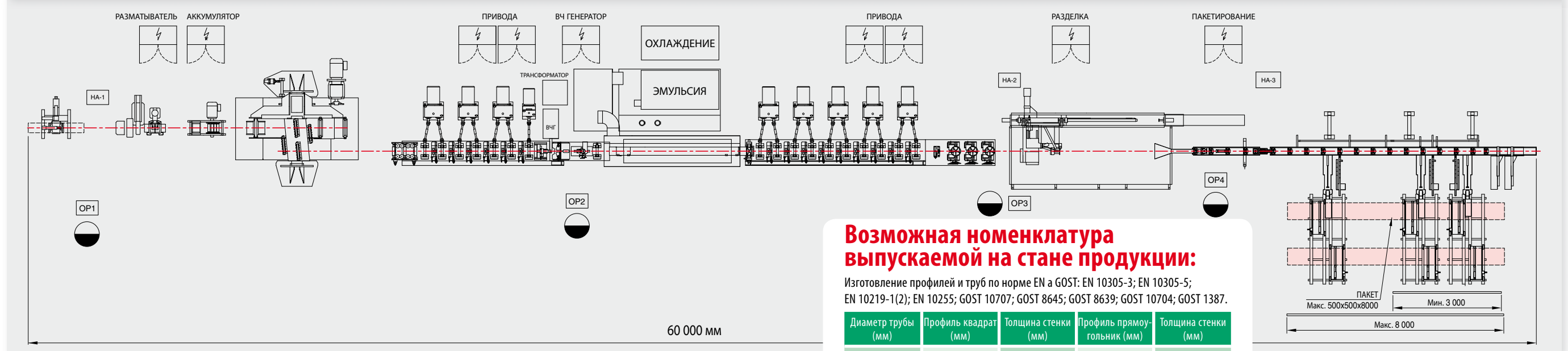
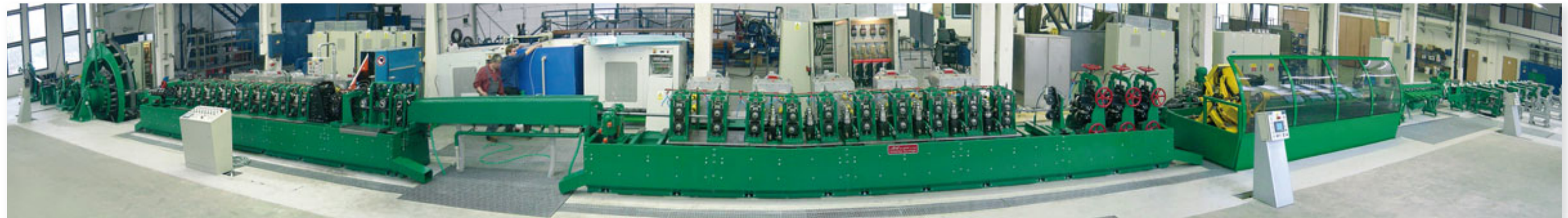


ПРОКАТНЫЙ СТАН

Tr ø 76 x 3,2 мм

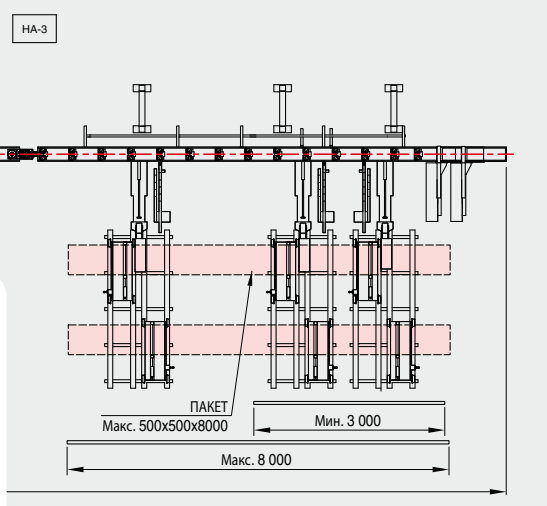
SP 3,2 – 15/250/500/120/9PB



Возможная номенклатура выпускаемой на стане продукции:

Изготовление профилей и труб по норме 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.

