

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://boh.ai.nt-rt.ru/> || bia@nt-rt.ru

Линия по производству металлических бочек



Линия для производства стальных бочек (средняя скорость)

Краткая информация о линии по производству стальных бочек находится в главе «Линия по производству стальных бочек». Ниже детально рассматривается среднескоростная линия по производству стальных бочек.



Пресс формы для производства стальных бочек

Примечание: Пресс-форма совместима со штамповочным прессом усилием в 63 т. пресс-формы для изготовления маслосливных горловин и вентиляционных отверстий для бочек состоят из двух частей.



Стальная бочка

Оцинкованная бочка

Окрашенная бочка

Оцинкованная бочка со съёмной крышкой

Окрашенная бочка с защитным покрытием

Высокоскоростная линия по производству стальных бочек (7-8 шт/мин)

1. Характеристика

Производимая на основе зарубежных передовых технологий, данная линия ничем не уступает своим иностранным аналогам, превосходя их в 2-ух факторах: производственная скорость выше, а цена в 4 раза дешевле.

2. Применение

Высокоскоростная линия по производству стальных бочек может быть установлена как на заводах со 100% иностранным капиталом, так и на совместных китайско-иностраннных предприятиях; как на крупных цехах, так и на заводах, выпускающих ежегодно около 300000 стальных бочек.

Среднескоростная линия по производству стальных бочек (5-6 шт/мин)

1 Характеристика

Среднескоростная линия по производству стальных бочек спроектирована на основе технологий, разработанных китайскими инженерами. Среди преимуществ данной линии- низкие расходы на содержание и техническая простота операций

2. Применение

Производственная линия устанавливается в основном на средних и малых предприятиях по изготовлению стальных бочек, а также на заводах по производству химикатов, напитков и пищевых продуктов с ежегодным объемом производства от 100000 до 600000 стальных бочек.

Низкоскоростная линия по производству стальных бочек (1-2 шт/мин)

Характеристика

Данная производственная система может выпускать стальные бочки емкостью от 180 до 220 л. Линия производства отличается простой конструкцией, удобным интерфейсом, низкой себестоимостью и низкими расходами на содержание.

Характеристика

1. Начальная секция

Начальная секция линии по производству стальных бочек включает в себя разматыватель, гидравлическую стойку, гидравлическое намоточное устройство, выпрямляющее устройство и гильотинные ножницы. После разматывания катушка стального листа выпрямляется, подгоняется под определенный размер и режется в соответствии с размером бочки.

2. Средняя секция

В среднюю секцию линии по производству стальных бочек входят оборудование для вальцовки, машины точечной и шовной сварки, кромкозагибающее оборудование, загибочное оборудование (на выбор представлены 2 типа оборудования: кромкозагибающее и загибочное оборудование или кромкозагибающее оборудование и загибочная оборудование по отдельности), станок для гофрирования, станок для отбортовки, а также машина для контроля герметичности. На этом этапе производства завершается процесс изгиба стальных листов в форму бочки.

3. Конечная секция

Последняя секция производственной линии представлена таким оборудованием, как камера обезжиривания и фосфатизации, камера мойки и сушки, покрасочная камера, камера сушки и камера воздушного охлаждения

Разматыватель и гидравлическая стойка



Описание

- Ширина: 916-1320mm
- Толщина катушки: 0.6-1.2mm
- Мощность двигателя: 5.0KW
- Объем размотки: 10T
- Внутренний диаметр: Φ 470- Φ 520, наружный диаметр: $\leq \Phi$ 1200mm
- Размер машины: 3900x1500x1940(mm)
- Общая масса: 5T

Краткое описание: Консольный разматыватель, управление PLC

Выпрямляющий станок



Описание

- Ширина пластины: 916-1320(mm)
- Толщина пластины: 0.6-1.2(mm)
- Краткое описание: 7 рабочих роликов, автоматическая калибровка, червячная

Функции

Расстояние между верхними и нижними вальцами регулируется верхним маховиком, параметры которого отражаются на циферблатном индикаторе. Бесступенчатое регулирование скорости.

