

Линия для производства металлочерепицы «Монтерей» 21 клеть.



«Линия для производства металлочерепицы «Монтерей» 21 клеть», далее по тексту «Оборудование», предназначена для изготовления металлочерепицы «Монтерей» из материала, указанного ниже.

Обрабатываемый материал:

- сталь 08ПС (ХП), 08Ю 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...320 Н/мм²; полимерное покрытие по ГОСТ Р 52146-2003;
- ширина - 1250±5 мм;
- толщина - 0,38...0,6 мм.

Технические характеристики:

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	«Базовая»	«Стандарт»	«Премиум»
1	Режим работы линии		ручной / автоматический	ручной / автоматический	ручной / автоматический
2	Установленная мощность, не более	кВт	21	23	23
3	Производительность, не более (при длине изделия 6 м)	м/мин	5 - 6	6 - 7	9-10
4	Сеть				
	- напряжение (VAC+N)	В	380	380	380
	- допустимое отклонение	%	± 5	± 5	± 5
	- предельно допустимое отклонение	%	± 10	± 10	± 10
	- частота	Гц	50	50	50
	- предельно допустимое отклонение	Гц	± 0,4	± 0,4	± 0,4
5	Габариты (ДхШхВ) (с учётом выката платформы СТП вперёд)	мм	16000x2500x1900	28000x2500x1900	28000x2500x1900
6	Масса, не более	кг	13 100	13 800	14 000
7	Количество обслуживающего персонала	чел	1 - 2	1 - 2	1 - 2

Техническое описание комплектации:

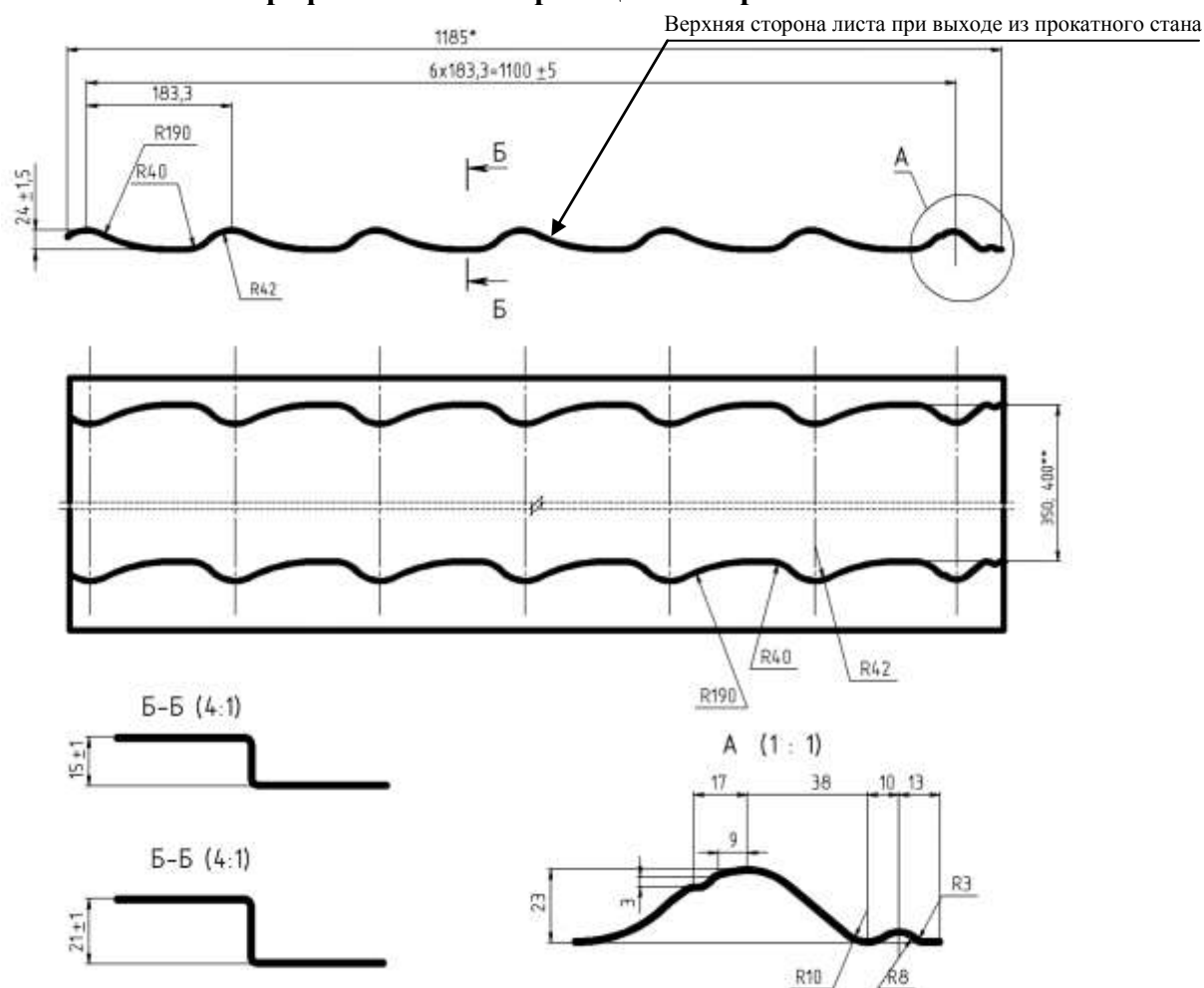
1	Разматыватель рулонного металла КР 7,5 модель РЗК 007	Ед. изм.	«Базовая»	«Стандарт»	«Премиум»
1.1	Тип		консольный	консольный	консольный
1.2	Скорость подачи, не более (регулируется автоматикой)	м/мин	25	25	25
1.3	Режим работы		ручной,	ручной,	ручной,

