

Каталог

SOLVEIT

ИНЖИНИРИНГОВЫЙ ЦЕНТР



О компании	3
Производство двутавровой балки.	4
Линии для производства двутавровой балки	5
Станы для сборки, сварки и правки двутавровой балки	6
Станы для сборки двутавровой балки	7
Портальные сварочные установки	8
Станы для правки полок двутавровой балки	9
Оборудование для обработки металла и металлоконструкций	10
Машины термической и плазменной резки.	11
Гильотинные ножницы	12
Ленточнопильные станки	13
Станки для термической резки профильного проката	14
Пресс-ножницы	15
Торцефрезерные станки	16
Торцефрезерные комплексы	17
Кромкофрезерные станки	18
Листоправильные станы	19
Вальцы.	20
Кромкогибочные станки	21
Профилегибочные станки	22
Станки для обработки углового проката.	23
Вертикально-сверлильные станки	24
Трехкоординатные сверлильные станки	25
Сверильно-пильные комплексы	26
Дробеметные установки	27
Оборудование для изготовления многогранных опор.	28
Оборудование для изготовления многогранных опор.	29
Трубосварочные линии	30
Линии раскроя рулонного проката	31
Индукционные плавильные печи.	32

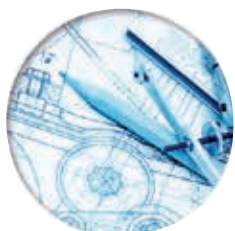
Миссия компании

Миссия компании – помочь крупным и малым производствам в решении вопросов, связанных с обслуживанием оборудования, включая стажировку персонала и подбор станков как в узком решении производственных задач, так и в проектировании всей технологической цепочки при комплексной модернизации производства.

Мы стремимся улучшить конкурентоспособность предприятий на внутреннем и международном рынке, помогая производить более качественную продукцию и минимизируя временные и финансовые затраты.

Изначально, компания «СОЛВИТ» нацелена на тесное сотрудничество с заказчиками, ведь только так может быть гарантировано высокое качество проводимых работ, снижение производственных рисков и беспрецедентный уровень сервисного обслуживания.

Основные направления



Инжиниринговый центр

Комплексный подход к решению ваших задач: от проектирования цеха «под ключ» до сервисного сопровождения и модернизации оборудования, используемого в вашем производстве.



Поставка оборудования

Оборудование для производства и обработки металлоконструкций от ведущих производителей Азии по низким ценам.



Сервисная служба

Комплексные программы технического обслуживания вашего станочного парка, в том числе его монтаж, пусконаладочные работы и обучение персонала.



Изготовление двутавровой балки

Тесные партнерские отношения с заводами металлоконструкций позволяют размещать заказы на выгодных условиях и гарантировать конкурентоспособные цены при стабильно высоком уровне качества.

При выборе компании «СОЛВИТ» в качестве партнера, вы получаете гарантированно высокое качество проводимых работ, доступное по цене оборудование достойного качества, готовое к решению ваших технических задач и полное сопровождение проекта – от идеи до получения стабильных результатов.

Производство двутавровой балки

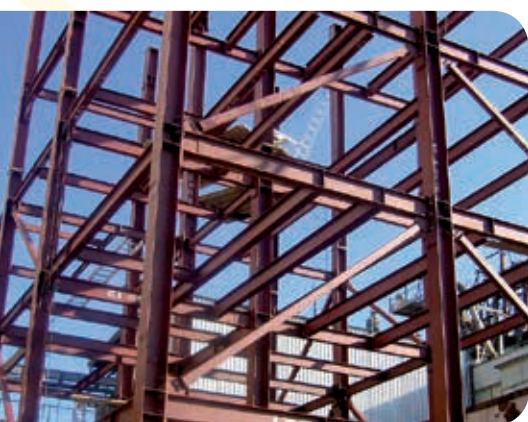
Балка

Балка — конструктивный элемент, работающий, главным образом, на изгиб. Изготавливаются балки, в основном, из железобетона и металла. Обычно, балка — основной несущий элемент конструкции, по отношению к которому остальные части играют лишь вспомогательную роль.

В зависимости от числа опор и характера опорных закреплений различают балки: однопролётные, многопролётные, консольные, с заделанными концами, разрезные, неразрезные и др.

По форме поперечного сечения различают: прямоугольные, тавровые, двутавровые, коробчатые и др. балки.

Наиболее выгодные (по несущей способности и по расходу материала) двутавровые и коробчатые балки характеризуются концентрацией материала у верхнего и нижнего краев сечения, где действуют максимально нормальные напряжения при изгибе.



Двутавровая балка



Двутавровая балка - это один из основных видов профилей, применяемых в строительстве, и вообще, один из самых известных и широко распространенных видов профилей в мире.

Двутавровая балка обладает чрезвычайно высокой жесткостью при незначительном весе. Она идеальна в качестве основы для создания высоконагруженных сооружений и зданий. Двутавры значительно превосходят по жесткости квадратный профиль и уголок.

В строительстве двутавровая балка выступает, прежде всего, в качестве несущего элемента перекрытий и колонных конструкций. Также двутавр - это отличный профиль для создания подвесных крановых путей.

Оборудование для изготовления сварной двутавровой балки от группы компаний «СОЛВИТ»

Наша компания предлагает полный комплекс оборудования для производства сварных балок:

- ✓ Линии для изготовления двутавровых балок
- ✓ Станы для сборки, сварки и правки двутавровой балки
- ✓ Станы для сборки двутавровой балки
- ✓ Портальные и консольные сварочные установки
- ✓ Станы для правки полок двутавровой балки

Линии для производства двутавровой балки

Назначение и комплектация

Линия по изготовлению двутавровых балок представляет собой комплекс станков и средств механизации, полностью рассчитанный на потоковое производство двутавровой балки.

Оборудование позволяет наладить выпуск балки объемом 2000 тонн в месяц.

В состав базовой линии входит следующее оборудование:

- ✓ Стан для сборки двутавровой балки (1 комплект)
- ✓ Консольная сварочная установка (4 комплекта)
- ✓ Стан для правки полок двутавровой балки (1 комплект)
- ✓ Кантователи с углом поворота 60° (4 комплекта)
- ✓ Кантователи с углом поворота 90° (3 комплекта)
- ✓ Кантователи с углом поворота 180° (2 комплекта)
- ✓ Гидравлическая транспортная тележка (2 комплекта)
- ✓ Приводные роляганги необходимой длины (1 комплект)



Стан для сборки двутавровой балки

Используется для предварительной сборки балки «на прихватках» в среде углекислого газа.

Сварочные источники: Panasonic (производство - Япония)

[Подробнее описание стана приведено на стр. 7](#)



Консольная сварочная установка

Используется для окончательной сварки двутавровой балки. Сварка осуществляется под слоем флюса.

В состав линии входит четыре установки, что обеспечивает независимую сварку каждого шва балки, увеличивая общую производительность линии.



Стан для правки полок двутавровой балки

Данное оборудование исправляет деформацию полок двутавровой балки, которая возникает при ее нагреве в результате сварки.

Может быть оснащен гидравлическими или механическими прижимами.

[Подробнее описание стана приведено на стр. 9](#)

Основные технические характеристики

Ширина полок, мм	от 200 до 800
Толщина полок, мм	от 6 до 40
Высота стенки, мм	от 200 до 1500
Толщина стенки, мм	от 6 до 32
Длина балки, мм	от 4000 до 15000

Станы для сборки, сварки и правки двутавровой балки



Назначение

Данный стан предназначен для полного цикла производства двутавровой балки.