Гильотинные ножницы



Описание

- Размер листа: ≤ 1500 мм
- Толщина листа: ≤ 3 мм
- Мощность двигателя: 3.0KW
- Режущая способность: ≤ 20 раз/ мин
- Размер машины: 1800x950x1500(mm)
- Общий вес: 3Т

Функции: Уровень резки стальной пластины в барабане.

Пресс-форма для крышки и дна стальной бочки



Описание

- Мощность двигателя: 18.50KW
- Производительность: 5-26 шт/мин
- Размер машины: 2185x1420x3070(mm)
Размер верхней штамповой плиты: 880×820×106(мм)
Размер нижней штамповой плиты: 880×820×96 (мм)
- Общий вес: 14.50T

Функции: Штамповка нижней крышки

Краткое описание: В комплект входят 2 пробивных прессы (160 т)

Пресс- форма для отверстия под горловину



Описание

- Мощность двигателя: 11KW
- Размер машины: 1800x1232x2550(mm)
- Общий вес: 5.5T

Размер верхней штамповой плиты: 640×570×40(мм)

Размер верхней штамповой плиты: 640×570×40(мм)

Краткое описание: Это оборудование оснащено одним прессом 63т. Двухместная штамповочная форма: штемпель заливки и входной патрубок нижней крышки.

Размер машины: 710x480x300(mm)

Общая масса: 0.5T

Двойная форма: штемпель заливки и входной патрубок нижней крышки.

Размер машины: 710x480x300(mm)

Общая масса: 0.5T

Пробивной пресс 160т



Описание

- Размер машины: 1420×2200×3300 мм
- Номинальное давление: 160 т
- Максимальное рабочее давление: 28 МПа
- Мощность мотора: 15 кВт

Пробивной пресс 63т



Описание

- Размер машины: 1100×1430×2350 мм
- Номинальное давление: 63 т
- Максимальное рабочее давление: 16 МПа
- Мощность мотора: 4,8 кВт

Намоточный и клеющий станок



Описание

- Размер машины: 1600x1400x1350(mm)
- Общий вес: 4.5T

Краткое описание:

применение для нижней крышки, автоматическая система нанесения клея, пневматический привод, сглаживание кромок безопасно и стабильно.

Вальцовочный станок



Описание

- Ширина пластины: $\leq 1100\text{mm}$
 - Толщина пластины: $0.6-1.2\text{mm}$
 - Диаметр круговращения: $\leq 570\text{mm}$
 - Мощность двигателя: 1.5KW
- Размер машины: $2200 \times 750 \times 1300(\text{mm})$
- Общий вес: 1.5T

Краткое описание: 3 рабочих ролика

Аппарат для точечной сварки



Описание

- Мощность сварочного аппарата: 75KVA
- Толщина пластины: $\leq 1.5\text{mm}$
- Высота барабана: $\leq 1000\text{mm}$
- Рабочая скорость: 3 шт/мин

Аппарат для шовной сварки



Описание

- Мощность сварочного аппарата: 150KVA
- Толщина пластины: $\leq 1.5\text{mm}$
- Высота барабана: $\leq 1000\text{mm}$
- Рабочая скорость: 3 шт/мин

Кромкооблицовочный станок



Описание

- Высота кромки: 18.5mm
- Мощность мотора: 7.5 кВт
- Рабочее давление: 8 МПа
- Размер машины: 2100×600×800 мм
- Общий вес: 2 т

Краткое описание

Гидравлическая система управления

Зиговочный станок



Описание

- Высота кромки: $\leq 14\text{mm}$
- Высота барабана: 894-905mm
- Давление в гидросистеме: 8Мра
- Давление воздуха: 0.1Мра
- Размер машины: 3700×700×1600 мм
- Общая масса: 5Т

Краткое описание: управление PLC, гидравлическое управление.

Оборудование для контурного фрезерования и зиговки



Описание

- Высота кромки: $\leq 14\text{mm}$
- Высота барабана: 894-905(mm)
- Высота кромки: 18.5 мм

Краткое описание: управление PLC, гидравлический привод.

Станок для гофрирования



Описание

- Высота гофрирования: $\leq 3\text{mm}$
- Высота W-ребра: $\leq 9\text{mm}$
- Высота барабана: 884-895(mm)
- Промежуток W ребра: 280mm
- Мощность двигателя: 11KW
- Размер машины: 4500x650x2100(mm),
- Общий вес: 7T

Краткое описание: управление PLC, гидравлический привод.

