

ПРИГЛАШАЕМ ПОСЕТИТЬ НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО В ЛЮБОЕ УДОБНОЕ ДЛЯ ВАС ВРЕМЯ

Линия для производства линейных панелей и кассет (на 13 типоразмеров)

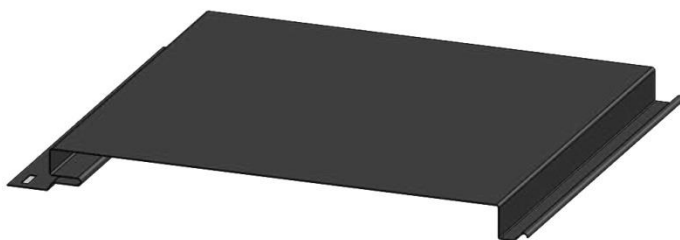


Рис. 1 Панель

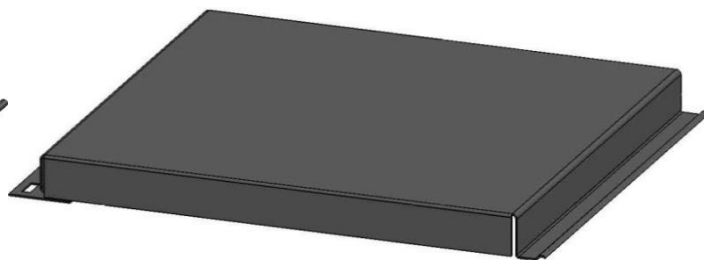


Рис. 2 Кассета

Применение

«Линия для производства линейных панелей и кассет», далее по тексту «Оборудование» или «Линия», предназначена для изготовления фасадно-облицовочных линейных панелей и фасадных кассет (см. на рис. 1, рис. 2 и рис. 3.) из 4-х вариантов ширины металлической полосы под несколько типоразмеров профилей. Наладка оборудования на один из типоразмеров профиля осуществляется перемещением в заданную позицию одного из профилирующих блоков.

Линейные панели и фасадные кассеты применяются в основном для обшивки внешних стеновых поверхностей зданий путём соединения / сборки панелей друг с другом в замок и закрепления их на стойках несущей конструкции через специально перфорированные отверстия по краю профиля.

Характеристика обрабатываемого материала

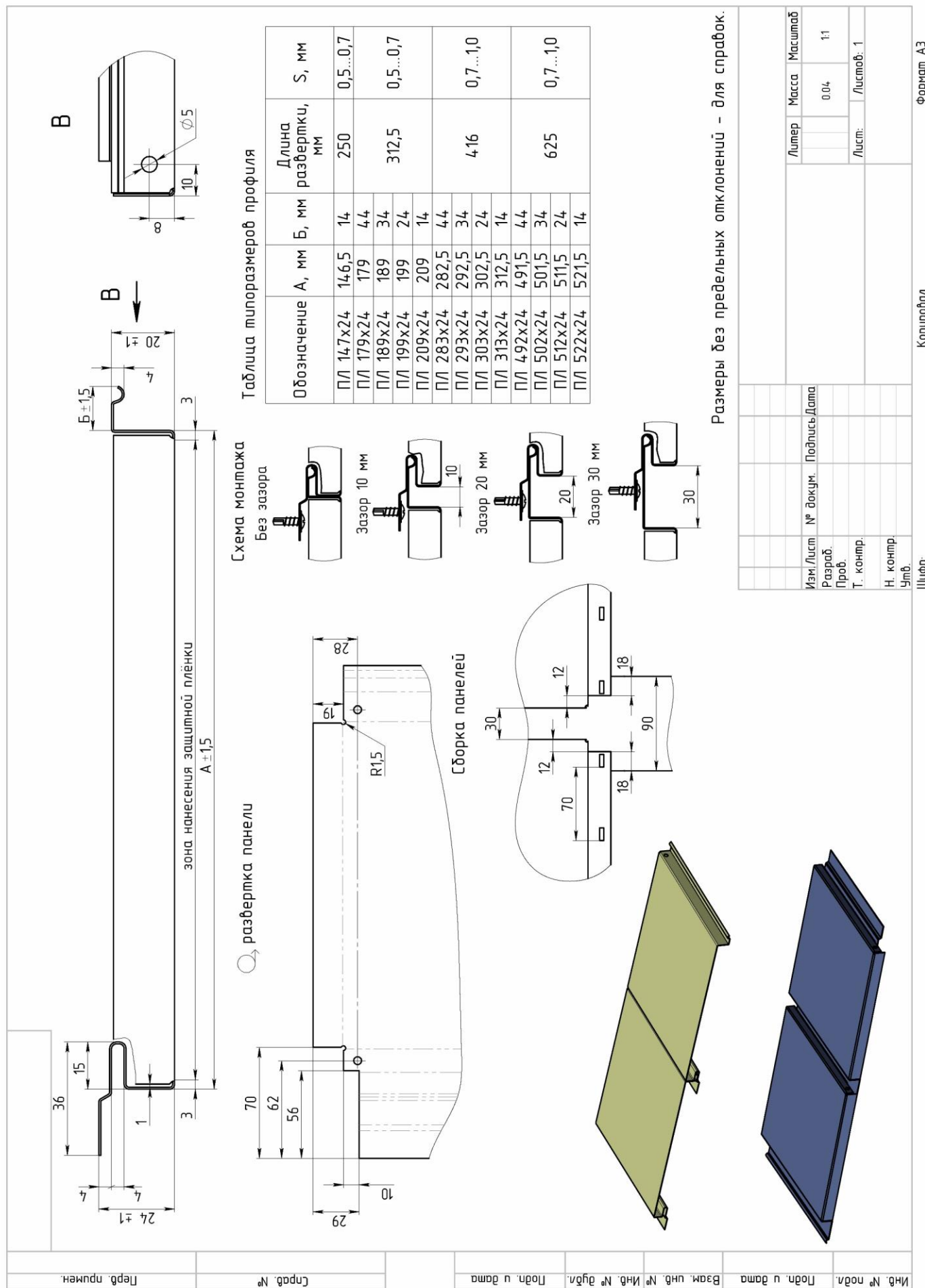
Предлагаемое оборудование спроектировано и предназначено для обработки заготовки из материала 08пс (ХП), 08ю по ГОСТ 14918-80; прокат листовой; марки проката 320 по ГОСТ Р 52246-2004, горячеоцинкованного с массой цинкового покрытия 100...275 г/м², с пределом текучести 320...350 Н/мм², с полимерным покрытием по ГОСТ Р 52146-2003.

Ширина полосы: 1). 250 ± 1 мм; 2). $312,5 \pm 1$ мм; 3). 416 ± 1 мм; 4). 625 ± 1 мм

Толщина металла:

- для полосы 250 ± 1 мм – 0,5 мм...0,7 мм;
- для полосы $312,5 \pm 1$ мм – 0,5 мм...1,0 мм;
- для полосы 416 ± 1 мм – 0,7 мм...1,0 мм
- для полосы 625 ± 1 мм – 0,7 мм...1,0 мм

Толщина металла для изделий с декоративной отделкой лицевой поверхности не более 0,7 мм.



Технические характеристики Оборудования

№ п/п	Характеристики	Ед. изм.	Значение
1	Габариты (ДхШхВ), ориентировочно	мм	29000х2500х2000
2	Масса, не более	кВт	8500
3	Напряжение питающей сети при частоте 50 Гц $\pm$ 0,4Гц	В	380
4	Установленная мощность, ориентировочно	кВт	33
5	Скорость проката, не более	м/мин	20
6	Режим работы		ручной / полуавтоматический
7	Минимальная длина готового изделия	мм	1000
8	Количество обслуживающего персонала	чел	1 – 2
9	Время наладки на один из типоразмеров профиля, не более	мин	15

Стандартная комплектация Оборудования:

1. Разматыватель рулонного металла КР 5:
 - гидравлический разжим сегментов вала;
 - комплект для передвижения без привода.
2. Машина правильно-подающая.
3. Машина пробивки.
4. Прокатный стан:
 - заходной блок;
 - секция профилирующая;
 - модуль отреза и загиба.
5. Гидравлическая система.
6. Стол приёмный (рольганг ленточный).
7. Автоматическая система управления (АСУ).

Техническое описание Оборудования

№ п/п	Наименование	Параметры
1	Разматыватель рулонного металла КР5	
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	4 кВт
1.5	Грузоподъемность, не более	5000 кг
1.6	Диапазон разжима сегментов вала (под рулоны с внутр. d 500 мм / 600 мм)	480 мм...620 мм
1.7	Привод разжима сегментов вала	гидравлический
1.8	Установленная мощность гидростанции, не более	2,2 кВт
1.9	Прижимной модуль с пневматическим приводом	есть
1.10	Комплект для передвижения, без привода	колёсные пары, рельсовый путь длиной 2 м.

