



ЛИНИЯ ПРОДОЛЬНОЙ РЕЗКИ РУЛОННОЙ СТАЛИ

Механические свойства материала

| | |
|----------------------|----------------------------|
| Предел прочности, Rm | MAX. 450 N/mm ² |
|----------------------|----------------------------|

Диапазон толщин, мм

| | |
|----------------------------------|-----------|
| Холоднокатаный материал | 0.4 – 4.0 |
| Горячекатаный травленый материал | 1.0 – 4.0 |
| Оцинкованный материал | 0.4 – 4.0 |

Количество нарезаемых лент

| | Толщина, мм | Количество |
|---|--------------------------------------|-----------------------|
| | 0.4 – 2.0 | 16 |
| Максимальное количество нарезаемых лент | 2.01 – 2.2 | 15 |
| | 2.21 – 2.4 | 14 |
| | 2.41 – 2.6 | 13 |
| | 2.61 – 2.9 | 11 |
| | 2.91 – 3.3 | 9 |
| | 3.31 – 3.6 | 7 |
| | 3.61 – 4.0 | 5 |
| | Минимальная ширина кромки на сторону | Толщина материала, мм |
| 0.4 – 2.0 | | 4 мм |
| 2.01 – 4.0 | | 2 толщины |



Параметры входящего материала

| | |
|--|--|
| Мин. толщина материала, мм | 0.4 |
| Макс. толщина материала, мм | 4 |
| Ширина входящего рулона мин., мм | 400 |
| Ширина входящего рулона макс., мм | 1650 |
| ID — внутренний диаметр, мм | 508 – 610 |
| OD — внешний диаметр рулона, мм | MAX 2100 |
| Максимальный вес входящего рулона, мт | До 18.5 – работа с С-крюком; 18.5 – 20 – работа со стропами |
| Ограничение максимального веса входящего ZN рулона, мт | 12 |

Параметры выходящего материала

| | | |
|---------------------------------|--|--------------------|
| Ширина ленты мин., мм | 20 | |
| Ширина ленты макс., мм | 1600 | |
| Допуск на ширину ленты | Толщина до 1 мм | не менее 0.1 мм |
| | Толщина 1 мм и более | +/- 10% от толщины |
| ID — внутренний диаметр, мм | 508 +/- 10 | |
| Макс. вес выходящего рулона, мт | до 18.5 мт – работа с С-крюком; 18.5 – 20 мт – работа со стропами | |

Параметры отмотки

| | |
|--------------------|-----|
| Минимальная ширина | 400 |
|--------------------|-----|