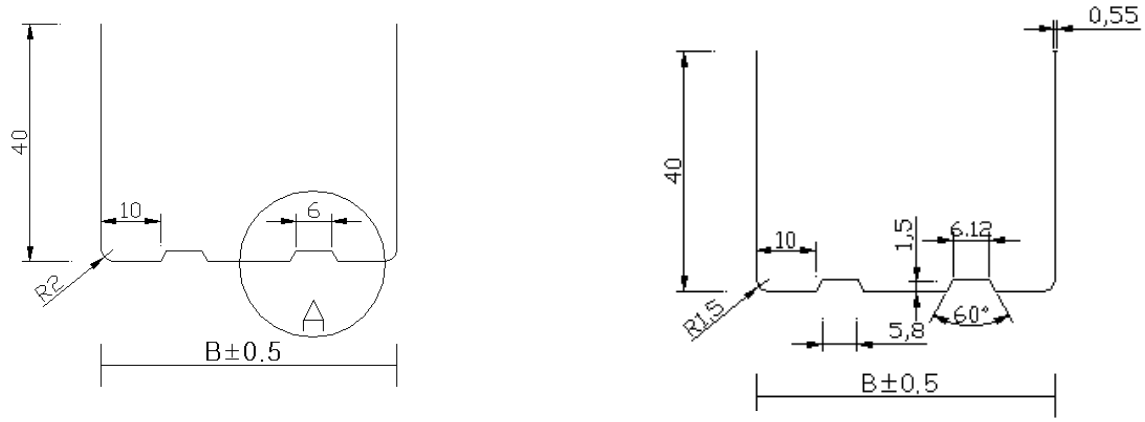
Линия для производства трех видов профилей ГКЛ модель П-образного 40*50;40*75;40*100 и модель С-образного 50*50;50*75;50*100

Технический проект

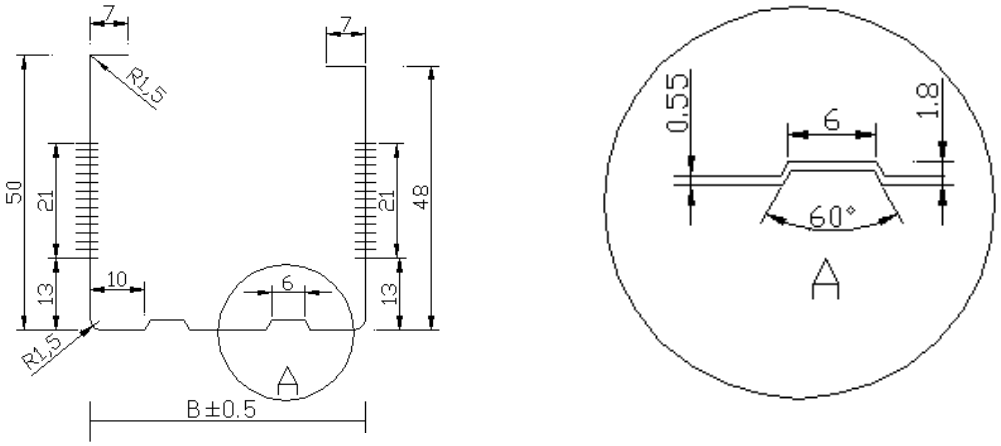
Астана +7(7172)727-132 Волгоград (844)278-03-48 Воронеж (473)204-51-73 Екатеринбург (343)384-55-89
Казань (843)206-01-48 Краснодар (861)203-40-90 Красноярск (391)204-63-61 Москва (495)268-04-70
Нижний Новгород (831)429-08-12 Новосибирск (383)227-86-73 Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Самара (846)206-03-16 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 П-образного профиля 40*50; 40*75; 40*100



B	50	75	100

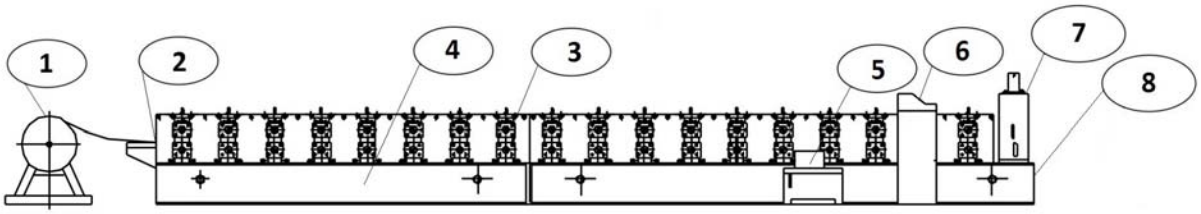
ПАРАМЕТРЫ С-образного профиля 50*50; 50*75; 50*100



B	50	75	100

- 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 (13 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.

Профилируются три различных профиля на одной линии

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

На линии установлен: цепной привод, четкий и надежный контроль скоростей, длины и местоположения. Режим работы - безостановочный.

- производительность – до 25 м/мин
- общая мощность 7 кВт
- количество пар формирующих валов: до 13 пар.
- Габариты линии в сборе 5600мм*1400мм*1300мм
- Вес – 3,5 тонны.

1) Консольный автоматический размотчик

Параметры:

- нагрузка – 2,5 тонны.
- ширина заготовки – до 750 мм
- внутренний диаметр рулона – φ480мм-640мм
- внешний диаметр рулона - φ1500 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.

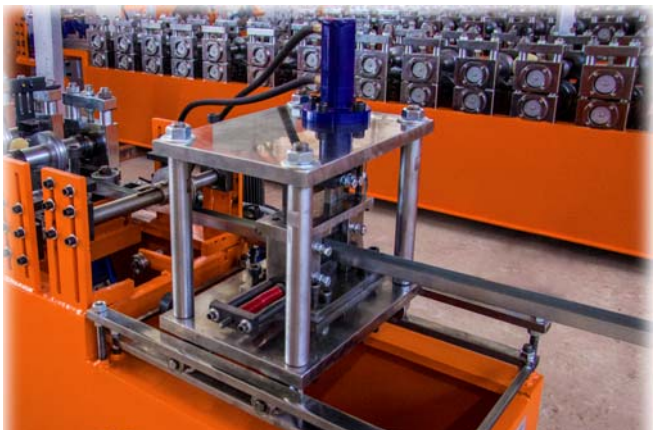
.

Параметры:

- количество пар формирующих валов - до 13 пар
- максимальная скорость- до 25 м/мин
- толщина заготовки – от 0,4- 0,8 мм
- материал главных формирующих валов 40Х 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 Х12М1
- эффективная ширина реза до 100 мм
- 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 ±0.2мм, 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 нержавеющий лист.

2) Точность обработки профиля.

В процессе производства профиля в допустимых пределах, могут возникать изломы или волны по краям профиля, а также допускается саблевидность 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!