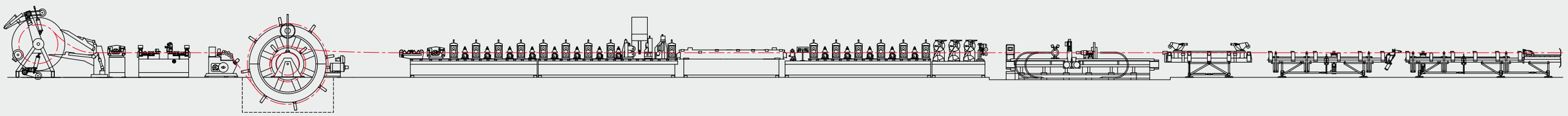
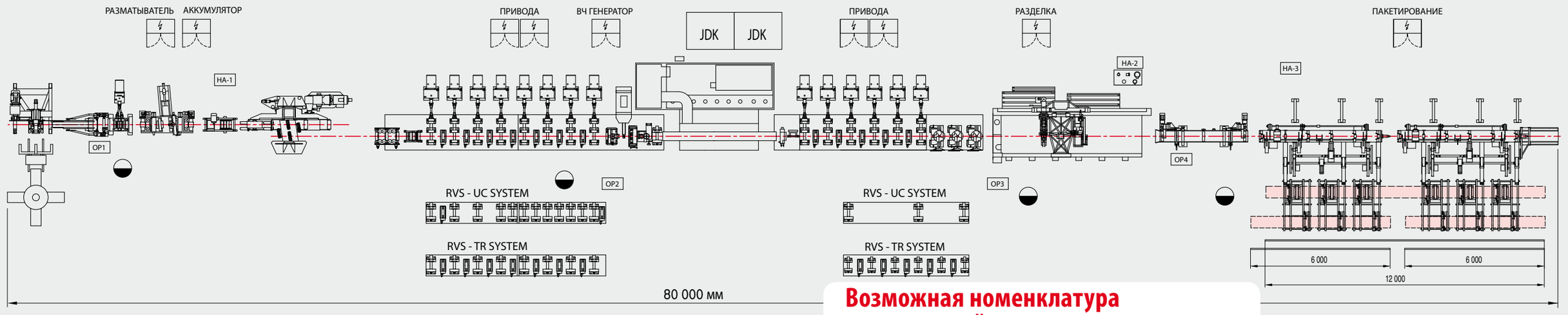
ПРОКАТНЫЙ СТАН

Tr ø 159 x 4,5 мм

SP 4,5 – 14/580/1200/100/14PB

Attl a spol. s.r.o. Továrna na stroje





Характеристика стана:

Речь идет о специальном стане, который, благодаря системе RVS (быстросменная секция), очень удобно комбинирует две системы, и то систему типа RVS-TR, предназначенную для станов преимущественно по производству труб, с системой RVS-UC, посредством которой можно формировать квадраты и прямоугольники непосредственно в секции формировки. По системе разделки применена ALDA Combi, позволяющая, подобно как и в прежнем типу стана, комбинацию разделки рубкой трубы по диаметру до 102 мм, или посредством четырех - шпиндельного суппорта пилы до 159 мм. Таким образом можно повысить производительность данного стана лишь на 40 %. По стандарту стан опять оснащен агрегатом ET-S по контролю качества свара вихревыми токами и полупроводниковым генератором HF высшего качества мощностью 400 кВт.

Технические параметры стана:

Скорость прокатки макс.	100	м/мин.
Изготавливаемая продукция по длине	4,2 ÷ 12	м
Точность разделки при 60 м/мин.	± 1,8	мм
Подводимая мощность секции подготовки ленты	200	кВт
Установленная мощность формовочного стана	300	кВт
Подводимая мощность ВЧ генератора	400	кВт
Подводимая мощность синхр. разделки и НА	300	кВт
Общая установленная мощность стана (ориент.)	1 200	кВт
Основные габариты стана (ДхШхВ)	90 x 10 x 4	м

Характеристика входного материала:

Входной материал по EN: S235JRG1, S275JR, S355JR.

Нержавеющая сталь; Алюминий по требованию заказчика.

Ширина ленты	140 ÷ 580	мм
Толщина ленты	1,2 ÷ 4,5	мм
Предел прочности R_m макс.	560	МПа
Предел текучести R_{poz} макс.	430	МПа
Разрывное удлинение A_{80} мин.	20	%
Характеристика рулонов:		
Внутренний диаметр мин./макс.	510 / 610	мм
Наружный диаметр мин./макс.	1 500 / 1 800	мм
Вес макс./мин.	10 000 / ?	кг

Возможная номенклатура выпускаемой на стане продукции:

Изготовление профилей и труб по норме EN а 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)
42 ,5 o	32 × 32 o	1,2 ÷ 3,2	40 × 25 45 × 20 o 50 × 15	1,2 ÷ 3,2
45 48,3 o	35 × 35 o	1,2 ÷ 3,5	40 × 30 45 × 25 o 50 × 20	1,2 ÷ 3,5
50 o 51	40 × 40 o	1,4 ÷ 3,6	50 × 30 45 × 35 o 60 × 20	1,4 ÷ 3,6
57 60,3 o	45 × 45 o	1,4 ÷ 4,0	45 × 40 50 × 40 o 60 × 30	1,4 ÷ 4,0
63,5 o	50 × 50 o		60 × 40 o+ 70 × 30	
76 o	60 × 60 o+	1,5 ÷ 4,0	70 × 50 80 × 40 o+ 90 × 30	1,5 ÷ 4,0
89 o	70 × 70 o+	1,6 ÷ 4,0	80 × 60 o+	1,6 ÷ 4,0
102 o	80 × 80 o+		100 × 60 110 × 50 o+ 120 × 50	1,5 ÷ 4,0
114 o	90 × 90 o+	2,0 ÷ 4,5	100 × 80 120 × 60 o+ 130 × 50	2,0 ÷ 4,5
127 o 130 o	100 × 100 o+		120 × 80 150 × 50 o+ 160 × 50	
159 o	125 × 125 +		150 × 100 + 160 × 90	

Легенда: o = производство профиля удобное под применение системы RVS-TR
+ = производство профиля удобное под применение системы RVS-UC

Выбор из других образцов профиля: