



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
--------------------	-----