

# ***Комплект оборудования для производства перфорированных и неперфорированных лотков и крышек.***

## **Назначение и область применения:**

Металлические перфорированные и неперфорированные лотки, предназначены для прокладки проводов и кабелей силовой и сигнальной проводки при выполнении открытых электропроводок и открытой прокладке кабельных линий на объектах промышленного и гражданского строительства. Лотки изготавливаются из высококачественной листовой стали, что обеспечивает длительный срок службы и высокую надежность кабельной трассы в целом. Специальная конструкция лотков исключает возможность повреждения кабеля при прокладке, соединение внахлест с помощью соединения "папа-мама" сокращает время монтажа.

## ***1. Линия автоматическая для производства перфорированных лотков***

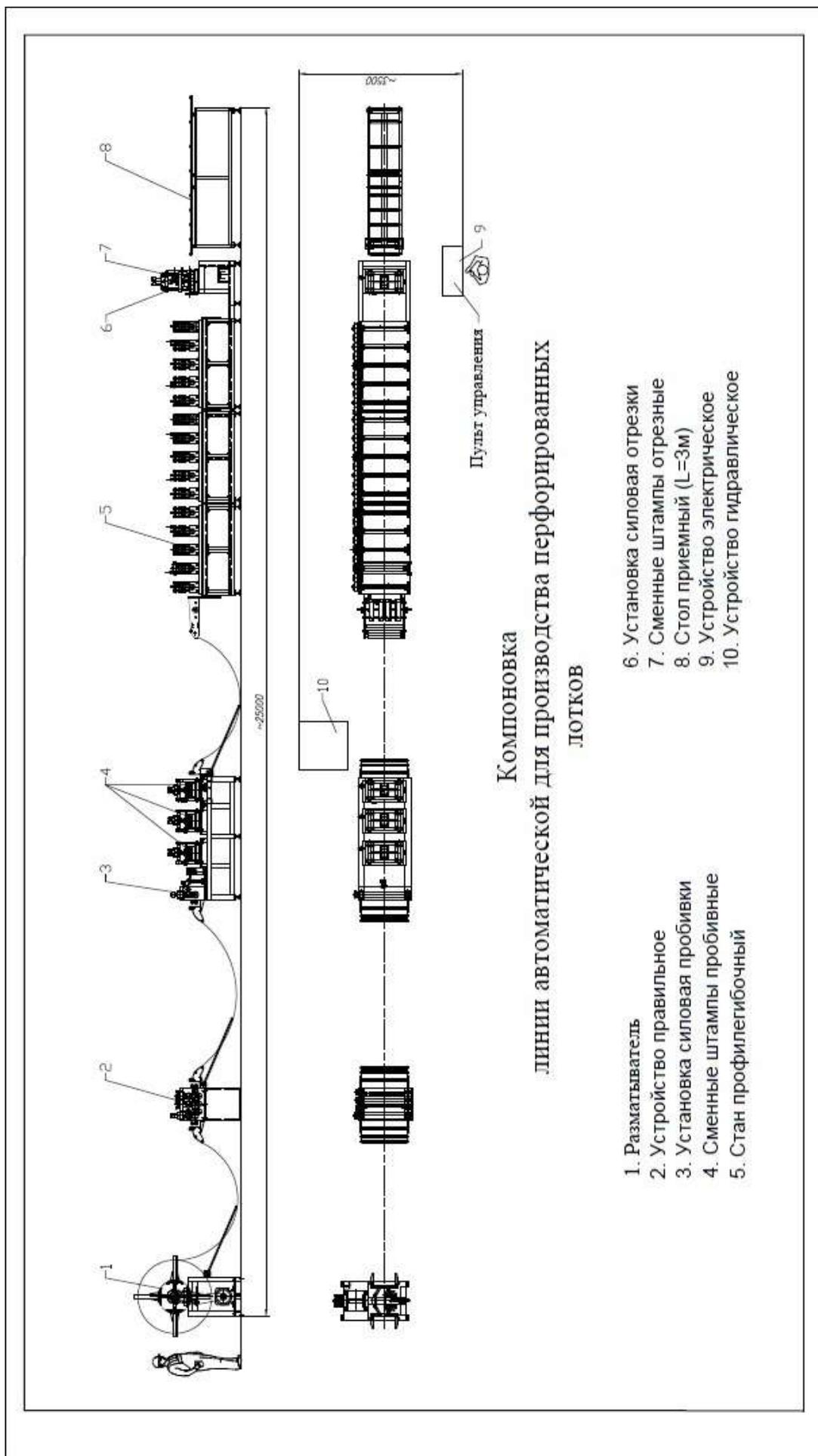
**Назначение:** построение кабельных трасс для прокладки проводов и кабелей.

### **Обрабатываемый материал:**

Рулонная полоса с фактической толщиной 0,7 мм...1,5 мм и шириной от 150 мм до 900 мм холоднокатаного проката марок 220, 250, 280 и 320 по ГОСТ Р 52246-04 из стали с временным сопротивлением разрыву 270...490 Н/мм<sup>2</sup>, с пределом текучести 220...350 Н/мм<sup>2</sup> марок 08ПС(ХП) или 08Ю по ГОСТ 14918-80, горячеоцинкованная с массой цинка 100...275 г/мм<sup>2</sup> без полимерного покрытия или с полимерным покрытием по ГОСТ Р 52146-03.

**Табл.1. Технические характеристики Оборудования**

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Параметры
1	Возможность работы в режиме наладочном/ручном или автоматическом режиме		есть
2	Время перенастройки с одного типоразмера на другой	мин.	50-60
3	Количество обслуживающего персонала, не более	чел.	2
4	Цветовая гамма лакокрасочного покрытия	RAL	
5	Напряжение питающей сети при частоте 50 Гц	В	380
6	Габаритные размеры согласно Схемы расположения	мм	25000x3500x1900
7	Вес нетто, не более	кг	12000



- |   |   |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>1. Разматыватель</li> <li>2. Устройство правильное</li> <li>3. Установка силовая пробивки</li> <li>4. Сменные штампы пробивные</li> <li>5. Стан профилигибочный</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>6. Установка силовая отрезки</li> <li>7. Сменные штампы отрезные</li> <li>8. Стол приемный (L=3м)</li> <li>9. Устройство электрическое</li> <li>10. Устройство гидравлическое</li> </ul> |
|---|---|

Рис. 1 Схема расположения Оборудования

**Комплектность Оборудования:**

1. Разматыватель рулонного металла КР7,5
2. Устройство правильное
3. Установка силовая пробивки
4. Сменные штампы пробивные
5. Стан профилегибочный
6. Установка силовая отрезки
7. Сменные штампы отрезные
8. Стол приёмный (L=3м)
9. Устройство электрическое
10. Устройство гидравлическое

**2. Линия автоматическая для производства крышек кабельных лотков**

**Назначение:** защита кабелей от внешних воздействий.

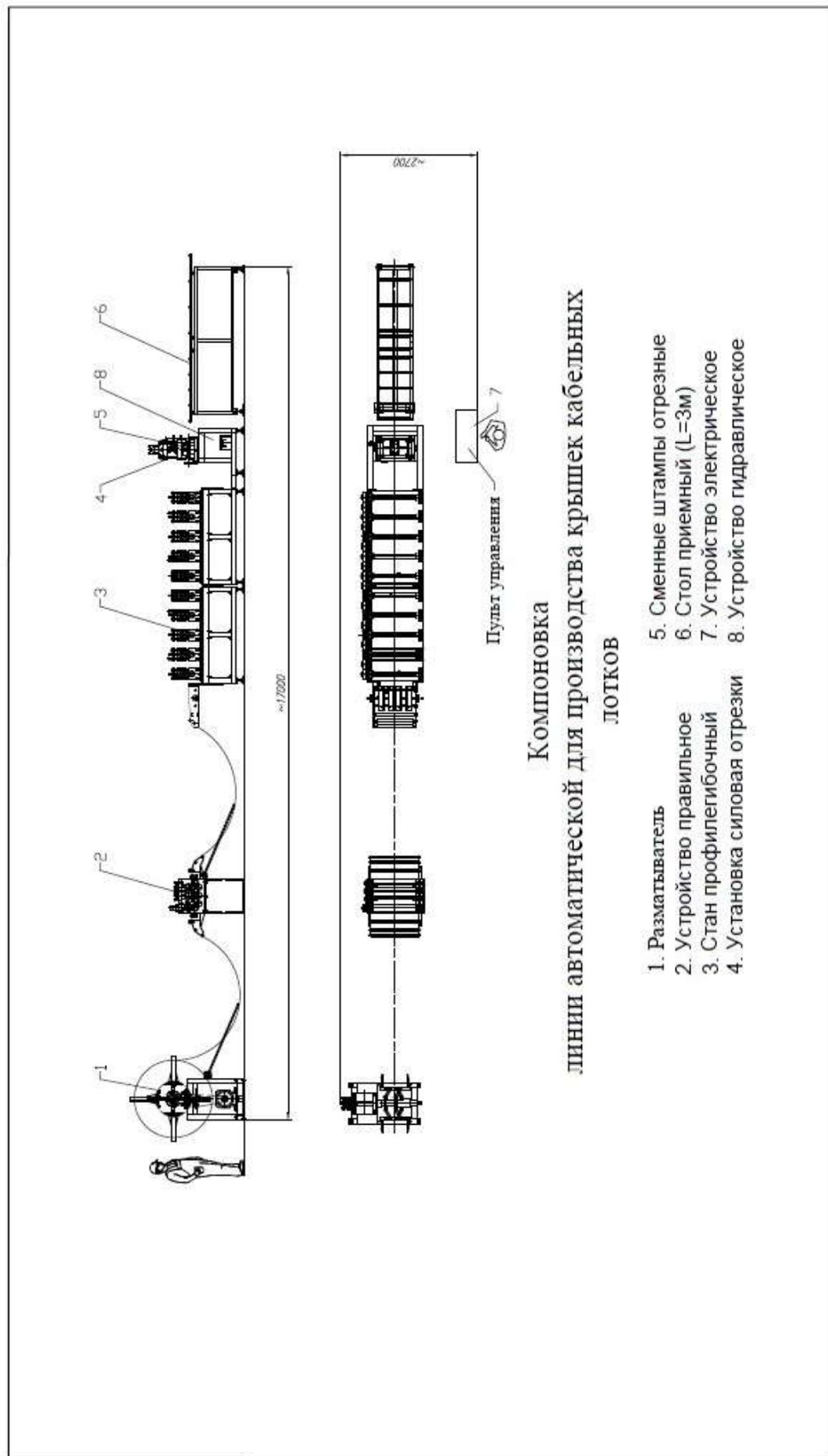
**Отличительные особенности:** за счет С-образной формы кромки лотка крышка защелкивается на лоток простым нажатием.

**Обрабатываемый материал:**

Полоса в рулоне с фактической толщиной от 0,6 мм до 1,5 мм и шириной от 70 мм до 650 мм холоднокатаного проката марок 220, 250, 280 и 320 по ГОСТ Р 52246-04 из стали с временным сопротивлением разрыву 270...490 Н/мм<sup>2</sup>, с пределом текучести 220...350 Н/мм<sup>2</sup> марок 08ПС(ХП) или 08Ю по ГОСТ 14918-80, горячеоцинкованной с массой цинка 100...275 г/мм<sup>2</sup> без полимерного покрытия или с полимерным покрытием по ГОСТ Р 52146-03.

**Табл.3. Технические характеристики Оборудования**

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Параметры
1	Возможность работы в режиме наладочном/ручном или автоматическом режиме		есть
2	Время перенастройки с одного типоразмера на другой	мин.	30-40
3	Количество обслуживающего персонала, не более	чел.	2
4	Цветовая гамма лакокрасочного покрытия	RAL	
5	Напряжение питающей сети при частоте 50 Гц	В	380
6	Габаритные размеры согласно Схемы расположения	мм	17000x2700x1900
7	Вес нетто, не более	кг	12000



- |                              |                              |
|------------------------------|------------------------------|
| 1. Разматыватель             | 5. Сменные штампы отрезные   |
| 2. Устройство правильное     | 6. Стол приемный (L=3м)      |
| 3. Стан профилигибочный      | 7. Устройство электрическое  |
| 4. Установка силовая отрезки | 8. Устройство гидравлическое |

Рис. 2 Схема расположения Оборудования

### Комплектность Оборудования:

1. Разматыватель рулонного металла КР7,5;
2. Устройство правильное;
3. Стан профилегибочный;
4. Установка силовая отрезки;
5. Сменные штампы отрезные;
6. Стол приёмный (L=3м);
7. Устройство электрическое;
8. Устройство гидравлическое.

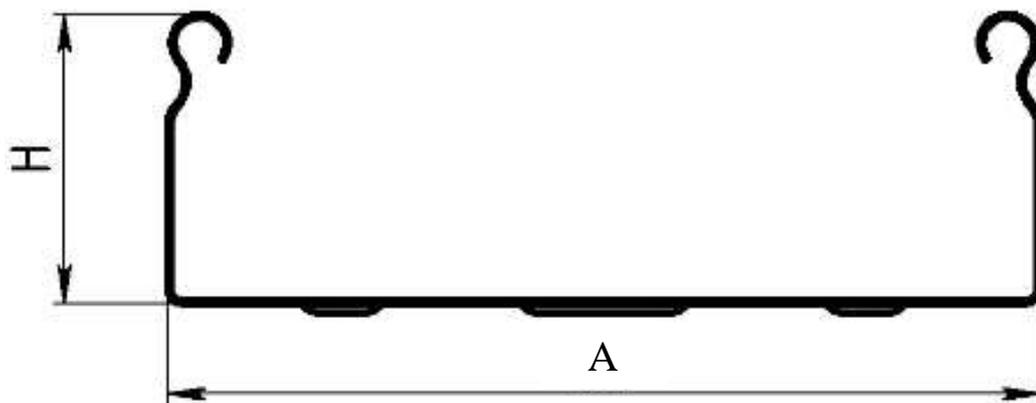


Рис. 1. Лоток перфорированный с шириной полки 50, 100, 150, 200, 300, 400, 500, 600 мм и высотой стенок 50, 80, 100 мм

