

Алматы (7273)495-231
 Ангарск (3955)60-70-56
 Архангельск (8182)63-90-72
 Астрахань (8512)99-46-04
 Барнаул (3852)73-04-60
 Белгород (4722)40-23-64
 Благовещенск (4162)22-76-07
 Брянск (4832)59-03-52
 Владивосток (423)249-28-31
 Владикавказ (8672)28-90-48
 Владимир (4922)49-43-18
 Волгоград (844)278-03-48
 Вологда (8172)26-41-59
 Воронеж (473)204-51-73
 Екатеринбург (343)384-55-89
 Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
 Иркутск (395)279-98-46
 Казань (843)206-01-48
 Калининград (4012)72-03-81
 Калуга (4842)92-23-67
 Кемерово (3842)65-04-62
 Киров (8332)68-02-04
 Коломна (4966)23-41-49
 Кострома (4942)77-07-48
 Краснодар (861)203-40-90
 Красноярск (391)204-63-61
 Курган (3522)50-90-47
 Курск (4712)77-13-04
 Липецк (4742)52-20-81
 Магнитогорск (3519)55-03-13

Москва (495)268-04-70
 Мурманск (8152)59-64-93
 Набережные Челны (8552)20-53-41
 Нижний Новгород (831)429-08-12
 Новокузнецк (3843)20-46-81
 Новосибирск (383)227-86-73
 Ноябрьск (3496)41-32-12
 Омск (3812)21-46-40
 Орел (4862)44-53-42
 Оренбург (3532)37-68-04
 Пенза (8412)22-31-16
 Пермь (342)205-81-47
 Петрозаводск (8142)55-98-37
 Псков (8112)59-10-37

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
 Рязань (4912)46-61-64
 Самара (846)206-03-16
 Санкт-Петербург (812)309-46-40
 Саранск (8342)22-96-24
 Саратов (845)249-38-78
 Севастополь (8692)22-31-93
 Симферополь (3652)67-13-56
 Смоленск (4812)29-41-54
 Сочи (862)225-72-31
 Ставрополь (8652)20-65-13
 Сургут (3462)77-98-35
 Сыктывкар (8212)25-95-17
 Тамбов (4752)50-40-97

Тверь (4822)63-31-35
 Тольятти (8482)63-91-07
 Томск (3822)98-41-53
 Тула (4872)33-79-87
 Тюмень (3452)66-21-18
 Улан-Удэ (3012)59-97-51
 Ульяновск (8422)24-23-59
 Уфа (347)229-48-12
 Хабаровск (4212)92-98-04
 Чебоксары (8352)28-53-07
 Челябинск (351)202-03-61
 Череповец (8202)49-02-64
 Чита (3022)38-34-83
 Якутск (4112)23-90-97
 Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

mbf@nt-rt.ru || <https://mprof.nt-rt.ru>

Линия продольной резки ЛПР-1250/5-А



Линия продольной резки предназначена для раскроя рулонного металла на ленты заданной ширины с последующей намоткой в рулоны.

Устройство и особенности работы линии продольной резки металла

Подача рулонного металла в линии осуществляется при помощи консольного приводного разматывателя грузоподъемностью до 5 тонн. Консольная конструкция разматывателя позволяет легко устанавливать и снимать рулон. Разжим лепестков разматывателя осуществляется вручную вращением рукоятки. Во избежание смещения рулона при размотке на лепестки устанавливаются ограничители.

Для заправки металла в станок на разматывателе предусмотрен ручной режим управления. После того, как металл заправлен в станок, под ленту ставится бесконтактный датчик положения, а режим управления разматывателем переводится на автоматический.

Резка металла происходит на станке СПР-1250/5-А при помощи дисковых ножниц. В базовой комплектации на станке установлено 5 пар ножей для продольного реза. При раскрое рулона шириной 1250 мм на две части нет необходимости снимать режущий инструмент, достаточно оставить центральные ножи в рабочем положении, а остальные просто развести в стороны.

После раскроя порезанный металл заправляется в рулонный наматыватель. При намотке первые несколько витков делаются в ручном режиме, затем намотчик переводится на автоматический режим управления.

Производительность линии продольной резки рулонного металла определяется скоростью раскроя металла на соответствующем станке. Независимые системы управления размотчика и наматывателя позволяют автоматически регулировать скорость размотки и намотки, синхронизируя со станком. При этом нет необходимости создавать общую систему управления всей линии.

После выключения линии резки рулонной стали происходит автоматическая остановка всего задействованного оборудования: размотчика и намотчика. Для снятия штрипса вал с намотанными рулонами снимается с рамы, сжимаются лепестки, а затем вытаскивается вал.

Одними из основных преимуществ линии являются небольшая длина и отсутствие накопительной ямы для штрипса. При необходимости рулонный размотчик можно заменить на модель с большей грузоподъемностью.

Таблица зависимости максимальной толщины реза от количества используемых ножей:

Количество пар режущих ножей	17*	12	8	5	2
Толщина раскраиваемого металла, мм (предел текучести не более 250 МПа, предел прочности не более 320МПа)	0,55	0,8	1,0	1,2	1,5

* без опорных втулок

Примечание: Для резки на полосы шириной менее 80 мм дополнительно устанавливаются специальные узкие ножи.

Преимущества

- широкий диапазон толщин перерабатываемого металла (0,35-1,5 мм);
- мобильность;
- свободная компоновка (нет жесткой привязки одного агрегата к другому, возможно доукомплектовывать линию или менять один агрегат на другой);
- возможно использовать каждый агрегат в отдельности;
- небольшие габариты линии (длина линии всего 10 м);
- отсутствие накопительной ямы для штрипса;
- автоматический и ручной режим работы.

Технические характеристики

Производительность, м/мин	до 10
Толщина продольного реза, мм	0,35 - 1,0
Толщина поперечного реза, мм	0,35 - 0,8
Ширина рулона, мм	1250
Масса рулона, кг	до 5000
Минимальная ширина реза*, мм	80
Количество установленных ножей, пара	5
Максимально возможное количество ножей, пара	15
Режим работы, тип	ручной/автоматический
Потребляемая мощность, кВт	4,25
Напряжение питания, В	220
Количество обслуживающего персонала, чел.	1 - 2
Размеры, ДхШхВ, мм	10000х2500х1350
Масса, кг	1980

Примечание: Для резки на полосы шириной менее 80 мм дополнительно устанавливаются специальные узкие ножи

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курган (3522)50-90-47
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Россия +7(495)268-04-70

Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Ноябрьск (3496)41-32-12
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Казахстан +7(7172)727-132

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саранск (8342)22-96-24
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Киргизия +996(312)96-26-47

Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93