Оборудование позволяет выполнять весь основной цикл технологических операций: сборка, сварка балки и правка полок.

Оснащение

В стане использованы комплектующие ведущих мировых лидеров.

В базовой комплектации стан оснащается сварочным оборудованием **Lincoln Electric® DC-1000** (США)

По желанию клиента, станок может быть оснащен также сварочными источниками **Lincoln Electric® Powerplus 1000HD**, произведенными по лицензии в КНР, либо

источниками **MZ-1000**, полностью разработанными и произведенными в КНР.

При сварке балка располагается вертикально, причем одновременно производится сварка сразу двух швов по обе стороны стенки. Такое положение детали, определяет максимальный сварочный катет, который можно наложить за один проход – 8-9 мм. Сквозной провар обеспечивается для стенок балки толщиной до 12мм.

Сварка «расщепленной дугой» обеспечивает стабильность сварочного процесса и небольшие тепловые вложения, что ведет к снижению деформаций.

Область применения оборудования

Стан является полноценной альтернативой линии для изготовления двутавровых балок, имея при этом более компактные габариты и меньшую стоимость.

Оборудование оптимально подходит для производства балок различного сечения, где нет особых требований к полному провару и нанесению увеличенного катета.

Основные технические характеристики

Толщина полки, мм	от 4 до 60
Ширина полки, мм	от 200 до 800
Толщина стенки, мм	от 5 до 32
Высота стенки, мм	от 200 до 1800
Длина балки, мм	от 4000 до 15000
Тип сварки	Автоматизированная дуговая сварка под слоем флюса
Дополнительное оборудование	Система рециркуляции флюса, приводные входные и выходные рольганги

Станы для сборки двутавровой балки

Назначение

Стан для сборки балки предназначен для первичной сборки балки «на прихватках».

Оборудование позволяет сформировать конструкцию балки для дальнейшей сварки.

Оснащение

В качестве сварочного оборудования используются 2 комплекта источников **Panasonic** для сварки в среде углекислого газа, произведенные в Японии.

Для контроля за процессом сварки, все станы оснащены программно-логическими контроллерами производства **Mitsubishi (Япония)**.

Для надежной фиксации заготовки, в стане применяются гидравлические прижимы. Все комплектующие гидравлической системы отлично зарекомендовали себя в работе и характеризуются высокой надежностью, простотой обслуживания и низкой стоимостью, позволяющей снизить общую цену оборудования, без потери качества.

В комплект поставки входит комплект входных и выходных рольгангов требуемой длины.

Область применения оборудования

Стан может быть использован при построении поточной линии для производства двутавровой балки, либо в комплексе, совместно с порталной сварочной установкой (стр. 8) и станом для правки полок двутавровой балки (стр. 9), на начальном этапе изготовления.

Благодаря своим характеристикам, стан может быть использован в любом производстве, где требуется изготовление балок различных типов: тавровых и двутавровых, равнополочных и неравнополочных балок, а также балок переменного сечения с углом наклона полки до 10° необходимой длины.



Основные технические характеристики

Толщина полки, мм	от 6 до 40
Ширина полки, мм	от 200 до 800
Толщина стенки, мм	от 4 до 32
Высота стенки, мм	от 200 до 2000
Длина балки, мм	от 4000 до 15000
Тип сварки	Механизированная сварка «на прихватки» в среде углекислого газа
Дополнительное оборудование	Приводные входные и выходные рольганги

Портальные сварочные установки



Назначение

Установка осуществляет сварку собранной предварительно двутавровой балки.

Сварка осуществляется автоматическим методом, под слоем флюса.

Оснащение

В базовой комплектации установка оснащена сварочным оборудованием Lincoln Electric® Idealarc® DC-1000, производства США.

По желанию клиента, станок может быть оснащен также сварочными источниками Lincoln Electric® Powerplus 1000HD, произведенными по лицензии в КНР, либо источниками MZ-1000, полностью разработанными и произведенными в КНР.

При сварке, балка укладывается на ступень под углом 45° к вертикали, таким образом достигается оптимальное сварочное положение – «в лодочку» (одновременно на ступени размещаются две балки). Такое положение балки обеспечивает возможность полного провара стенки толщиной до 14 мм (без разделки кромок) и наложение сварочного катета до 16 мм за один проход.

В конструкцию установки включена система слежения за сварным швом, которая обеспечивает стабильно высокое качество получаемого изделия.

Область применения оборудования

Портальная сварочная установка применяется в составе комплекса для производства балки, совместно со станом для сборки двутавровой балки (стр. 7) и станом для правки полок двутавровой балки (стр. 9).

Комплекс из трех единиц максимально раскрывает свой потенциал в условиях производства крупногабаритных балок, либо в случае когда номенклатура следующего заказа неизвестна и требуется быть готовым ко всему.

Основные технические характеристики

Толщина полки, мм	от 5 до 40
Ширина полки, мм	от 200 до 800
Толщина стенки, мм	от 5 до 32
Высота стенки, мм	от 200 до 1500
Длина балки, мм	от 4000 до 15000
Тип сварки	Автоматизированная дуговая сварка под слоем флюса
Дополнительное оборудование	Система рециркуляции флюса, система слежения за сварным швом

Станы для правки полок двутавровой балки

Назначение

Стан используется для исправления деформации полок двутавровой балки, возникающей в следствие нагрева при сварке двутавровой балки.

Правка осуществляется путем прокатки.

Оснащение

По желанию заказчика, данное оборудование может быть оснащено механическим или гидравлическим приводом правильных валков.

Наиболее распространены станы с механическим приводом. Их отличает низкая стоимость, в сравнении с гидравлическим приводом, и максимальная надежность. Однако подобное оборудование не может производить правку полок крупногабаритных балок с толщиной полки 60-80 мм.

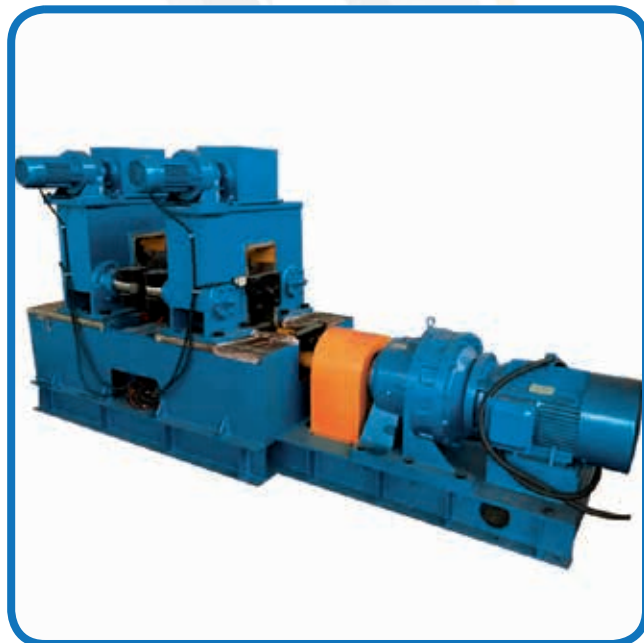
Гидравлический привод позволяет создать большее усилие правки, что дает возможность правки полок крупногабаритных балок, однако стоимость данного оборудования заметно выше механических аналогов.

Все поставляемые станы управляются с помощью выносного пульта управления. В комплект поставки по согласованию также могут быть также включены входные и выходные рольганги требуемой длины.

Область применения оборудования

Стан для правки полок двутавровой балки может входить в состав комплекса для производства балки или быть частью автоматизированной линии для изготовления сварной балки (стр. 5).

Оборудование отличает простота эксплуатации и высокая надежность. Подобные станы широко применяются в металлургии, производстве стальных конструкций, промышленном монтаже и прочих отраслях.



Основные технические характеристики

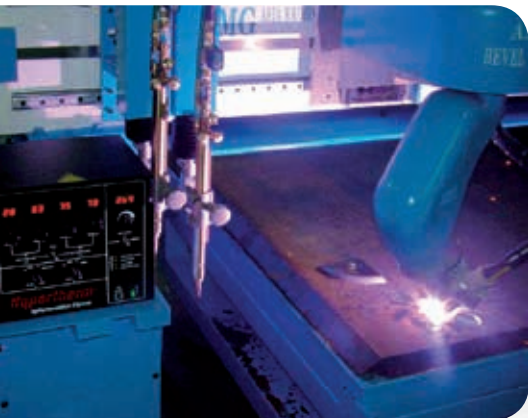
Толщина полки, мм	от 6 до 80
Ширина полки, мм	от 200 до 800
Высота стенки, мм	от 160
Скорость правки, м/мин.	17
Общая длина, мм	до 15000
Потребляемая мощность, кВт	~24
Дополнительное оборудование	Входные и выходные рольганги, дополнительные сменные правильные валки

Оборудование для обработки металла и металлоконструкций

Металлообработка представляет собой процесс обработки изделий из черного или цветного металла. Для этой цели используются специализированные станки.

Металлообработка широко востребована в машиностроении, судостроении, авиастроении, строительстве и других отраслях народного хозяйства. Без токарных, фрезерных, сварочных и иных работ невозможно изготовление деталей и узлов новых механизмов, а также ремонт существующих машин.

На современном этапе связанный с металлообработкой бизнес набирает большие обороты и имеет широчайшие перспективы развития. Это особенно актуально в условиях политики импортозамещения.



Группа компаний «СОЛВИТ» предлагает следующие виды оборудования для обработки листового и профильного проката:

Для раскроя

- ✓ Установки термической резки листового и профильного проката.
- ✓ Гильотинные ножницы.
- ✓ Ленточнопильные станки.
- ✓ Комбинированные пресс-ножницы.

Для правки и гибки

- ✓ Листоправильные станы.
- ✓ Гибочные вальцы.
- ✓ Кромкогибочные станки.
- ✓ Профилегибочное оборудование.

Для сверления и пробивки

- ✓ Вертикально-сверлильные порталные станки.
- ✓ Трехкоординатные сверлильные станки.
- ✓ Станки для сверления, пробивки и резки углового проката

Для фрезерования

- ✓ Торцефрезерные станки и комплексы
- ✓ Кромкофрезерные станки

Для очистки проката и металлоконструкций

- ✓ Дробеметные установки

Машины термической и плазменной резки

Назначение

Установка для термической/плазменной резки листового проката предназначена для раскроя листового проката из черных и цветных металлов и сплавов.

Оснащение

По требованию заказчика, станок может быть оснащен системой газопламенной резки или системой плазменной резки Hypertherm® (производство - США).

Все оборудование может оснащаться системой ЧПУ Hypertherm® MicroEDGE Pro® с ПО Phoenix® или аналогичными по характеристикам системами Китайского производства.

Продольное и поперечное перемещение обеспечивается обеспечивается сервоприводами Panasonic (Япония) совместно с зубчатыми редукторами NEUGART, произведенными в Германии.

Для контроля высоты резака применяются системы на основе емкостных датчиков (для газопламенной резки), а также запатентованная система Sensor™ компании Hypertherm® (для плазменной резки).

При необходимости, оборудование может быть оснащено роботизированной ротационной головкой, которая позволяет направлять закрепленный в ней плазменный резак под различными от нормали углами к поверхности заготовки, выполняя фаски.

Область применения оборудования

Машина термической/плазменной резки широко используется на заготовительном этапе производства металлоконструкций, часто входя в состав поточных линий для изготовления двутавровых и коробчатых балок.



Основные технические характеристики

Ширина рабочей зоны, мм	от 2200 до 4200
Длина рабочей зоны, мм	от 4000 до 28000
Кол-во резаков фигурного раскроя	до 2
Кол-во резаков прямолинейного раскроя	до 16
Точность позиционирования, мм/м	±0,5 / 10

Дополнительное оборудование	Рабочий стол, фильтровентиляционная установка, установка плазменной резки Hypertherm® Powermax105, Powermax125, MAXPRO200, HPR130XD, HPR260XD
-----------------------------	---

Гильотинные ножницы



Назначение

Гильотинные ножницы предназначены для резки металлического листового проката и неметаллического листового материала, такого как полиуретан или пластмасса.

Оснащение

Все предлагаемые группой компаний «СОЛВИТ» ножницы имеют гидравлический привод верхнего ножа, обеспечивающий большее усилие и позволяющий обеспечить резку металла длиной до 6 м и толщиной до 25 мм.

Гидравлические гильотинные ножницы могут иметь различные типы подачи режущего ножа. При прямой подаче, рама с режущим лезвием перемещается строго вертикально вверх и вниз по закрепленным

направляющим. При использовании ножниц с качающейся балкой, рама с лезвием вращается относительно двух точек крепления, которые расположены на боковых стенках станка.

Для станков с качающейся балкой характерна меньшая стоимость и компактность, однако в данном случае нет возможности регулировки наклона лезвия. Ножницы с прямой подачей лишены этого недостатка и обеспечивают лучшее качество реза, но имеют большую стоимость.

По желанию заказчика, оборудование может дополнительно оснащаться системой подогрева масла (для комфортной эксплуатации при низких температурах), механизмом регулировки наклона ножа и электромеханическим приводом регулировки зазора между ножами под управлением ПЛК.

Область применения оборудования

Гидравлические гильотинные ножницы с одинаковым качеством позволяют резать листы из углеродистой стали обыкновенного качества, таки из конструкционных, низколегированных и нержавеющей марок стали.

Гильотинные ножницы имеют высокую производительность, и нашли широкое применение при изготовлении металлоконструкций, в автомобилестроении, судостроении, химическом машиностроении и нефтегазовой промышленности.

Основные технические характеристики

Толщина резки, мм	до 25 *
Ширина резки, мм	от 1500 до 6000
Прочность материала, МПа	≤ 450
Дополнительное оборудование	Система подогрева масла, механизм регулировки наклона ножа, привод регулировки зазора

* максимальная толщина реза при максимально допустимой ширине материала может варьироваться в зависимости от типа используемого материала. Данное значение указано для стандартной прочности материала в 450 Н/мм²

Назначение

Ленточнопильные станки по металлу предназначены для раскроя профильного проката, такого как швеллер, профильная труба или балка, методом пиления.

Оснащение

Ленточнопильные станки могут быть разделены на несколько типов, в зависимости от степени автоматизации. Наиболее распространенными является оборудование полуавтоматического типа.

Полуавтоматические станки обладают невысокой ценой, при этом обеспечивают высокое качество пиления. В отличие от аналогичного оборудования с ручным управлением, подъем и опускание пильной рамы осуществляется под управлением ПЛК.

Все ленточнопильное оборудование оснащено системой натяжения полотна, при этом управление натяжением пилы может производиться как вручную, так и с использованием гидравлического натяжного устройства.

Для продления срока эксплуатации пилы, в станках применяется специально спроектированное устройство очистки пилы и система охлаждения полотна.

