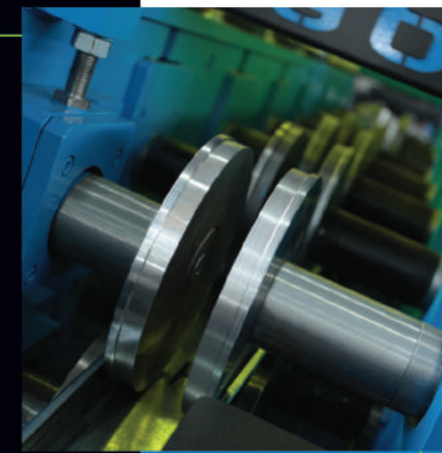
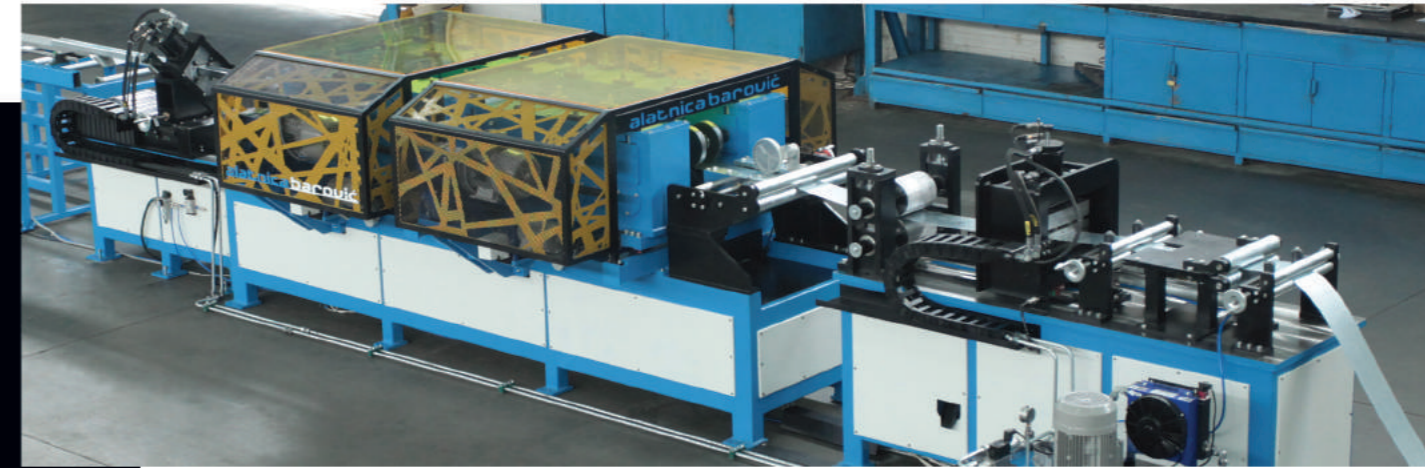


ROLLFORMING LINE FOR PROFILES WITH AUTOMATIC ADJUSTMENT DIMENSION OF PROFILES



ROLLFORMING LINE FOR PROFILES WITH AUTOMATIC ADJUSTMENT DIMENSION OF PROFILES

The line consists of a decoiler, rollforming machine, cutting shear or saw, drop table and operation control panel.

Technical parameters:

- Capacity of decoiler: 2.000kg;
- Max sheet width: 100-900mm;
- Internal diameter of roll: 480-750mm;
- Speed: 20-50m/min;
- Longitudinal cutoff tolerance: ± 1 mm;
- Sheet thickness: 0,3-3mm;
- Number of stations: 6-20;
- Diameter of working shafts: 50-70mm;
- Material of tools: 42CrMo4 nitriding 64 HRC;
- Material of working shafts: 42CrMo4 28 HRC;
- Material of blades: X210Cr12 58-60 HRC;
- Type of cutting: hydraulic shear start-stop or flying
- Operation Control Panel: PLC SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS.
- Time need to change from one to other profile: 15min

ЛИНИЯ ПРОФИЛЯ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ РЕГУЛИРОВКОЙ ИЗМЕРЕНИЕ ПРОФИЛЕЙ

Линия состоит из размотчика, профилирование машин, ножницы или пила, стойкой регистрации и контроль панелью.

Технические характеристики:

- Грузоподъёмность размотчика: 2.000kg;
- Рабочая широта: 100-900mm;
- Внутренний диаметр рулона: 480-750mm;
- Скорость: 20-50 / мин;
- Допуск резки листа по длине: ± 1 мм;
- Толщина листа: 0,3-3mm;
- Количество станций: 6-20;
- Диаметр вала: 50-70 мм;
- Материал инструмента для профилирования: 42CrMo4 азотированный на 64 HRC;
- Материал вал: 42CrMo4 28 HRC;
- Материал ножей: X210Cr12 58-60 HRC;
- Тип резки: гидравлические ножницы старт-стоп или летающие (без остановки)
- Управление процессом: PLC SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS.
- Время нужно изменить от одного до другого профиля: 15min