Отбортовочный станок (механический)



Описание

- Высота барабана: 886-897(mm)
- Мощность двигателя: 45KW
- Размер машины: 4800x1300x2200(mm)
- Общий вес: 13Т

Краткое описание: управление PLC, гидравлический привод, 7–ми слойное закручивание краев.

Гидравлический станок для отбортовки



Описание

- Высота барабана: 886-897(mm)
- Мощность двигателя: 45KW
- Размер машины: 4800x1300x2200(mm)
- Общий вес: 13Т

Краткое описание: управление PLC, гидравлический привод, 7–ми слойное закручивание краев.

Прибор для проверки герметичности



Описание

- Диаметр тестирующего барабана: 560-570(mm)
- Высота барабана: 886-897(mm)
- Давление: 0.03Мра
- Размер машины: 2530x700x1100(mm),
- Общий вес: 2Т

Краткое описание: ручное/автоматическое управление, пневматическая блокировка.

Камера для обезжиривания и фосфатирования



Описание

- Размер машины: 36000x2110x2060(mm)
- Общая масса: 30T

Краткое описание: Эти части используются для транспортировки барабана, управление PLC, применяет распыление устройств для автоматической очистки катушки, насыщение фосфором и обезжиривание барабанов. Конвейерное устройство применяет высококачественную сталь, сталь плита стенок 1mm.

Машина для мойки и сушки



Описание

- Мощность мотора: 25 кВт
- Размер камеры: 20000×1920×3600 мм
- Общий вес: 25 т

Краткое описание

Механизм конвейера управляется системой PLC. Эффект сушки усиливается при помощи специального топливного обогревателя и вентилятора для создания потока циркулирующего горячего воздуха.

Покрасочная камера



Описание

- Мощность двигателя: 55KW
- Размер машины: 7400x4990x3600(mm)
- Общая масса: 15T

Функции:

Механизм конвейера контролируется системой ПЛК, вращающийся стол камеры тесно сдвигает барабан к системе покрытия краской снаружи распылителя. Доступны несколько цветов или один цвет по выбору. Режим водной завесы рассеивает распыление. Используется насадка марки Nordson, покрасочное оборудование изготовлено Chang Jiang.

Сушильная камера



Описание

- Мощность мотора: 35 кВт
- Размер камеры: 36000×2100×4300 мм
- Общий вес: 30 т

Функции

Механизм конвейера управляется системой ПЛК. Во внутренней стене камеры сушки установлены нагревающиеся трубы, благодаря которым происходит процесс нагрева топлива. Сам процесс сушки выполняется вентилятором.

Аппарат воздушного охлаждения



Описание

- Мощность мотора: 15 кВт
- Размер камеры: 5000×2100×4300 мм
- Общий вес: 3 т

Функции

Аппарат воздушного охлаждения используется для понижения температуры поверхности стальной бочки.

Термопереносная печатная машина, Стальной барабан с термопереносной печатью



Данная печатная машина является основной из важных составляющих производственной линии стальных барабанов и используется для печати рисунков или текстов на готовых стальных барабанах.

Описание

- Размер: 2040 x 1100 x 2500 мм
- Мощность: 3 кВт
- Максимальная ширина печати: 190 мм
- Машина печатает на около 5~7 стальных барабанах
- Вес машины: 80 кг
- Система управления ПЛК, регулируемая длина печати
- Сушка после печати

Пресс формы для производства стальных бочек



Пресс-форма для производства крышки и дна стальной бочки

Основные параметры

- Мощность двигателя: 18.50 кВт
- Производительность: 5-26 шт./мин
- Размеры: 2185x1420x3070 мм
- Масса: 14.50 т

Функция: Штамповка крышек и доньев стальных бочек.

Примечание: Пресс-форма совместима со штамповочным прессом усилием в 160 т.

