



### СОСТАВ АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ ЛИНИИ

I – рулонница подающая;

II – станок гибочно-прокатный ГПС-350М6;

1 – устройство направляющее;

2 – устройство предварительного формообразования;

3 – клеть профилирующая;

4 – пульт управления;

5 – устройство правильное;

III – устройство отрезное пневматическое;

IV – стол приемный (условно не показан).

### ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ ЛИНИИ:

Наибольшие размеры заготовки, мм.....2,5x250

Скорость профилирования, м/мин.....до 20

Наибольшая глубина профилирования, мм.....60

Время переналадки, мин.....до 60

Потребляемая мощность, кВт.....до 20

Рис. 6.2. Автоматизированная линия на базе станка ГПС-350М6