			автоматический	автоматический	автоматический
1.4	Установленная мощность (электродвигатель с тормозом)	кВт	5,5	5,5	5,5
1.5	Грузоподъемность, не более	кг	7500	7500	7500
1.6	Габариты (ДхШхВ), не более	мм	1250х2500х1600	1250х2500х1600	1250х2500х1600
1.7	Ширина устанавливаемого рулона	мм	1250	1250	1250
1.8	Диапазон разжима сегментов вала Внутренний Ø рулона	мм	480...620 500/600	480...620 500/600	480...620 500/600
1.9	Механизм разжима/зажима сегментов вала		механический (рукояткой)	механический (рукояткой)	механический (рукояткой)
1.10	Масса, не более		1200	1200	1200
2	Прокатный стан	Ед. изм.	«Базовая»	«Стандарт»	«Премиум»
2.1	Габариты (ДхШхВ), не более	мм	11600х2300х1900	11600х2300х1900	11600х2300х1900
2.2	Установленная мощность	кВт	4 + 4	4 + 4	4,4
2.3	Тип привода		редуктор с асинхронным электродвигателем	редуктор с асинхронным электродвигателем	сервомотор
2.4	Нож роликовый поперечный		-	механический	механический
2.5	Количество клетей	шт.	21	21	21
2.6	Материал роликов		Ст. 40X / Ст. 45	Ст. 40X / Ст. 45 с термообработкой	Ст. 40X / Ст. 45 с термообработкой
2.7	Приводной механизм		замкнуто-распределённый	распределённый	распределённый
2.8	Система натяжения цепей привода прокатных валов		механическая	автоматическая	автоматическая
2.9	Масса	кг	11800	11800	12000
2.10	Защитные сдвижные шторки		-	+	+
3	Пресс	Ед. изм.	«Базовая»	«Стандарт»	«Премиум»
3.1	Тип привода		гидравлический	гидравлический	гидравлический с гидроаккумулятором
3.2	Период срабатывания	с	2,5	2,5	1,5
3.3	Автоматическая система впрыска эмульсии в зону штамповки - форсунки	шт.	7	7	7
	Мощность привода	кВт	1	1	1
<i>Технология производства профиля металлочерепицы предусматривает обязательный впрыск эмульсии в зону штамповки, что позволяет получить стабильное качество и увеличить ресурс работы инструмента</i>					
4	Гильотина	Ед. изм.	«Базовая»	«Стандарт»	«Премиум»
4.1	Тип		стандартная	активная*	активная*
4.2	Тип привода		гидравлический	гидравлический	гидравлический
4.3	Период реза	с	2,0	1,5	1,5
5	Гидравлическая система	Ед. изм.	«Базовая»	«Стандарт»	«Премиум»
5.1	Мощность основного привода	кВт	7,5	7,5	11
5.2	Мощность системы охлаждения	кВт	от основного привода системы	1,5	1,5
5.3	Объем бака	л	150	150	300
5.4	Рабочее давление в системе	МПа	12	12	12
6	Стол приёмный	Ед. изм.	«Базовая»	«Стандарт»	«Премиум»
6.1	Тип		приёмный	штабелёр	штабелёр
6.2	Габариты (ДхШхВ), не более	мм	6000х1300х500	6000х1630х1300	6000х1630х1300
6.3	Длина готового изделия	мм	1000...6000	1000...6000	1000...6000
6.4	Установленная мощность	кВт	-	1,5	1,5
6.5	Грузоподъемность платформы, не более	кг / пог. м	500	500	500
6.6	Направление выката платформы		-	вперёд /	вперёд /

