



alatnica barović



Company "Alatnica Barovic" located in Obrenovac, near Belgrade manufactures several types of machines for processing black and color plated sheet metals by plastic deformation (cutting, shaping, round bending, corner bending). It was founded in 1996 year as a workshop with only 3 employees. Due to increased turnover and demand servicing with 70 full time employees which maintain tendency of manufacturing program permanent development and growing number of employees.

Production of machines over the period of years and gained experience in manufacturing process are the best warranty of our machines functionality and quality. Our machines of reliable design are being made with the following drives: mechanical, semi-electrical, electrical, pneumatic and hydraulic. Our technical solutions applied to the machines are of such kind than 1,000 content customers throughout Serbia, Montenegro, BiH, Macedonia, Slovakia, Romania, Greek...

Product quality is fundament for long term success of a company. Whilst many financial institutions have not been paying heed in the past to product development, increased pressure that came from competitors (foreign ones) brought into focus products and services as means of creating and maintaining competing advantages. This fact significantly affected the course of our development. It was necessary to contemplate importance of new product and manufacturing program to achieve advantages and remain continuously competitive. This includes (comprises) constant process of product evaluation provide information on necessary modifications or repositioning, or even changed, or when changed course of action undertaken by competitors asks for it. Modifications may pertain to the product itself, it's delivery or access to the product. Every year our factory launches new product after months of industrious introduction into manufacturing process by highly skilled and organized team which conducts and oversees production. During the past year 75% of our output was exported to foreign markets, thus confirming our quality and capacity capabilities and potentials in machine trading.

With the due respect to traditional handcraftsmanship which has deep roots in our family, we adopted contemporary course and standards in industry and economy and created the company capable to respond at any moment to the branch demands.

Инструментальный цех Барович, г. Обреновац, фабрика по производству разных машин для обработки пластичной деформацией (резка, профильная обработка, круглая гибка, угловая гибка) черного и цветного листа, созданная в 1996 году в качестве Самостоятельного Ремесленного Предприятия, в котором работало только 3 человека.

В конце 2004. года, благодаря повышению оборота и спроса на его продукцию, предприятие преобразовалось в Общество по производству, торговле и услугам, в котором работало 70 человек (на неопределенный срок), и в котором просматривается тенденция постоянного расширения производственной программы и количества работников. Многолетнее производство машин, и имеющийся опыт в процессе производства, являются достаточной гарантией функциональности и качества произведенных машин.

Машины изготавливаются в разных исполнениях, а именно: с механическим, полуприборным, электрическим, пневматическим и гидравлическим приводом, с надежной конструкцией. Наши технические решения машин гарантируют высокую надежность работы и качество произведенных элементов, свидетельством чего является более 1.000 довольных покупателей во всей Сербии, Черногории, Республике Сербской, Боснии и Герцеговине, Македонии, Словакии, Румынии, Греции.

Качество продукции является основой долгосрочного успеха. Хотя многие финансовые учреждения в прошлом не придавали большого значения развитию производства, рост зарубежной конкуренции сфокусировал наше внимание на продукцию и услуги, с целью создания и сохранения конкурентного преимущества. Это в определенной степени обеспечило положительное влияние на наше развитие. Значение создания новой продукции и ассортимента, производимого нашей фабрикой, необходимого для обеспечения постоянной конкурентоспособности, тщательно рассматривалось и применялось, с целью обеспечения максимального преимущества. Это подразумевает постоянную оценку продукции, необходимую, чтобы понять, нужны ли акцентировать модификацию, репозиционирование, либо даже изъятие. Модификации осуществляются, чтобы улучшить производственные характеристики продукции в условиях изменения требования потребителей и действия конкуренции. Мы можем менять продукцию, ее поставку или подход к производству. Наша фабрика в каждом году создает новую продукцию, которая в течение многих месяцев внимательно вводится в процесс производства, благодаря хорошей, профессионально организованной команде, которая управляет и отслеживает процесс производства. В течение последнего года 75% продукции нашей фабрики продано на иностранном рынке, благодаря нашему качеству, мощностям и многим другим характеристикам, обеспечивающим необходимые условия для продажи машин. Соблюдая традицию ремесленного производства, которая глубоко укоренилась в нашей семье, отслеживая при этом современные тенденции и стандарты в области экономики и хозяйства, нами создано предприятие, которое в любой момент имеет возможность ответить требованиям своей деятельности.

ROLLFORMING LINE WITH CARDAN SYSTEMS FOR PROFILE PROTECTION HIGHWAY

ЛИНИЯ ПРОФИЛЯ НА ЗАЩИТА ШОССЕ С КАРДАН СИСТЕМ



ROLLFORMING LINE WITH CARDAN SYSTEMS FOR PROFILE PROTECTION HIGHWAY

The line is consist from decoiler, straightening machine, punching for holes, rollforming machine with colding-emulsion section, hydraulic shear, drop table and operation control panel.

Technical parameters:

- Capacity of decoiler: 6.000kg;
- Max sheet width: 550mm;
- Internal diameter of roll: 480-650mm;
- Power input of line: 58 kW;
- Speed: ~ 20 m/min;
- Longitudal cutoff tolerance: ± 1 mm;
- Sheet thickness: 3 mm;
- Number of stations: 17;
- Diametar of working shafts: 70mm;
- Material of working shafts: 42CrMo4 28 HRC;
- Material of blades: X210Cr12 58-60 HRC;
- Material of tools: 42CrMo4 nitriding 64HRC;
- Power transmission: cardan system;
- Type of cutting: hydraulic shear;
- Operation Control Panel: PLC SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS.

ЛИНИЯ ПРОФИЛЯ НА ЗАЩИТА ШОССЕ С КАРДАН СИСТЕМ

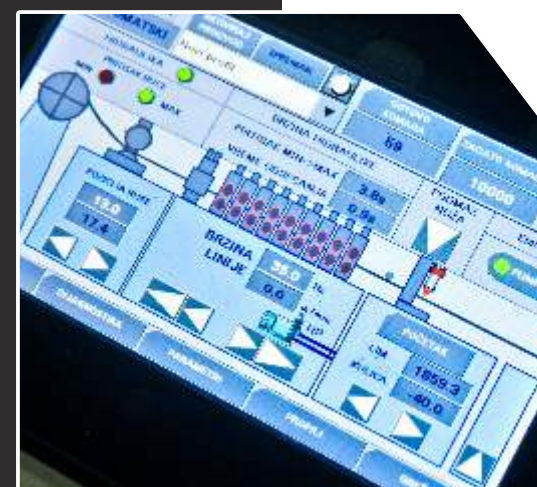
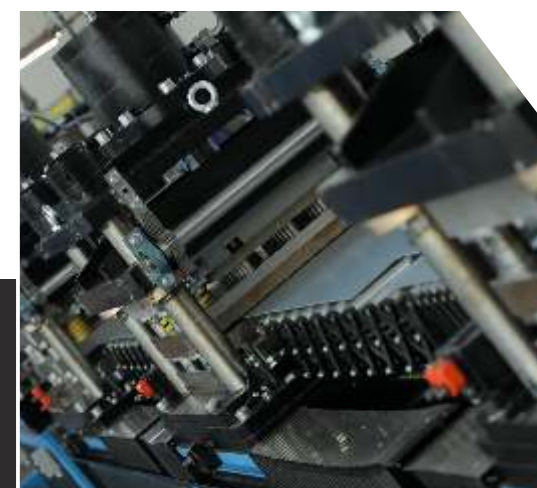
Линия состоит из размотчика, уравнивателя, пробивая отверстий, профилирование машин ц центральная смазка, гидравлические ножницы, стойкой регистрации и контроль панель.

