



---

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОФИЛИРОВАНИЯ  
И РОСПУСКА ТОНКОЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

Россия, 142143, Московская область,  
г. Подольск, пос. Быково, ул. Центральная, д. 6  
тел.: +7 (495) 721-69-91, 660-16-25, 8-800-550-22-51  
E-mail: [info@ruscana.ru](mailto:info@ruscana.ru) web: [www.ruscana.ru](http://www.ruscana.ru)

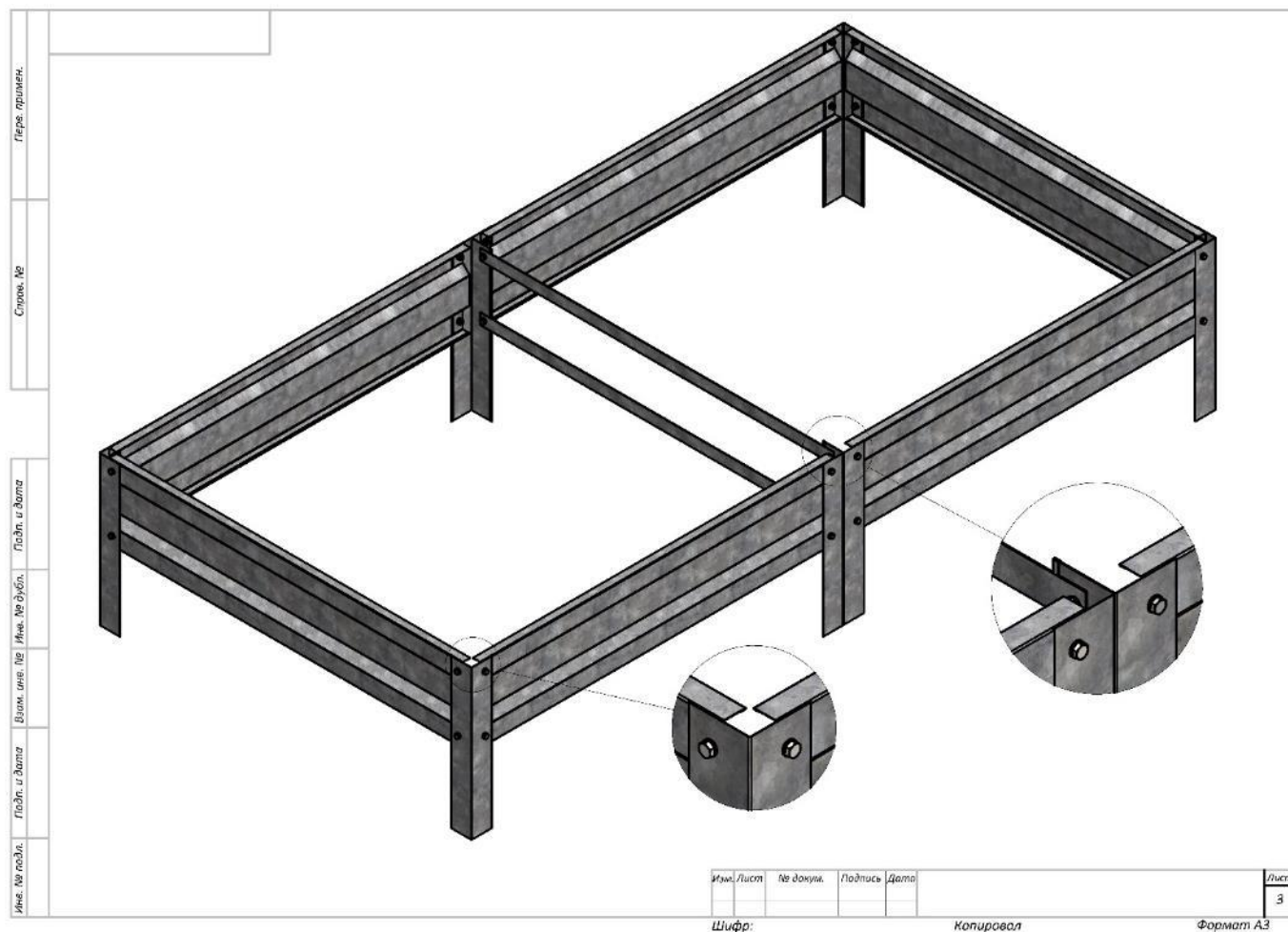
---



### **Коммерческое предложение**

Предлагаем Вам рассмотреть технико-коммерческое предложение на поставку **Комплекта оборудования для производства профилей системы «Грядка».**

Оборудование спроектировано и изготавливается под брендом «Рускана Инжиниринг».