По желанию заказчика, оборудование может оснащаться поворотной рамой, обеспечивающей пиление заготовок под углом до $\pm 60^\circ$. Поворот при этом осуществляется вокруг жестко закрепленного на станине вала.

Область применения оборудования

Ленточнопильные станки, благодаря своей невысокой стоимости и достаточно простом устройстве получили широкое распространение в промышленности.

Чаще всего, данное оборудование применяется при изготовлении строительных конструкций, в машиностроительном производстве, судостроении. Однако областью применения может быть любое производство, где требуется распил длинных деталей на более короткие.



Основные технические характеристики

Тип управления	ручной / полуавтомат/ автомат
Тип пильной рамы	одно- или двухколонная
Размер рабочей зоны, мм	от 500×500 до 2000×1000
Регулирование скорости пилы	плавное / ступенчатое
Натяжение пилы	гидравлическое / ручное
Зажим заготовки	гидравлический / ручной

Станки для термической резки профильного проката



Назначение

Данное оборудование предназначено для термического раскроя профильного проката, в том числе двутавровых балок, швеллера, профильной трубы.

Станок обеспечивает прямолинейную и фигурную обрезку профиля, вырезку отверстий и другие операции.

Оснащение

Станок оснащаются системой резки газопламенного типа с одним резаком, который закреплен на подвижной головке имеющей угол вращения до $\pm 180^\circ$ по горизонтали и до $\pm 75^\circ$ по вертикали, которая позволяет производить раскрой профильного проката под необходимыми углами.

Для перемещения по осям используются серводвигатели производства Mitsubishi (Япония), обеспечивающие высокую точность позиционирования режущего узла.

Все станки оснащаются специально разработанной системой ЧПУ, с помощью которой осуществляются все операции с оборудованием.

В состав оборудования входит система подачи заготовки с гидравлическим зажимом и сервоприводом для подачи в область реза. Все перемещения каретки осуществляются с помощью системы ЧПУ.

В комплекте со станком поставляются входные и выходные рольганги требуемой длины.

Область применения оборудования

Оборудование находит широкое применение в производстве металлических конструкций, машиностроении и судостроении, а также в любой отрасли, где требуется высокое качество раскроя профиля.

Основные технические характеристики

Максимальное сечение балки, мм	1500×600
Длина одного участка резки, мм	1100
Количество резаков	1
Точность позиционирования, мм	$\pm 0,1$
Количество осей под управлением ЧПУ	5
Скорость резки, мм/мин	6000
Дополнительное оборудование	Комплект входных и выходных рольгангов

Назначение

Многофункциональный комбинированный инструмент, выполняющий резку и гибку металлопрокатных изделий различных типов: двутавров, профильной арматуры, стальных профильных листов, швеллеров.

Оснащение

Оборудование оснащено перфорационными и угловысечными станциями, пробивающими любую форму и вырубаящими открытые пазы в фасонных, листовых или полосовых заготовках.

В стандартной комплектации, оборудование оснащается легкозаменяемыми лезвиями гильотины для снижения времени простоя.

Для обеспечения безопасности оператора станка в оборудовании используются переносная педаль управления и ручной ограничитель подачи материала до 1 м.

По желанию заказчика, пресс-ножницы могут быть оборудованы гидравлическим зажимом заготовок и пружинным съёмником из полиуретана.

Жесткий стальной каркас пресс-ножниц и основные рабочие элементы выполнены из стали высокого качества, обеспечивающей станку максимальную надежность и эффективность.

Область применения оборудования

Благодаря своей компактности и малогабаритности, пресс-ножницы широко используются на металлобазах, штамповочных или заготовительных участках предприятий, в мастерских различного типа.

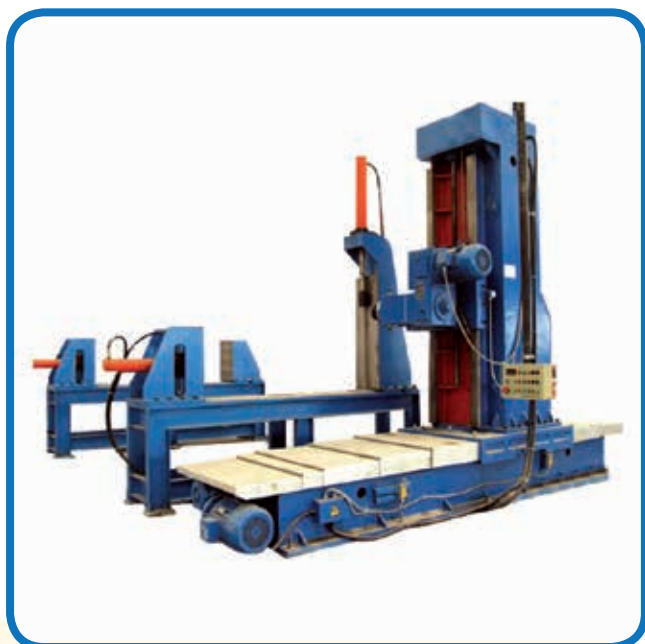
Обладая высокой надежностью и выгодной ценой данное оборудование отлично зарекомендовало себя в большинстве авиационных, машиностроительных и металлообрабатывающих производств.



Основные технические характеристики

Усилие пробивки, т	до 200
Максимальная толщина пробивки, мм	до 40
Максимальный диаметр пробивки, мм	до 41
Максимальная толщина резки полосы, мм	до 35 (при ширине 400 мм)
Ход ползуна, мм	до 100
Количество ходов в минуту	до 8
Дополнительное оборудование	гидравлический зажим, пружинный съёмник

Торцефрезерные станки



Назначение

Торцефрезерные станки предназначены для фрезерования торцов различных видов стального профиля: сварных или горячекатаных двутавровых балок, балок коробчатого сечения.

Оснащение

В стандартной комплектации станок оснащается фрезерной головкой Elong (производство - Тайвань). Для снижения стоимости станка возможно применение фрезерной головки производства КНР. Для получения фасок на фрезеруемой поверхности, предусмотрена возможность поворота фрезерной головки на 45° по вертикали.

В комплект поставки торцефрезерного станка входят вертикальные и горизонтальные гидравлические прижимы, которые устанавливаются на опорные столы и надежно фиксируют заготовку.

Для управления станком, на поворотной стойке смонтирован выносной пульт. Данная конструкция позволяет оператору осуществлять управление станком находясь с любой стороны от него.

Для вертикального и горизонтального перемещения фрезерной головки/колонны используется мотор-редуктор и конусно-винтовая пара.

Область применения оборудования

Торцефрезерные станки могут применяться в любом производстве, где фрезерование торцов предусмотрено ГОСТом или просто требуется высокая точность их обработки.

Наибольшее распространение торцефрезерные станки получили в сфере изготовления строительных металлических конструкций.

Основные технические характеристики

Вертикальный ход, мм	до 2000
Горизонтальный ход, мм	до 4000
Скорость подачи, мм/мин.	до 800
Мощность фрезерной головки, кВт	до 7,5
Скорость вращения шпинделя, об./мин.	до 715
Допустимый диаметр фрезы, мм	125–320
Регулировка хода пиноли, мм	100

Торцефрезерные комплексы

Назначение

Торцефрезерный комплекс предназначен для одновременного фрезерования двух противоположных торцов металлических конструкций и стального профиля.

Оснащение

Торцефрезерный комплекс представляет собой специально разработанную систему из двух торцефрезерных станков, один из которых имеет возможность линейного перемещения, а второй - углового.