Технические характеристики:

- Грузоподъемность размотчика: 6.000kg;
- Рабочая широта: 550 mm;
- Внутренний диаметр рулона: 480-650mm;
- Мощность привода линии: 58 kW;
- Скорость: ~20m/min;
- Допуск резки листа по длине: ± 1 mm.
- Толщина листа: 3mm;
- Количество станций: 17;
- Диаметр вала: 70mm
- Материал вал: 42CrMo4 28 HRC;
- Материал ножей: 58-60 HRC X210Cr12;
- Материал инструмента для профилирования: 42CrMo4 азотированный на 64HRC;
- Мощность передачи: Кардан передача;
- Тип резки: гидравлические ножницы;
- Управление процессом: PLC SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS.

ROLLFORMING LINE WITH CARDAN SYSTEMS

ЛИНИЯ ПРОФИЛЯ С КАРДАН СИСТЕМА



ROLLFORMING LINE WITH CARDAN SYSTEMS

The line is consist from decoiler, straightening machine, punching for holes, rollforming machine with colding-emulsion section, hydraulic shear, drop table and operation control panel.

Technical parameters:

- Capacity of decoiler: 2.000-4.000kg;
- Max sheet width: 500mm;
- Internal diameter of roll: 480-620mm;
- Power input of line: 10,5-37,5KW;
- Speed: 10-50 m/min;
- Longitudal cutoff tolerance: ± 1 mm;
- Sheet thickness: 0,5-3 mm;
- Number of stations: 10-20;
- Diametar of working shafts: 50-70mm;
- Material of working shafts: 42CrMo4 28 HRC;
- Material of blades: X210Cr12 58-60 HRC;
- Material of tools: 42CrMo4 nitriding 64HRC;
- Power transmission: cardan system;
- Type of cutting: hydraulic shear;
- Operation Control Panel: PLC SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS.

ЛИНИЯ ПРОФИЛЯ С КАРДАН СИСТЕМА

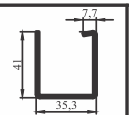
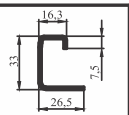
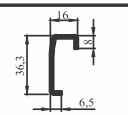
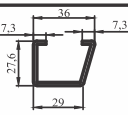
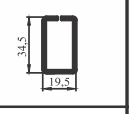
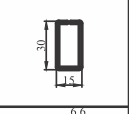
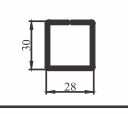
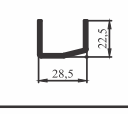
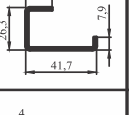
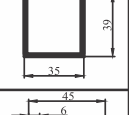
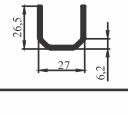
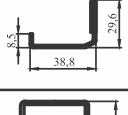
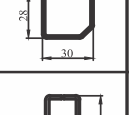
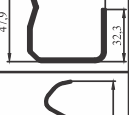
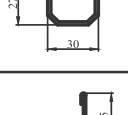
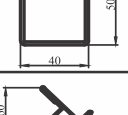
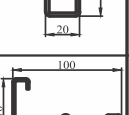
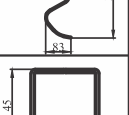
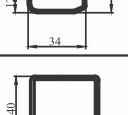
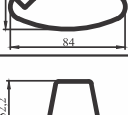
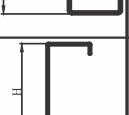
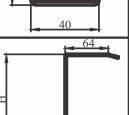
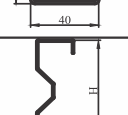
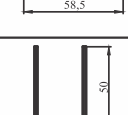
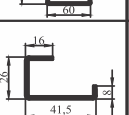
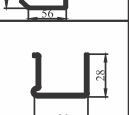
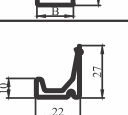
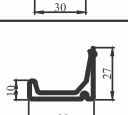
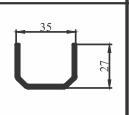
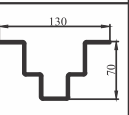
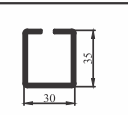
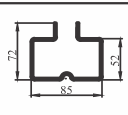
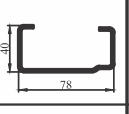
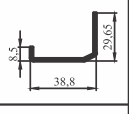
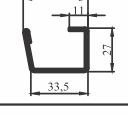
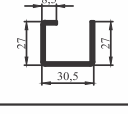
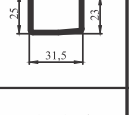
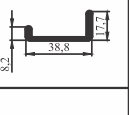
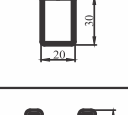
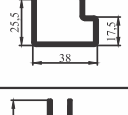
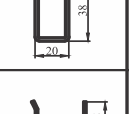
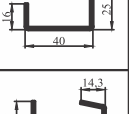
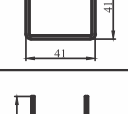
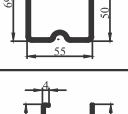
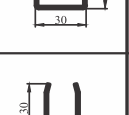
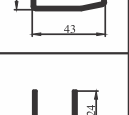
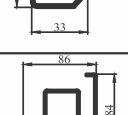
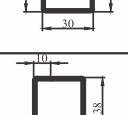
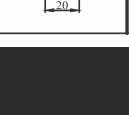
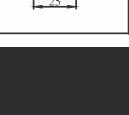
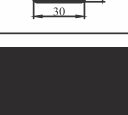
Линия состоит из размотчика, уравниль, пробивая отверстий, профилирование машин с центральная смазка, гидравлические ножницы, стойкой регистрации и контроль панель.

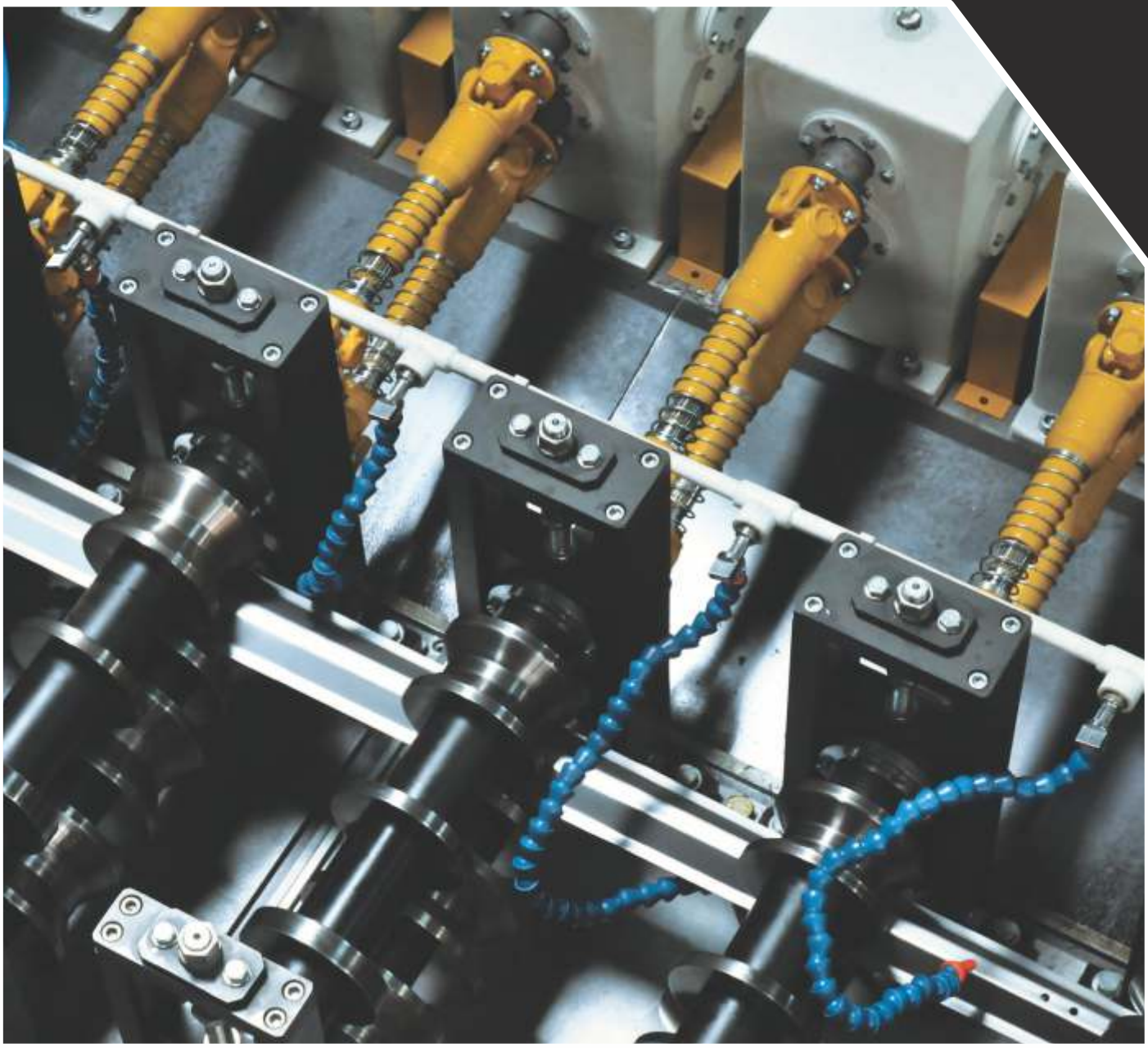
Технические характеристики:

- Грузоподъёмность размотчика: 2.000 – 4.000kg;
- Рабочая широта: 500mm;
- Внутренний диаметр рулона: 480-620mm;
- Мощность привода линии: 10,5-37,5kw;
- Скорость: 10-50m/min;
- Допуск резки листа по длине: ± 1 mm.
- Толщина листа: 0,5-3mm;
- Количество станций: 10-20;
- Диаметр: 50-70mm
- Материал вал: 42CrMo4 28 HRC;
- Материал ножей: X210Cr12 58-60 HRC;
- Материал инструмента для профилирования: 42CrMo4 азотированный 64HRC;
- Мощность передачи: Кардан передачи;
- Тип резки: гидравлические ножницы;
- Управление процессом: PLC SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS.

ROLLFORMING LINE WITH CARDAN SYSTEMS

ЛИНИЯ ПРОФИЛЯ С КАРДАН СИСТЕМА

U-35,3x41	s=1,5mm		U-33x26,5	s=1,5mm		U-36,3x16	s=1,5mm		O-36x27,6	s=2mm	
O-19,5x34,5	s=1,5mm		O-15x30	s=1,5mm		0-28x30	s=1,5mm		U-28,3x22,5	s=1,5mm	
U-41,7x26,3	s=1,5mm		U-35x39	s=1,5mm		U-27x26,5	s=1,5mm		U-38,8x29,6-2	s=1,5mm	
U-30x28	s=1,5mm		U-45x47,9	s=1,2mm		HOP-30x27	s=1,5mm s=2mm		HOP-40x50	s=2mm	
HOP-20x35	s=2mm		B 320x83	s=3mm		U-34x34,5	s=1,5mm		F 84	s=0,7mm	
SV-100x70	s=2mm		HOP-40x45	s=2mm		HOP-40x40	s=2mm		H-32,2	s=0,8mm	
Tip C	s=1,5-2,5mm H=140-210mm		Tip Z	s=1,5-2,5mm H=140-210mm		Tip ..	s=1,5-2,5mm H=175-255mm B=60-70mm		U-30x50	s=1,5mm	
U-41,5x26	s=1,2mm		U-30x28	s=1,5mm		MEC 20	s=0,8mm		MEC 30	s=0,8mm	
U-35x27	s=1,5mm s=2mm		p-30	s=1,5mm		O-30x35	s=1,5mm		S-85x72/52	s=2mm	
Tip C-40	s=1,5mm s=2mm		U-38,8x29,65	s=1,5mm		U-38/33,5x27	s=1,2mm s=1,5mm		U-30,5x27	s=1,5mm	
U-31,5x25/23	s=1,2mm s=1,5mm		U-38,8x17,7	s=1,5mm		O-20x30	s=1,5mm		U-38x25,5	s=1,25mm s=1,5mm	
O-20x38	s=1,5mm s=2mm		U-40x25/16	s=1,5mm		C-41x41	s=2mm s=2,5mm		S-55x69/50	s=2mm	
U-30x26,5	s=1,5mm		U-43x27,5	s=1,2mm s=1,5mm		U-33x29	s=1,5mm		U-30x27x4	s=1,2mm	
U-20x30/5	s=1,5mm		U-25x24	s=1,5mm		SV-86x84	s=2mm		O-30x38	s=1,2mm s=1,5mm	



ROLLFORMING LINE FOR UD, CD, UW, CW
PROFILES, REINFORCING METAL PROFILES...

ЛИНИЯ ДЛЯ UD,CD,UW,CW ПРОФИЛЬ,PVC АРМИРОВАНИЕ....



ROLLFORMING LINE FOR UD,CD,UW,CW PROFILES,REINFORCING METAL PROFILES.....

The line is consist from decoiler,rollforming machine, cutting shear or saw,drop table and operation control panel.

Technical parameters:

- Capacity of decoiler: 2.000 kg;
- Max sheet width: 300 mm;
- Internal diameter of roll: 480-750 mm;
- Power input of line: 8,5-10,5 KW;
- Speed: 20 m/min;
- Longitudal cutoff tolerance: ± 1 mm;
- Sheet thickness: 0,3-2 mm;
- Number of stations: 6-20;
- Diametar of working shafts:45-55mm;
- Material of tools: 42CrMo4 nitriding 64HRC;
- Material of working shafts: 42CrMo4 28 HRC;
- Material of blades: X210Cr12 58-60 HRC;
- Power transmission: chains system;
- Type of cutting: hydraulic shear or circular saw;
- Operation Control Panel: PLC SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS .

ЛИНИЯ ДЛЯ UD,CD,UW,CW ПРОФИЛЬ,PVC АРМИРОВАНИЕ....