**Комплект оборудования состоит из 3х линий:**

- Линия для производства профиля «Стенка завальцованная»
- Линии для производства профиля «Соединитель завальцованный»
- Линии для производства профиля «Уголок завальцованный»

## Линия для производства профиля «Стенка завальцованная»

### 1. Технические характеристики заготовки

Наименование материала заготовки: прокат стальной тонколистовой холоднокатаный.

#### 1.1 Параметры формы листовой заготовки:

- толщина – 0,4 мм ..... 0,6 мм;
- ширина – 265 мм

#### 1.2 Нормируемые механические свойства материала заготовки:

- предел текучести стальной основы – 280...350 Н/мм<sup>2</sup>;
- предел прочности стальной основы – не более 450 Н/мм<sup>2</sup>.

#### 1.3 Технические условия поставки материала заготовки:

- a) С металлическим покрытием - прокат марки 220...350 листовой горячеоцинкованный для холодного профилирования по ГОСТ 14918-20 с качеством цинкового покрытия не менее 275 г/м<sup>2</sup>.
- b) С защитно-декоративным лакокрасочным покрытием – прокат тонколистовой рулонный по ГОСТ 30246-16 для строительных конструкций;
- c) С полимерным покрытием – прокат стальной тонколистовой по ГОСТ 34180-17 общего назначения, в т.ч. для строительства, кроме автомобилестроения;

### Технические характеристики Оборудования

| № п/п | Условия и параметры работы Оборудования            | Значение  |
|-------|--|---|
| 1     | Режим работы линии                                 | Ручной / полуавтоматический                     |
| 2     | Установленная мощность, ориентировочно             | 12,4 кВт  |
| 3     | Скорость проката, не более                         | 20 м/мин  |
| 4     | Напряжение питающей сети при частоте 50 Гц ± 0,4Гц | 380 В   |
| 5     | Габариты (ДхШхВ), ориентировочно                   | 13200x2250x1450 мм<br>(включая опору роликовую) |
| 6     | Масса, ориентировочно                              | 4500 кг   |
| 7     | Количество операторов, ориентировочно              | 1 – 2 чел.                                      |