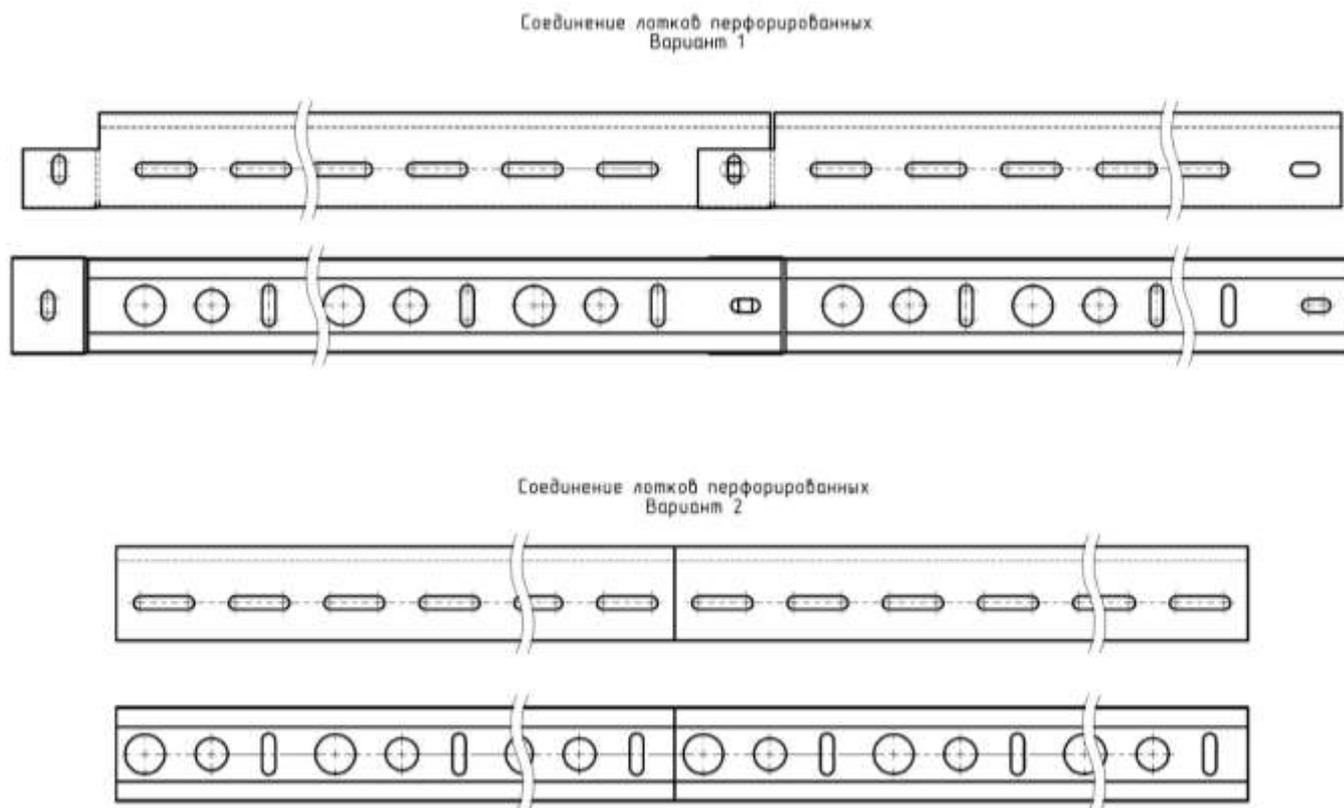


Рис. 2. Лоток перфорированный в сборе

**Опции**

<b>№ пп</b>	<b>Наименование</b>
1	Электромеханический привод перенастройки прокатного стана под заданные типоразмеры профилей "Лоток"
2	Механический привод перенастройки прокатного стана под заданные типоразмеры профилей "Лоток"
3	Электромеханический привод перенастройки прокатного стана под заданные типоразмеры профилей "Крышка лотка"
4	Механический привод перенастройки прокатного стана под заданные типоразмеры профилей "Крышка лотка"