ГК «Рускана Инжиниринг»
Россия, 142143, Московская область,
г. Подольск, пос.Быково, ул. Центральная, д. 6
тел.:8-800-550-22-51, тел./факс:+7 (495)660-16-25, 721-69-91
E-mail:info@ruscana.ruwww.ruscana.ru

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОФИЛИРОВАНИЯ И РОСПУСКА ТОНКОЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА
ЕВРОПЕЙСКОЕ КАЧЕСТВО ПО РОССИЙСКИМ ЦЕНАМ

****ПРИГЛАШАЕМ ПОСЕТИТЬ НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО В ЛЮБОЕ УДОБНОЕ ДЛЯ ВАС ВРЕМЯ****

Линия продольно-поперечного роспуска рулонного металла
толщиной 0,4-3,0 мм и шириной 1250 мм(РПБ 004)

Линия продольно-поперечного роспуска рулонного металла толщиной 0,4 – 3,0 мм и шириной 1250 мм (РПБ 004), именуемая далее по тексту «Оборудование», предназначена для продольного и поперечного роспуска рулонного металла.

Обрабатываемый материал:

- сталь 08 ПС (ХП), 08 Ю по ГОСТ 14918-80; прокат листовой по ГОСТ Р 52246-2004; марки проката 280, 320 по ГОСТ Р 52246-2004; масса цинкового покрытия 100…275 г/м²; предел текучести 280…350 Н/мм²;полимерное покрытие по ГОСТ Р 52146-2003.

Параметры обрабатываемого материала (металла):

- ширина – 1250 мм±10 мм;
- толщина– 0,4 мм…3,0 мм.

Роспуск металла:

- продольный роспуск металла до 15 штрипс, при толщине от 0,4 мм до 1,0 мм
- продольный роспуск металла до 12штрипс, при толщине от 0,4 мм до 1,0 мм
- продольный роспуск металла до 12 штрипс, при толщине от 1,1 мм до 2,0 мм
- продольный роспуск металла до 9 штрипс, при толщине от 2,1 мм до 2,5 мм.

- продольный роспуск металла до 6штрипс, при толщине от 2,6 мм до 2,8 мм
- продольный роспуск металла до 4штрипс, при толщине от 2,9 мм до 3,0 мм.
- поперечный роспуск металла – толщина **0,4 мм**….**3,0 мм.**

Линия позволяет распускать и перематывать штрипс полностью только при наличии компенсационной ямыН (глубиной) 5 м…8 м, L – 4 м, S – 2 м

(яма между модулем роспуска с дисковыми ножами и натяжным устройством необходима для компенсации провиса полос металла (штрипс), возникающего в результате разнотолщинности металлопроката, соответственно, неравномерного наматывания).

Линия не предназначена для перематывания рулонов шириной более 600 мм.

Технические характеристики:

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	
1	Режим работы линии		ручной / автоматический
2	Установленная мощность, не более	кВт	65
3	Скорость проката, не более	м/мин.	25
4	Напряжение питающей сети при частоте 50 Гц ± 0,4Гц	В	380
5	Габариты (ДхШхВ), не более	мм	18000x2450x1900
6	Масса, не более	кг	13300
7	Количество обслуживающего персонала	чел	1 – 2

Техническое описание:

1. Разматыватель рулонного металла КР12 модель РЗК 010		**Ед. изм.**	
1.1	Тип		консольный
1.2	Скорость подачи, не более (скорость подачи регулируется автоматикой)	м/мин.	40
1.3	Режим работы		автоматический, ручной, реверс
1.4	Установленная мощность (электродвигатель с тормозом)	кВт	5,5 + 2,2 гидростанция + радиатор + терморегулятор
1.5	Грузоподъемность, не более	кг	12000
1.6	Габариты (ДхШхВ), не более	мм	1650x2800x1750
1.7	Диапазон разжима сегментов вала (под рулон с внутренним диаметром 500 мм / 600 мм)	мм	480…620
1.8	Механизм разжима/зажима сегментов вала		**гидравлический**
1.9	Прижимной модуль		**гидравлический**
1.10	Откидная опора	шт.	1
1.11	Масса, не более	кг	2100
2. Машина продольно-поперечного роспуска металла			
2.1	Габариты (ДхШхВ), не более	мм	4500x2300x2000
2.2	Установленная мощность, не более	кВт	**11 + 11**
2.3	Масса, не более	кг	6900
• **Устройство автоматической заправки в правильно-подающий модуль**			

2.4	Тип привода	шт.	**гидравлический**
2.5	Параметры обрабатываемого металла, не более	мм	• ширина– 300-1250 • толщина– 0,4….3,0
• **Модуль протяжки и правки металла** с устройством нанесения самоклеящейся защитной пленки			
2.6	Количество правильных валов	шт.	**13** (с термообработкой)
2.7	Количество обрезиненных валов	шт.	2
2.8	Вес рулона защитной плёнки, не более	кг	75
2.9	Установленная мощность, не более	кВт	**11**
Модуль правки металла предназначен для исправления рулонной кривизны металла в продольном направлении полосы и не предназначен для исправления иных деформаций. Рулонная кривизна металла образуется в результате сматывания металла в рулон.			
• **Модуль продольного роспуска**			
2.10	Валы продольного роспуска∅200	шт.	2 (с термообработкой)
2.11	Тип ножей		дисковые на планшайбе (с термообработкой)
2.12	Количество ножей на планшайбе	шт.	6 (под 4штрипс)
2.13	Минимальная ширина штрипс	мм	120
2.14	Подъём верхнего вала		механический
Для удобства настройки, регулировки рабочих зазоров между дисковыми ножами механизирован процесс перемещения верхнего вала. Для быстрого снятия и установки инструмента механизирован процесс смены дисковых ножей			
• **Гильотина**			
2.15	Тип привода		гидравлический
2.16	Период резки, не более	сек.	2
2.17	Параметры обрабатываемого металла, не более	мм	• ширина– 300-1250 • толщина– 0,4….3,0
3.Гидравлическая система			
3.1	Объем резервуара	л	150
3.2	Рабочее давление в системе, не более	МПа	12
3.3	Система охлаждения		радиатор, терморегулятор
3.4	Установленная мощность, не более	кВт	11
3.5	Габариты (ДхШхВ), не более	мм	1150x1025x650
3.6	Масса, не более	кг	520
4. Стол транспортно-приёмный (СТП 011)			
4.1	Тип		штабелёр
4.2	Установленная мощность, не более	кВт	1,5
4.3	Направление выката платформы	м	вперёд / вбок (3,5 / 1,5)
4.4	Грузоподъемность платформы, не более	кг/пог. м	1000
4.5	Параметры готового изделия (листа) в автоматическом режиме	мм	• длина– 500….3000 • ширина– 1250 • толщина– 0,4…3,0
4.6	Габариты (ДхШхВ), не более	мм	3500x1800x1550

4.7	Масса, не более	кг	480
5. Наматывательштрипс НМТ 003			
5.1	Тип		консольный, с электрическим частотным приводом
5.2	Скорость намотки, не более (скорость подачи регулируется автоматикой)	м/мин.	35
5.3	Режим работы		автоматический, ручной, реверс
5.4	Установленная мощность, не более	кВт	11 + 1 (компрессор)+2,2 (гидростанция)
5.5	Грузоподъемность, не более	кг	12000
5.6	Диапазон разжима сегментов вала (под рулон с внутренним диаметром 550 мм / 600 мм)	мм	520 – 620
5.7	Устройство натяжения штрипс		пневматическое (с автономным компрессором)
5.8	Система контроля провисания петли		**ультразвуковой датчик**
5.9	Количество сепараторов	шт.	10 (под 4штрипс)
5.10	Механизм разжима/зажима сегментов вала		**гидравлический**
5.11	Габариты (ДхШхВ), не более	мм	2350х2850х1950
5.12	Масса, не более	кг	3200
6. Автоматическая система управления (АСУ)			
6.1	Элементная база		Omron(Япония)
6.2	Управляемые параметры: скорость проката, количество-длина изделий; регулировка пауз технологического цикла; производственное задание, возможность масштабирования импульсного счётчика длины		+
6.3	Интерфейс русскоязычный, интуитивно понятный		+
6.4	Индикация:основные технологические параметры, оповещение об аварийных ситуациях и ошибках		+
6.6	Уведомление о межсервисных интервалахспереченем необходимых работ по сервисному обслуживанию.		+

Комплектующие	Изготовитель
- Гидронасосы; - Управляющие устройства (распределители, регуляторы расхода, клапаны контроля давления); - Пропорциональная техника; - Предохранительные клапаны; - Уплотнительные элементы;	Гидрокомпоненты "DUPLOMATIC" (Италия)
- Цилиндры; - Распределители; - Блоки подготовки воздуха (фильтры, влагоотделители, маслораспылители, регуляторы давления); - Пневмошланги и соединения	Пневмокомпоненты "DUPLOMATIC" (Италия)
- Контроллеры; - Частотные преобразователи; - Импульсные датчики длины (N-кодеры); - Датчики (Индуктивные бесконтактные); - Панели управления; - Реле	Компоненты промышленной автоматики "OMRON" (Япония)
- Подшипниковые опоры валов	"ASKUBAL" (Германия)
- Режущий инструмент * (опция)	«NEUENKAMP» (Германия)

Спецификация Оборудования

№ п/п	Наименование	Ед. изм. Кол-во
1	**Линия продольно-поперечного роспуска рулонного металла толщиной 0,4-3,0 мм** (РПБ 004),в составе:	**1 Комп.**
1.1	Разматыватель рулонного металла КР12 модель РЗК 010	1 шт.
1.2	Машина продольно-поперечного роспуска металла	1 шт.
1.3	Устройство автоматической заправки в правильно-подающий модуль	1 шт.
1.4	Стол транспортно-приёмный (СТП 011)	1 шт.
1.5	Наматывательштрипс модель НМТ 003	1 шт.
1.6	Автоматическая система управления (АСУ)	1 шт.
1.7	Монтажные и пуско-наладочные работы	1 ед.
Итого стоимость Оборудования с учётом проведения монтажных и пусконаладочных работ, обучения персонала(без учёта командировочных затрат), рублей, в т. ч. НДС 18%		

Опции:

1.	***Для Разматывателя рулонного металла***
1.5	*Загрузочно-разгрузочная тележка* *с приводом на передвижение*
1.6	*Комплект для передвижения* *рельсы от 4,5 м + 4 колёсные опоры*
1.7	*Передвижной упор* *(для фиксации торца рулонов меньшей ширины)*
1.8	*Дополнительная опора вала разматывателя*
2.	***Для Наматывателяштрипс***
2.1	*Комплект сепараторов (2 шт.)*
2.2	*Кромконаматыватель(2 шт.)*
3.	***Режущий инструмент***
3.1	*Комплект (2 шт.)дисковых ножей на планшайбе под ширину реза от100 мм (ножи под ширину реза 100 мм. – позволяют резать металл до 2,5 мм толщиной)*
3.2	*Комплект (2 шт.)ножей на планшайбе под ширину реза от100 мм с ножами производства «NEUENKAMP» (Германия) (ножи под ширину реза 100 мм. – позволяют резать металл до 2,5 мм толщиной)*
3.3	*Доплата за замену ножей стандартной комплектации на дисковые ножи производства «NEUENKAMP» (Германия) в количестве 2 шт.*
3.4	*Комплект ножей гильотины: ГРП 002.00.00.02 – 2 шт., ГРП 002.00.00.03 – 2 шт.*
3.5	*Комплект ножей гильотины: ГРП 002.00.00.02 – 2 шт., ГРП 002.00.00.03 – 2 шт., производства «NEUENKAMP» (Германия)*
3.6	*Доплата за замену ножей гильотины стандартной комплектации на ножи производства «NEUENKAMP» (Германия) за 4 шт.*
4	***Стол приёмный гидравлический***
5	***Устройство для перемотки рулонов***

Гарантийное обслуживание: 12 *(двенадцать)* ***месяцев с момента ввода в эксплуатацию.***