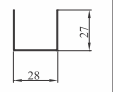
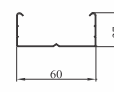
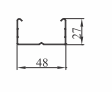
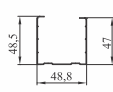
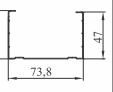
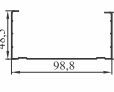
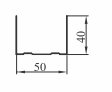
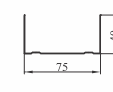
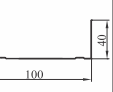
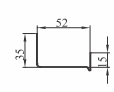
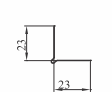
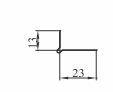
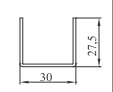
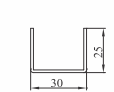
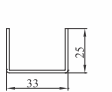
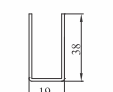
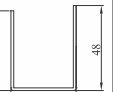
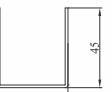
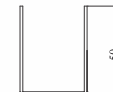
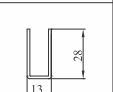
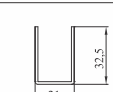
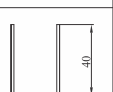
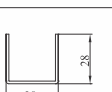
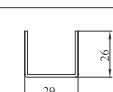
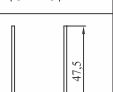
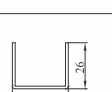
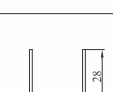
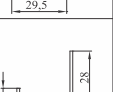
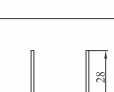
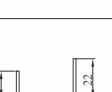
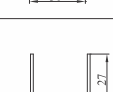
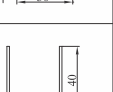
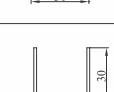
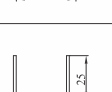
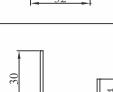
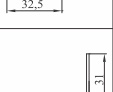
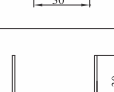
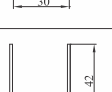
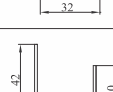
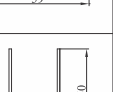
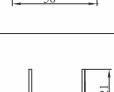
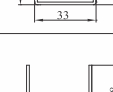
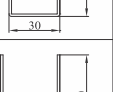
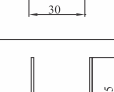
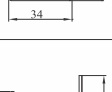
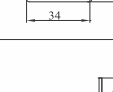
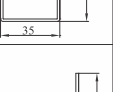
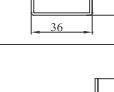
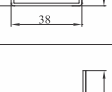
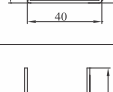
Линия состоит из размотчика, профилирование машин, ножницы или Пила и контроль панель.

Технические характеристики:

- Грузоподъёмность размотчика: 2.000kg;
- Рабочая широта: 300mm;
- Внутренний диаметр рулона: 480-750 mm;
- Мощность привода линии: 8,5 -10,5kw
- Скорость: 20m/min;
- Допуск резки листа по длине: ± 1 mm;
- Толщина листа: 0,3-2mm;
- Количество станций: 10-20;
- Диаметр: 45-55mm;
- Материал инструмента: 42CrMo4 азотированный 64HRC;
- Материал вал: 42CrMo4 28 HRC;
- Материал ножей: X210Cr12 58-60 HRC;
- Тип резки: гидравлические ножницы или круглая пила;
- Управление процессом: PLC SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS.

ROLLFORMING LINE FOR UD, CD, UW, CW
PROFILES, REINFORCING METAL PROFILES...

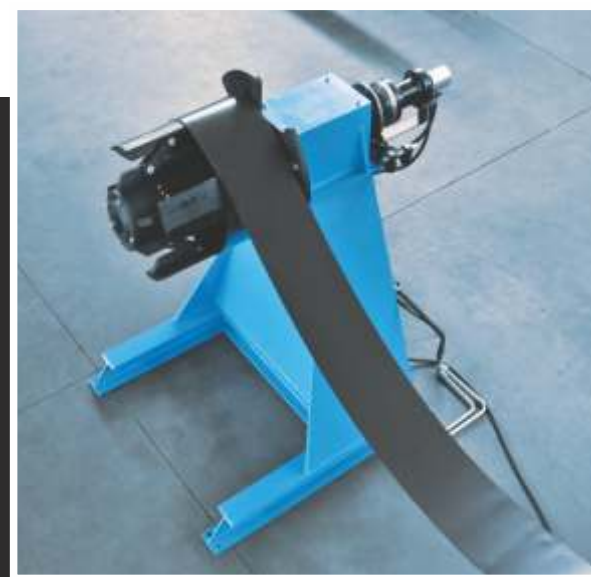
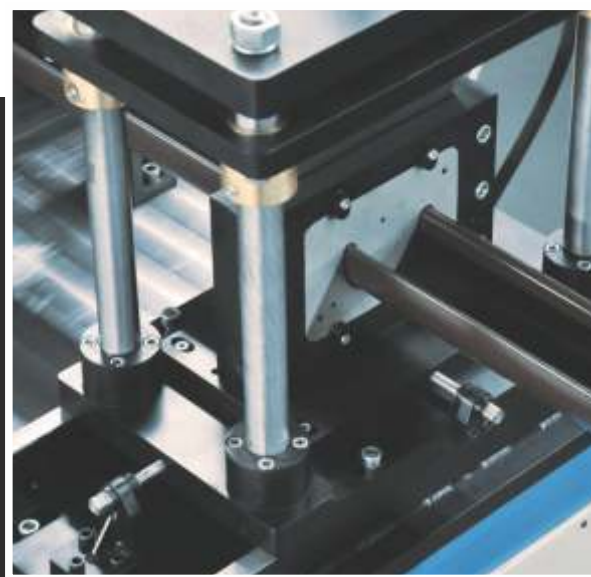
ЛИНИЯ ДЛЯ UD,CD,UW,CW ПРОФИЛЬ,PVC АРМИРОВАНИЕ....

UD28	s=0,6mm		CD60	s=0,6mm		CD48	s=0,6mm		CW50	s=0,6mm	
CW75	s=0,6mm		CW100	s=0,6mm		UW50	s=0,6mm		UW75	s=0,6mm	
UW100	s=0,6mm		UC5035	s=0,55mm		L2323	s=0,25mm		L2313	s=0,25mm	
U-30x27,5	s=1,5mm		U-30x25	s=1,5mm		U-33x25	s=1,5mm		U-19x38	s=1,5mm	
U-35x45/48	s=2mm		U-38x47	s=2mm		U-38x45	s=2mm		U-36x50	s=2mm	
U-38x45	s=1,2mm		U-19x37	s=1,2mm		U-25,5x30	s=1,2mm		U-21x32,5	s=1,2mm	
U-26x40	s=1,2mm		U-28x26,5	s=1,2mm		U-28x28	s=1,2mm		U-29x26	s=1,5mm	
U-29,5x47,5	s=1,5mm		U-30x22	s=1,2mm		U-30x26	s=1,2mm s=1,5mm		U-30x28,5	s=2mm	
U-30x7/28	s=1,2mm		U-31x28	s=1,5mm		U-32x15/22	s=1,5mm		U-32x27	s=1,5mm	
U-32,5x40	s=2mm		U-30x30	s=1,2mm s=1,5mm		U-30x25	s=1,5mm		U-32x14/30	s=2mm	
U-59x31	s=1,2mm		U-50x30	s=2mm		U-32,5x42	s=1,2mm		U-32,5x40	s=2mm	
U-33x50	s=1,5mm		U-30x21	s=1,2mm s=1,5mm		U-34x27	s=1,2mm		U-35x28	s=1,2mm	
U-35x50	s=1,8mm		U-36x44,5	s=1,5mm		U-38x16/25	s=1,5mm		U-40x13/22	s=1,2mm	
U-36x12/27	s=1,2mm		U-36x18/26	s=1,5mm		U-40x15/28	s=1,2mm s=1,5mm		U-35x32	s=1,2mm	



GUTTER LINE

ЛИНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВО ЖЕЛОБ



GUTTER LINE

The line is consist from decoiler,rollforming machine, cutting shear or saw,drop table and operation control panel.