Оборудование оснащается фрезерными головками Elong MU-9S, спроектированными и произведенными в Тайване.

Основной шпиндель при изготовлении обязательно проходит закалку и шлифовку, обеспечивая высокую степень износостойкости и точности обработки, при этом имея низкий уровень шума. Для изменения скорости вращения, предусмотрена выносная рукоятка коробки скоростей.

Для управления комплексом используется японский программно-логический контроллер Mitsubishi с панелью оператора, на которую выводится вся необходимая информация о ходе обработки заготовки.

В состав оборудования входят также опорные столы с вертикальными и горизонтальными гидравлическими прижимами для надежной фиксации обрабатываемых металлоконструкций.

Область применения оборудования

Торцефрезерные комплексы находят применение на производствах, где требуется одновременная двухсторонняя обработка торцов сложных металлоконструкций с одной установки, либо обработка больших объемов заготовок, благодаря значительно более высокой производительности относительно одиночного станка, без снижения качества.



Основные технические характеристики

Минимальный размер сечения заготовки, мм	250×250
Максимальный размер сечения заготовки, мм	2000×4000
Количество фрезерных головок, шт.	2
Мощность каждой фрезерной головки, кВт	7,5
Скорость вращения фрезы, об./мин.	65–715
Вылет фрезерной головки, мм	0–200
Угол поворота фрезерной головки, град.	45

Кромкофрезерные станки



Назначение

Кромкофрезерный станок применяется для фрезеровки и создания разделки кромок стального листа под сварку после резки на гильотинных ножницах и установках термической/плазменной резки.

Станок позволяет осуществлять одно- или двустороннюю разделку кромок листа.

Оснащение

В стандартной комплектации оборудование оснащено фрезерной головкой производства КНР. По желанию заказчика, станок может быть оснащен более мощной фрезерной головкой Elong (производство - Тайвань).

Для увеличения производительности за счёт выполнения двусторонней фрезеровки

кромки за один проход, станок может быть оснащен дополнительной головкой

Для фиксации заготовки на рабочем столе применяются основные гидравлические и дополнительные механические прижимы, смонтированные на верхней балке.

Для прямого и обратного хода фрезерной каретки используется привод с зубчатым колесом-рейкой под управлением инвертора, который отвечает за плавную регулировку скорости фрезерования.

Для фрезерования кромки листа под углом, в конструкции каретки предусмотрено поворотное устройство, которое приводится в движение червячной передачей и позволяет устанавливать угол фрезеровки до 45°.

Область применения оборудования

Кромкофрезерные станки находят применение прежде всего в производстве металлических конструкций - сварной и коробчатой балки. Кроме этого, станок используется в автомобилестроении, судостроении, машиностроении, энергетике, мостостроении и других отраслях, где технологически необходимо получать фрезерованную кромку.

Основные технические характеристики

Толщина обрабатываемого листа/пакета, мм	от 6 до 200
Длина обрабатываемого листа, мм	до 14000
Диаметр фрезы, мм	от 125 до 320
Скорость вращения фрезы, об./мин.	до 715
Скорость фрезерования, м/мин.	до 1,2
Скорость холостого хода, м/мин	5
Дополнительное оборудование	дополнительная фрезерная головка

Листоправильные станы

Назначение

Листоправильные станы применяются для правки листового металла.

Принцип правки на многовалковых листоправильных станах основан на упругопластическом изгибе полосы, которая движется между валками, расположенными в шахматном порядке.

Оснащение

В зависимости от требований производства, листоправильные станы могут иметь от 7 до 29 валков. Их число обуславливается сортаментом листового проката, правку которого требуется производить на стане. Оборудование для правки листа толщиной более 4 мм обычно включает в себя от 7 до 9 правильных валков. Для более тонкого листового материала применяются станы со значительно большим количеством валков меньшего диаметра (до 29 шт. для максимально высокого качества правки).

Для придания большей жесткости стану и стабильно высокого качества правки, используются специальные опорные валы, служащие опорой для правильных валков.

Для подъема и опускания верхней клетки используются специальная система из двух двигателей-редукторов, 2-х передаточных валов, червячного колеса и ходового винта.

Для правки листового проката толщиной более 12 мм, стан может быть оснащен уравнивающей системой, для компенсации люфтов и зазоров в винтовых парах в механизме подъема и опускания верхних правильных роликов при правке.

Управление листоправильным станом осуществляется с выносного пульта оператора, позволяющего дистанционно выполнять все требуемые операции.

В комплект поставки также включены входные и выходные приводные рольганги требуемой длины.

Область применения оборудования

Листоправильные станы широко используются во многих отраслях производства, как при изготовлении металлических конструкций, так и в металлургии, автомобильной промышленности, судостроении, химической промышленности.



Основные технические характеристики

Толщина листов, мм	4–15 / 6–25 / 6–32 / 8–40
Ширина листов, мм	1000 / 1600 / 2000 / 2500
Допустимая длина заготовки, мм	до 15000
Предел текучести материала листов, МПа	до 350

Вальцы



Назначение

Листогибочные вальцы применяются для гибки листового проката, а также получения конических обечаек и заготовок цилиндрической формы.

Оснащение

Вальцы могут иметь в своей конструкции 3 или 4 гибочных валка.

Четырехвалковые вальцы являются более сложным и дорогим оборудованием, но имеют более высокую производительность, чем вальцы с 3-мя валками и позволяют производить предварительную подгибку листа, тем самым значительно уменьшая величину прямого участка кромки. В данном случае лист заправляется горизонтально, не требуя наклона при подаче.

Валки выполнены из ковanej углеродистой стали с высокой прочностью на растяжение, подвергнуты индукционной закалке и прошли неразрушающий структурный контроль.

Для получения необходимого усилия гибки в оборудовании применяется надежная гидравлическая система. Её конструкция рассчитана на высокие нагрузки, которые характерны для вальцев и обладает высокой надежностью, при этом требуя минимального обслуживания персоналом.

Все управление операциями, производимыми на станке, осуществляется через выносной пульт оператора.

Для гибки заготовок сложных форм, оборудование может оснащаться системой ЧПУ, максимально автоматизирующей весь процесс.

В качестве дополнительного оборудования, по запросу заказчика, станок может быть укомплектован подающими и принимающими столами, гидравлическими концевыми откидными опорами, центральными и боковыми поддерживающими суппортами и подвесными консолями, которые делают работу на станке более удобной.

Область применения оборудования

Гибочные вальцы широко применяются при изготовлении цилиндрических емкостей и резервуаров, автомобильных и железнодорожных цистерн, а также производстве металлических конструкций.

Основные технические характеристики

Допустимая толщина заготовки, мм	8 / 12 / 20 / 25 / 30 / 40 / 55 / 60
Допустимая ширина заготовки, мм	1500 / 2000 / 2500 / 3000 / 3500
Скорость гибки, м/мин.	до 5
Скорость предварительной подгибки, м/мин	до 2

Назначение

Станок предназначен для холодной гибки листового проката методом прессования.

На кромкогибочных прессах может быть изготовлен целый ряд деталей – уголки, швеллеры, а также другие различные конструктивные элементы.

Оснащение

В кромкогибочном станке для гибки используется пара «пуансон-матрица». Путем замены этой пары, можно производить изделия как с простой формойгиба, так и с гибом по сложной траектории.

Движение верхнего ползуна вверх и вниз осуществляется с помощью гидравлической системы. Для обеспечения параллельности движения применяется специальный механизм синхронизации, обеспечивающий точность хода и, как следствие, высокое качествогиба.

