

ПРИГЛАШАЕМ ПОСЕТИТЬ НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО В ЛЮБОЕ УДОБНОЕ ДЛЯ ВАС ВРЕМЯ

Линия для перемотки рулонов

Назначение:

Линия служит для намотки полосы рулонного металла, шириной 1250, толщиной 0,4-1,0 мм. Необходимость перемотки рулонов возникает при нанесении плёнки, отмотки определённого метража полосы под заказ. Так же, линия для перемотки рулонов может применяться с линиями покраски или ламинации.

В данной линии, наматыватель полосы снабжен специальным механизмом который следит за отклонениями металла при намотке и корректирует положение вала. Благодаря такой системе бухта по качеству смотки не уступает заводскому рулону.



Обрабатываемый материал:

- сталь 08 ПС (ХП), 08 Ю по ГОСТ 14918-80; прокат листовой по ГОСТ Р 52246-2004; марки проката 280, 320 по ГОСТ Р 52246-2004; масса цинкового покрытия 100...275 г/м²; предел текучести 280...350 Н/мм²;
- полимерное покрытие по ГОСТ Р 52146-2003.

Параметры обрабатываемого материала (металла):

- ширина – 1250 мм + 10 мм
- толщина – 0,4 мм...1,0 мм.
- Телескопичность рулонного проката не должна превышать 30 мм. Для рулонов шириной до 1000 мм. и 50 мм. – шириной свыше 1000 мм. ГОСТ 19904-90

Комплектация:

- 1) Разматыватель рулонного металла
- 2) Загрузочно-разгрузочная тележка под разматыватель
- 3) Модуль подачи и правки полосы
- 4) Автоматическая система управления
- 5) Устройство натяжения
- 6) Наматыватель полосы с системой контроля намотки
- 7) Загрузочно-разгрузочная тележка под наматыватель

Технические характеристики:

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Стандарт
1	Установленная мощность, не более	кВт	23
2	Скорость намотки, не более	м/мин.	25
3	Напряжение питающей сети при частоте 50 Гц ± 0,4Гц	В	380

Техническое описание комплектности:

1. Разматыватель рулонного металла КР10 модель РЗК 010		
1.1	Тип	консольный
1.2	Скорость подачи, не более	30 м/мин (скорость подачи регулируется автоматикой)
1.3	Режим работы	автоматический, ручной, реверс
1.4	Установленная мощность, не более	5,5 кВт
1.5	Грузоподъемность, не более	10 000 кг
1.6	Габариты (ДхШхВ), не более	1355х2500х1600 мм
1.7	Диапазон разжима сегментов вала	480 мм...620 мм (рулон с внутр. d 600 мм)
1.8	Разжима сегментов вала	Механический (рукоядкой)
1.9	Масса, не более	1600 кг
2. Загрузочно-разгрузочная тележка под разматыватель		
2.1	Габариты (ДхШхВ)	800х1400х700 мм.
2.2	Грузоподъемность, не более	5000 кг.
2.3	Установленная мощность, не более	1,5 + 1,1 кВт
2.4	Рабочий ход (подъемный)	260 мм
2.5	Привод на подъем	гидравлический
2.6	Привод на передвижение электромеханический	есть
2.7	Длина рельсовых направляющих (с учётом установки под наматыватель)	3,5 м
2.8	Ширина рулона	1250 мм
2.9	Масса (в т. ч. рельсы), не более	950 кг
3. Модуль подачи и правки полосы - предназначен для исправления рулонной кривизны металла, которая неизбежно возникает в следствие спирального искривления полосы при её наматывании в рулон.		
3.1	Тип	валковый
3.2	Габариты (ДхШхВ), не более	2500х1400х1400 мм
3.4	Масса, не более	1100 кг
3.5	Узел протяжки	Валы гуммированные - 2 шт.