Technical parameters:

- Capacity of decoiler: 2.000kg;
- Max sheet width: 400mm;
- Internal diameter of roll: 480-630mm;
- Power input of line: 9,5KW;
- Speed: 20 m/min;
- Longitudinal cutoff tolerance: ± 1 mm;
- Sheet thickness: 0,4-0,7mm;
- Number of stations: 11;
- Diametar of working shafts: 50mm;
- Material of tools: 42CrMo4 nitriding 64HRC;
- Material of working shafts: 42CrMo4 28 HRC;
- Material of blades: X210Cr12 58-60 HRC;
- Power transmission: chains system;
- Type of cutting: hydraulic shear or circular saw;
- Operation Control Panel: PLC SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS.

ЛИНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВО ЖЕЛОБ

Линия состоит из размотчика, профилирование машин ц центральная смазка, гидравлические ножницы, стойкой регистрации и контроль панель.

Технические характеристики:

- Грузоподъёмность размотчика: 2.000 kg;
- Рабочая широта: 400 mm;
- Внутренний диаметр рулона: 480-630mm;
- Мощность привода линии: 9,5 kW;
- Скорость: 20m/min;
- Допуск резки листа по длине: ± 1 mm.
- Толщина листа: 0,4-0,7mm;
- Количество станций: 11;
- Диаметр вала : 50mm
- Материал вал: 42CrMo4 28 HRC;
- Материал ножей: 58-60 HRC X210Cr12;
- Материал инструмента для профилирования: 42CrMo4 азотированный на 64HRC;
- Мощность передачи: цепной передача;
- Тип резки: гидравлические ножницы или круглая пила;
- Управление процессом: PLC SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS.

H25	s=0,4-0,55mm (celicni pocinkovani,plastificirani) s=0,5-0,7mm (Al nebojeni i obojeni) s=0,55mm (Cu)		O 110x91	s=0,4-0,55mm (celicni pocinkovani,plastificirani) s=0,5-0,7mm (Al nebojeni i obojeni) s=0,55mm (Cu)	
H33	s=0,4-0,55mm (celicni pocinkovani,plastificirani) s=0,5-0,7mm (Al nebojeni i obojeni) s=0,55mm (Cu)		H40	s=0,4-0,55mm (celicni pocinkovani,plastificirani) s=0,5-0,7mm (Al nebojeni i obojeni) s=0,55mm (Cu)	

DOWNPIPE LINE

ЛИНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВО ЖЕЛОБ



DOWNPIPE LINE

The line is consist from decoiler, rollforming machine with colding-emulsion section, hydraulic shear, drop table and operation control panel.

Technical parameters:

- Capacity of decoiler: 2.000kg;
- Max sheet width: 400mm;
- Internal diameter of roll: 480-630mm;
- Power input of line: 13 kW;
- Speed: 20m/min;
- Longitudal cutoff tolerance: ± 1 mm;
- Sheet thickness: 0,4-0,7mm;
- Number of stations: 15;
- Diametar of working shafts: 50mm;
- Material of working shafts: 42CrMo4 28 HRC;
- Material of blades: X210Cr12 58-60 HRC;
- Material of tools: 42CrMo4 nitriding 64HRC;
- Power transmission: chains system;
- Type of cutting: hydraulic shear or circular saw;
- Operation Control Panel: PLC SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS.

ЛИНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВО ЖЕЛОБ

Линия состоит из размотчика, профилирование машин ц центральная смазка, гидравлические ножницы, стойкой регистрации и контроль панель.

Технические характеристики:

- Грузоподъёмность размотчика: 2.000 kg;
- Рабочая широта: 400 mm;
- Внутренний диаметр рулона: 480-630mm;
- Мощность привода линии: 13 kW;
- Скорость: 20m/min;
- Допуск резки листа по длине: ± 1 mm.
- Толщина листа: 0,4-0,7mm;
- Количество станций: 15;
- Диаметр: 50mm
- Материал вал: 42CrMo4 28 HRC;
- Материал ножей: 58-60 HRC X210Cr12;
- Материал инструмента для профилирования: 42CrMo4 азотированный на 64HRC;
- Мощность передачи: цепной передача;
- Тип резки: гидравлические ножницы или круглая пила;
- Управление процессом: PLC SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS.

V 7	s=0,4-0,55mm (celicni pocinkovani,plastificirani) s=0,5-0,7mm (Al neobojeni i obojeni) s=0,55mm (Cu)		O 92x65	s=0,4-0,55mm (celicni pocinkovani,plastificirani) s=0,5-0,7mm (Al neobojeni i obojeni) s=0,55mm (Cu)	
V 9	s=0,4-0,55mm (celicni pocinkovani,plastificirani) s=0,5-0,7mm (Al neobojeni i obojeni) s=0,55mm (Cu)		V 10 V 12	s=0,4-0,55mm (celicni pocinkovani,plastificirani) s=0,5-0,7mm (Al neobojeni i obojeni) s=0,55mm (Cu)	D=100 D=120

SHEET METAL STRAIGHTENING AND CUT-TO-LENGTH LINE THICKNESS 0,3-6mm

ЛИНИЯ ДЛЯ ВЫПРЯМЛЕНИЕ И РЕЗКА ТОЛЩИНА ЛИСТА 0,3- 6 MM



SHEET METAL STRAIGHTENING AND CUT-TO-LENGTH LINE THICKNESS 0,3-6mm

The line is consist from decoiler with hydraulic coil car, straightening machine, shear for cutting, drop table and operation control panel.

Technical parameters:

- Capacity of decoiler and hydraulic coil car: 10.000 – 15.000kg;
- Max sheet width: 1.600mm;
- Internal diameter of roll: 480-750mm;
- Power input of line: 25,5-35KW;
- Speed: 20 m/min;
- Longitudinal cutoff tolerance: ± 1 mm.
- Sheet thickness: 0,3-6mm;
- Number of working shafts: 5+4;
- Diametar of working shafts: 120-175mm;
- Material of working shafts: 42CrMo4 55 HRC
- Power transmission: cardan system;
- Type of cutting: hydraulic or excenter shear;
- Operation Control Panel: PLC SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS.

ЛИНИЯ ДЛЯ ВЫПРЯМЛЕНИЕ И РЕЗКА ТОЛЩИНА ЛИСТА 0,3- 6 MM

Линия состоит из размотчика с гидравлическим пандусом, машин для выпрямление Листа, ножницы для резки листового металла, стойка регистрации и контроль панель.

Технические характеристики:

- Грузоподъёмность размотчика и гидравлическим пандусом: 10.000 – 15.000kg;
- Рабочая широта: 1.600mm;
- Внутренний диаметр рулона: 480-750mm;
- Мощность привода линии: 25,5-35KW;
- Скорость: 20 m/min;
- Допуск резки листа по длине: ± 1 mm.
- Толщина листа: 0,3-6mm;
- Количество ролик: 5+4;
- Диаметр ролик: 120-175mm;
- Материал ролик: 42CrMo4 55 HRC;
- Мощность передачи: Кардан передачи;
- Тип резки: гидравлические ножницы;
- Управление процессом: PLC SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS.

