Линия для производства профнастила С20 (МП20)

Линия для производства профнастила С20 (МП20), именуемая далее по тексту «Оборудование», предназначена для производства профнастила С20 (МП20) из листового металла с оцинкованным и с полимерным покрытием.

В зависимости от требований к техническим характеристикам и оснащению предлагаются различные варианты комплектации Оборудования.

Обрабатываемый материал:

– сталь 08 ПС (ХП), 08 Ю по ГОСТ 14918-80; прокат листовой по ГОСТ Р 52246-2004; марка проката 280 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;
– ширина листа – 1250 мм ±5мм;
– толщина листа – 0,37 мм…0,7 мм. (0,32 мм…0,7 мм - опция)

Технические характеристики

№ п/п	Характеристики	Ед. изм.	Параметры
1	Режим работы линии		автоматический / наладочный
2	Установленная мощность, не более	кВт	18
3	Скорость проката, не более	м/мин.	35
4	Напряжение питающей сети при частоте 50 Гц	В	380
5	Габариты (ДхШхВ), не более, (при выкате приёмной платформы вперёд)	мм	26000х2500х1600
6	Масса, не более	кг	6500
7	Количество обслуживающего персонала	чел.	1 – 2

Стандартная комплектация оборудования:

1. Разматыватель рулонного металла КР 7,5, модель РЗК 007;
2. Прокатный стан;
3. Гильотина;
4. Стол приёмный;
5. Автоматическая система управления (АСУ).

Техническое описание

№ пп	Наименование	Ед. изм.	Параметры
1. Разматыватель рулонного металла КР 7,5, модель РЗК 007			
1.1	Тип		консольный
1.2	Скорость подачи, не более (скорость подачи регулируется автоматикой)	м/мин.	35
1.3	Режим работы		наладочный/ автоматический
1.4	Установленная мощность (электродвигатель со встроенным электромагнитным тормозом)	кВт	5,5
1.5	Грузоподъемность, не более	кг	7500
1.6	Диапазон разжима сегментов вала (под рулон с внутренним диаметром 500 мм / 600 мм)	мм	480 – 620
1.7	Механизм разжима / зажима		механический (рукояткой)
2. Прокатный стан			
2.1	Количество клетей	шт.	**16 (21-опция)**
2.2	Установленная мощность	кВт	4+4
2.3	Материал оснастки		сталь 40Х / сталь 45 **(с термообработкой)**
2.4	Нож роликовый поперечный		механический
2.5	Узел смачивания листа (с переворотным механизмом, с регулировкой выбора	шт.	есть

	дозы жидкости под автоматическую подачу)		
2.6	Защитные сдвижные шторки: выполняют функцию защиты от попадания предметов и пыли в механизм ролформинга		есть
3. Гильотина			
3.1	Тип привода		электромеханический
3.2	Установленная мощность	кВт	3
3.3	Период резки	сек.	2
4. Стол приёмный			
4.1	Тип		штабелёр
4.2	Длина готового изделия	м	1 – 6
4.3	Установленная мощность	кВт	1,1
4.4	Нагрузка на платформу, не более	кг/пм	500
4.5	Направление выката платформы		**вперёд**, (вбок - опция)
4.6	Длина рельс платформы **вперёд** / вбок	м	**12** / 2
5. Автоматическая система управления (АСУ)			
5.1	Элементная база		Omron (Япония)
5.2	Управляемые параметры: скорость проката, количество-длина изделий; регулировка пауз технологического цикла; производственное задание		+
5.3	Интерфейс: русскоязычный, интуитивно понятный		+
5.4	Индикация: основные технологические параметры, оповещение об аварийных ситуациях и ошибках		+
5.5	Уведомление о межсервисных интервалах с перечнем необходимых работ по сервисному обслуживанию.		+
5.6	Система удаленного доступа к АСУ		**есть** после каждого реза в файл записывается строка, в которой: дата, время, режим работы, заданная длина, фактическая длина, порядковый номер для контроля целостности.