### Комплектация Оборудования

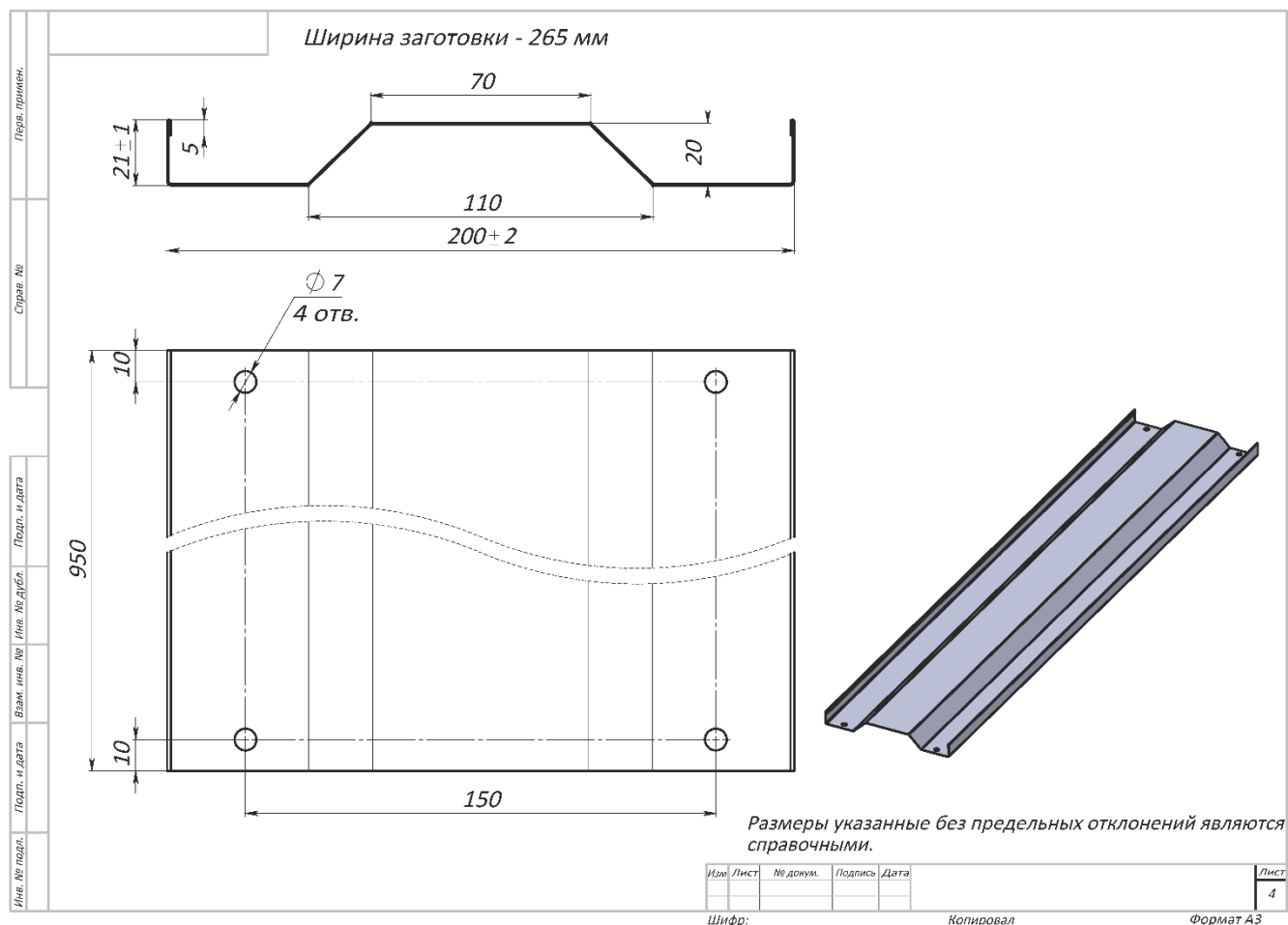
1. Разматыватель рулонного металла КРЗ;
2. Прокатный стан;
- 2.1. Гильотина электромеханическая интегрирована в прокатный стан;
4. Опора роликовая (3 шт.);
5. Автоматическая система управления (АСУ);

**Техническое описание комплектности:**

| <b>1. Разматыватель рулонного металла</b>                    |  |   |
|--|--|---|
| 1.1  | Тип  | консольный  |
| 1.2  | Скорость подачи, не более                    | 20 м/мин (скорость подачи регулируется автоматикой)           |
| 1.3  | Режим работы                                 | автоматический, ручной, реверс                                |
| 1.4  | Установленная мощность, не более             | 2,2 кВт   |
| 1.5  | Грузоподъемность, не более                   | 3000 кг   |
| 1.6  | Диапазон разжима сегментов вала              | 485 мм...620 мм<br>(рулон с внутр. d 500 мм/600 мм)           |
| 1.7  | Механизм разжима/зажима                      | механический (рукояткой)                                      |
| <b>2. Прокатный стан</b>                                     |  |   |
| 2.1  | Регулируемая сторона заходного блока в линии | правая сторона, по ходу движения металла                      |
| 2.2  | Установленная мощность, не более             | 4 кВт   |
| 2.3  | Скорость проката, не более                   | 20 м/мин  |
| 2.4  | Количество клетей, не более                  | 14  |
| 2.5  | Материал роликов                             | сталь с термообработкой                                       |
| 2.6  | Способ крепления прокатных роликов на валу   | на шпонке через разделительные втулки или на стопорных винтах |
| 2.9  | Модуль пробивки круглого отверстия           | 2 шт.   |
| 2.9.1  | Тип привода                                  | Гидравлический или электромеханический                        |
| 2.9.2  | Мощность, не более                           | 2,2 кВт   |
| 2.10   | Нож поперечный                               | механический, роликовый                                       |
| 2.11   | Трос аварийной остановки                     | есть  |
| 2.12   | Устройство смачивания револьверного типа     | есть  |
| <b>2.2 Гильотина (интегрирована в раму прокатного стана)</b> |  |   |
| 2.2.1  | Тип привода                                  | электромеханическая   |
| 2.2.2  | Установленная мощность, не более             | 4 кВт (с тормозом)  |
| 2.2.3  | Период резки                                 | 2 сек.  |
| <b>3. Опора роликовая</b>                                    |  |   |
| 3.1  | Тип  | одиночный ролик на 3-х опорной конструкции                    |
| 3.2  | Грузоподъемность                             | 100 кг  |
| 3.3  | Регулировка по высоте                        | 600 - 850 мм  |
| 3.4  | Размер ролика, не более                      | Ø52 x 320 мм  |

| 4. Автоматическая система управления (АСУ) |                       |   |
|--|-----------------------|---|
| 4.1  | Элементная база       | Omron (Япония) или аналоги  |
| 4.2  | Управляемые параметры | скорость проката, количество-длина изделий, регулировка пауз технологического цикла, производственное задание |
| 4.3  | Интерфейс             | русскоязычный, интуитивно понятный  |
| 4.4  | Индикация             | основные технологические параметры, оповещение об аварийных ситуациях и ошибках                               |

### Чертеж профиля «Стенка завальцованная»



**Линия для производства профиля «Соединитель завальцованный»**

**1. Технические характеристики заготовки**

Наименование материала заготовки: прокат стальной тонколистовой холоднокатаный.

**1.1 Параметры формы листовой заготовки:**

- толщина – 0,6 мм;
- ширина – 60 мм

**1.2 Нормируемые механические свойства материала заготовки:**

- предел текучести стальной основы – 280...350 Н/мм<sup>2</sup>;
- предел прочности стальной основы – не более 450 Н/мм<sup>2</sup>.

**1.3 Технические условия поставки материала заготовки:**

- a) С металлическим покрытием - прокат марки 220...350 листовой горячеоцинкованный для холодного профилирования по ГОСТ 14918-20 с качеством цинкового покрытия не менее 275 г/м<sup>2</sup>.
- b) С защитно-декоративным лакокрасочным покрытием – прокат тонколистовой рулонный по ГОСТ 30246-16 для строительных конструкций;
- c) С полимерным покрытием – прокат стальной тонколистовой по ГОСТ 34180-17 общего назначения, в т.ч. для строительства, кроме автомобилестроения;

**Технические характеристики Оборудования**

| № п/п | Условия и параметры работы Оборудования            | Значение                    |
|-------|--|-----------------------------|
| 1     | Режим работы линии                                 | Ручной / полуавтоматический |
| 2     | Установленная мощность, ориентировочно             | 10,2 кВт                    |
| 3     | Скорость проката, не более                         | 20 м/мин                    |
| 4     | Напряжение питающей сети при частоте 50 Гц ± 0,4Гц | 380 В                       |
| 5     | Габариты (ДхШхВ), ориентировочно                   | 10000х2000х1600 мм          |
| 6     | Масса, ориентировочно                              | 3000кг                      |
| 7     | Количество операторов, ориентировочно              | 1 – 2 чел.                  |

