



### 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) |
|--------------------|---------------------|---------------------|-------------------------------------|---------------------|
| 42,5 o             | 32 x 32 o           | 1,2 ÷ 3,2           | 40 x 25<br>45 x 20 o<br>50 x 15     | 1,2 ÷ 3,2           |
| 45<br>48,3 o       | 35 x 35 o           | 1,2 ÷ 3,5           | 40 x 30<br>45 x 25 o<br>50 x 20     | 1,2 ÷ 3,5           |
| 50<br>51 o         | 40 x 40 o           | 1,4 ÷ 3,6           | 50 x 30<br>45 x 35 o<br>60 x 20     | 1,4 ÷ 3,6           |
| 57<br>60,3 o       | 45 x 45 o           | 1,4 ÷ 4,0           | 45 x 40<br>50 x 40 o<br>60 x 30     | 1,4 ÷ 4,0           |
| 63,5 o             | 50 x 50 o           | 1,5 ÷ 4,0           | 60 x 40 o+<br>70 x 30               | 1,5 ÷ 4,0           |
| 76 o               | 60 x 60 o+          | 1,6 ÷ 4,0           | 70 x 50<br>80 x 40 o+<br>90 x 30    | 1,6 ÷ 4,0           |
| 89 o               | 70 x 70 o+          | 1,6 ÷ 4,0           | 80 x 60 o+                          | 1,6 ÷ 4,0           |
| 102 o              | 80 x 80 o+          | 2,0 ÷ 4,5           | 100 x 60<br>110 x 50 o+<br>120 x 50 | 1,5 ÷ 4,0           |
| 114 o              | 90 x 90 o+          | 2,0 ÷ 4,5           | 100 x 80<br>120 x 60 o+<br>130 x 50 | 2,0 ÷ 4,5           |
| 127<br>130 o       | 100 x 100 o+        | 2,0 ÷ 4,5           | 120 x 80<br>150 x 50 o+<br>160 x 50 | 2,0 ÷ 4,5           |
| 159 o              | 125 x 125 +         |                     | 150 x 100 +<br>160 x 90             |                     |

Legenda: o = výroba profilu vhodná pro systém RVS -TR  
+ = výroba profilu vhodná pro systém TVS -UC

### Možnosti výroby dalších profilů:



### Charakteristika linky:

Jde o speciální linku, která díky RVS (rychlovýměnných sekcí) velice vhodně kombinuje 2 systémy. A to systém trubkařské linky RVS-TR se systémem RVS-UC, který formuje čtverce obdélníky přímo ve formovací části. V letmém dělení je aplikován systém ALDA-Combi, což umožňuje obdobně jako u předcházejícího typu kombinací dělení stříhem do Tr ø 102 mm a čtyřvřetenovým pilovým suportem až do Tr ø 159 mm zvýšit výrobnost linky až o 30 %. Standardně je linka opět vybavena systémem ET-S pro kontrolu svaru a vysoce kvalitním polovodičovým HF generátorem o výkonu 500 kW.



### Charakteristika vstupního materiálu:

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

|                              |             |     |
|------------------------------|-------------|-----|
| Šířka pásky                  | 140 ÷ 580   | mm  |
| Tloušťka pásky               | 1,2 ÷ 4,5   | mm  |
| Mez pevnosti Rm max.         | 560         | MPa |
| Mez kluzu Re max.            | 430         | MPa |
| Tažnost A <sub>80</sub> min. | 20          | %   |
| Charakteristika svitků:      |             |     |
| Vnitřní průměr min./max.     | 510 / 610   | mm  |
| Vnější průměr min./max.      | 1500 / 1800 | mm  |
| Hmotnost svitku max./min.    | 10 000 / ?  | kg  |

### Technické parametry linky:

|  |             |       |
|--|-------------|-------|
| Válcovací rychlost linky max.                  | 100         | m/min |
| Výrobní délky produkční                        | 4,2 ÷ 12    | m     |
| Přesnost dělení při 60 m/min                   | ± 1,8       | mm    |
| Příkon sekce přípravy pásky                    | 200         | kW    |
| Instalovaný příkon profilovacího stroje        | 300         | kW    |
| Příkon HF generátoru                           | 500         | kW    |
| Příkon letmého dělení a HA                     | 300         | kW    |
| Celkový instalovaný příkon linky cca           | 1 200       | kW    |
| Základní rozměry linky – délka x šířka x výška | 90 x 10 x 4 | m     |