3.6	Узел правки	правильные валки термообработанные с шестеренчатым приводом нижнего ряда Количество правильных валков d 100 мм. - 5 шт.
3.7	Установленная мощность, не более	4 кВт
3.8	Привод	электромеханический
3.9	Датчик контроля скорости подачи сырья	есть
3.10	Устройство для нанесения плёнки	есть
3.11	Максимальный вес рулона защитной плёнки, не более	75 кг
4. Автоматическая система управления (АСУ)		
4.1	Элементная база	Omron (Япония)
4.2	Управляемые параметры	скорость проката, количество-длина изделий, регулировка пауз технологического цикла, производственное задание
4.3	Интерфейс	русскоязычный, интуитивно понятный
4.4	Индикация	основные технологические параметры, оповещение об аварийных ситуациях и ошибках
5. Устройство натяжения		
5.1	Тип	пневматический
5.2	Установленная мощность, не более	1,1 кВт
5.3	Количество сепараторов	2 шт.
5.4	Ширина полосы	1250 мм + 10 мм
6. Наматыватель полосы с системой контроля намотки		
6.1	Тип	консольный (с откидной опорой)
6.2	Скорость намотки, не более (скорость подачи регулируется автоматикой)	15 м/мин.
6.3	Режим работы	автоматический, ручной, реверс
6.4	Установленная мощность, не более	5,5+1,5 кВт
6.5	Грузоподъемность, не более	10000 кг
6.6	Габариты (ДхШхВ), не более	2150x2850x1900 мм
6.7	Диапазон разжима сегментов вала (под рулон с внутренним \varnothing 550 мм / 600 мм)	520....620 мм
6.8	Система контроля намотки	оптический датчик
6.9	Система контроля провисания петли	ультразвуковой датчик
6.10	Количество пар сепараторов	2 шт.
6.11	Ширина полосы	1250 мм
6.12	Механизм разжима/зажима сегментов вала (рукояткой)	гидравлический
6.13	Привод на передвижение	гидравлический
6.14	Объём гидробака	25 л
6.15	Масса, не более	2614 кг
7. Загрузочно-разгрузочная тележка под наматыватель		
7.1	Габариты (ДхШхВ)	800x1400x700 мм

7.2	Грузоподъёмность, не более	10000 кг
7.3	Установленная мощность, не более	1,5 + 1,1 кВт
7.4	Рабочий ход (подъёмный)	260 мм
7.5	Привод на подъём	гидравлический
7.6	Привод на передвижение электромеханический	1,1 кВт
7.7	Длина рельсовых направляющих (с учётом установки под наматыватель)	3,5 м
7.8	Ширина рулона	1250 мм
7.9	Масса (в т. ч. рельсы), не более	950 кг



Спецификация Оборудования

№ п/п	Наименование	Кол-во	Ед. изм.
1	Комплект оборудование для перемотки рулонов.	1	Компл.
1.1	Разматыватель рулонного металла КР10 модель РЗК 010	1	шт.
1.2	Загрузочно-разгрузочная тележка, под разматыватель	1	шт.
1.3	Модуль подачи, правки полосы, наклеивания защитной плёнки	1	шт.
1.4	Автоматическая система управления	1	шт.
1.5	Устройство натяжения	1	шт.
1.6	Наматыватель полосы с системой контроля намотки	1	шт.
1.7	Загрузочно-разгрузочная тележка, под наматыватель	1	шт.
1.8	Пусконаладочные работы	1	ед.

Опции:

№ п.п.	Наименование
1	Для Разматывателя рулонного металла
1.1	Пневматический прижимной модуль
1.2	Гидравлический прижимной модуль (гидростанция 2.2кВт + радиатор + терморегулятор)
1.3	Гидравлический разжим сегментов вала
1.4	Прижимной модуль гидравлический + Гидравлический разжим сегментов вала (гидростанция 2.2 кВт+радиатор+терморегулятор)
1.5	Комплект для передвижения, рельсы от 4,5 м + 4 колёсные опоры
1.6	Передвижной упор, для фиксации торца рулонов меньшей ширины
1.7	Доплата за Разматыватель рулонного металла модель РЗК 010
1.8	Дополнительная опора вала разматывателя
2	Для машины подачи, правки и нанесения плёнки
2.1	Блок продольного роспуска с 5-ти парами ножей
2.2	Гильотина
2.3	Нож дисковый, комплект 2 шт., шир. 35 мм
2.4	Нож дисковый, комплект 2 шт., шир. 40 мм
2.5	Нож дисковый, комплект 2 шт., шир. 50 мм
3	Доплата за увеличения количества валов модуля правки, на 2 вала
4	Для Наматывателя штрипс
4.1	Комплект сепараторов, в количестве 2 шт.
5	Доплата за Сто-штабелёр, для укладки готового листа на поддон

6	<i>Доплата за Линия для укладки листа. Линия обеспечивает укладку готового листа с повышенными требованиями к качеству лицевой поверхности детали. Состав комплекта оборудования: стол транспортно-приемный штабелер, конвейер, стол приемный гидравлический. Максимальные габариты листа 3000x1250 мм.</i>
7	<i>Компенсатор петлевой (воздушная яма)</i>
9	<i>Кромконаматыватель, в количестве 2 шт.</i>
10	<i>Загрузочно-разгрузочная тележка с приводом на передвижение</i>



Гарантийное обслуживание: 12 (двенадцать) месяцев с момента ввода в эксплуатацию.