



**\*ПРИГЛАШАЕМ ПОСЕТИТЬ НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО В ЛЮБОЕ УДОБНОЕ ДЛЯ ВАС ВРЕМЯ\***

## **КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ВОДОСТОЧНОЙ СИСТЕМЫ ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ**

- *Линия для производства «Трубы водосточной»*
- *Линия для производства «Желоба водосточного»*
- *Станок для обжима «Трубы водосточной»*
- *Станок для производства «Колена водосточного»*
- *Стол жестящика*

### ***Линия для производства «Трубы водосточной»***

Параметры обрабатываемого материала:

- сталь 08ПС (ХП), 08Ю по ГОСТ 14918-80; прокат листовой по ГОСТ Р 52246-2004; марки проката 250, 280 по ГОСТ Р 52246-2004; масса цинкового покрытия 100...275 г/м<sup>2</sup>; предел текучести 250...300 Н/мм<sup>2</sup>; полимерное покрытие по ГОСТ Р 52146-2003.

- ширина листа – 312,5 мм;

- толщина листа – 0,45 мм...0,5 мм

Вид изделия – рис. 1

Габариты (ДхШхВ) – 10000х1900х1400 мм (без учета приемного стола)

Установленная мощность – 16 кВт

Расчетная мощность – 13 кВт

Масса, не более – 6100 кг.

Сеть:

- напряжение 380 VAC+N, допустимое отклонение  $\pm 5\%$ , предельно допустимое  $\pm 10\%$ ;

- частота 50 Гц, предельно допустимое отклонение частоты  $\pm 0.4$  Гц;

Режим работы – автоматический, ручной (наладочный).

Скорость проката, не более – 12 м.п./мин.

Численность персонала – 1 -2 человека.

#### **Комплектация:**

1. *Разматыватель рулонного металла КР 3 модель РЗК 003*
2. *Предварительный вырубной модуль*
3. *Прокатный стан*
4. *Гидравлическая система*
5. *Гильотина*
6. *Стол приёмный (рольганг - 4 шт.)*
7. *Автоматическая система управления*

<b>1. Разматыватель рулонного металла КРЗ модель РЗК 003</b>		
1.1	Тип	консольный
1.2	Скорость подачи, не более	20 м.п./мин.
1.3	Ширина рулона, не более	450 мм
1.4	Установленная мощность, не более	2,2 кВт (электродвигатель с тормозом)
1.5	Грузоподъемность, не более	3000 кг
1.6	Габариты (ДхШхВ), не более	1300х1900х1400 мм
1.7	Диапазон разжима сегментов вала	480 мм...620 мм
1.8	Механизм разжима/зажима сегментов вала	механический (рукояткой)
1.9	Масса, не более	600 кг
<b>2. Предварительный вырубной модуль (интегрирован в прокатный стан)</b>		
2.1	Предварительный выруб металла в заготовке для дальнейшей стабильной работы гильотины	
2.2	Тип привода	гидравлический
<b>3. Прокатный стан</b>		
3.1	Количество клетей	16
3.2	Материал оснастки	сталь 40Х/сталь 45 (с термообработкой)
3.3	Скорость проката	12 м/мин
3.4	Защитные сдвижные шторы	выполняют функцию защиты от попадания посторонних предметов и пыли в механизм ролформинга
3.5	Нож поперечный	механический, роликовый
3.6	Установленная мощность, не более	3кВт+3 кВт
3.7	Габариты (ДхШхВ), не более	8200х900х1300 мм
3.8	Масса	5500 кг
<b>4. Гидравлическая система</b>		
4.1	Объем резервуара	70 л
4.2	Рабочее давление в системе	10 МПа
4.3	Установленная мощность, тах	4 кВт
<b>5. Гильотина (интегрирована в прокатный стан)</b>		
5.1	Тип привода	гидравлический
5.2	Установленная мощность	4 кВт
5.3	Период резки	2 с
<b>6. Стол приёмный</b>		
6.1	Тип	сегментный рольганг - 4 шт.
6.2	Габариты (ДхШхВ) (1 шт.)	490х455х865 мм
6.3	Автоматическая укладка	нет
6.4	Масса	30 кг х 4 шт.
<b>7. Автоматическая система управления</b>		
7.1	Элементная база	Omron (Япония)
7.2	Управляемые параметры	номер задания, скорость проката, количество-длина изделий, регулировка пауз технологического цикла, производственное задание
7.3	Интерфейс	русскоязычный, интуитивно понятный
7.4	Индикация	основные технологические параметры, оповещение об аварийных ситуациях и ошибках

## Изделие «Труба водосточная»

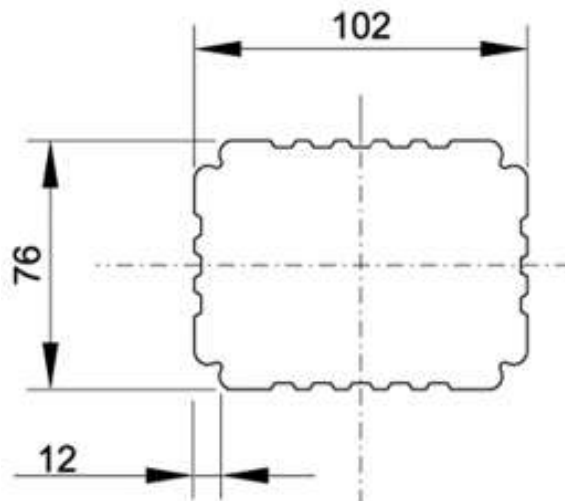


Рис. 1

### *Линия для производства «Желоба водосточного»*

Параметры обрабатываемого материала:

- рулонная холоднокатаная оцинкованная сталь для холодного проката с полимерным покрытием марок 08Ю, 08ПС (ХП) ГОСТ Р 52146-2003;
- сталь оцинкованная для холодного проката с массой цинкового покрытия 100-275г/кв. м: ГОСТ 14918-80 марки стали 08ПС (ХП), 08Ю; ГОСТ Р 52246-2004 марки стали 08ПС (ХП), 08Ю; 08 ПС по ГОСТ 30246-94;
- виды полимерного покрытия материала (металла) – полиэстер, пластизол, пурал, PVDF;
- ширина листа – 250 мм;
- толщина листа – 0,45 мм...0,5 мм

Вид изделия – рис. 2

Габариты (ДхШхВ) – 13000х1900х1400 мм (без учета приемного стола)

Установленная мощность – 10 кВт

Расчетная мощность – 8 кВт

Сеть:

- напряжение 380 VAC+N, допустимое отклонение  $\pm 5\%$ , предельно допустимое  $\pm 10\%$ ;
- частота 50 Гц, предельно допустимое отклонение частоты  $\pm 0.4$  Гц;

Масса, max – 6000 кг.

Режим работы – автоматический, ручной (наладочный).

Скорость проката, не более – 12 м.п./мин

Численность персонала – 1 - 2 человека.

#### **Комплектация:**

1. Разматыватель рулонного металла КРЗ модель РЗК 003
2. Прокатный стан
3. Гидравлическая система
4. Гильотина
5. Стол приёмный (рольганг – 4 шт.)
6. Автоматическая система управления

<b>1. Разматыватель рулонного металла КРЗ модель РЗК 003</b>		
1.1	Тип	консольный
1.2	Скорость подачи, не более	20 м.п./мин.
1.3	Ширина рулона, не более	450 мм
1.4	Установленная мощность	2,2 кВт(электродвигатель с тормозом)
1.5	Грузоподъемность, не более	3000 кг
1.6	Габариты (ДхШхВ)	1300х1900х1400 мм
1.7	Диапазон разжима сегментов вала	480 мм...620 мм
1.8	Механизм разжима/зажима сегментов вала	механический (рукояткой)
1.9	Масса	600 кг
<b>2. Прокатный стан</b>		
2.1	Количество клетей	16
2.2	Материал оснастки	сталь 40Х/сталь 45 (с термообработкой)
2.3	Скорость проката, не более	12 м/мин
2.4	Защитные сдвижные шторы	выполняют функцию защиты от попадания посторонних предметов и пыли в механизм ролформинга
2.5	Нож поперечный	механический, роликовый
2.6	Установленная мощность	3 кВт
2.7	Габариты (ДхШхВ), не более	11000х1200х1500 мм
2.8	Масса	5500 кг
<b>3. Гидравлическая система</b>		
3.1	Объем резервуара	35 л
3.2	Рабочее давление в системе	10 МПа
3.3	Установленная мощность, не более	2,2 кВт
<b>4. Гильотина (интегрирована в прокатный стан)</b>		
4.1	Тип привода	гидравлический
4.2	Период резки	2с
4.3	Установленная мощность	2,2 кВт
<b>5. Стол приёмный</b>		
5.1	Тип	сегментный рольганг - 4 шт.
5.2	Габариты (ДхШхВ) (1 шт.)	490х455х865 мм
5.3	Автоматическая укладка	нет
5.4	Масса	30 кг х 4 шт.
<b>6. Автоматическая система управления</b>		
6.1	Элементная база	Omron (Япония)
6.2	Управляемые параметры	номер задания, скорость проката, количество-длина изделий, регулировка пауз технологического цикла, производственное задание
6.3	Интерфейс	русскоязычный, интуитивно понятный
6.4	Индикация	основные технологические параметры, оповещение об аварийных ситуациях и ошибках

