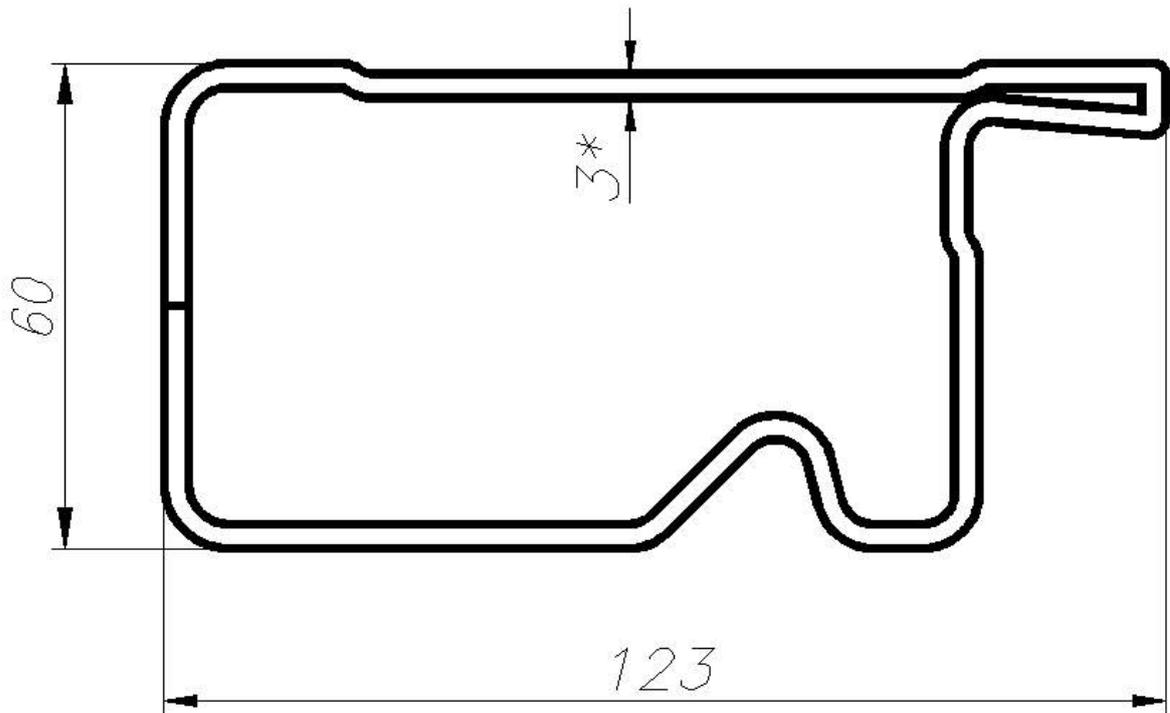


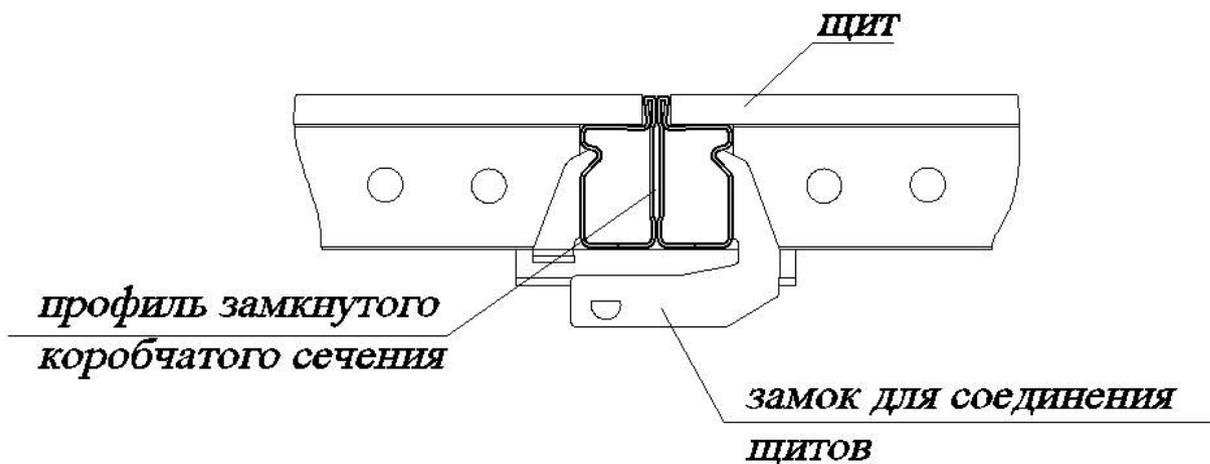
<http://www.opalubka-center.ru>

### Производим и продаем профиль для производства щитовой опалубки

Главным элементом, основой конструкции опалубки является специальный гнутый профиль замкнутого коробчатого сечения.

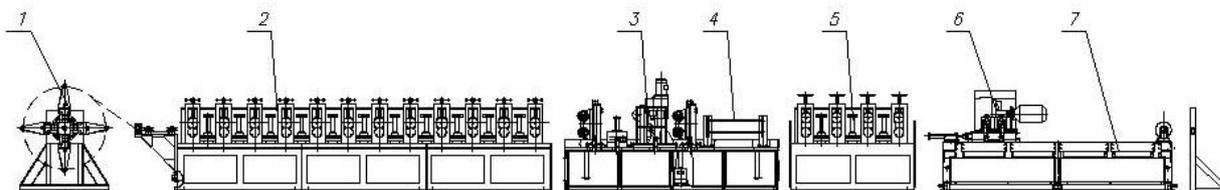


Профиль изготавливается из металлической ленты с последующей сваркой. Этот профиль воспринимает давление бетона, определяет точность размеров и плоскостность щитов конструкции опалубки.



ООО «Завод Строительного Оборудования «Мастер» предлагает производителям опалубки автоматизированные линии для изготовления профилей. Производимый профиль системы опалубки является аналогом профилей опалубочных систем PERI, DOKA (Германия).

Предприятием завершены работы по запуску в производство автоматизированной линии изготовления всей номенклатуры гнутых сварных профилей для каркасной универсальной объемно-переставной опалубки. Схема такой линии представлена на рисунке



Линия состоит из следующих основных единиц оборудования:

1. Рулонница.
2. Гибочно-прокатный станок.
3. Сварочно-обжимной агрегат.
4. Охладитель.
5. Калибрующая машина.
6. Пила автоматическая отрезная.
7. Стол приемный.

Линия работает следующим образом. На рулонницу 1 завешивается бухта металлической ленты заданной ширины и толщины. Лента подается в гибочно-прокатный станок 2, где, проходя через формующие ролики, приобретает форму предварительного