

## Технология продольно-поперечной резки металла

**Листовой** прокат неудобно транспортировать и хранить, а потому потребителям зачастую выгоднее **купить** сталь, которая фасуется в **рулоны**. Для дальнейшего использования материала необходимо выполнить его **раскрой** на участки требуемых **ширины** и длины. Профессиональная **продольно-поперечная резка металла** осуществляется на специализированном оборудовании с целью получения заготовок, которые будут востребованы в строительстве, монтаже, автомобилестроении, быту.

### Линии продольно-поперечной резки металла

Они используются при резке рулонов или отдельного **листа**, изготовленных из алюминия, картона, оцинкованной или обычной стали, меди и имеющих ширину не более 1600 мм и **толщину** не более 3 мм.

Продольная резка **рулонных** материалов подразумевает деление их на ленту, штрипс и **полосу**. Сначала намечают места надреза, к которым подводят электрический ток. Его величина будет зависеть от характеристик металла и фактической толщины полосы. Концентрированный нагрев в заданном месте дает возможность снизить усилие, которое необходимо приложить при резке. В результате продольно-поперечная резка металла образует узкие полосы, закругленные по краям.

Такая технология позволяет создавать заготовки с гнутым профилем, характерным для сварной прямошовной трубы. Качественная продольная резка осуществляется без сложного оборудования, что обеспечивает ее высокую экономичность.

### Оборудование

**Станок продольно-поперечной резки** наделен двумя парами согласованных между собой валов. Одна представляет собой обремененные валы для подачи материала. Другая оснащена роликовыми ножами дискового типа для проведения продольного и поперечного резания. Агрегат продольной резки функционирует **автоматически**. Он призван выполнять определенную последовательность действий:

- Рулон металла загружается на специальную тележку.
- Тележка передвигается по рельсам и помещает рулон на разматыватель.
- С помощью ножниц поперечной резки выполняется подрезание кромок и удаление участков с дефектами.
- Лента разрезается на штрипсы.
- Штрипсы размещаются на барабане.

- Разгрузочное устройство помогает снять штрипсы с барабана для дальнейшего применения.

**Компания «ГК Стальной дом»** оказывает **услугу** по резке рулонной стали при приобретении материала у нас. **Продольно-поперечная резка** имеет ряд преимуществ:

1. Соблюдается высокая геометрическая точность (0,25 мм/м по длине и 0,1 мм/м по ширине).
2. Переход с одного размерного ряда резки на другой происходит с минимальными временными потерями.
3. Мы выполняем работу оперативно и с неизменно высоким качеством.