### Изделие «Желоб водосточный»

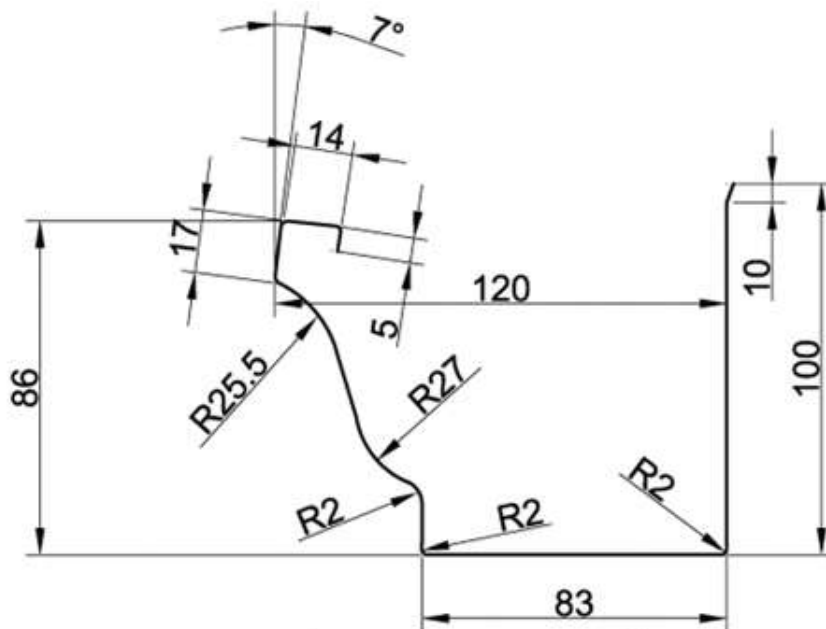


Рис. 2

### **Станок для обжима «Трубы водосточной»**

Станок предназначен для обжима концов водосточной трубы.

Параметры обрабатываемого материала:

- рулонная холоднокатаная оцинкованная сталь для холодного проката с полимерным покрытием марок 08Ю, 08ПС (ХП) ГОСТ Р 52146-2003;
- сталь оцинкованная для холодного проката с массой цинкового покрытия 100-275г/кв. м: ГОСТ 14918-80 марки стали 08ПС (ХП), 08Ю; ГОСТ Р 52246-2004 марки стали 08ПС (ХП), 08Ю; 08 ПС по ГОСТ 30246-94;
- толщина – 0,5 мм

Габариты (ДхШхВ) – 1000х650х1400 мм

Тип привода – электромеханический

Установленная мощность – 2,2 кВт

Сеть:

- напряжение 380 VAC+N, допустимое отклонение  $\pm 5\%$ , предельно допустимое  $\pm 10\%$ ;
- частота 50 Гц, предельно допустимое отклонение частоты  $\pm 0.4$  Гц;

Масса, не более – 260 кг.

Режим работы – ручной, полуавтоматический

Производительность, не более – 10 изделий в мин.

Численность персонала – 1 человек.

### **Станок для изготовления «Колена водосточного»**

Станок предназначен для изгиба «Трубы водосточной».

Параметры обрабатываемого материала:

- рулонная холоднокатаная оцинкованная сталь для холодного проката с полимерным покрытием марок 08Ю, 08ПС (ХП) ГОСТ Р 52146-2003;

- сталь оцинкованная для холодного проката с массой цинкового покрытия 100-275г/кв. м: ГОСТ 14918-80 марки стали 08ПС (ХП), 08Ю; ГОСТ Р 52246-2004 марки стали 08ПС (ХП), 08Ю; 08 ПС по ГОСТ 30246-94;

- толщина – 0,5 мм

Угол изгиба колена,  $\alpha^\circ$  –  $120 \pm 5^\circ$

Габариты (ДхШхВ) – 1000х600х1550 мм

Тип привода – электромеханический

Установленная мощность – 2,2 кВт

Сеть:

- напряжение 380 VAC+N, допустимое отклонение  $\pm 5\%$ , предельно допустимое  $\pm 10\%$ ;
- частота 50 Гц, предельно допустимое отклонение частоты  $\pm 0.4$  Гц;

Масса, не более – 330 кг.

