

Общество с ограниченной ответственностью «Шаталов»

399071, Российская Федерация, Липецкая область, Грязинский район, село Казинка

ИНН 4802024719, КПП 480201001, р/с 40702810102960000098

Операционный офис «улица Неделина» в г. Липецк ОАО «АЛЬФА-БАНК»,

кор/сч. 30101810200000000593, БИК 044525593,



ОГРН 1134802000530, ОКПО 21462756

тел./факс (4742) 43-47-48, web: www.oehppos.ru, e-mail: ikartra@yandex.ru

Линия продольной резки рулонной стали толщиной от 0,3 до 1,2 мм.





Линия предназначена для порезки рулонного металла на ленты заданной ширины с последующей намоткой на штрипсы. Исходным сырьём служит металл с цинковым или лакокрасочным покрытием с сопротивлением на разрыв не более 490 МПа. Количество и ширина лент определяется потребностями заказчика и толщиной исходного материала.

Технические характеристики:

Толщина металла, мм.	0,3-1,2	
Min/max ширина рулона, мм.	600/1300	
Max масса рулона, кг.	10 000	
Скорость резки, м/мин	до 45	
Минимальная ширина ленты, мм.	20	
Потребляемая мощность *, кВт	около 30	
Габаритные размеры*, LxВxН, мм.	13500x4700x2100	
Масса линии *, кг.	8000	
Количество обслуживающего персонала	2	

Комплектность:

1.	Разматыватель консольного типа, модель РК10 техническое описание по ссылке http://oehppos.ru/catalog/uzly-i-agregaty/rk10/		
1.1	Гидравлический разматыватель с загрузочной тележкой, модель РКГ10 Техническое описание по ссылке http://oehppos.ru/catalog/uzly-i-agregaty/rkg10/		
2.	Ножницы дисковые с тянущей клетью Предназначены для продольного роспуска рулонного материала. Заправочное устройство перед ножницами регулируемое по ширине листа. До заправочного устройства установлен режущий блок для поперечного отреза полосы металла в начале, середине и при завершении процесса.		
	Min/max ширина рулона, мм		100/1270
	Max толщина металла, мм		1,2
	Крепление ножей на валу		шпон-паз и дистанционные втулки
	Предельные отклонения по ширине ленты, мм		по ГОСТ 19851-74
	Кратность порезки ленты по ширине, мм.	1,0	
	Максимальное количество резов при толщине металла, мм		
	0,3	30	
	0,5	20	
	0,8	10	
	1,2	5	

	Набор дистанционных втулок	согласно карты раскроя	
	Набор гуммированных колец	по количеству дисковых ножей	
	Мощность, кВт	11	
	Система управления с частотным регулированием		
	Счётчик длины порезанной ленты		
3.	Кромконаматыватель двухсторонний		
	Min/Max ширина полосы, мм	3/30	
	Внутренний диаметр бухты, мм	200	
	Максимальный наружный диаметр бухты	600	
	Максимальный вес полосы в рулоне, кг	50	
	Мощность, кВт	2,2-3,0	
4.	Петлеобразователь ямного типа Предназначен для компенсации разности длин нарезаемых лент.		
	Натяжной пресс с входным делительным валом Служит для постоянного натяжения порезанной полосы и обеспечивает плотность смотки в рулон.		
	Мах ширина ленты, мм	1270	
	Мощность, кВт	4,0	
	Рабочий материал прессы	войлок	
5.	Узел ламинации порезанной полосы Служит для нанесения плёнки на штрипсы металла		
	Наматывающее устройство Устройство предназначено для намотки порезанных штрипсов с последующим съёмом рулонов на тележку.		
	Внутренний диаметр рулонов, мм	600	
	Мах наружный диаметр рулонов, мм	1200-1350	
	Мах вес рулонов, кг	10 000	
	Мощность, кВт	15	
	Привод разжима/сведения сегментов консоли	ручной/ гидравлический	
	Разгрузочная тележка: привод движения подъёма/опускания	ручной/ электромеханический домкрат/гидропривод	
	Электронная система управления Синхронизация линейных скоростей перемещения ленты на агрегатах линии обеспечивается частотным преобразователем.		