Диаметр трубы (мм)	Профиль квадрат (мм)	Толщина стенки (мм)	Профиль прямоугольник (мм)	Толщина стенки (мм)
18	14 × 14	0,8 ÷ 1,5		
20	15 × 15	0,8 ÷ 1,8	20 × 10	0,8 ÷ 1,8
21	16 × 16	0,8 ÷ 1,8	25 × 10	
22	18 × 18	0,8 ÷ 2,0	20 × 15 25 × 10	0,8 ÷ 2,0
24	18 × 18	1,0 ÷ 2,0	25 × 15 30 × 10	1,0 ÷ 2,0
25	20 × 20	1,0 ÷ 2,0		
26	20 × 20	1,0 ÷ 2,2	25 × 15 30 × 10	1,0 ÷ 2,2
26,7				
32	25 × 25	1,0 ÷ 2,4	30 × 20	1,0 ÷ 2,4
33,7				
38	30 × 30		35 × 25 40 × 20 45 × 15	
42,5	32 × 32	1,0 ÷ 3,0	40 × 25 45 × 20 50 × 15	1,0 ÷ 3,0
45				
48,3	35 × 35		40 × 30 45 × 25 50 × 20	
50				
51	40 × 40		50 × 30 45 × 35 60 × 20	
57				
60,3	45 × 45	1,2 ÷ 3,2	45 × 40 50 × 40 60 × 30	1,2 ÷ 3,2
63,5	50 × 50		60 × 40 70 × 30	
76	60 × 60	1,4 ÷ 3,2	70 × 50 80 × 40	1,4 ÷ 3,2



Характеристика стана:

Речь идет о самом ходовом производственном стане с аккумулятором высшего уровня типа VAK и высокочастотным полупроводниковым генератором HF, с возможностью выбора разделки профилей и труб пилой или рубкой, и с возможностью пакетирования готовой продукции по диапазону с 6 по 12 м в системах типа AUT 8000 или AUT 12000, управляемых через ЧПУ. Удобной модификацией является включение системы RVS для быстрой смены выпускаемого сортамента. Стандартной оснасткой стана является агрегат ET-S по контролю качества свара вихревыми токами. В случае применения оцинкованной ленты в качестве входного материала можно стан по заказу дооснасти устройством дополнительной оцинковки сварного шва.

Технические параметры стана:

Скорость прокатки макс.	80 ÷ 120	м/мин.
Изготавливаемые сервисные длины	1,0 ÷ 2,5	м
Точность разделки при 25 м/мин.	± 0,5	мм
Изготавливаемая продукция по длине	3,0 ÷ 8,0	м
Точность разделки при 60 м/мин.	± 1,5	мм
Подводимая мощность секции подготовки ленты	50	кВт
Установленная мощность формовочного стана	100 ÷ 140	кВт
Подводимая мощность ВЧ генератора	150 ÷ 300	кВт
Подводимая мощность синхр. разделки и НА	60 ÷ 90	кВт
Общая установленная мощность стана (ориент.)	500	кВт
Основные габариты стана (ДхШхВ)	60 × 8 × 3	м

Характеристика входного материала:

Входной материал по EN: S235JRG1, S275JR, S355JR.
Нержавеющая сталь; Алюминий; оцинкованная сталь по требованию заказчика.

Ширина ленты	50 ÷ 250	мм
Толщина ленты	0,8 ÷ 3,0	мм
Предел прочности R _m макс.	560	МПа
Предел текучести R _{p0,2} макс.	430	МПа
Разрывное удлинение A ₈₀ мин.	18	%
Характеристика рулонов:		
Внутренний диаметр мин./макс.	508 / 610	мм
Наружный диаметр мин./макс.	1 400 / 1 800	мм
Вес макс./мин.	3 000 / 1 800	кг

Выбор из других образцов профиля:

