

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

Линия для производства сайдинга под «бревно»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

1. Краткое описание линии.

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

Линия состоит из автоматического разматывателя, профилировщика, гидравлической фигурной гильотины, системы управления с PLC и гидравлической системы.

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

2. Технические параметры.

размеры профилей (см. чертеж)

-толщина заготовки –0.45мм до 0.6мм

-длина профиля - по требованию

-производительность: до 15 м/мин

-общая мощность до 10,7 кВт

-количество пар формирующих валов: 13 пар

1) Разматыватель консольный автоматический

Параметры:

- нагрузка: до 2.5 тонн

- ширина заготовки: по развертки штрипса

- главный привод : 2,2 квт

2) Профилировщик.

Профилировщик состоит из двигателя, редуктора, станины, формирующих валов.

-цепной привод.

-редуктор.

Параметры:

-количество пар формирующих валов – 13 пар

- максимальная скорость- до 15 м/мин

- материал главных формирующих валов 40X

- диаметр вала - 65мм

- мощность главного двигателя – 5,5 кВт

3) Гидравлическая гильотина.

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

Параметры:

- максимальная толщина резки – до 0.6 мм

- материал – X12M1 , твердость 48 единиц по шкале Роквелла

- эффективная ширина резка – 414 мм

4) Система управления.

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

5) Гидравлическая система.

Она действует на гильотину.

-максимальное давление : 16Мра

-мощность двигателя : 3 кВт.

3. Точность обработки.

1)Требование к материалам:

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

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

2) Точность обработки профилей.

В процессе профилирования продукции возможны поперечные и продольные заломы в зависимости от толщины используемого металла и коэффициента текучести.

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

4. Главная комплектация

Система управления:

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

Приводная система:

- главный двигатель
- редуктор

5. Габариты до 7000мм*800мм*1100мм

6. Вес – до 3.5 тонн.

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

Стоимость линии: 2200000 руб.

В стоимость входит: монтаж, пуско-наладка, обучение персонала и 1 год гарантия.

Отдельно оплачивается: доставка (самовывоз), проезд, проживание и питание сервисной бригады при монтаже.

Срок изготовления – 120 дней. Аванс 50%, остаток по готовности линии.