

ПРИГЛАШАЕМ ПОСЕТИТЬ НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО В ЛЮБОЕ УДОБНОЕ ДЛЯ ВАС ВРЕМЯ

Линия двухъярусная для производства профнастила НС35 / Н60



Технические характеристики:

Линия двухъярусная для производства профнастила НС35/Н60 именуемая далее «Оборудование», предназначена для производства профнастила марок НС35 и Н60, вид профиля на рис. 1 и рис. 2.

Обрабатываемый материал:

- сталь 08 ПС (ХП), 08 Ю по ГОСТ 14918-80; прокат листовой по ГОСТ Р 52246-2004; марка проката 280 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:

- ширина – 1250 мм ±5мм
- толщина – 0,5 мм...0,7 мм (НС35 - верхний ярус)
- толщина – 0,7 мм...0,9 мм (Н60 - нижний ярус).

Установленная мощность – 41 кВт.

Напряжение питающей сети при частоте 50 Гц ± 0,4 Гц...380 В

Вид профиля – рис. 1 и рис. 2.

Обслуживающий персонал – 1 человек.

Время переключения линии между профилями, не более – 2 мин.

Габариты (ДхШхВ), ориентировочно – 45000х2500х2200 мм (при выкате платформы приёмного стола вперёд на 9 м).

Скорость проката – 25 м/мин.

Масса – 29500 кг.

Комплектность поставки Оборудования:

1. Разматыватель рулонного металла КР10 модель РЗК 010
2. Прокатный стан двухъярусный
3. Гильотина гидравлическая двухъярусная
4. Стол транспортно-приёмный (двухъярусный штабелёр)
5. Автоматическая система управления (АСУ)

Технические параметры 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 (электродвигатель с тормозом)
1.5	Грузоподъемность, не более	10 000 кг
1.6	Диапазон разжима сегментов вала	480 мм...620 мм (под рулон с внутренним Ø 500 мм / 600 мм)
1.7	Механизм разжима/зажима	механический (рукояткой)
2. Прокатный стан двухъярусный		
2.1	Количество клеток ролформинга	НС35 – 22 (рис. 1) / Н60 – 21 (рис. 2) При смене вида профиля замена инструмента не требуется
2.2	Установленная мощность, не более	5,5 кВт + 5,5 кВт (НС35 - верхний ярус) 7,5 кВт + 7,5 кВт (Н60 - нижний ярус)
2.3	Скорость проката	25 м/мин.
2.4	Узел смачивания листа (с переворотным механизмом, с регулировкой выбора дозы жидкости под автоматическую подачу)	есть (установлен в заходном устройстве)
2.5	Материал оснастки (прокатных роликов)	сталь 40Х (с термообработкой, под НС35 и Н60)
2.6	Способ крепления оснастки на валах ролформинга	на шпонке, через разделительные втулки, гайками
2.7	Прокатные валы, материал	сталь 45 (с термообработкой)
2.8	Нож роликовый поперечный	механический (в комплекте с профильной рельсовой шариковой направляющей)
2.9	Защитные сдвижные шторки	отсутствуют
3. Гильотина двухъярусная		
3.2	Тип привода	гидравлический
3.3	Установленная мощность, не более	5 кВт
3.4	Период резки	3 сек.
3.5	Толщина обрабатываемого материала	0,5 мм...0,7 мм (НС35 - верхний ярус) 0,7 мм...0,9 мм (Н60 - нижний ярус)
4. Стол транспортно-приёмный		
4.1	Тип	двухъярусный штабелер
4.2	Установленная мощность, не более	1,5 кВт + 2,2 кВт
4.3	Длина готового изделия	1 м...9 м
4.4	Направления выката платформы	вперёд (выкат платформы вбок - опция)
4.5	Длина рельс платформы	18 м (3,5 м - в случае выката платформы вбок - опция)
4.6	Нагрузка на платформу, не более	500 кг/пог. м
5. Автоматическая система управления (АСУ)		
5.1	Элементная база	Omron (Япония)