Для обеспечения постоянного угла сгиба по всей ширине заготовки, в кромкогибочном станке применяется система компенсации прогиба рабочего стола. В большинстве станков применяется простая и надежная клиновая система компенсации с большим количеством винтов по всей длине рабочего стола. Данные винты перемещают соответствующие клинья, регулируя положение матрицы.

Для точного позиционирования заготовки на рабочем столе в станке используется задний упор, который приводится в движение отдельным электродвигателем и, при необходимости регулируется маховиком.

Управление оборудованием осуществляется с выносного пульта, с педалями и кнопкой экстренной остановки. Кромкогибочный пресс может оснащаться системой ЧПУ которая автоматизирует процесс гибки и тем самым в разы увеличивает производительность при изготовлении часто повторяемых и сложных по типу конструкций. Также система ЧПУ необходима для синхронизации двух кромкогибочных прессов при использовании их в тандеме при гибке заготовок большой длины.

Область применения оборудования

Кромкогибочные станки нашли широкое применение в производстве многогранных опор и других металлических конструкций, автомобильной и авиационной промышленности, химическом машиностроении и многих других отраслях.



Основные технические характеристики

Усилие гибки, т	до 400
Длина рабочего стола, мм	до 6000 (до 12000 в тандемном исполнении)
Глубина зева, мм	до 1100
Максимальная высота открытия, мм	до 1250

Профилегибочные станки



Назначение

Профилегибочный станок предназначен для гибки профильного проката различного типа в холодном состоянии.

Станок может быть использован для гибки уголка, швеллера, труб круглого и квадратного сечения и других подобных видов профилей.

Оснащение

По желанию заказчика возможна поставка как электромеханических профилегибочных станков, так и гидравлических.

Гидравлические станки имеют более высокую стоимость и обладают меньшей производительностью, однако в отличие от электромеханических профилегибочных станков обеспечивают большее усилие гибки,

что позволяет осуществлять гибку профилей с большим сечением.

В зависимости от типа и размера заготовки, станок может иметь различное исполнение – с горизонтальным или вертикальным расположением гибочных валков.

Управление станком производится с отдельно стоящего пульта оператора.

Станок может оснащаться дополнительными поддерживающими роликами для предотвращения деформации при гибке крупных заготовок.

При необходимости производить гибку профилей больших размеров, оборудование может дополнительно оснащаться системой индукционного нагрева заготовки вместе с необходимой контрольно-измерительной аппаратурой.

Область применения оборудования

Профилегибочные станки широко используются в производстве легких металлических конструкций, а также в любых отраслях промышленности, где требуются большие объемы гнутого профиля - в автомобильной и авиационной промышленности, производстве труб и трубопроводов, судостроении, химическом машиностроении, в нефтегазовой отрасли.

Основные технические характеристики

Количество гибочных роликов, шт.	3
Скорость настройки ролика, мм/мин.	до 120
Скорость гибки, м/мин.	до 7
Максимальное сечение заготовки, мм	Зависит от типа профиля
Минимальный диаметр гибки, мм	от 450
Момент сопротивления изгибу сечения заготовки, см ³	до 500

Станки для обработки углового проката

Назначение

Оборудование предназначено для обработки углового проката – сверления, пробивки, резки и маркировки.

Станок для обработки углового проката может заменить собой несколько единиц более простого оборудования.

Оснащение

В модуле сверления используются две сверлильные головки для обработки заготовки за один проход. Конструкция сверлильных головок позволяет устанавливать до 3-х свёрл различного диаметра, а система быстрой смены инструмента дает возможность быстро перейти на сверление отверстий другого диаметра.

Модуль пробивки позволяет использовать на каждой стороне одновременно до 3-х пуансонов различного размера. Как и в модуле сверления, здесь есть возможность их быстрой замены. Для резки углового проката применяется нож с двойным лезвием, приводимый в движение гидроцилиндром.

Модули резки и маркировки входят в стандартную комплектацию всех станков.

Для управления станком используется система ЧПУ на базе промышленного компьютера со специально разработанным программным обеспечением. В качестве исходных данных, ЧПУ принимает файлы распространенных форматов *.dwg и *.dxf, что позволяет с минимальными усилиями подготовить программу обработки для станка.

Модуль маркировки включает в себя 4 блока, каждый из которых рассчитан на 10 символов. Смена блоков происходит автоматически, по заданию системы управления.

Область применения оборудования

Станки для обработки углового проката в наше время находят широкое применение в производстве решетчатых опор линий электропередач, а также в производстве других строительных металлоконструкций.



Основные технические характеристики

Максимальное допустимое сечение проката, мм	250×250×32
Максимальная длина заготовки, мм	до 14000
Скорость вращения шпинделя при сверлении, об./мин.	до 560 / до 3000
Максимальный диаметр отверстия при пробивке, мм	25,5
Максимальный диаметр отверстия при сверлении, мм	40
Способ резки	Резка ножом с двойным лезвием

Вертикально-сверлильные станки



Назначение

Оборудование предназначено для сверления глухих и сквозных отверстий, зенкования, развертывания, зенкерования и нарезания внутренней резьбы в листовом прокате.

Оснащение

В базовой комплектации станок оснащен одной сверлильной головкой. По требованию заказчика, оборудование может оснащаться дополнительными сверлильными головками.

Используемые в станке сверлильные головки могут быть выполнены в двух вариантах – для стандартного сверления со скоростью вращения шпинделя до 600 об./мин. и для высокоскоростного сверления, где скорость шпинделя достигает 3000 об./мин. Высокоскоростные станки обладают

лучшей производительностью, однако требовательны к качеству обрабатываемого листа и имеют более высокую стоимость. Вариант станков с обычным сверлением имеет меньшую производительность и может применяться для сверления при более простой обработке.

Для охлаждения сверла на станке установлена система подачи охлаждающей жидкости, в том числе при высокоскоростном сверлении подача СОЖ предусмотрена через шпиндель.

Каждый станок оснащен системой сбора стружки – ленточным конвейером, расположенным под рабочим столом станка и контейнером для стружки.

Все технологические операции полностью автоматизированы и выполняются с помощью системы ЧПУ.

По требованию заказчика оборудование может дополнительно комплектоваться лазерной системой определения заготовки, позволяющей точно определить положение детали на рабочем столе и передать координаты в систему ЧПУ станка для дальнейшего использования в программе сверления.

Область применения оборудования

Вертикально-сверлильные станки являются одним из наиболее востребованных типов оборудования для металлообработки. Станки данной конструкции могут найти применение практически в любой области промышленности.

Основные технические характеристики

Размер рабочего стола, мм	до 4000×4000
Допустимая толщина заготовки, мм	до 200
Скорость вращения шпинделя, об./мин.	до 3000
Максимальный диаметр отверстия, мм	40
Зажим заготовки	механический / гидравлический

Трехкоординатные сверлильные станки

Назначение

Данное оборудование предназначено для сверления отверстий в двутавровых балках, трубах, швеллерах по заданной программе в автоматическом режиме.

Оснащение

Станок оснащен 3-мя сверлильными головками, с возможностью перемещения относительно заготовки.

Для быстрой смены свёрл, станок может дополнительно комплектоваться магазином инструмента.

Используемые в станке сверлильные головки могут быть выполнены в двух вариантах – для стандартного сверления со скоростью вращения шпинделя до 600 об./мин. и для высокоскоростного сверления, где скорость шпинделя достигает до 3000 об./мин. Высокоскоростные станки обладают лучшей производительностью, однако значительно превосходят в стоимости станки, где используются обычные сверлильные головки.