Пресс-форма для отверстия под горловину

Основные параметры

- Мощность двигателя: 11 кВт
- Размеры: 1800x1232x2550 мм
- Масса: 5.5 т

Примечание: Пресс-форма совместима со штамповочным прессом усилием в 63 т. пресс-формы для изготовления маслозаливных горловин и вентиляционных отверстий для бочек состоят из двух частей.

Размеры: 710x480x300 мм

Масса: 0.5 т

Двойная пресс-форма: изготовление маслозаливных горловин и вентиляционных отверстий.

Размеры: 710x480x300 мм

Масса: 0.5 т

Алматы (7273)495-231
 Ангарск (3955)60-70-56
 Архангельск (8182)63-90-72
 Астрахань (8512)99-46-04
 Барнаул (3852)73-04-60
 Белгород (4722)40-23-64
 Благовещенск (4162)22-76-07
 Брянск (4832)59-03-52
 Владивосток (423)249-28-31
 Владикавказ (8672)28-90-48
 Владимир (4922)49-43-18
 Волгоград (844)278-03-48
 Вологда (8172)26-41-59
 Воронеж (473)204-51-73
 Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
 Ижевск (3412)26-03-58
 Иркутск (395)279-98-46
 Казань (843)206-01-48
 Калининград (4012)72-03-81
 Калуга (4842)92-23-67
 Кемерово (3842)65-04-62
 Киров (8332)68-02-04
 Коломна (4966)23-41-49
 Кострома (4942)77-07-48
 Краснодар (861)203-40-90
 Красноярск (391)204-63-61
 Курск (4712)77-13-04
 Курган (3522)50-90-47
 Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
 Москва (495)268-04-70
 Мурманск (8152)59-64-93
 Набережные Челны (8552)20-53-41
 Нижний Новгород (831)429-08-12
 Новокузнецк (3843)20-46-81
 Ноябрьск (3496)41-32-12
 Новосибирск (383)227-86-73
 Омск (3812)21-46-40
 Орел (4862)44-53-42
 Оренбург (3532)37-68-04
 Пенза (8412)22-31-16
 Петрозаводск (8142)55-98-37
 Псков (8112)59-10-37
 Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
 Рязань (4912)46-61-64
 Самара (846)206-03-16
 Санкт-Петербург (812)309-46-40
 Саратов (845)249-38-78
 Севастополь (8692)22-31-93
 Саранск (8342)22-96-24
 Симферополь (3652)67-13-56
 Смоленск (4812)29-41-54
 Сочи (862)225-72-31
 Ставрополь (8652)20-65-13
 Сургут (3462)77-98-35
 Сыктывкар (8212)25-95-17
 Тамбов (4752)50-40-97
 Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
 Томск (3822)98-41-53
 Тула (4872)33-79-87
 Тюмень (3452)66-21-18
 Ульяновск (8422)24-23-59
 Улан-Удэ (3012)59-97-51
 Уфа (347)229-48-12
 Хабаровск (4212)92-98-04
 Чебоксары (8352)28-53-07
 Челябинск (351)202-03-61
 Череповец (8202)49-02-64
 Чита (3022)38-34-83
 Якутск (4112)23-90-97
 Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

<https://boh.ai.nt-rt.ru/> || bia@nt-rt.ru

Стальные бочки



Виды стальных бочек

- Оцинкованная бочка
- Окрашенная бочка
- Оцинкованная бочка со съёмной крышкой
- Окрашенная бочка с защитным покрытием
- Бочка с защитным покрытием и съёмной крышкой

Характеристика

- Материал: холоднокатаная листовая сталь
- Объем: 216.5 л
- Применение: пищевые продукты и химические вещества
- Тип крышки: открытый и закрытый верх

Описание

Описание (мм)	Вес (кг)
1.20 (стенка бочки + крышка + дно)	21.00 ±0.5
1.00 (стенка бочки + крышка + дно)	18.00 ±0.5
1.00 Стенка бочки: 1.00 Крышка и Дно: 1.20	19.00 ±0.5
0.90 (стенка бочки + крышка + дно)	16.50 ±0.5
0.90 Стенка бочки: 0.90 Крышка и Дно: 1.00	17.00 ±0.5
0.80 (стенка бочки + крышка + дно)	14.50 ±0.5
0.80 Стенка бочки: 0.80 Крышка и Дно: 0.90	15.50 ±0.5