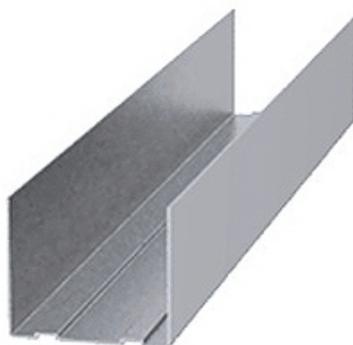
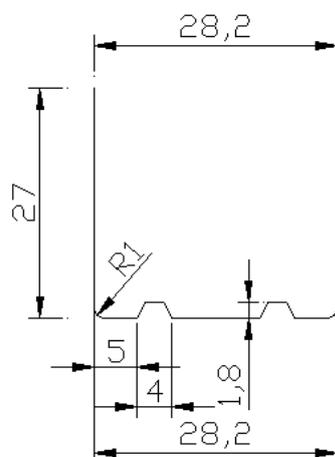


**Автоматическая линия для производства
одного вида профиля ГКЛ
модель 27*28**

Технический проект

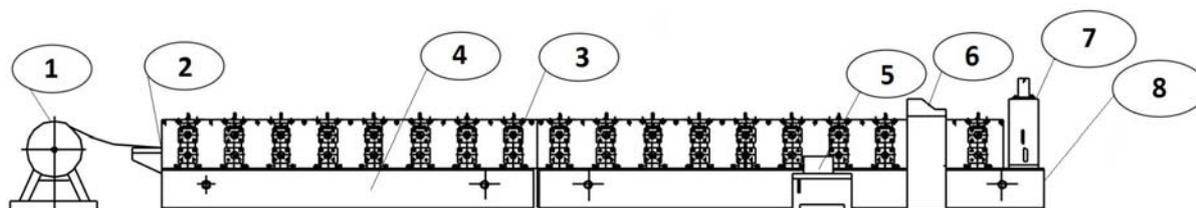
Астана +7(7172)727-132 Волгоград (844)278-03-48 Воронеж (473)204-51-73 Екатеринбург (343)384-55-89
Казань (843)206-01-48 Краснодар (861)203-40-90 Красноярск (391)204-63-61 Москва (495)268-04-70
Нижегород (831)429-08-12 Новосибирск (383)227-86-73 Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Самара (846)206-03-16 Санкт-Петербург (812)309-46-40 Саратов (845)249-38-78 Уфа (347)229-48-12
Россия, Казахстан и другие страны ТС доставка в любой город
единый адрес для всех регионов: aec@nt-rt.ru
www.almet.nt-rt.ru

ПАРАМЕТРЫ ПРОФИЛЯ ГКЛ МОДЕЛЬ 27*28



- толщина используемой заготовки – 0,3мм -0,8 мм
- рулонная сталь (ГОСТ 14918-80)

СХЕМА РАССТАНОВКИ ЛИНИИ



1. КОНСОЛЬНЫЙ АВТОМАТИЧЕСКИЙ РАЗМОТЧИК 2,5 т
2. СТОЛ С НАПРАВЛЯЮЩИМИ И РУЧНОЙ НОЖ
3. ПРОФИЛИРУЮЩИЕ ВАЛЫ (12 пар)
4. СТАНИНА (РАМА)
5. ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СТАНЦИЯ.
6. ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ С СЕНСОРНЫМ ЭКРАНОМ
7. ФИГУРНАЯ ЛЕТАЮЩАЯ ГИЛЬОТИНА С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ
8. ШКАФ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ.

1. Описание линии.

В процессе производства используется автоматическое управление через ввод длины, количества и других параметров, настройка фигурной обрезки и профилирование.

На линии установлен: цепной привод, четкий и надежный контроль скоростей, длины и местоположения.

- производительность – до 25 м/мин
- общая мощность 7 кВт
- количество пар формирующих валов: до 12 пар.
- Габариты линии в сборе 7000мм*1400мм*1300мм
- Вес – 3 тонны.

1) Консольный автоматический размотчик

Параметры:

- нагрузка – 2,5 тонны
- ширина заготовки – до 750 мм
- внутренний диаметр рулона – $\phi 480\text{мм}-640\text{мм}$
- внешний диаметр рулона - $\phi 1500$ макс



2) Стол с направляющими и ручной нож

Перед главной машиной установлена фронтальная обрезка - ручной нож (для работы без отходов)



3) Прокатно-формирующий стан.

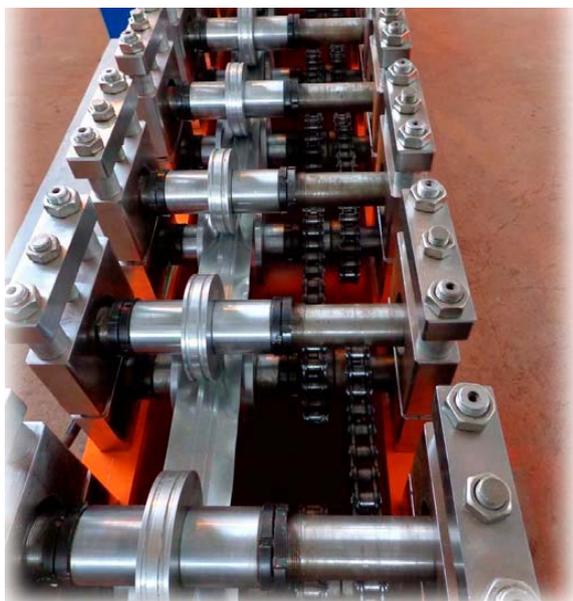
Прокатный стан состоит из: двигателя, редуктора, станины, формирующих валов.

-цепной привод.

-редуктор.

Параметры:

- количество пар формирующих валов - до 12 пар
- максимальная скорость- до 25 м/мин
- толщина заготовки – от 0,3- 0,8 мм
- материал главных формирующих валов 40X после точной обработки покрытие твердый хром.
- диаметр вала – 50 мм
- мощность главного двигателя – 4 кВт.



4) Фигурная летающая гильотина с гидравлическим приводом.

После ввода параметров длины и количества профиля на PLC через сенсорный дисплей, обрезное устройство (фигурная гильотина) срабатывает в нужном месте.

Параметры:

- максимальная толщина реза 0,8 мм
- материал X12M1
- фигурная летающая гильотина для безостановочной работы





6) Гидравлическая система.

Она действует на привод гильотины и фигурный штамп.

- максимальное давление -16Мра
- мощность двигателя -3 кВт.
- производство Италия «RG»

8) Система управления (АСУ)

В системе управления установлены преобразователь, PLC сенсорный дисплей, который обеспечивает оборудованию надежную и безопасную работу.

- преобразователь
- сенсорный дисплей Delta
- PLC Delta
- главные электронные детали



4. Точность обработки.

1) Требование к материалам:

- равномерный состав листа: равномерность толщины ± 0.2 мм, ширина материала не более 1 мм, 2 мм боковая загибность при длине 5 м.

- не допускать присутствие жесткого выпуклого места (например, сварочный шов, край от газовой резки) и ржавеющий лист.

2) Точность обработки профиля.

наименование	Допуск мм
Длина реза	± 2
контроль сечения продукции	крыло ± 1.5 по ширине ± 1.5
Допуск перпендикулярности	± 2
Допуск плоскости	± 2

*Поставщик оставляет за собой право изменения конфигурации узлов и деталей необходимых для работоспособности линии не ухудшающих качества производимой продукции!