

# PROFILOVACÍ LINKA NA DĚROVANÉ OTEVŘENÉ TENKOSTĚNNÉ PROFILY

## POPIS FUNKCE LINKY

Válcovací linka je určena pro výrobu libovolného počtu děrovaných profilů pro účely dle požadavku zákazníka. Typy profilů se mění ve formě tzv. RVS - rychlovýměnných kazet s přednastavenými kalibračními válci na příslušný typ profilů. Změna děrování se provádí výměnou děrovacího (lisovacího) nástroje. Změna z jednoho typu na profilu na druhý trvá cca 30 minut dle zručnosti obsluhy. Linka nabízí možnost děrování před vstupem do linky nebo bez děrování a s tvářením příčného tvaru profilů ve válcovacích pořadích. Systém dělení na délku je použit stříh. Z odvíjecího zařízení AOZ 25 je pás odvíjen nejdříve do děrovací sekce poté do vstupu linky, kde je pás profilován příslušnou formovací částí do tvarů profilů dle zadání. Sekce dělení dělí profily na nastavenou délku v rozsahu 0,2÷6,0 m nebo dle požadavku zákazníka. Jeho integrovanou součástí na výstupu je výběhový stůl se shozem do úložiště (nebo technologické palety). Řízení linky je projektováno s PLC programovatelným automatem. Obsluha programuje počet ks a délku válcovaných profilů a po dosažení naprogramovaného počtu ks nebo po vyčerpání zásoby svitku na odvíjáku se linka automaticky zastavuje. Linku obsluhuje jeden pracovník.

## ZÁKLADNÍ PARAMETRY LINKY:

Jsou závislé na konkrétním zadání zákazníka.

## LINKA OBSAHUJE TYTO PODSKUPINY:

1. Odvíjecí zařízení AOZ 25
2. Horizontální a vertikální navádění pásu do linky
3. Sekce prostříhu děr včetně ražení loga a značení profilů
4. Profilovací sekce
5. Odměřovací zařízení IRC
6. Rovnací (Turkova) hlava
7. Ovládací panel OP-1, včetně software
8. Dělicí sekce s přestřihem profilů
9. Výběhový stůl včetně skluzu do technologické palety
10. Hydraulický agregát HA-1

