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 С9



#### 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  $\pm 5$ мм;
- толщина листа 0,37 мм...0,7 мм.

#### Технические характеристики

№ п/п	Характеристики	Ед. изм.	Параметры «Стандарт»
1	Режим работы линии		ручной / автоматический
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	27000x2500x1600
6	Масса, не более	КГ	8400
7	Количество обслуживающего персонала	чел.	1 – 2

### Техническое описание

	азматыватель рулонного металла КР 7,5 пь РЗК 007	Ед. изм.	Параметры комплектации «Стандарт»	
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 с 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. П	рокатный стан			
2.1	Количество клетей	ШТ.	20	
2.2	Установленная мощность	кВт	4+4	
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)		опция	
2.7	Защитные сдвижные шторки: выполняют функцию защиты от попадания предметов и пыли в механизм ролформинга		есть	
2.8	Трос аварийной остановки по периметру прокатного стана		<u> </u>	
3. Г	ильотина			
3.1	Установленная мощность	кВт	3	
3.2	Период резки	сек.	2	
3.3	Тип привода		электромеханический	
<b>4.</b> C	тол транспортно-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	Направления выката платформы		вперёд, (вбок – <u>опция</u> )	
4.6	Длина рельс платформы вперёд / вбок		12 / 2	
5. A	втоматическая система управления (АСУ)			

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 С9

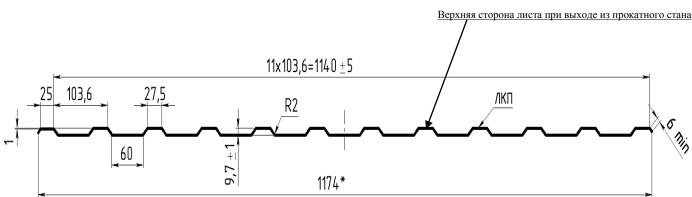


Рис. 1.

### 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)
<ul> <li>- Контроллеры;</li> <li>- Частотные преобразователи;</li> <li>- Импульсные датчики длины (N-кодеры);</li> <li>- Датчики (Индуктивные бесконтактные);</li> <li>- Панели управления;</li> <li>- Реле</li> </ul>	Компоненты промышленной автоматики "OMRON" (Япония)
- Подшипниковые опоры валов	"ASKUBAL" (Германия)



## Спецификация Оборудования

No	Наименование	Ед. изм.	Комплектация Оборудования
п/п			Стандарт
			Кол-во
1	Линия для производства профнастила С9, в составе:	Комп.	1
1.1	Разматыватель рулонного металла КР 7,5 модель РЗК 007	ШТ.	1
1.2	Прокатный стан	ШТ.	1
1.2.1	Нож роликовый поперечный механический	ШТ.	1
1.2.2	Термообработка профилирующих роликов	ед.	1
1.3	Гильотина электромеханическая	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:

1.	Для Разматывателя рулонного металла КР 7,5 модели РЗК 007 и КР 10 модели РЗК 010	
1.1	Гидравлический разжим сегментов вала	
1.2	Загрузочно-разгрузочная тележка с приводом на передвижение	
1.3	Комплект для передвижения (рельсы от 4,5 м + 4 колёсные опоры)	
2.	Разматыватель рулонного металла КР 10 модель РЗК 010 (г. п. 10 т.)	
2.1	Доплата за Разматыватель рулонного металла КР 10 модель РЗК 010 (под г. п. 10 т.)	
3.	Доплата за выкат платформы «Стола транспортно-приёмного» вбок	
4.	Доплата за электромеханический привод Ножа роликового поперечного	

### ПРЕИМУЩЕСТВА ОБОРУДОВАНИЯ ПРОИЗВОДСТВА ГК «РУСКАНА ИНЖИНИРИНГ»

















**Качественные комплектующие обеспечивают надёжность** и безотказность оборудования