Режим работы – ручной, полуавтоматический

Численность персонала – 1 человек

Принцип получения изгиба трубы: изгиб трубы происходит путем нескольких несимметричных обжатий по периметру стенок трубы плоским инструментом с последующим смятием обжатых частей стенок. В местах смятия стенок на внутренней поверхности трубы допускаются следы от инструмента.

## **Стол жестящика**

Стол предназначен для изготовления доборных элементов.

### **Комплектация:**

1. **Стол;**
2. **Ручная зиг-машина;**
3. **Ручная гильотина;**
4. **Ручные вальцы;**
5. **Ручной станок для гибки;**
6. **Ручной станок для пробивки отверстий;**
7. **Сверлильный станок**

Параметры обрабатываемого материала:

- рулонная холоднокатаная оцинкованная сталь для холодного проката с полимерным покрытием марок 08Ю, 08ПС (ХП) ГОСТ Р 52146-2003;
- сталь оцинкованная для холодного проката с массой цинкового покрытия 100-275г/кв. м: ГОСТ 14918-80 марки стали 08ПС (ХП), 08Ю; ГОСТ Р 52246-2004 марки стали 08ПС (ХП), 08Ю; 08 ПС по ГОСТ 30246-94;

Вид изделия – рис. 5, рис. 6, рис. 7

Габариты (ДхШхВ)	2700x1770x1320 мм
Масса	525 кг.

### **Ведомость покупных изделий**

Комплектующие	Изготовитель
- Гидронасосы; - Управляющие устройства (распределители, регуляторы расхода, клапаны контроля давления); - Пропорциональная техника; - Предохранительные клапаны; - Уплотнительные элементы;	Гидрокомпоненты "DIPLOMATIC" (Италия)
- Цилиндры; - Распределители; - Блоки подготовки воздуха (фильтры, влагоотделители, маслораспылители, регуляторы давления); - Пневмошланги и соединения	Пневмокомпоненты "DIPLOMATIC" (Италия)
- Контроллеры; - Частотные преобразователи; - Импульсные датчики длины, (N-кодеры); - Датчики, (Индуктивные бесконтактные); - Панели управления; - Реле	Компоненты промышленной автоматики "OMRON" (Япония)
- Подшипниковые опоры валов	"ASKUBAL" (Германия)

## Спецификация Оборудования

№ п/п	Наименование
1	Комплект оборудования для производства водосточной системы прямоугольного сечения, в составе:
1.1	Линия для производства «Трубы водосточной»
1.2	Линия для производства «Желоба водосточного»
1.3	Станок для обжима «Трубы водосточной»
1.4	Станок для производства «Колена водосточного»
1.5	Стол жестянщика, в составе: - Стол; - Ручная зиг-машина; - Ручная гильотина; - Ручные вальцы; - Ручной станок для гибки; - Ручной станок для пробивки отверстий; - Сверлильный станок
1.6	Монтажные и пуско-наладочные работы

### Опция:

Станок для производства заготовки «Заглушки желоба водосточного»
--

### **Станок для производства заготовки «Заглушки желоба водосточного»**

#### **Технические характеристики:**

Параметры обрабатываемого материала:

- сталь 08ПС (ХП), 08Ю по ГОСТ 14918-80; прокат листовой по ГОСТ Р 52246-2004; марки проката 250, 280 по ГОСТ Р 52246-2004; масса цинкового покрытия 100...275 г/м<sup>2</sup>; предел текучести 250...300 Н/мм<sup>2</sup>; полимерное покрытие по ГОСТ Р 52146-2003.
- ширина листа – 184 мм;
- толщина листа – 0,45 мм...0,5 мм

#### **Параметры оборудования:**

Пресс		
1	Привод	Гидравлический
2	Усилие пресса	240 кН (при Р = 12 Мпа)
3	Штамп вырубной	
4	Масса	170 кг
5	Штамп гибочный	
6	Масса	175 кг
7	Габариты пресса (ДхШхВ)	1040х950х1790 мм
8	Расчетная масса пресса (без штампа)	1250 кг
9	Расчетная мощность пресса	2,2 кВт

**Гарантийное обслуживание: 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию.**

***Модульная система компоновки линий!***