Для повышения ресурса свёрл на станке применяется специальная система охлаждения, с подачей СОЖ в виде аэрозоля и при условии высокоскоростного сверления дополнительной подачей охлаждающей жидкости через шпиндель.

Для подачи заготовки в область сверления используется подающая тележка с гидравлическим захватом и сервоприводом.

Все управление станком осуществляется при помощи системы ЧПУ. Программное обеспечение имеет возможность принимать файлы форматов *.dwg и *.dxf.

В комплект поставки каждого станка также входят входные и выходные рольганги необходимой длины.

Область применения оборудования

Трехкоординатные сверлильные станки применяются в отраслях, где требуется высокая точность и скорость сверления профильного проката – в производстве строительных конструкций, судостроении, химической промышленности, машиностроении.



Основные технические характеристики

Допустимое сечение заготовки, мм	до 1500×800
Допустимая длина заготовки, мм	до 15000
Скорость вращения шпинделя, об./мин.	до 3000
Максимальный диаметр отверстия, мм	40
Количество осей под управлением ЧПУ	7

Сверлильно-пильные комплексы

Назначение и комплектация

Сверлильно-пильный комплекс предназначен для сверления и резки профильного проката, в том числе двутавровые балки, профильные трубы, швеллер, уголок и полосу. Благодаря удобству работы, универсальности и высокой производительности комплекс с успехом заменяет собой целый производственный участок по обработке профилей.

В состав комплекса входит следующее оборудование:

- ✓ Трехкоординатный сверлильный станок с системой автоматизированной подачи
- ✓ Ленточнопильный станок с возможностью поворота на угол до 60°
- ✓ Комплект рольгангов необходимой длины.

Также, для повышения общей производительности комплекса, возможен вариант применения двух ленточнопильных станков, способных параллельно осуществлять пиление двух заготовок.



Трехкоординатный сверлильный станок

Обеспечивает высокоскоростное сверление заготовок.

Оснащен 3-мя сверлильными головками с возможностью быстрой смены инструмента.

[Подробное описание станка приведено на стр. 25](#)



Ленточнопильный станок

Обеспечивает раскрой профильного проката методом пиления.

[Подробное описание станка приведено на стр. 13](#)

Для обеспечения высокой степени автоматизации, все оборудование комплектуется единой системой ЧПУ.

Основные технические характеристики

Минимальное сечение, мм	150×100
Максимальное сечение, мм	1200×800
Длина заготовки, мм	до 15000
Диаметр сверления, мм	от 14 до 40
Скорость вращения шпинделя, об./мин.	до 3000
Максимальная толщина сверления, мм	50
Точность позиционирования сверла, мм	±0,3
Скорость перемещения заготовки, м/мин.	до 30
Линейная скорость полотна пилы, м/мин.	до 110
Угол поворота пильной рамы	до 60°

Назначение

Дробеметное оборудование предназначено для очистки металлоконструкций, листового и профильного проката и других изделий из металла от окалины, ржавчины, пригара, старого лакокрасочного покрытия, а также подготовки поверхности изделия к грунтовке и покраске.

Оснащение

Основным рабочим элементом дробеметной установки являются метательные головки. Количество метателей может варьироваться в зависимости от максимального размера заготовки и производительности с которой ее требуется очищать на данном оборудовании.

Кроме метательных головок, в состав дробеметной установки входят также элеватор для подачи отработанной дроби к сепаратору и непосредственно сепаратор, отделяющий пригодную для повторного использования дробь от непригодной.

Для очистки выбросов дробеметной установки применяется специальная система вентиляции и фильтрации. В системе используются фильтрующие картриджи специальной конструкции, с общей рабочей поверхностью в 30-40 раз превышающей размер внешней поверхности. Материал фильтра экономичен и позволяет работать при меньших потоках воздуха и с меньшим расходом электроэнергии.

Для внутренней защиты камеры очистки используются защитные пластины из износостойкого марганцовистого чугуна, надежно защищающие внутренние стенки камеры от повышенного абразивного износа, продлевая срок службы оборудования.

Система управления построена на основе ПЛК, который позволяет автоматизировать большинство технологических операций.

Область применения оборудования

В зависимости от типа дробеметной установки, оборудование может быть использовано как для очистки крупных строительных конструкций, так и небольших металлических деталей.



Основные технические характеристики *

Количество метательных головок, шт	до 6
Рабочая скорость, м/мин	до 200
Система управления	ПЛК Mitsubishi
Степень очистки	Sa 2.0 – Sa 2.5
Допустимые размеры проката, мм	до 2500×12000

* – характеристики указаны для дробеметной установки проходного типа. Для получения характеристик других типов установок, обращайтесь к нашим менеджерам

Оборудование для изготовления многогранных опор

Многогранные опоры

Многогранные опоры представляют собой отдельный вид сварных металлоконструкций. Основной сферой их применения является энергетический сектор – многогранные опоры с успехом применяются для построения систем уличного освещения и высоковольтных линий электропередач по всему миру.

Успешный опыт применения такого типа металлоконструкций обусловлен значительными преимуществами перед бетонными или стальными решетчатыми опорами. Многогранные опоры имеют низкий вес и габаритные размеры, что позволяет легко осуществлять их транспортировку и сборку даже в самых сложных условиях. Кроме этого, многогранные опоры обладают высокой надежностью, так как представляют собой однородную конструкцию. Немаловажным преимуществом является также эстетичный внешний вид оцинкованных многогранных опор.

Несмотря на то, что производство многогранных опор обычно обходится дороже, чем производство решетчатых, железобетонных или деревянных, на самом деле в эксплуатации они оказываются намного эффективнее в экономическом плане чем другие виды опор. Если учесть суммарные затраты на производство, доставку, возведение и эксплуатацию многогранных опор экономия может достигнуть 30-40% в долгосрочной перспективе.



Комплекс для производства многогранных опор

Мы предлагаем комплексное решение, которое позволит создать действующее производство многогранных опор, от раскроя проката до исправления деформаций готового изделия.



Линия раскроя рулонного проката

Оборудование применяется для продольной и поперечной резки рулонной стали.

В состав линии входит также правильно-рихтовочный пресс.

Подробное описание оборудования приведено на стр. 31



Тандемный кромкогибочный пресс

Для формирования многогранной опоры используется тандем из двух кромкогибочных прессов общей рабочей длиной до 12 метров.

Синхронизация тандема осуществляется системой ЧПУ

Подробное описание оборудования приведено на стр. 13

Оборудование для изготовления многогранных опор

Установка для сварки многогранных опор

Установка предназначена для сведения кромок и проварки продольного шва круглых и многогранных конических опор освещения и линий электропередач.

Оборудование может быть оснащено системой дуговой сварки под слоем флюса и в среде CO₂.

При использовании системы сварки под слоем флюса, установка дополнительно оснащается системой рециркуляции флюса, позволяющей значительно снизить его расход путем повторного использования пригодного для сварки.

Для управления процессом сварки, используется панель оператора.



Основные технические характеристики

Толщина стенки опоры, мм	2,8 – 8
Диаметр опоры, мм	до 500
Скорость сварки под слоем флюса, м/мин	1,1 – 2,0
Скорость сварки в среде CO ₂ , м/мин	0,5 – 1,0

Правильно-рихтовочный пресс

Оборудование осуществляет механическую правку деформации стальных конструкций, в том числе многогранных опор.