SLITTING LINE
ЛИНИЯ ДЛЯ ПРОДОЛЬНО РЕЗКА ЛИСТА –СЛИТТЕР

SLITTING LINE

The line consists from decoiler with hydraulic coil car, circular blades shear, two side scrap winder, hydraulic transmission platform, pneumatic felt brake tightens, recoiler with hydraulic coil car and operation control panel.

Technical parameters:

- Capacity of decoiler and hydraulic coil car: 10.000 - 15.000kg;
- Max sheet width: 1.600mm;
- Internal diameter of roll: 480-750mm;
- Capacity of recoiler and hydraulic coil car: 10.000kg;
- Internal diameter of recoiler: 508mm
- Power input of line: 45KW;
- Speed: 10-50 m/min;
- Amplitude cutoff tolerance: 0,05mm;
- Parallel of cutting: 0,1mm/m;
- Sheet thickness: 0,2-3mm;
- Diameter of working shear shafts: 175mm;
- Material of working shafts: 42CrMo4 28 HRC
- Material of blades: X 155 Cr VMo 12-1 58-60 HRC
- Max number of strips: 45(thickness 0,5mm);
- Min cutting width: 32mm;
- Min. width of 16mm for cutting sheet metal up to 1mm thickness;
- Max number of cuts 10 sheets of 3mm thickness;
- Max number of cuts 16 sheets of 2mm thickness;
- Operation Control Panel: PLC SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS .

ЛИНИЯ ДЛЯ ПРОДОЛЬНО РЕЗКА ЛИСТА –СЛИТТЕР

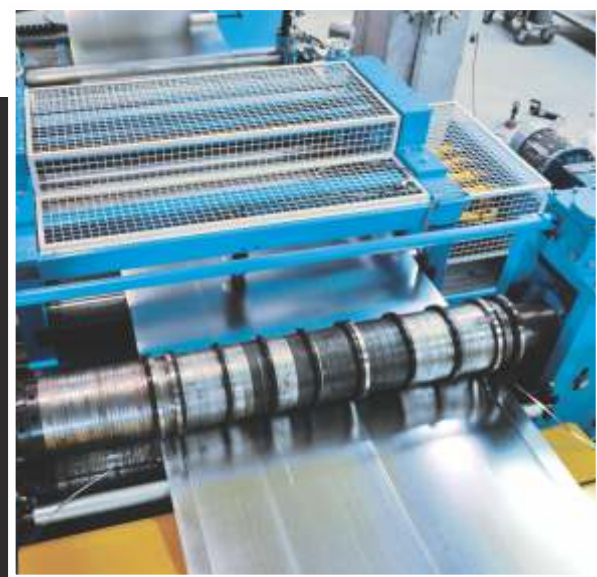
Линия состоит из размотчика с гидравлическим пандусом, ножницы, и контроль панель.

Технические характеристики:

- Грузоподъемность: 10.000 - 15.000kg;
- Рабочая широта: 1.600mm;
- Внутренний диаметр рулона: 480-750mm;
- Потенциал: 10.000kg;
- Диаметр: 508mm;
- Мощность прстова линии: 45kw;
- Скорость: 10-50m/min;
- Толерантности: 0,05mm;
- Толщина листа: 0,2-3mm;
- Диаметр слиттера 175mm;
- Материал вал :42CrMo4 28 HRC
- Материал ножей: X155 CrVMo12-1 58-60 HRC
- Широта резки: 32mm;
- Мин. широта 16мм для резки листов металла толщиной до 1мм толщиной;
- Макс. число сокращений 10 листов толщиной 3мм;
- Макс. число сокращений 16 листов толщиной 2мм;
- Управление процессом: PLC SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS.

SLITTING LINE AND CUT-TO-LENGTH LINE

ЛИНИЯ ПРОДОЛЬНО-ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА – ПРАВИЛЬНАЯ МАШИНА ДЛЯ МЕТАЛЛА (SPLITTER)



SLITTING LINE AND CUT-TO-LENGTH LINE

The line consists from decoiler with hydraulic coil car, straightening machine, circular blades shear, shear for cross cutting, two side scarp winder, moving transmission platform, pneumatic felt brake tightens, recoiler with hydraulic coil car and operation control panel.

Tehnichal parameters:

- Capacity of decoiler and hydraulic coli car: 10.000- 15.000kg
- Mx sheet width: 1.600mm,
- Internal diameter of roll: 480-750mm,
- Capacity of recoiler and hydraulic coli car: 10.000kg,
- Internal diameter of recoiler: 508mm
- Power input of line: 58KW,
- Speed 10-50m/min
- Amplitude cutoff tolerance: 0,05mm,
- Parallel of cutting: 0,1mm/m
- Longitudinal cutoff tolerance: +/- 1mm
- Sheet thickness: 0,2-3mm,
- Diameter of working shear shafts: 175mm,
- Number of working shafts of straightening: 5+4,
- Diameter of working shafts of straightening: 120mm,
- Material of working shafts: 42CrMo4 28 HRC
- Material of blades :X 155CrVMo 12-1 58-60 HRC
- Max number of strips: 45 (thickness 0,05mm),
- Min cutting width: 20mm,
- Operation Control Panel: PLC SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS.

ЛИНИЯ ПРОДОЛЬНО-ПОПЕРЕЧНОЙ РЕЗКИ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА – ПРАВИЛЬНАЯ МАШИНА ДЛЯ МЕТАЛЛА (SPLITTER)

Линия состоит из размотчика с гидравлической тележкой, машины для правки листового металла, ножниц продольной резки, ножниц поперечной резки листового металла, кромкоматки, подающей платформы, узла натяжки ленты, рулононаматывателя с гидравлической тележкой и пульта управления.

Технические параметры:

- Грузоподъемность размотчика: 10.000 – 15.000 кг;
- Макс. рабочая ширина: 1.600 мм;
- Внутренний диаметр рулона: 480-750 мм;
- Грузоподъемность наматывателя: 10.000 кг;
- Диаметр барабана наматывателя: 508 мм;
- Установленная мощность линии: 58 кВт;
- Скорость резки: 10-50 м/мин.;
- Допуск резки по ширине: 0,05 мм.
- Точность резки: 0,1мм/м;
- Допуск по длине +/- 1мм.
- Толщина листа: 0,2-3мм;
- Диаметр оси правильной машины (SPLITTER): 175 мм;
- Количество рабочих валков правильной машины: 5+4;
- Диаметр правильных валков правильной машины: 120 мм
- Материал осей: 42CrMo4 28 HRC
- Материал ножей: X155 CrVMo12-1 58-60 HRC
- Максимальное количество полос: 45 (толщина 0,5 мм);
- Минимальная ширина резки: 20 мм;
- Управление процессом: PLC SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS.

SHEET METAL TRAPEZOID SHAPING LINE

ЛИНИЯ ДЛЯ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ ПРОФИЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ ЛИСТА



SHEET METAL TRAPEZOID SHAPING LINE

The line is consist from decoiler with hydraulic coil car, rollforming machine, cutting shear, drop table and operation control panel.