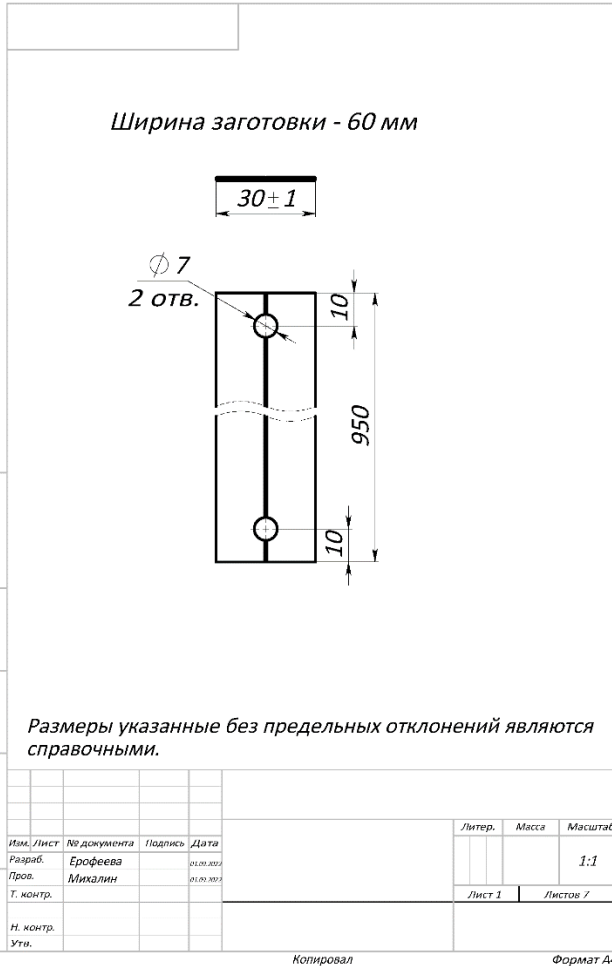
**Комплектация Оборудования**

1. Прокатный стан;
  - 1.1. Гильотина электромеханическая интегрирована в прокатный стан;
2. Автоматическая система управления (АСУ);

**Техническое описание комплектности:**

| <b>1. Прокатный стан</b>                                      |  |   |
|---|--|---|
| 1.1   | Регулируемая сторона заходного блока в линии | правая сторона, по ходу движения металла  |
| 1.2   | Установленная мощность, не более             | 4 кВт   |
| 1.3   | Скорость проката, не более                   | 20 м/мин  |
| 1.4   | Количество клетей, не более                  | 8   |
| 1.5   | Материал роликов                             | сталь с термообработкой   |
| 1.6   | Способ крепления прокатных роликов на валу   | на шпонке через разделительные втулки или на стопорных винтах   |
| 1.9   | Модуль пробивки круглого отверстия           | 1 шт.   |
| 1.9.1.  | Тип привода                                  | Гидравлический или электромеханический  |
| 1.9.2.  | Мощность, не более                           | 2,2 кВт   |
| 1.10  | Нож поперечный                               | механический, роликовый   |
| 1.11  | Трос аварийной остановки                     | есть  |
| 1.12  | Устройство смачивания револьверного типа     | есть  |
| <b>1. 2 Гильотина (интегрирована в раму прокатного стана)</b> |  |   |
| 1.2.1   | Тип привода                                  | электромеханическая   |
| 1.2.2   | Установленная мощность, не более             | 4 кВт (с тормозом)  |
| 1.2.3   | Период резки                                 | 2 сек.  |
| <b>2. Автоматическая система управления (АСУ)</b>             |  |   |
| 2.1   | Элементная база                              | Omron (Япония) или аналоги  |
| 2.2   | Управляемые параметры                        | скорость проката, количество-длина изделий, регулировка пауз технологического цикла, производственное задание |
| 2.3   | Интерфейс                                    | русскоязычный, интуитивно понятный  |
| 2.4   | Индикация                                    | основные технологические параметры, оповещение об аварийных ситуациях и ошибках                               |

### Чертеж профиля «Соединитель завальцованный»





## Линия для производства профиля Уголок завальцованный

### 1. Технические характеристики заготовки

Наименование материала заготовки: прокат стальной тонколистовой холоднокатаный.

#### 1.1 Параметры формы листовой заготовки:

- толщина – 0,4 мм ..... 0,6 мм;
- ширина – 120

#### 1.2 Нормируемые механические свойства материала заготовки:

- предел текучести стальной основы – 280...350 Н/мм<sup>2</sup>;
- предел прочности стальной основы – не более 450 Н/мм<sup>2</sup>.

#### 1.3 Технические условия поставки материала заготовки:

- a) С металлическим покрытием - прокат марки 220...350 листовой горячеоцинкованный для холодного профилирования по ГОСТ 14918-20 с качеством цинкового покрытия не менее 275 г/м<sup>2</sup>.
- b) С защитно-декоративным лакокрасочным покрытием – прокат тонколистовой рулонный по ГОСТ 30246-16 для строительных конструкций;
- c) С полимерным покрытием – прокат стальной тонколистовой по ГОСТ 34180-17 общего назначения, в т.ч. для строительства, кроме автомобилестроения;