профиля, готового к сварке продольного шва. После этого заготовка попадает в сварочно-обжимной агрегат 3, в котором разогретые до температуры сварки кромки профиля обжимаются с необходимым усилием. Образующиеся при этом неровности сварного шва, выступающие за габарит профиля, удаляются специальным устройством. Затем профиль интенсивно охлаждается водой в охладителе 4, оставаясь в строго ориентированном положении для избежания появления кривизны. После этого заготовка приобретает вид готовой детали в калибрующем станке 5. В нем происходит окончательная формовка, калибровка и правка профиля. Затем профиль попадает в направляющее устройство автоматической отрезной пилы 6. Комплект электронного управления позволяет задавать длину и количество изготавливаемых деталей. При подаче команды на отрезку профиль отрезается непосредственно при его движении без остановки станка. После отрезки пила возвращается в исходное положение, а профиль сбрасывается с приемного стола 7 в накопитель. Автоматизированная линия может быть переоснащена под производство различных гнутых профилей с разверткой заготовки до 600 мм и толщиной до 4 мм. Причем, возможно изготовление как сварных, так и обычных гнутых профилей. Время переналадки линии не более 6 часов. Общая мощность агрегатов, установленных в линии, составляет 210 кВт, в т.ч. установка сварки 160 кВт. Производительность линии по сварным профилям 8-12 м/мин, по профилям без сварки – до 20 м/мин. Длина линии около 20 м