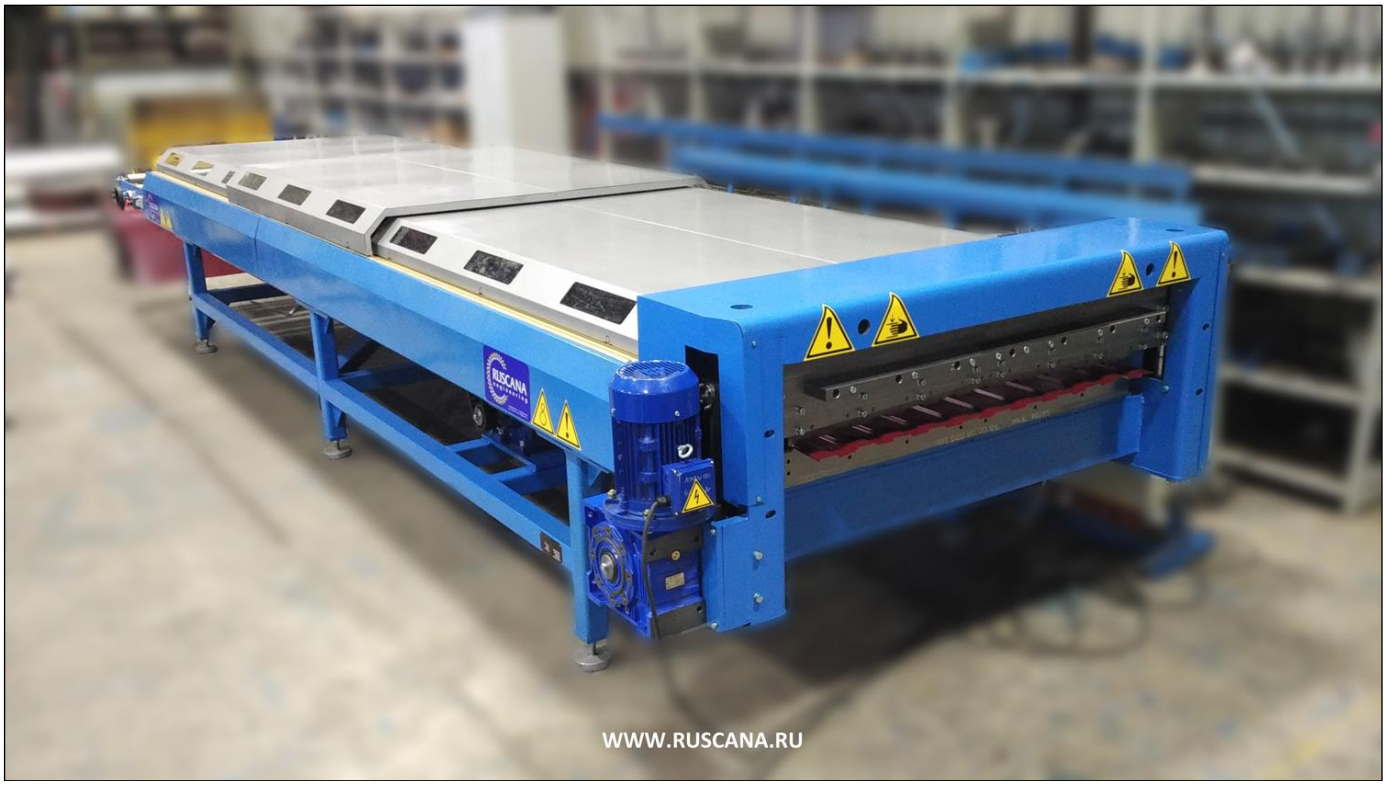
ГК «Рускана Инжиниринг»
Россия, 142143, Московская область,
г. Подольск, пос. Быково, ул. Центральная, д. 6
Тел.: 8 800 550-22-51, +7 (495) 660-16-25, 721-69-91
E-mail: info@ruscana.ru www.ruscana.ru
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОФИЛИРОВАНИЯ И РОСПУСКА ТОНКОЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА
ЕВРОПЕЙСКОЕ КАЧЕСТВО ПО РОССИЙСКИМ ЦЕНАМ

ПРИГЛАШАЕМ ПОСЕТИТЬ НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО В ЛЮБОЕ УДОБНОЕ ДЛЯ ВАС ВРЕМЯ

Линия для производства профнастила С8



Линия для производства профнастила С8, именуемая далее по тексту «Оборудование», предназначена для производства профнастила С8 из листового металла с оцинкованным и с полимерным покрытием.