### Технические характеристики Оборудования

| № п/п | Условия и параметры работы Оборудования            | Значение                                      |
|-------|--|---|
| 1     | Режим работы линии                                 | Ручной / полуавтоматический                   |
| 2     | Установленная мощность, ориентировочно             | 12,4 кВт                                      |
| 3     | Скорость проката, не более                         | 20 м/мин                                      |
| 4     | Напряжение питающей сети при частоте 50 Гц ± 0,4Гц | 380 В   |
| 5     | Габариты (ДхШхВ), ориентировочно                   | 11500х2000х1600 мм<br>(включая опору роликую) |
| 6     | Масса, ориентировочно                              | 3500 кг                                       |
| 7     | Количество операторов, ориентировочно              | 1 – 2 чел.                                    |

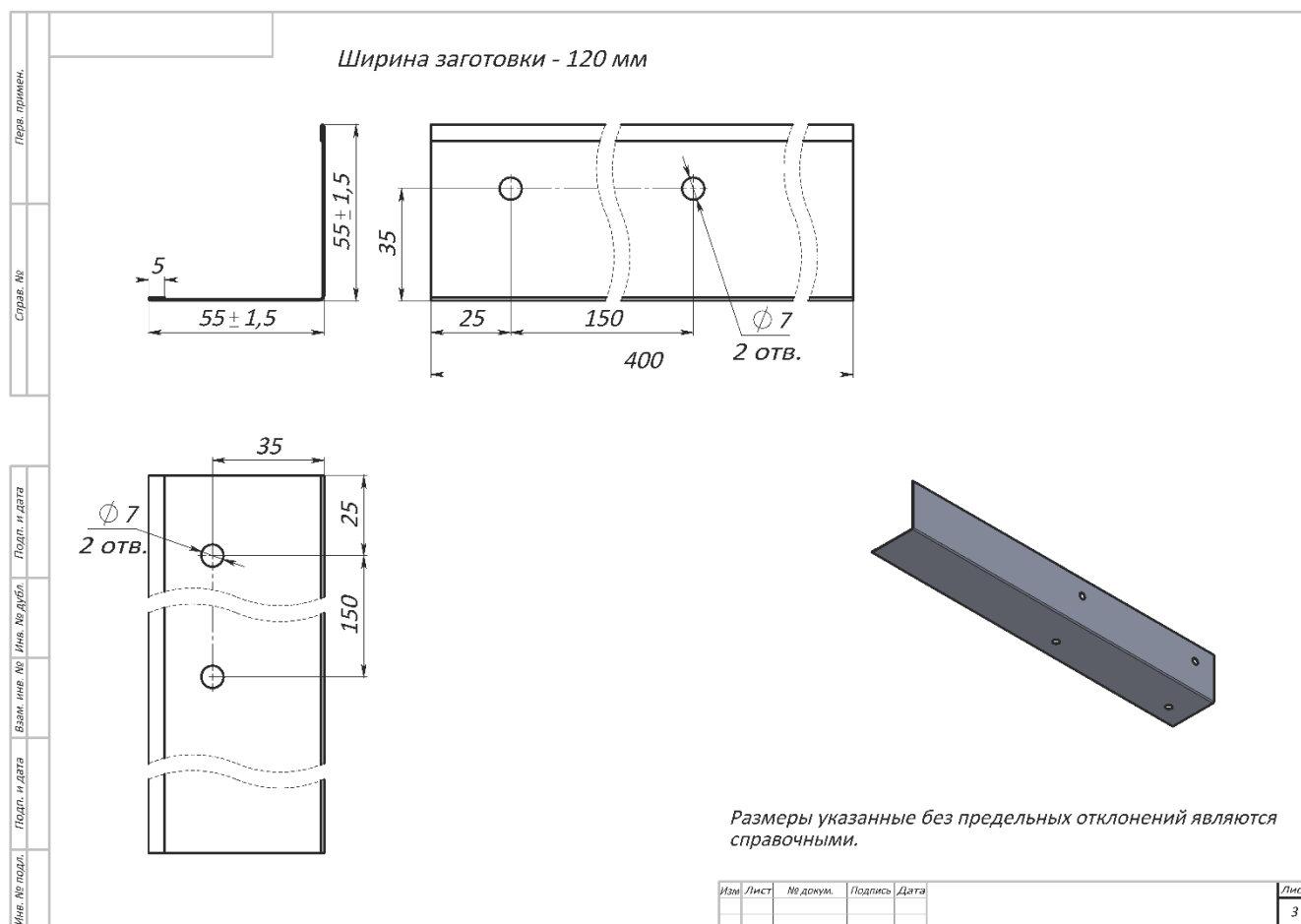
### Комплектация Оборудования

1. Разматыватель рулонного металла КР1;
2. Прокатный стан;
- 2.1. Гильотина электромеханическая интегрирована в прокатный стан;
3. Автоматическая система управления (АСУ);