2	Машина правильно-подающая	предназначена для исправления рулонной кривизны металла в продольном направлении для получения улучшенных параметров плоскостности (не предназначена для исправления иных деформаций. Рулонная кривизна металла образуется в результате сматывания металла в рулон).
2.1	Габариты (ДхШхВ), не более	2000х1300х1300 мм
2.2	Масса, не более	1100 кг.
2.3	Заходное устройство	есть
2.4	Валы подачи	2 шт.
2.5	Валы правильные с шестеренчатым приводом	19 шт.
2.6	Установленная мощность, не более	2,2 кВт
2.7	Датчик контроля скорости подачи сырья	есть
3	Машина пробивки	
3.1	Заходной блок	с механическим разведением направляющих щек
3.1.1	Привод ножа поперечного роликового	механический
3.1.2	Модуль нанесения защитной пленки	есть
3.1.3	Узел смачивания полосы (отключаемый, с регулировкой уровня подачи смазывающей жидкости)	есть
3.1.4	Количество приводных обрезиненных валов	2 шт.
3.1.5	Привод подающих валов	электромеханический
3.1.6	Установленная мощность не более	2,2 кВт
3.2	Устройство пробивки	
3.2.1	Привод пробивных модулей	гидравлический
3.2.2	Установленная мощность гидростанции, не более	5,5 кВт
3.2.3	Расположение пробивных модулей	симметрично с двух сторон
3.2.4	Привод позиционного перемещения по ширине	электромеханический
3.2.5	Установленная мощность, не более	0,37 кВт
3.2.6	Способ вырубки участков	в полосе металла
3.2.7	Общее количество пробивных модулей	4 шт
3.2.8	Два пробивных модуля с инструментом для вырубки участков для гибки передней и задней полки «Кассет» и высадки отв. Ø5 мм.	есть
3.2.9	Два пробивных модуля с инструментом для вырубки участков для отрезки «Панелей»	есть
4	Прокатный стан	
4.1	Заходной блок	с механическим разведением направляющих щек
4.2	Секция профилирующая	есть
4.2.1	Устройство позиционного перемещения профилирующих секций стана под заданные типоразмеры профилей	есть
4.2.2	Привод позиционного перемещения по ширине	электромеханический

4.2.3	Установленная мощность, не более	1,1 кВт
4.2.4	Устройство перфорации для высадки монтажных отверстий под крепление изделия	есть
4.2.5	Установленная мощность, не более	7,5 кВт
4.2.6	Скорость проката, не более	20 м/мин
4.2.7	Количество клетей	19
4.2.8	Материал профилирующих роликов	сталь 40Х (с термообработкой)
4.2.9	Защитные сдвижные шторки: выполняют функцию защиты от попадания предметов и пыли в механизм ролформинга	есть
4.3	Модуль отреза и загиба	есть
4.3.1	Тип привода	гидравлический
4.3.2	Период резки	2 сек.
4.3.3	Отрезной нож	универсальный
4.3.4	Блок загиба	2 шт.
4.3.5	Сменные матрицы для загиба	13 комплектов
4.4	Установленная мощность гидростанции, не более	7,5 кВт
5	Стол приёмный	
5.1	Тип	конвейер ленточный
5.2	Установленная мощность, не более	1,5 кВт
5.3	Габариты (ДхШхВ), не более	2600х800х865 мм
5.4	Длина готового изделия	500....2500 мм
5.5	Автоматическая укладка	нет
5.6	Масса, не более	130 кг.
6	Автоматическая система управления (АСУ)	
6.1	Элементная база	Omron / Siemens (Япония)
6.2	Управляемые параметры	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



Рис. 5. Разматыватель



Рис. 6. Машина правильно-подающая



Рис. 7. Прокатный стан со стороны заходного блока



Рис. 8. Прокатный стан со стороны гильотины



Рис. 9. Гидравлическая станция на выкатной платформе



Рис. 10. Стол приёмный (ленточный конвейер)



Рис. 11. Профиль «Кассета»



Рис. 12. Профиль «Кассета»

Ведомость покупных изделий

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

Спецификация Оборудования

№ п/п	Наименование	Кол-во	Ед. изм.
1	Линия для производства линейных панелей и кассет, в составе:	1	Комп
1.1	Разматыватель рулонного металла KP5	1	шт.
1.2	Машина правильно-подающая	1	шт.
1.3	Машина пробивки	1	шт.
1.4	Прокатный стан	1	шт.
1.5	Гидравлическая система	1	шт.
1.6	Стол приёмный	1	шт.
1.7	Автоматическая система управления (АСУ)	1	шт.
1.8	Монтажно-пусконаладочные работы	1	ед.

Опции

№ п/п	Наименование
1	Доплата за нож поперечный роликовый, привод электромеханический
2	«Модуль для нанесения перфорации – отделка «Софит» (под ширину заготовки 312,5 ± 1 мм)»
3	«Модуль для нанесения рельефа «Микроволна» (под ширину заготовки 312,5 ± 1 мм)»
4	«Модуль для нанесения рельефа «Полоса» (под ширину заготовки 312,5 ± 1 мм)»
5	Два пробивных модуля с инструментом для вырубки участков под угловые кассеты