Technical parameters:

- Capacity of decoiler and hydraulic coil car: 10.000kg;
- Max sheet width: 1.600mm;
- Internal diameter of decoiler: 480-750mm;
- Power input of line: 18-30KW;
- Speed: 15-20 m/min;
- Longitudinal cutoff tolerance: ± 1 mm;
- Sheet thickness: 0,3-1,25mm;
- Number of stations: 12-30;
- Diametar of working shafts: 70-90mm;
- Material of working shafts: 42CrMo4 28 HRC
- Material of tools: 42CrMo4 nitriding 64HRC;
- Power transmission: chains system;
- Type of cutting: hydraulic or excenter shear;
- Operation Control Panel: PLC SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS.

ЛИНИЯ ДЛЯ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ ПРОФИЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ ЛИСТА

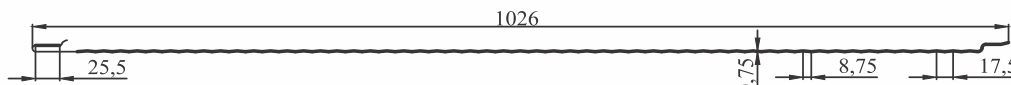
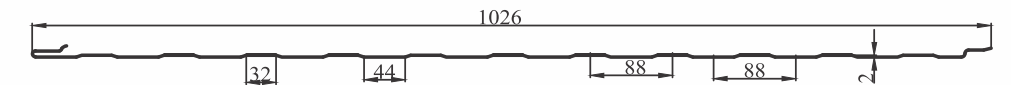
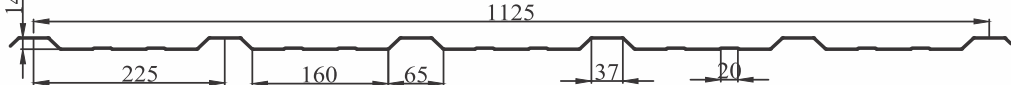
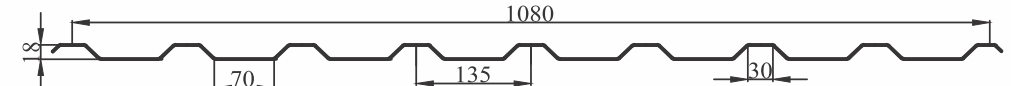
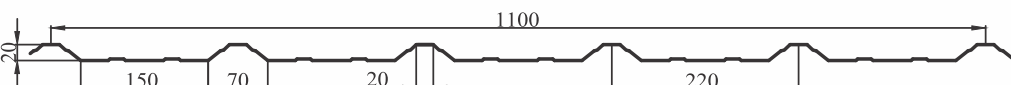
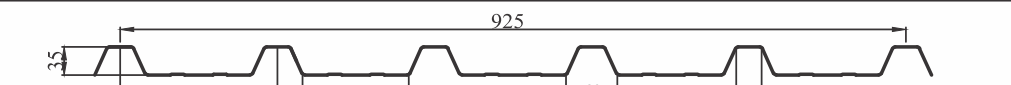
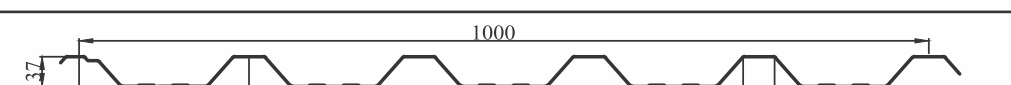
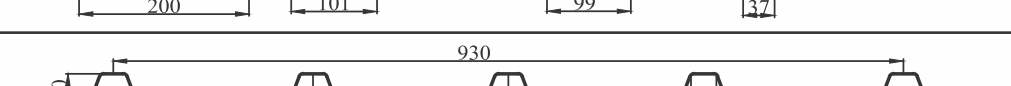
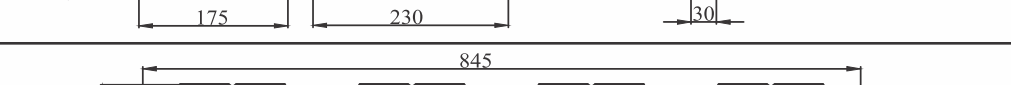
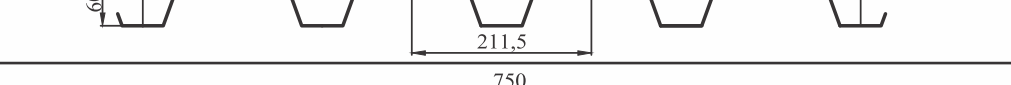
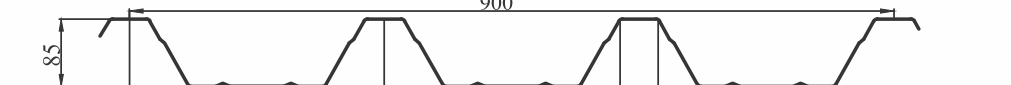
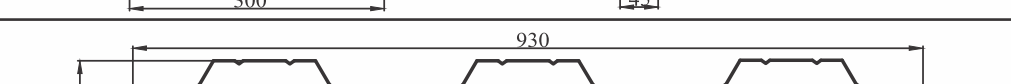
Линия состоит из размотчика с гидравлическим пандусом, профилирование машин, ножницы, и контроль панель.

Технические характеристики:

- Грузоподъёмность: 10.000kg;
- Рабочая широта: 1.600mm;
- Внутренний диаметр рулона: 480-750mm;
- Мощность привода линии: 18-30kw;
- Скорость: 15-20m/min;
- Допуск резки листа по длине: ± 1 mm.
- Толщина листа: 0,3-1,25mm;
- Количество станций: 12-30;
- Диаметр: 70-90mm;
- Материал вал: 42CrMo4 28 HRC;
- Материал инструмента: 42CrMo4 азотированный 64HRC;
- Тип резки: гидравлические ножницы;
- Управление процессом: PLC SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS.

SHEET METAL TRAPEZOID SHAPING LINE

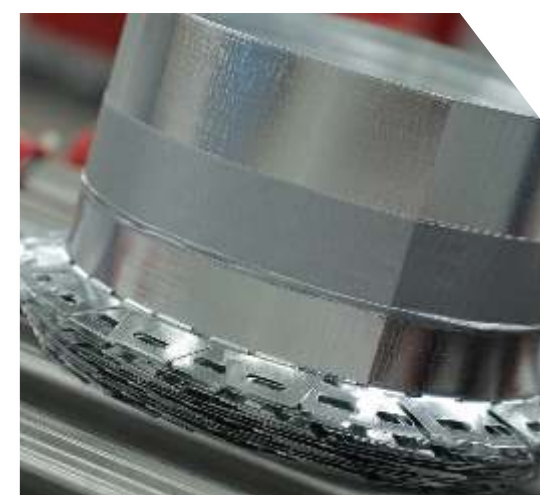
ЛИНИЯ ДЛЯ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ ПРОФИЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ ЛИСТА

TR 0,75X17,5	s=0,45-0,7mm	
TR 2X88	s=0,45-0,7mm	
TR14X225	s=0,45-0,7mm	
TR18X135	s=0,45-0,7mm	
TR20X220	s=0,45-0,7mm	
TR35X185	s=0,45-0,7mm	
TR37X200	s=0,45-0,7mm	
TR40X230	s=0,45-0,7mm	
TR60X211,5	s=0,45-0,9mm	
TR75X187,5	s=0,75-1,25mm	
TR85X300	s=0,75-1,25mm	
TR135X310	s=0,75-1,25mm	
TR150X280	s=0,75-1,5mm	