5.2	Управляемые параметры	скорость проката, количество-длина изделий; регулировка пауз технологического цикла; производственное задание
5.3	Интерфейс	русскоязычный, интуитивно понятный
5.4	Индикация	основные технологические параметры, оповещение об аварийных ситуациях и ошибках
5.5	Уведомление о межсервисных интервалах	с перечнем необходимых работ по сервисному обслуживанию



Ведомость покупных изделий

Комплектующие	Изготовитель
<ul style="list-style-type: none"> - Гидронасосы; - Управляющие устройства (распределители, регуляторы расхода, клапаны контроля давления); - Пропорциональная техника; - Предохранительные клапаны; - Уплотнительные элементы; 	Гидрокомпоненты "DIPLOMATIC" (Италия)
<ul style="list-style-type: none"> - Цилиндры; - Распределители; - Блоки подготовки воздуха (фильтры, влагоотделители, маслораспылители, регуляторы давления); - Пневмошланги и соединения 	Пневмокомпоненты "DIPLOMATIC" (Италия)
<ul style="list-style-type: none"> - Контроллеры; - Частотные преобразователи; - Импульсные датчики длины (N-кодеры); - Датчики (Индуктивные бесконтактные); - Панели управления; - Реле 	Компоненты промышленной автоматики "OMRON" (Япония)
<ul style="list-style-type: none"> - Подшипниковые опоры валов 	"ASKUBAL" (Германия)

Профиль НС35

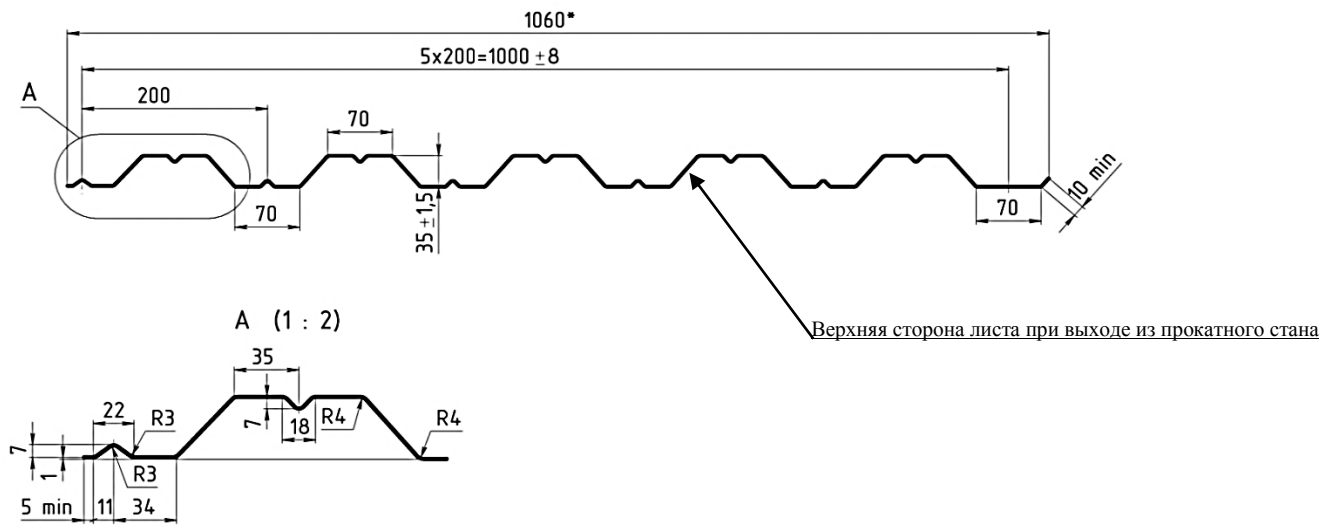


Рис. 1

Профиль Н60

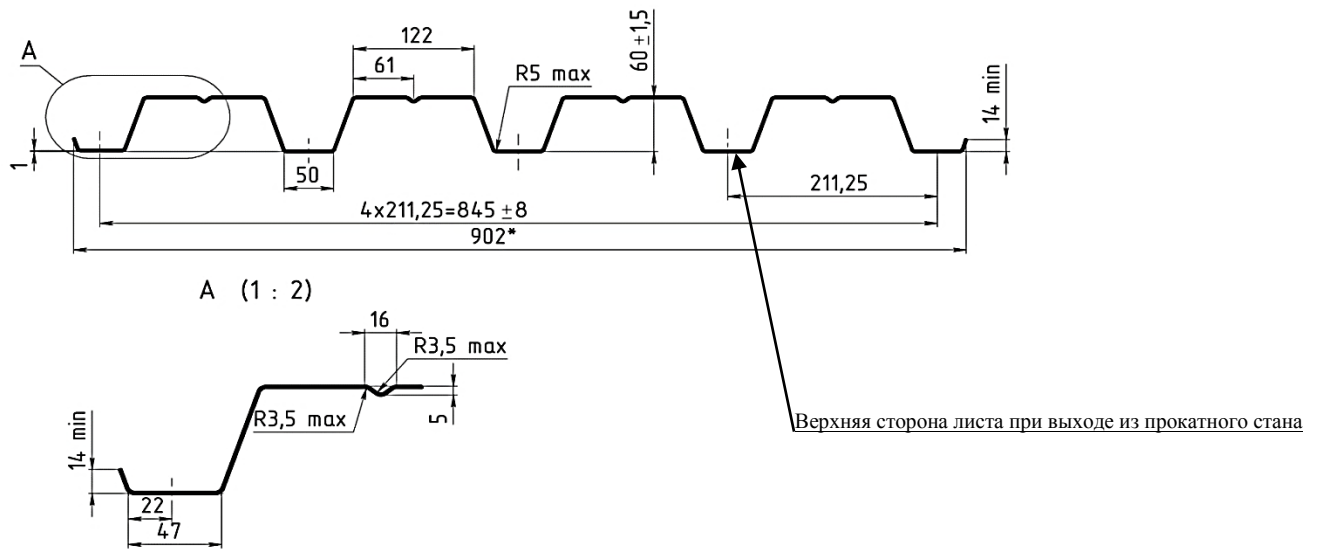


Рис. 2

Спецификация Оборудования

№ п/п	Наименование	Кол-во	Ед. изм.
1	Линия двухъярусная для производства профнастила НС35/Н60, в составе:	1	Комп.
1.1	Разматыватель рулонного металла КР10 модель РЗК 010	1	шт.
1.2	Прокатный стан двухъярусный с узлом автоматического смачивания листа	1	шт.
1.3	Нож роликовый поперечный механический	1	шт.
1.4	Термообработка профилирующих роликов	1	ед.
1.5	Гильотина двухъярусная	1	шт.
1.6	Стол транспортно-приёмный (двухъярусный штабелёр)	1	шт.
1.7	Автоматическая система управления (АСУ)	1	шт.
1.8	Монтажные и пуско-наладочные работы	1	ед.

Опции:

1.	Для Разматывателя рулонного металла КР 10 модели РЗК 010
1.1	Гидравлический разжим сегментов вала
1.2	Загрузочно-разгрузочная тележка (с приводом на передвижение)
1.3	Комплект для передвижения (рельсы от 4,5 м + 4 колёсные опоры)
2.	Доплата за выкат платформы «Стола транспортно-приёмного» вбок
3.	Доплата за электромеханический привод Ножа роликового поперечного

ПРЕИМУЩЕСТВА ОБОРУДОВАНИЯ ПРОИЗВОДСТВА ГК «РУСКАНА ИНЖИНИРИНГ»



Консольный разматыватель обеспечивает быструю смену рулонов



Последовательный метод профилирования обеспечивает качественный прокат сырья разных поставщиков



Сферические, самоцентрирующиеся подшипниковые узлы "ASKUBAL" производства Германия



Гидроаппаратура "DIPLOMATIC" производства Италия



Объемная закалка профилирующих роликов (увеличивает ресурс в 50 раз)



Валы прокатного стана выполнены из цельного проката, проходят термообработку и шлифовку, что позволяет добиться высокого сопротивления на прогиб и минимизировать биение.



Электродвигатели "ABLE" производства Италия



Зона проката и приводные механизмы закрыты защитными кожухами, что обеспечивает безопасные условия труда и исключает прямое попадание туда пыли, влаги и посторонних предметов

Качественные комплектующие обеспечивают надёжность и безотказность оборудования