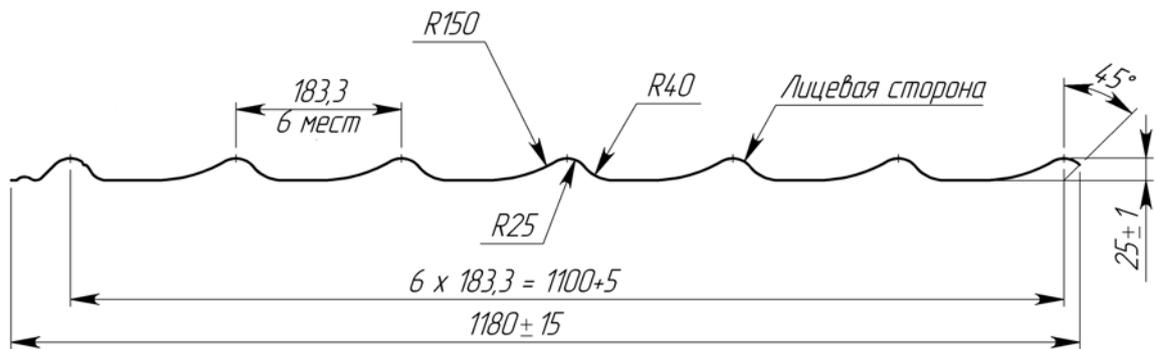


Автоматическая линия металлочерепицы «Монтеррей» -1100

Технический проект

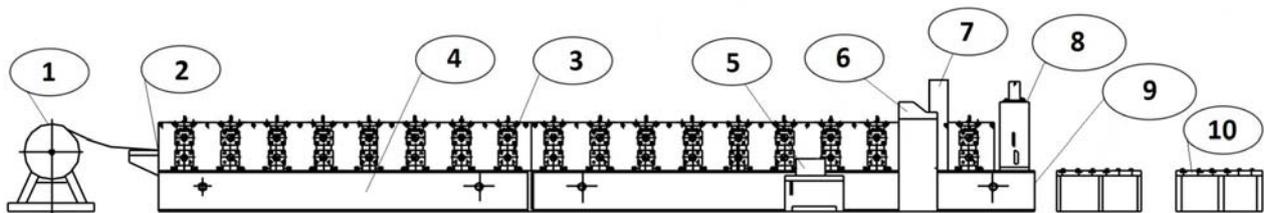
Астана +7(7172)727-132 Волгоград (844)278-03-48 Воронеж (473)204-51-73 Екатеринбург (343)384-55-89
Казань (843)206-01-48 Краснодар (861)203-40-90 Красноярск (391)204-63-61 Москва (495)268-04-70
Нижний Новгород (831)429-08-12 Новосибирск (383)227-86-73 Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Самара (846)206-03-16 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
www.almet.nt-rt.ru

ПАРАМЕТРЫ ПРОФИЛЯ МЕТАЛЛОЧЕРЕПИЦЫ «МОНТЕРРЕЙ»



- толщина используемой заготовки - 0.4мм -0.8 мм
- рулонная сталь (ГОСТ 14918-80)

СХЕМА РАССТАНОВКИ ЛИНИИ



1. РАЗМОТЧИК 5 т
2. АВТОМАТИЧЕСКИЙ РОЛИКОВЫЙ НОЖ
3. ПРОФИЛИРУЮЩИЕ ВАЛЫ (15 пар)
4. СТАНИНА (РАМА)
5. ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СТАНЦИЯ.
6. ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ С СЕНСОРНЫМ ЭКРАНОМ
7. ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС СО ШТАМПОМ
8. ГИЛЬОТИНА ФИГУРНАЯ.
9. 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 5 м/мин
- общая мощность 13,75 кВт
- количество пар формирующих валов: 15 пар.
- Габариты линии в сборе 1300мм*1700мм*1600мм
- Вес - 8 тонн.

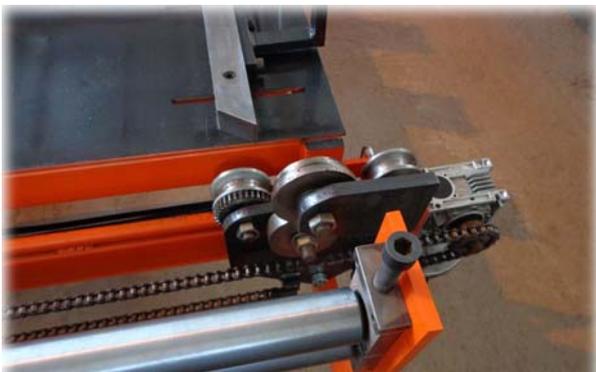


1) Разматыватель механический *

Параметры:

- нагрузка - 5 тонн
- ширина заготовки - 1250мм
- внутренний диаметр рулона - ϕ 500мм-650мм
- внешний диаметр рулона - ϕ 1500 макс

*Можно доукомплектовать электромеханическим размотчиком до 10 т



2) Автоматический роликовый нож

Перед главной машиной установлена фронтальная обрезка автоматический роликовый нож (для работы без отходов)
- мощность привода ножа 0,75 кВт.

3) Прокатно-формирующий стан.

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

-редуктор.

-для каркаса станины используется двутавровая балка Н-300мм по середине сварены ребра жесткости для укрепления.

Параметры:

- количество пар формирующих валов - 15 пар
- максимальная скорость- до 5 м/мин
- толщина заготовки – от 0,4- 0.8 мм
- материал главных формирующих валов 40Х после точной обработки покрытие твердый хром.
- диаметр вала - 80мм
- мощность главного двигателя – 7,5 кВт.



4) Гидравлический пресс со штампом
Гидравлический штамп с настройкой длины шагов и глубины ступеней.

- длина шагов от 150-400мм,
- глубина ступеней - от 14 до 21мм.



5) Гидравлическая гильотина -4 кВт.
После ввода параметров длины и количества профиля на PLC через сенсорный дисплей, фигурная гильотина и штамп срабатывает в нужном месте.

Параметры:

- материал X12M1
- максимальная толщина резки –0,8мм
- ширина резки эффективная ширина до1100 мм.

6) Гидравлическая система.

Она действует на привод гильотины и фигурный штамп..

- максимальное давление -16Мра
- мощность двигателя -5,5 кВт.
- производство Италия «RG»



7) Автоматический стол (укладчик).

- длина автоматического укладчика – 6 метров.
- - высота штабелирования- 300 мм
- - нагрузка стола 1000 кг.

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 1мм, 2мм боковая загнутость при длине 5м.
- 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