Обрабатываемый материал:

– сталь 08пс (ХП), 08ю по ГОСТ 14918-80; прокат листовой по ГОСТ Р 52246-2016; марка проката 280 по ГОСТ Р 52246-2016; масса цинкового покрытия 100…275 г/м²; предел текучести 280…350 Н/мм²; полимерное покрытие по ГОСТ Р 52146-2003 (ГОСТ 34180-2017 действие с 01.06.2018);
– ширина листа – 1250 мм ±5мм;
– толщина листа – 0,37…0,7 мм. (0,32….0,7 мм - опция)

Технические характеристики

№ п/п	Характеристики	Ед. изм.	Параметры
1	Режим работы линии		автоматический / наладочный
2	Установленная мощность, не более	кВт	14 (18-опция)
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	24000x2500x1600
6	Масса, не более	кг	5500
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 комплектации

№ 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		автоматический / наладочный
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, (рулон с внутренним Ø 500 мм / 600 мм)	мм	480 – 620
1.7	Механизм разжима / зажима сегментов вала		механический (рукояткой)
2. Прокатный стан (ролформинг)			
2.1	Количество клетей	шт.	11 (18-опция)
2.2	Установленная мощность	кВт	4 (4+4-опция)
2.3	Скорость проката, не более	м/мин.	35
2.4	Материал оснастки		сталь 40Х / сталь 45 **(с термообработкой)**
2.5	Нож роликовый поперечный		механический
2.6	Узел смачивания листа (с переворотным механизмом, с регулировкой выбора дозы жидкости под автоматическую подачу)	шт.	есть
2.7	Защитные сдвижные шторки: выполняют функцию защиты от попадания предметов и пыли в механизм ролформинга		есть
2.8	*Указаны параметры прокатного стана в случае прокатки металла толщиной от 0,32 мм		
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	Установочная мощность	кВт	1,1
4.4	Нагрузка на платформу, не более	кг/пм	500
4.5	Направления 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)		есть
5.2	Управляемые параметры: количество-длина изделий; регулировка пауз технологического цикла; производственное задание		есть
5.3	Интерфейс: русскоязычный, интуитивно понятный		есть
5.4	Индикация: основные технологические параметры, оповещение об аварийных ситуациях и ошибках.		есть
5.5	Уведомление о межсервисных интервалах с перечнем необходимых работ по сервисному обслуживанию.		есть
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 С8

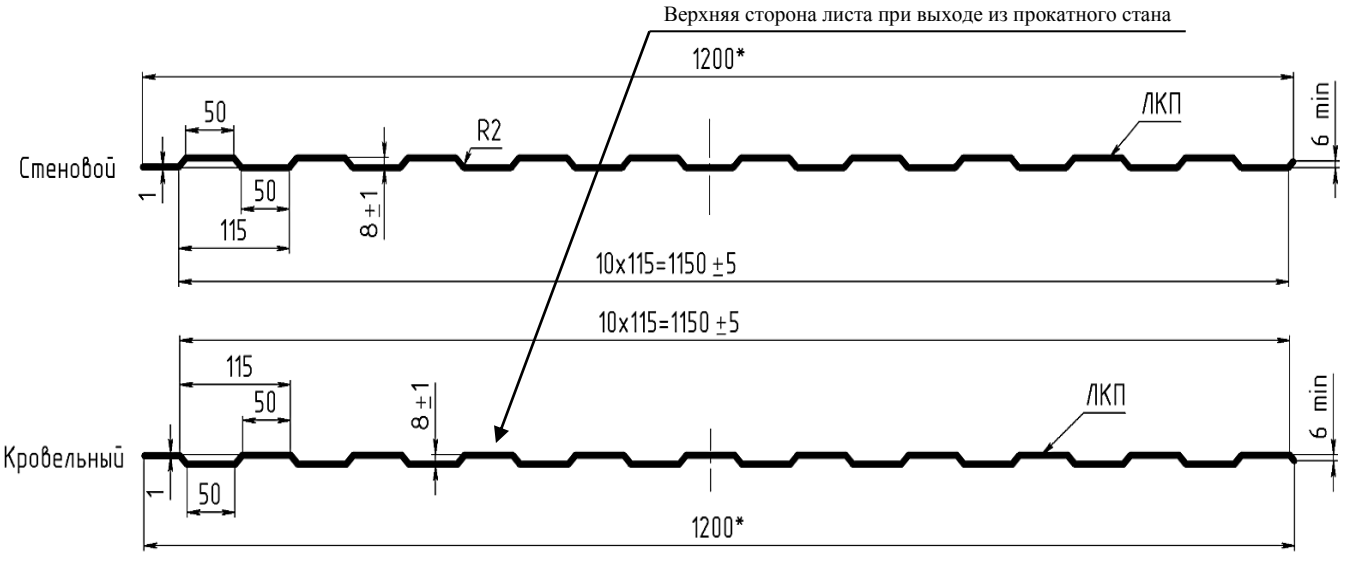


Рис. 1

Ведомость покупных изделий

Комплектующие	Изготовитель
- 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)

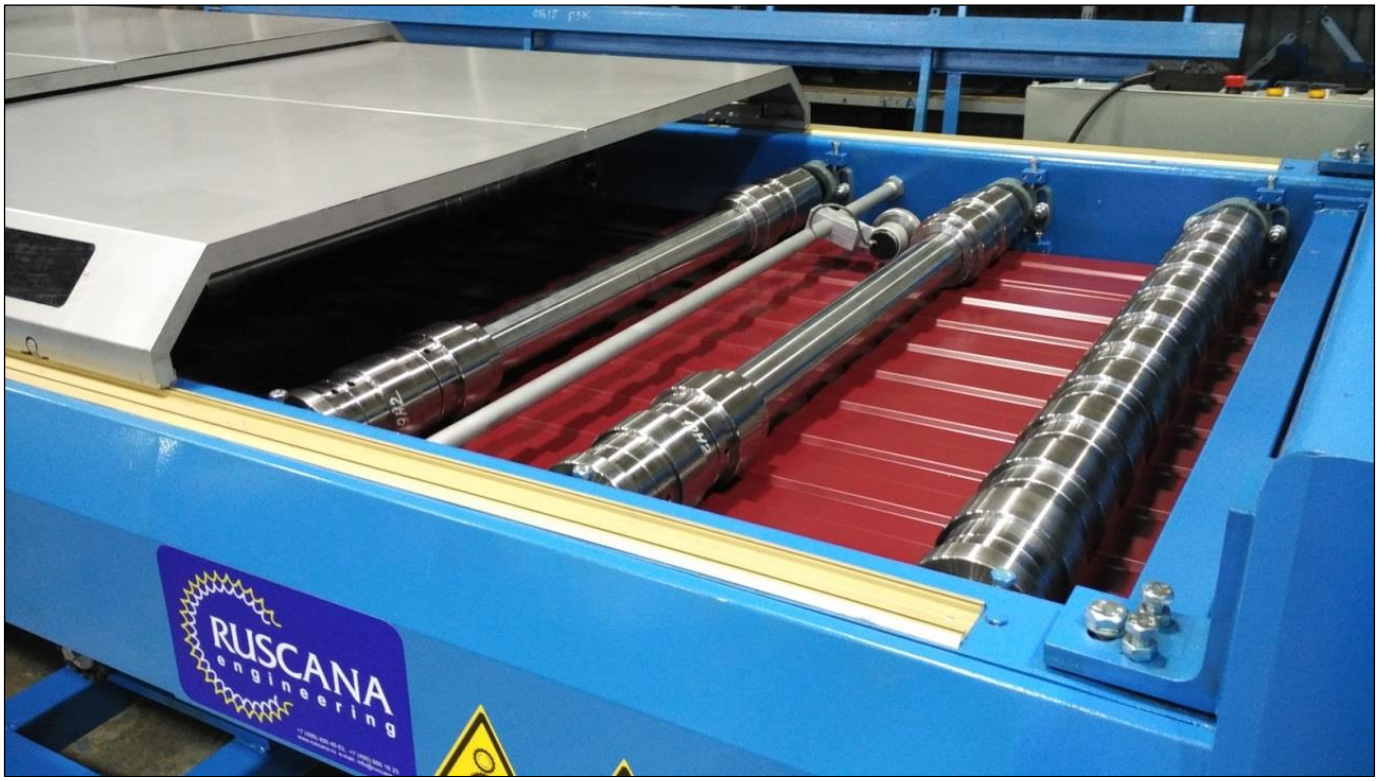
Спецификация Оборудования

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Кол-во
1	**Линия для производства профнастила С8**, в составе:	**Комп.**	**1**
1.1	Разматыватель рулонного металла КР7,5 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

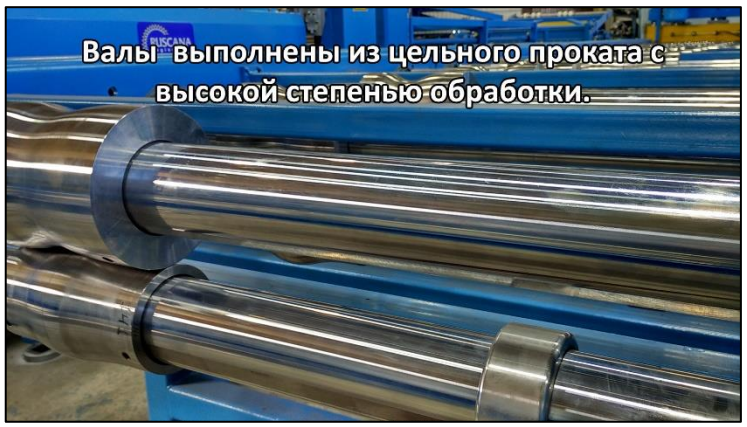
Опции:

№ 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»



Качественные комплектующие обеспечивают надёжность и безотказность оборудования!