Принцип правки заключается в создании на отдельно взятом участке заготовки деформации, компенсирующей существующий изгиб.

Основные тех. характеристики

Диаметр опоры, мм	до 400
Усилие, кН	630
Глубина зева, мм	420



Для производства многогранных опор большого диаметра возможно также использование специальных правильно-сборочных станков и порталных сварочных установок. Для получения подробного описания данного оборудования, вы можете связаться с нашими менеджерами любым удобным способом.

Трубосварочные линии



Назначение

Линии данного типа предназначены для организации полного цикла производства круглых и профильных сварных труб.

Оснащение

Основным элементом линии является формовочный модуль. Для производства различных типоразмеров труб, оборудование оснащается комплектом инструмента, подбираемый в соответствии с требованиями заказчика.

Сварка труб производится электросварным методом, при помощи сварочной машины и генератора ТВЧ.

Также в состав линии входят: узел размотки, правильный модуль, узел стыковой сварки

полосы, накопитель, формовочный и калибровочный станы, отрезное устройство

Для контроля качества сварочного шва предусмотрена возможность установка систем токовихревого и ультразвукового контроля. Контролирующая аппаратура встраивается непосредственно в линию после сварочного участка. Система маркирует дефектные участки, которые в дальнейшем вырезаются на участке резки.

По требованию заказчика, линия может быть оснащена установкой для фрезерования торцов труб круглого сечения. Данная установка состоит из рольганга, левого и правого пандусов, конвейера, передней и задней рамы, системы фрезерования.

Линия для производства круглых сварных труб может также комплектоваться установкой для проведения гидродинамических испытаний путем создания в трубе повышенного гидростатического давления.

Область применения оборудования

Трубосварочные линии являются оборудованием полного цикла и могут с успехом быть использованы как при построении нового производства, так и при расширении существующего.

Основные технические характеристики

Диаметр труб, мм	до 325 (зависит от используемого инструмента для формовки)
Толщина стенки трубы, мм	1 – 12
Длина трубы, м	4 – 12
Точность отрезки трубы, мм	± 3
Скорость формовки, м/мин.	до 70
Потребляемая мощность генератора ТВЧ, кВт	100 – 800

Линии раскроя рулонного проката

Назначение

Линии раскроя рулонного проката используются для механической резки металлических рулонов на полосы и листы.

Данный вид оборудования подразделяется на линии продольной резки проката, линии поперечной резки и линии продольно-поперечной резки.

Оснащение

Независимо от типа линии, в ее составе используются дисковые ножи для раскроя рулона или обрезки кромки полосы. Режущие диски располагаются на валу, закрепленном перпендикулярно к разрезаемой полосе, при этом ширина полос может регулироваться специальными проставками.



Устройство поперечной резки представляет собой обычные гильотинные ножницы, управление которыми согласовано с управлением линией в целом и также присутствует во всех типах линий для подрезки кромки переднего и заднего края рулона.

Для предварительной правки проката перед его раскроем линия оснащена листопрямительным станом, специально спроектированным для использования в высокопроизводительной линии.

Для обеспечения подачи заготовки в линии используется приводной разматыватель. Шток разматывателя может быть отрегулирован для работы с рулонами различного внутреннего диаметра. Для упрощения загрузки рулона на разматыватель, возможна комплектация линии загрузочной тележкой. Для тяжелых рулонов также предусмотрена комплектация линии двух консольным разматывателем.

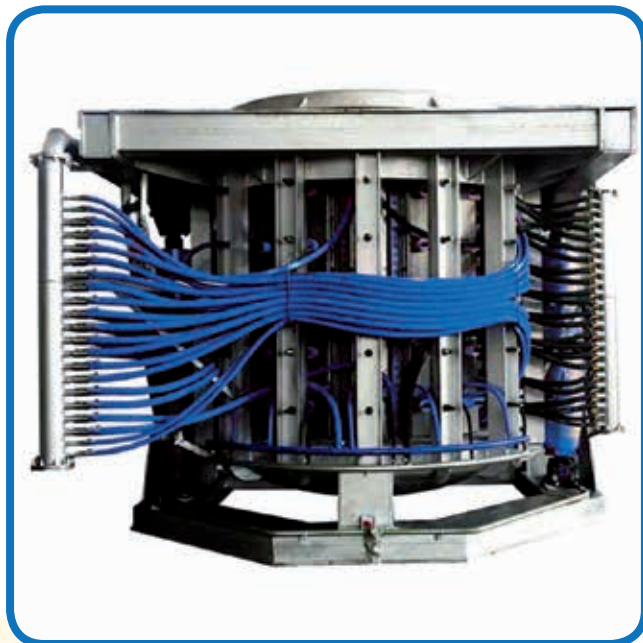
Область применения оборудования

Благодаря своим характеристикам и высокой экономической эффективности, линии раскроя рулонного проката отлично зарекомендовали себя в трубном и профилировочном производстве, при изготовлении многогранных опор и других металлоконструкций.

Основные технические характеристики

Ширина рулона, мм	до 2500
Толщина полосы, мм	0,5 – 12
Максимальный вес рулона, т	до 25
Количество полос резки, шт.	1 – 12
Скорость резки, м/мин.	до 60
Точность резки, мм	± 0,1

Индукционные плавильные печи



Назначение

Плавильные печи с индукционным нагревом применяются в литейном производстве для открытой плавки чёрных и цветных металлов.

Оснащение

По требованиям заказчика, в оборудовании может быть использован стальной или алюминиевый корпус печи, при этом печи со стальным корпусом имеют КПД на 3-5% выше, чем аналоги с алюминиевым корпусом, за счет применения магнитопровода в конструкции печи.

В зависимости от исполнения, для наклона печи может использоваться механическая или гидравлическая система.

Для снижения тепловых потерь при

больших объемах плавки, плавильный узел может быть оснащен крышкой с гидравлическим устройством ее подъема.

В комплект поставки также входит специально разработанная, полностью закрытая двухконтурная система охлаждения. Для охлаждения используется дистиллированная вода, циркулирующая по главному контуру системы, и переносящая полученное от компонентов оборудования тепло к радиаторам градирни, где при помощи осевых вентиляторов охлаждается до требуемой температуры.

Для подпитки основного контура системы охлаждения, в конструкции предусмотрен расширительный бак с циркуляционным насосом. Подпитка второго контура происходит автоматически с помощью поплавкового клапана.

Область применения оборудования

В зависимости от объема плавки, индукционные печи могут применяться в большом сегменте литейных производств – от небольших мастерских до крупных промышленных предприятий.

Наиболее востребованы индукционные печи в машиностроительном производстве, где они, благодаря своим преимуществам, заменяют другие виды печей.

Основные технические характеристики

Объем плавки, т	от 0,25 до 10
Частота преобразователя, Гц	от 500 до 1000
Время плавки, мин./плавка	60
Энергопотребление, кВт*час/т	от 550 до 720
Общая мощность, кВт	от 315 до 6500
Потребление воды, т/час	от 13 до 200

Группа компаний «СОЛВИТ»

Общество с ограниченной ответственностью «СОЛВИТ»
ИНН 7448194552 ОГРН 1167456101999

Общество с ограниченной ответственностью «СОЛВИТ ТРЕЙД»
ИНН 7448195926 ОГРН 1167456115452

+7 (351) 799-59-01

454008, г.Челябинск, Свердловский пр-кт, 9-4

www.solveit74.ru
info@solveit74.ru