**Техническое описание комплектности:**

| <b>1. Разматыватель рулонного металла</b>                    |   |   |
|--|---|---|
| 1.1  | Тип   | консольный  |
| 1.2  | Скорость подачи, не более                                   | 20 м/мин (скорость подачи регулируется автоматикой)           |
| 1.3  | Режим работы  | автоматический, ручной, реверс                                |
| 1.4  | Установленная мощность, не более                            | 2,2 кВт   |
| 1.5  | Грузоподъемность, не более                                  | 2000 кг   |
| 1.6  | Диапазон разжима сегментов вала                             | 485 мм...620 мм<br>(рулон с внутр. d 500 мм/600 мм)           |
| 1.7  | Механизм разжима/зажима                                     | механический (рукояткой)                                      |
| 1.8  | Комплект для передвижения (4-х колесная опора и рельсы 2 м) | есть  |
| <b>2. Прокатный стан</b>                                     |   |   |
| 2.1  | Регулируемая сторона заходного блока в линии                | правая сторона, по ходу движения металла                      |
| 2.2  | Установленная мощность, не более                            | 4 кВт   |
| 2.3  | Скорость проката, не более                                  | 20 м/мин  |
| 2.4  | Количество клетей, не более                                 | 12  |
| 2.5  | Материал роликов  | сталь с термообработкой                                       |
| 2.6  | Способ крепления прокатных роликов на валу                  | на шпонке через разделительные втулки или на стопорных винтах |
| 2.9  | Модуль пробивки круглого отверстия                          | 2 шт.   |
| 2.9.1  | Тип привода   | Гидравлический или электромеханический                        |
| 2.9.2.   | Мощность, не более  | 2,2 кВт   |
| 2.10   | Нож поперечный  | механический, роликовый                                       |
| 2.11   | Трос аварийной остановки                                    | есть  |
| 2.12   | Устройство смачивания револьверного типа                    | есть  |
| <b>2.2 Гильотина (интегрирована в раму прокатного стана)</b> |   |   |
| 2.2.1  | Тип привода   | электромеханическая   |
| 2.2.2  | Установленная мощность, не более                            | 3 кВт (с тормозом)  |

|   |                       |   |
|---|-----------------------|---|
| 2.2.3   | Период резки          | 2 сек.  |
| <b>3. Автоматическая система управления (АСУ)</b> |                       |   |
| 3.1   | Элементная база       | Omron (Япония) или аналоги  |
| 3.2   | Управляемые параметры | скорость проката, количество-длина изделий, регулировка пауз технологического цикла, производственное задание |
| 3.3   | Интерфейс             | русскоязычный, интуитивно понятный  |
| 3.4   | Индикация             | основные технологические параметры, оповещение об аварийных ситуациях и ошибках                               |



**Техническая документация**

2.В комплект технической документации входит:

- 2.1. Руководство по эксплуатации Оборудования;
- 2.2. Спецификацию покупных деталей и узлов.
- 2.3. Перечень расходных и быстроизнашивающихся частей.
- 2.4. Электрическая схема принципиальная.
- 2.5. Гидравлическая схема (при наличии).
- 2.6 Пневматическая схема (при наличии).

**Перечень покупных изделий**

| Комплектующие   | Изготовитель   |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Гидронасосы;</li> <li>- Управляющие устройства (распределители, регуляторы расхода, клапаны контроля давления);</li> <li>- Пропорциональная техника;</li> <li>- Предохранительные клапаны; Уплотнительные элементы;</li> </ul> | Гидрокомпоненты (Италия) или аналоги                 |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Цилиндры;</li> <li>- Распределители;</li> <li>- Блоки подготовки воздуха (фильтры, влагоотделители, маслораспылители, регуляторы давления);</li> <li>- Пневмошланги и соединения</li> </ul>                                    | Пневмокомпоненты (Италия) или аналоги                |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Контроллеры;</li> <li>- Частотные преобразователи;</li> <li>- Импульсные датчики длины (N-кодеры);</li> <li>- Датчики (Индуктивные бесконтактные);</li> <li>- Панели управления; - Реле</li> </ul>                             | Компоненты промышленной автоматики Delta или аналоги |

