

Компания «АМТинжиниринг» разработала и выпускает гамму автоматических линий предназначенных для продольной, поперечной и продольно-поперечной резки рулонного листового материала.



Линии резки, выпускаемые компанией, подразделяются на три серии в зависимости от толщины разрезаемого материала и скорости резки (табл.1 - 3).

Первая серия используется для резки материала толщиной до 1,0 мм со скоростью 10 - 50 м/мин.

Вторая серия – для резки материала толщиной до 2,0 мм со скоростью 20 - 80 м/мин.

Третья серия – для резки материала толщиной 2,0 - 6,0 мм со скоростью 20 - 100 м/мин. Линии третьей серии могут быть укомплектованы рулоноразматывателем грузоподъемностью до 40 т.

Таблица 1. Технические характеристики автоматических линий продольной резки рулонного материала компании «АМТинжиниринг»

Линия	Ширина полосы, мм	Толщина полосы, мм	Масса рулона, т	Скорость подачи полосы, м/мин
ЛР 125	500-1250	0,4-1,0	8	25
ЛР 160	500-1600	0,4-1,0	8	25
ЛР 125-2	500-1250	0,4-2,0	10	25
ЛР 160-3	500-1600	0,4-3,0	16	25 (50)
ЛР 160-6	500-1600	1,0-6,0	20	50 (100)

Таблица 2. Технические характеристики автоматических линий поперечной резки рулонного материала компании «АМТинжиниринг»

Линия	Ширина полосы, мм	Толщина полосы, мм	Масса рулона, т	Скорость подачи полосы, м/мин	Длина листов, мм	Укладка
ЛПР 125	1000-1250	0,4-2,0	10	25	500-6000	Ручная
ЛПР 160	1000-1600	0,4-2,0	10	25	500-6000	Ручная
ЛПР 160ТА	1000-1600	0,4-5,0	16	25	500-6000	Автомат.

Таблица 3. Технические характеристики автоматических линий продольно-поперечной резки рулонного материала компании «АМТинжиниринг»

Линия	Ширина полосы, мм	Толщина полосы, мм	Масса рулона, т	Скорость подачи полосы, м/мин	Длина листов, мм	Укладка
ЛППР 125	500-1250	0,4-2,0	10	25	500-2500	Ручная
ЛППР 150	500-1500	0,4-2,0	10	25	500-2500	Автомат.
ЛППР 150Т	500-1500	0,4-2,0	12	28	500-3000	Автомат.

В системах автоматического управления линиями используются комплектующие таких фирм как Mitsubishi, Omron, Hitachi, Siemens, Allen-Bradley, по согласованию с заказчиком могут использоваться отдельные машины и устройства ведущих мировых производителей.

Так, автоматические линии продольно-поперечной резки рулонного металла «АМТинжиниринг» используют правильно-режущую машину фирмы FORSTNER. Линии используются для разрезки широкорулонной листовой стали на узкие полосы заданной ширины, сматываемые в рулоны, для перемотки ленты, а также для изготовления технологических карт (заготовок) прямоугольной формы заданной ширины и длины.

Линии применяются в раскройно-заготовительных цехах различных отраслей промышленности, использующих для производства листовых деталей рулонный холоднокатаный прокат, оцинкованный прокат, прокат с полимерным покрытием.

В состав линии продольно-поперечной резки входят: разматыватель, правильно-режущая машина конструкции «АМТинжиниринг» или фирмы FORSTNER, пакетирующее устройство, стол роликовый, направляющее устройство, рулононаматыватель, тележка для удаления рулонов, привод гидро-пневмосистемы и пульт управления.

Линию резки обслуживают два оператора.

Перемотка ленты осуществляется в следующей последовательности.

Исходный рулон устанавливают на барабан разматывателя. Вручную осуществляют заправку ленты в направляющие планки правильно-режущей машины до тянущих валков, при этом правильные валки и верхний ножевой вал дисковых ножниц продольной резки должны быть подняты.

В режиме наладки осуществляют подачу ленты в отрезные ножницы (гильотину) и обрезают кромку. Затем переводят роликовый стол в верхнее положение и осуществляют подачу ленты через направляющее устройство в рулононаматыватель и переключают линию на автоматический режим работы. При перемотке ленты на делительном вале направляющего устройства должен быть установлен соответствующий комплект втулок, подвижная балка тормозного устройства должна находиться в нижнем положении, а тележка для съема рулонов под барабаном рулононаматывателя.

Перемотка ленты осуществляется в автоматическом режиме до заданной длины, контролируемой датчиком длины. После намотки заданной длины ленты подача ленты прекращается. Оператор переводит управление линии в ручной режим, отрезает ленту, в случае ее неполной перемотки и снимает намотанный рулон, используя тележку с подъемной платформой.

Последовательность действий обслуживающего персонала при операции разрезки широкорулонной листовой стали на узкие полосы заданной ширины, сматываемые в рулоны, аналогична операции перемотки.

При резке ленты на узкие полосы в правильно-режущей машине опускают верхний ножевой вал дисковых ножниц, осуществляют настройку дисковых ножниц на резку требуемого количества полос заданной ширины, пользуясь настроечной линейкой и конце-

выми мерами длины. В направляющем устройстве устанавливают на делительный вал комплект разделительных втулок, соответствующий количеству и ширине разрезаемых полос, для отделения узких полос друг от друга при их намотке на барабан рулононаматывателя.

При резке ленты на мерные листы (технологические карты) осуществляются регулировка пакетирующего устройства в соответствии с размерами листов и настройка правильного устройства для достижения оптимальной для данного материала и его толщины степени деформации, обеспечивающей правку полосы путем многократного пластического изгиба в плоскости наименьшей жесткости полосы.

Установленная степень деформации фиксируется, а затем в ручном режиме осуществляется подача и отрезка первой заготовки. Производятся замеры длины заготовки и качества ее правки и линия переводится в автоматический режим.

После отрезки заданного количества листов подача ленты прекращается. Оператор переводит управление линии в ручной режим, осуществляет отгрузку пакета листов на склад готовой продукции и подготавливает линию для выполнения очередного заказа.

В связи с вышеизложенным, а также согласно Вашему запросу сообщаем, что в зависимости от Ваших требований к характеристикам линии резки формируется конечная стоимость оборудования и определяются сроки ее изготовления. Учитывая соотношение цена / качество при составлении запроса просим Вас обратить внимание на тот факт, что нашим предприятием налажен выпуск оборудования любого уровня и под любые требования заказчика.

"АМТинжиниринг", кроме того, осуществляет сервисные услуги: пусконаладочные работы, поставку узлов и деталей на оборудование, гарантийный, послегарантийный ремонт и обслуживание, модернизацию и усовершенствование уже работающего оборудования, как произведенного компанией, так и любого другого.

СООО "АМТинжиниринг"
223054, Республика Беларусь,
Минский р-н, Острошицкий Городок
ул. Ленинская, 105
тел. +375-17-500-31-36
факс +375-17-500-31-32
amtengine@bk.ru
www.amtengine.com