



### Charakteristika linky:

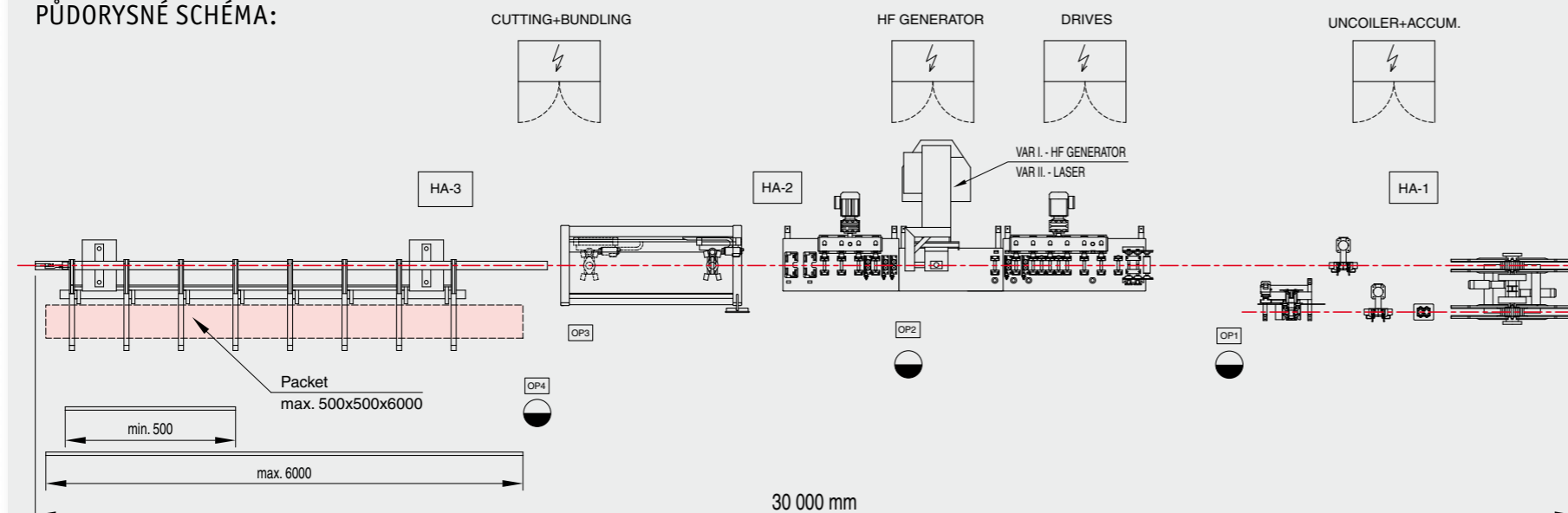
Jde o malou jednoduchou linku s vhodným využitím pro konečné zpracovatele trubek a profilů vzhledem k možnosti výroby krátkých přesných (servisních) délek. Kvalitní vysokofrekvenční HF generátor umožňuje výrobu trubek prakticky bez vnitřního výronku, což se uplatní v nábytkářském a automobilovém průmyslu. Linka je vhodná též pro aplikaci se svařováním laserem.

### Orientační výrobní sortiment linky:

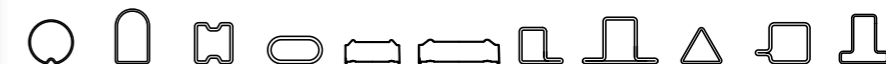
Produkce profilů a trubek dle norem EN a GOST: EN 10305-3; EN 10305-5; EN 10219-1(2); EN 10255; GOST 10707; GOST 8645; GOST 8639; GOST 10704; GOST 1387.

Průměr trubky (mm)	Profil čtverec (mm)	Tloušťka stěny (mm)	Profil obdélník (mm)	Tloušťka stěny (mm)
10	8×8	0,4÷1,0	10×6	0,4÷1,0
12,8	10×10	0,4÷1,0	15×5	0,4÷1,2
14	10×10	1,0÷1,4		
16	12×12	0,5÷1,5	15×10	0,5÷1,5
18	14×14			
19	15×15		20×10	0,5÷1,5
20	16×16	0,5÷1,6	25×10	
22	18×18		20×15 25×10	0,5÷1,6
24 25	18×18 20×20		25×15 30×10	
26	20×20	0,6÷1,6	25×15 30×10	0,6÷1,6
32	25×25	0,8÷1,8	30×20	
			35×15 40×10	0,8÷1,8

### PŮDORYSNÉ SCHÉMA:



### Možnosti výroby dalších profilů:



### Technické parametry linky:

Válcovací rychlost linky max.	100	m/min
Výrobní délky servisní	0,5÷4,5	m
Přesnost dělení při 25 m/min	±0,5	mm
Výrobní délky - produkční	4,3÷8,0	m
Přesnost dělení při 60 m/min	±1,5	mm
Příkon sekce přípravy pásky	30	kW
Instalovaný příkon profilovacího stroje	80	kW
Příkon HF generátoru	100	kW
Příkon letmého dělení a HA	60	kW
Celkový instalovaný příkon linky cca	300	kW
Základní rozměry linky – délka × šířka × výška	30 × 6 × 3	m

### Charakteristika vstupního materiálu:

Materiál vstupní dle EN: S235JRG1, S275JR, S355JR.  
Nerezový materiál; AL materiál dle požadavků zákazníka.

Šířka pásky	30÷120	mm
Tloušťka pásky	0,4÷1,8	mm
Mez pevnosti Rm max.	560	MPa
Mez kluzu Re max.	430	MPa
Tažnost A <sub>80</sub> min.	18	%
Charakteristika svitků:		
Vnitřní průměr min./max.	508 / 610	mm
Vnější průměr min./max.	1400 / 1800	mm
Hmotnost svitku max./min.	1000 / 500	kg