Профиль С20

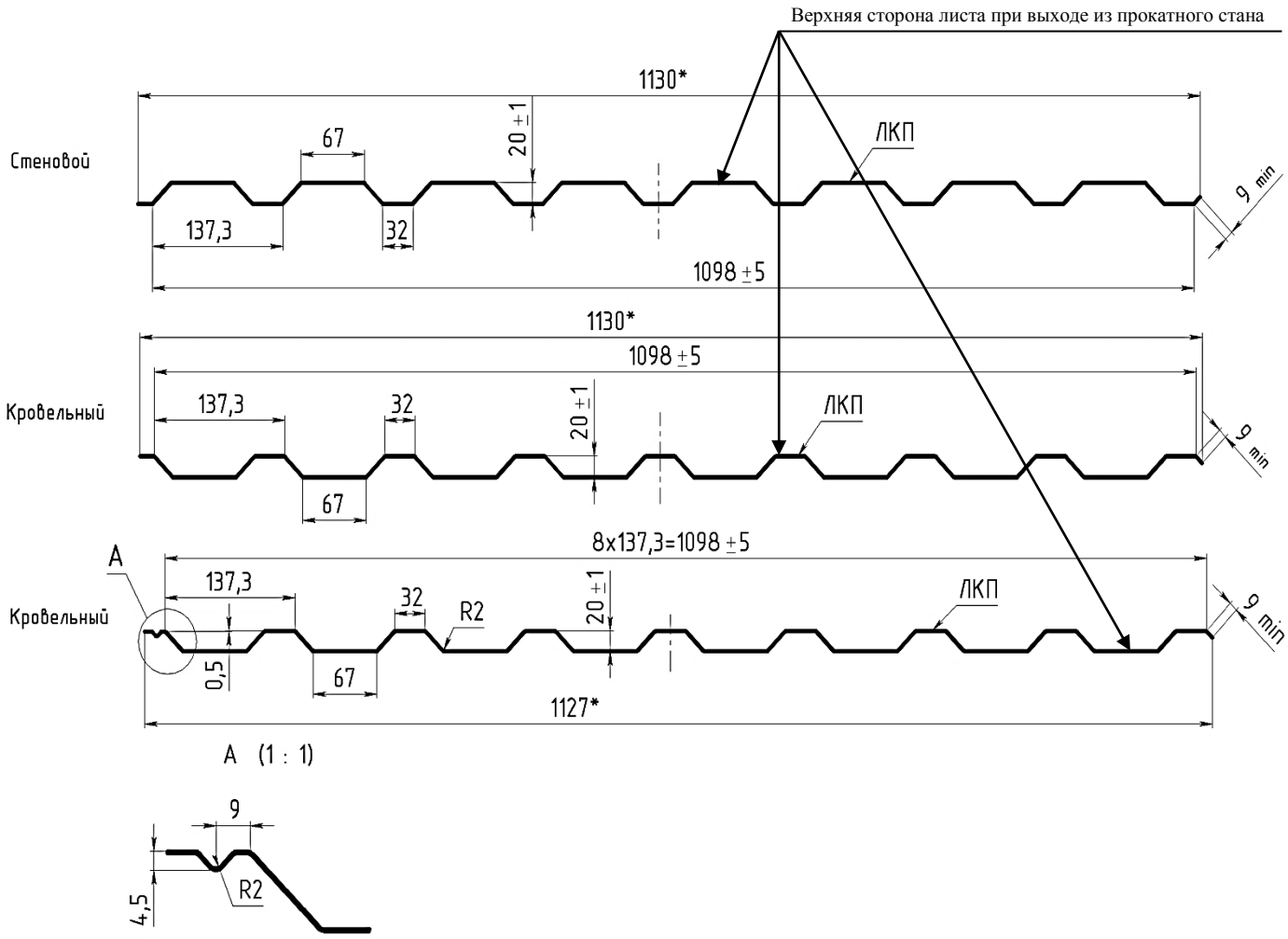


Рис. 1

Профиль МП20

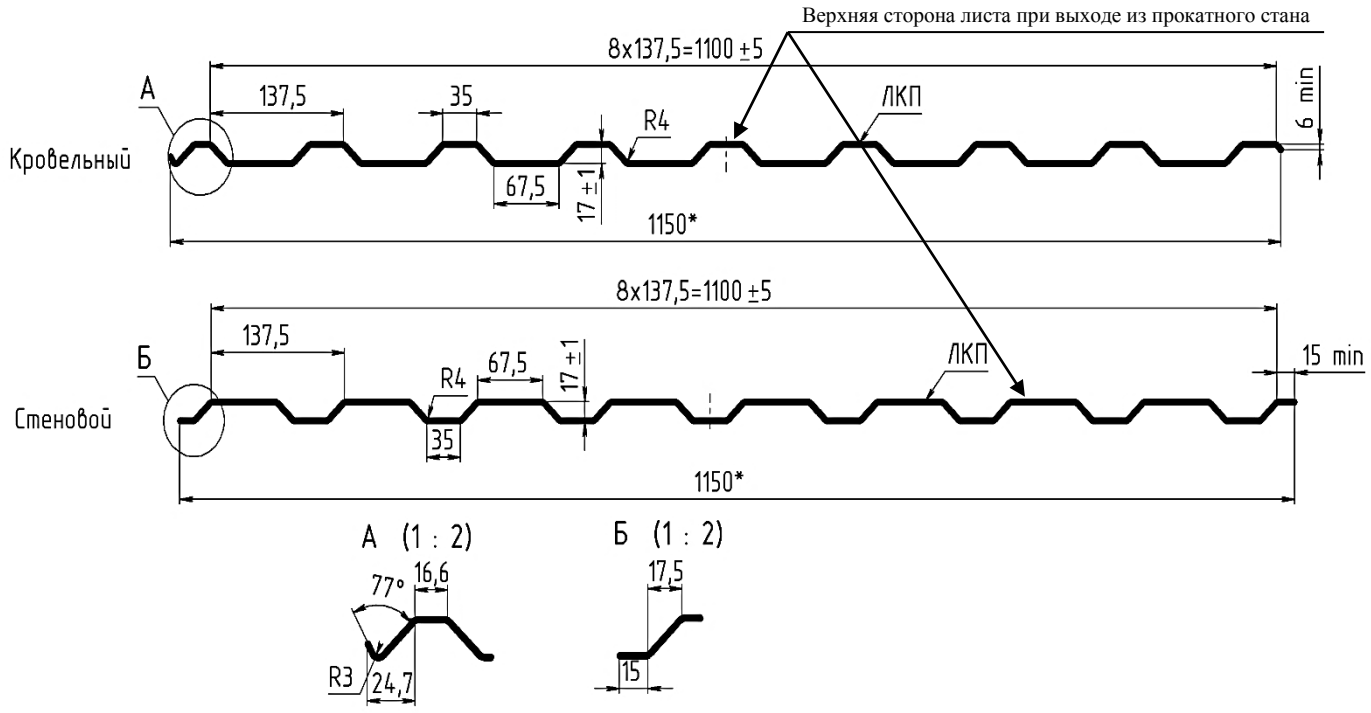


Рис. 2

Ведомость покупных изделий

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)

Спецификация Оборудования

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Кол-во
1	**Линия для производства профнастила С20(МП20)**, в составе:	**Комп.**	**1**
1.1	Разматыватель рулонного металла КР 7,5 модель РЗК 007	шт.	1
1.2	Прокатный стан	шт.	1
1.3	Гильотина	шт.	1
1.4	Стол транспортно-приёмный (штабелёр)	шт.	1
1.5	Автоматическая система управления (АСУ)	шт.	1
1.6	Монтажные и пуско-наладочные работы	ед.	1

Опции:

№пп	Наименование
1	Гидравлический разжим сегментов вала разматывателя
2	Загрузочно-разгрузочная тележка с приводом на передвижение
3	Комплект для передвижения разматывателя (рельсы от 4,5 м + 4 колёсные опоры)
4	Доплата за разматыватель рулонного металла КР 10 модель РЗК 010, с грузоподъемность 10 т.
5	Доплата за выкат платформы «Стола транспортно-приёмного» вбок
6	Доплата за электромеханический привод Ножа роликового поперечного
7	Доплата за прокатный стан с возможностью изготовления профнастила из металла с толщиной от 0,32 мм

ПРЕИМУЩЕСТВА ОБОРУДОВАНИЯ ПРОИЗВОДСТВА ГК «РУСКАНА ИНЖИНИРИНГ»

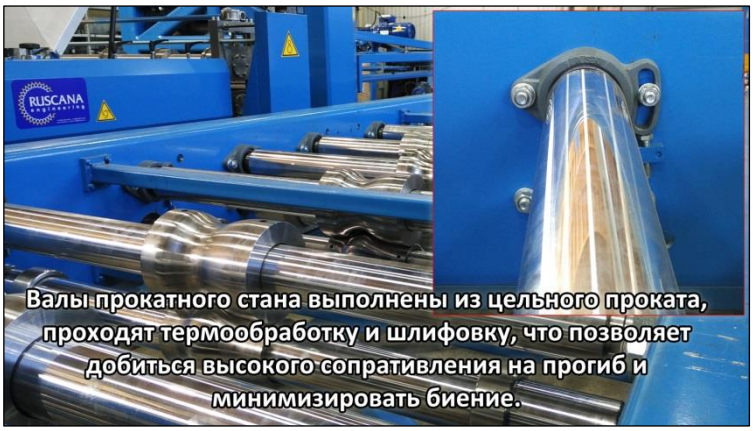
Консольный разматыватель обеспечивает быструю смену рулонов

Последовательный метод профилирования обеспечивает качественный прокат сырья разных поставщиков

Сферические, самоцентрирующиеся подшипниковые узлы "ASKUBAL" производства Германия

Гидроаппаратура "DUPLOMATIC" производства Италия

Объемная закалка профилирующих роликов (увеличивает ресурс в 50 раз)



Валы прокатного стана выполнены из цельного проката, проходят термообработку и шлифовку, что позволяет добиться высокого сопротивления на прогиб и минимизировать биение.

Электродвигатели "ABLE" производства Италия

Зона проката и приводные механизмы закрыты защитными кожухами, что обеспечивает безопастные условия труда и исключает прямое попадание туда пыли, влаги и посторонних предметов

Качественные комплектующие обеспечивают надёжность и безотказность оборудования