				вбок - опция	вбок - опция
6.7	Длина рельс платформы, вперёд/вбок	мм	-	12000/3500	12000/3500
6.8	Масса		250	650	650
7	Автоматическая система управления	Ед. изм.	«Базовая»	«Стандарт»	«Премиум»
7.1	Элементная база Omron (Япония)		+	+	+
7.2	Управляемые параметры: - скорость проката; - количество-длина изделий; - регулировка пауз технологического цикла; - производственное задание; - программа выбора длины «ступенек».		+	+	+
7.3	Интерфейс: русскоязычный, интуитивно понятный		+	+	+
7.4	Индикация: основные технологические параметры, оповещение об аварийных ситуациях и ошибках		+	+	+

*Гильотина, активного типа обеспечивает два положения нижнего ножа: рабочее и исходное. В рабочее положение нижний нож гильотины поднимается перед отрезкой готового профиля и возвращается в исходное положение при работе прокатного стана. Это позволяет исключить запретные длины готового профиля и производить металлочерепицу с длиной волны 350 и 400 мм.

Профиль металлочерепица Монтерей



** размер 400мм возможно выполнить только на гильотине входящей в состав линии комплектаций «Стандарт» и «Премиум»

Рис. 1 Чертеж профиля «Металлочерепица»

Ведомость покупных изделий

Комплекующие	Изготовитель
- Гидронасосы; - Управляющие устройства (распределители, регуляторы расхода, клапаны контроля давления); - Пропорциональная техника; - Предохранительные клапаны; - Уплотнительные элементы;	Гидрокомпоненты "DIPLOMATIC" (Италия)
- Цилиндры; - Распределители; - Блоки подготовки воздуха (фильтры, влагоотделители, маслораспылители, регуляторы давления); - Пневмошланги и соединения	Пневмокомпоненты "DIPLOMATIC" (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)

Комплект ЗИП

№ п/п	Наименование	Количество
1.	Комплект уплотнений гидроцилиндра плунжерного в составе:	1 Компл.
1.1	Грязесъёмник WR-030	8 шт.
1.2	Направляющая штока G4-30-35	16 шт.
1.3	Манжета UR-030-038-6.3	8 шт.
1.4	Кольцо резиновое 040-046-36-2-4 ГОСТ9833-73	8 шт.

Спецификация Оборудования

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Базовая	Стандарт	Премиум
			Кол-во	Кол-во	Кол-во
1	Линия для производства металлочерепицы «Монтерей» 21 клеть, в составе:	Комп.			
1.1	Разматыватель рулонного металла КР 7,5 модель РЗК 007	шт.	1	1	1
1.2	Прокатный стан	шт.	1	1	1
1.3	Термообработка профилирующих роликов	шт.	-	1	1
1.4	Защитные сдвижные шторы	шт.	-	1	1
1.5	Нож роликовый поперечный	шт.	-	1	1
1.6	Гидравлическая система	шт.	1	1	1
1.7	Пресс гидравлический	шт.	1	1	1
1.8	Гильотина гидравлическая	шт.	1	1	1
1.9	Стол приёмный	шт.	1	-	-
1.10	Стол транспортно-приёмный	шт.	-	1	1
1.11	Автоматическая система управления (АСУ)	шт.	1	1	1
1.12	Комплект ЗИП	Комп.	1	1	1
2	Монтажные и пуско-наладочные работы	ед.	1	1	1

Опции:

1.	Для Разматывателя рулонного металла КР 7,5 модели РЗК 007 и КР 10 модели РЗК 010
1.1	Пневматический прижимной модуль
1.2	Гидравлический прижимной модуль
1.3	Гидравлический разжим сегментов вала
1.4	Загрузочно-разгрузочная тележка с приводом на передвижение
1.5	Комплект для передвижения рельсы от 4,5 м + 4 колёсные опоры
2.	Разматыватель рулонного металла КР 10 модель РЗК 010
2.1	Доплата за Разматыватель рулонного металла КР 10 модель РЗК 010
3.	Для гильотины активного типа
3.1	Доплата за «3D рез гильотины»
4.	Доводчик листов с пневматическим приводом (интегрирован в СТП)

Гарантийное обслуживание: 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию.