

# **Автоматическая линия для поперечного распуска металла модель АПР до 1,2 мм**

## **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  
Нижний Новгород (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](mailto:aec@nt-rt.ru)  
[www.almet.nt-rt.ru](http://www.almet.nt-rt.ru)

## 1. Описание линии.

В процессе производства используется автоматическое управление через ввод длины, количества и других параметров.

Линия состоит из:

1. Стол с направляющими для заправки ленты, станция ламинации;
2. Протяжные валы;
3. Станина (рама);
4. Гидравлическая станция;
5. Гидравлическая гильотина;
6. Пульт управления с сенсорным экраном;
7. Шкаф электрический.



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

- ширина ленты по требованию -1250 мм
- толщина заготовки – 0,3 мм-1,2 мм
- длина - по требованию
- производительность – до 8 м/мин (при 6 м)
- общая мощность – 5,2 кВт
- Габариты линии 2200мм\*1700мм\*1800мм
- Вес – 2 тонны.

1) Стол с направляющими и система ламинаций



2) Протягивающее устройство

Станция состоит из: двигателя, редуктора, станины и протяжных валов. -цепной привод. -редуктор.

Для каркаса станины используется двутавровая балка Н-300 посередине сварены ребра жесткости для укрепления.

Параметры:

- количество пар валов - 2 пары
- максимальная скорость- до 8 м/мин
- мощность главного двигателя- 2,2 кВт
- диаметр вала - до 90мм

3) Гидравлическая гильотина

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

Параметры:

- максимальная толщина реза – 1,2 мм
- материал X12M1
- эффективная ширина поперечной резки- до 1250 мм
- параметр допуска по длине  $\pm 2$  мм



4) Гидравлическая система.

Она действует на привод гильотины и фигурный штамп.

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

#### 5) 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  $\pm 0.2$ мм, ширина материала не более 1мм, 2мм боковая загнутость при длине 5м.
- не допускать присутствие жесткого выпуклого места (например, сварочный шов, край от газовой резки) и нержавеющей лист.

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

#### Отдельно к линии комплектуются:

Размотчик двухопорный электромеханический до 10 тонн

- максимальная нагрузка: 10 тонн
- ширина заготовки - 1250мм
- внутренний диаметр рулона -  $\phi$  550-640
- внешний диаметр -  $\phi$ 1500
- привод 5,5 кВт



Приемный стол (штабеллер)

3 метра или 6 метров

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  
Нижний Новгород (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