ROTARY PUNCH

РОТАЦИОННЫХ МАШИН



TEHNICAL DATA – ROTARY PUNCH

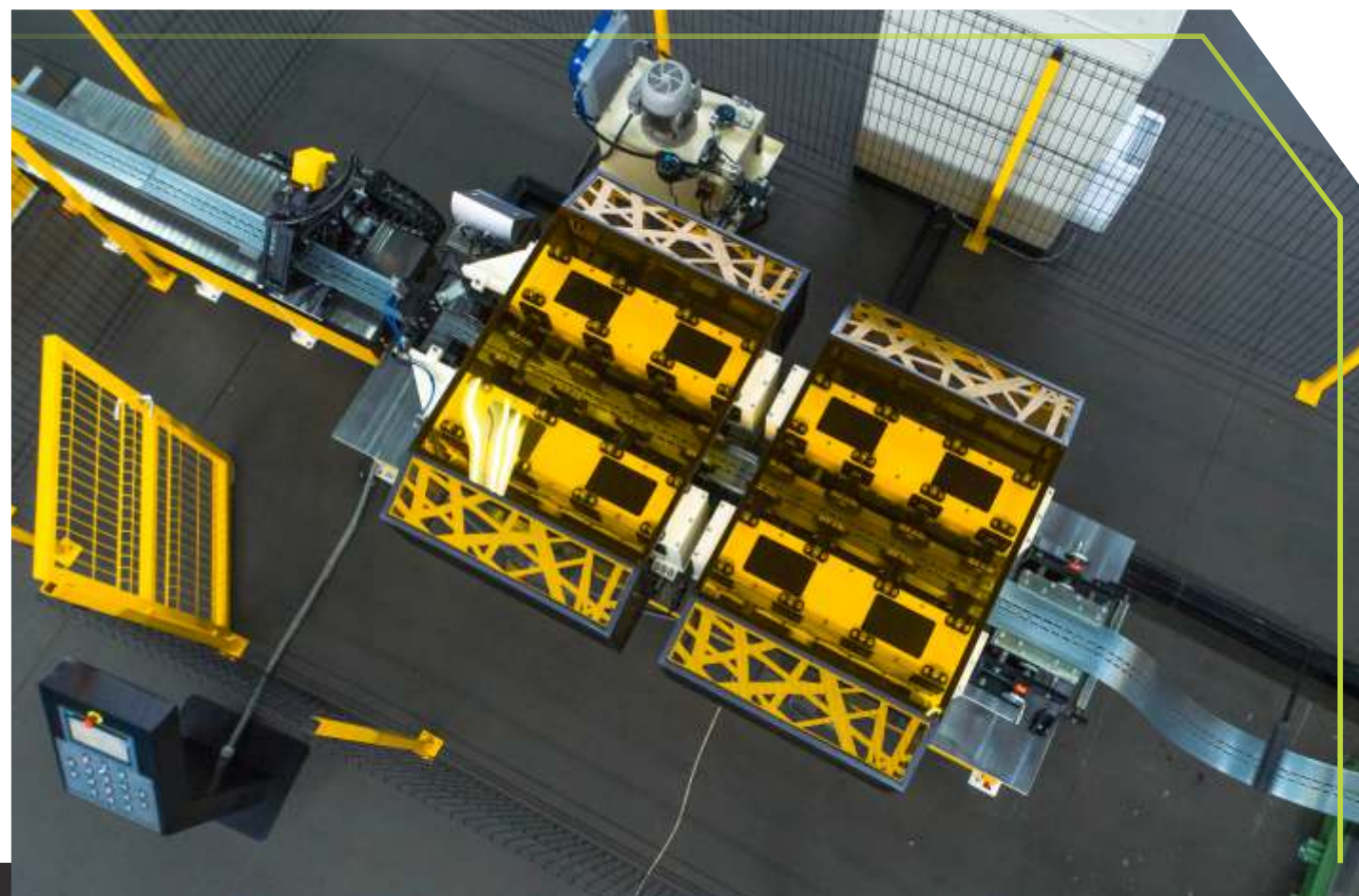
Tool size [mm]	200 - 500
Dimensions [mm] (B x H x T)	1500x1400x1100
Standard material widths [mm]	50-250
Standard material thickness [mm]	0.3 - 2.5
Tools material	X 155 CrVMo 12-1 (1.2379)
Torque ranges approx [Nm]	up to 1100
Power [kW]	2.2 - 5.5
Perforations speed [m/min]	20 - 100

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ- РОТАЦИОННЫХ МАШИН

Инструмент размеры [mm]	200 - 500
Измерение [mm] (B x H x T)	1500x1400x1100
Стандартная ширина материала [mm]	50-250
Стандартная толщина материала [mm]	0.3 - 2.5
Материал инструмента	X 155 CrVMo 12-1 (1.2379)
Крутящий момент [Nm]	до 1100
Мощность [kW]	2.2 - 5.5
Скорость перфорации [m/min]	20 - 100

ROLLFORMING LINE FOR PROFILES WITH AUTOMATIC ADJUSTMENT DIMENSION OF PROFILES

ЛИНИЯ ПРОФИЛЯ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ РЕГУЛИРОВКОЙ ИЗМЕРЕНИЕ ПРОФИЛЕЙ



ROLLFORMING LINE FOR PROFILES WITH AUTOMATIC ADJUSTMENT DIMENSION OF PROFILES

ЛИНИЯ ПРОФИЛЯ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ РЕГУЛИРОВКОЙ ИЗМЕРЕНИЕ ПРОФИЛЕЙ



ROLLFORMING LINE FOR PROFILES WITH AUTOMATIC ADJUSTMENT DIMENSION OF PROFILES

The line is consist from decoiler,rollforming machine,cutting shear or saw,drop table and operation control panel.

Technical parameters:

- Capacity of decoiler: 2.000 - 6.000kg
- Max sheet width: 100-900mm;
- Internal diameter of roll: 480-750mm;
- Speed: 20-50m/min;
- Longitudal cutoff tolerance: ± 1 mm;
- Sheet thickness: 0,3-3mm;
- Number of stations: 6-20;
- Diametar of working shafts: 50-70mm;
- Material of tools: 42CrMo4 nitriding 64 HRC;
- Material of working shafts: 42CrMo4 28 HRC;
- Material of blades: X210Cr12 58-60 HRC;
- Type of cutting: hydraulic shear start-stop or flying
- Operation Control Panel: PLC SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS.
- Time need to change from one to other profile: 15min

ЛИНИЯ ПРОФИЛЯ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ РЕГУЛИРОВКОЙ ИЗМЕРЕНИЕ ПРОФИЛЕЙ

Линия состоит из размотчика, профилирование машин, ножницы или пила, стойкой регистрации и контроль панель.

Технические характеристики:

- Грузоподъёмность размотчика: 2.000 - 6.000kg
- Рабочая широта: 100-900mm;
- Внутренний диаметр рулона: 480-750mm;
- Скорость: 20-50 / мин;
- Допуск резки листа по длине: ± 1 мм;
- Толщина листа: 0,3-3mm;
- Количество станций: 6-20;
- Диаметр вала: 50-70 мм;
- Материал инструмента для профилирования: 42CrMo4 азотированный на 64 HRC;
- Материал вал: 42CrMo4 28 HRC;
- Материал ножей: X210Cr12 58-60 HRC;
- Тип резки: гидравлические ножницы старт-стоп или летающие (без остновки)
- Управление процессом: PLC SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS.
- Время нужно изменить от одного до другого профиля: 15min