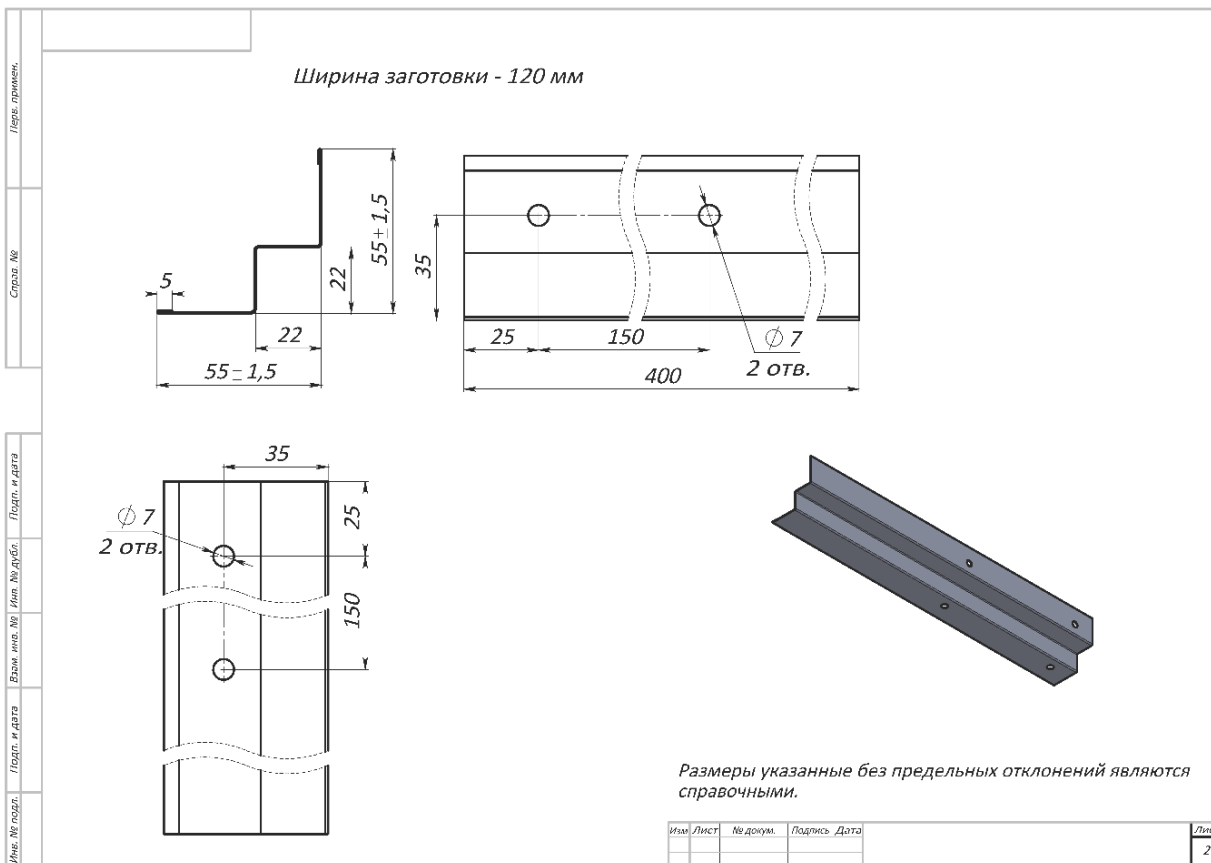
**Спецификация Оборудования**

| № п/п | Наименование   | Кол-во | Ед. изм.     |
|-------|--|--------|--------------|
| 1     | <b>Комплекта оборудования для производства профилей системы «Грядка», в составе:</b> | 1      | <b>Комп.</b> |
| 1.1   | Линия для производства профиля «Стенка завальцованная»                               | 1      | шт.          |
| 1.2   | Линии для производства профиля «Соединитель завальцованный»                          | 1      | шт.          |
| 1.3   | Линии для производства профиля «Уголок завальцованный»                               | 1      | шт.          |

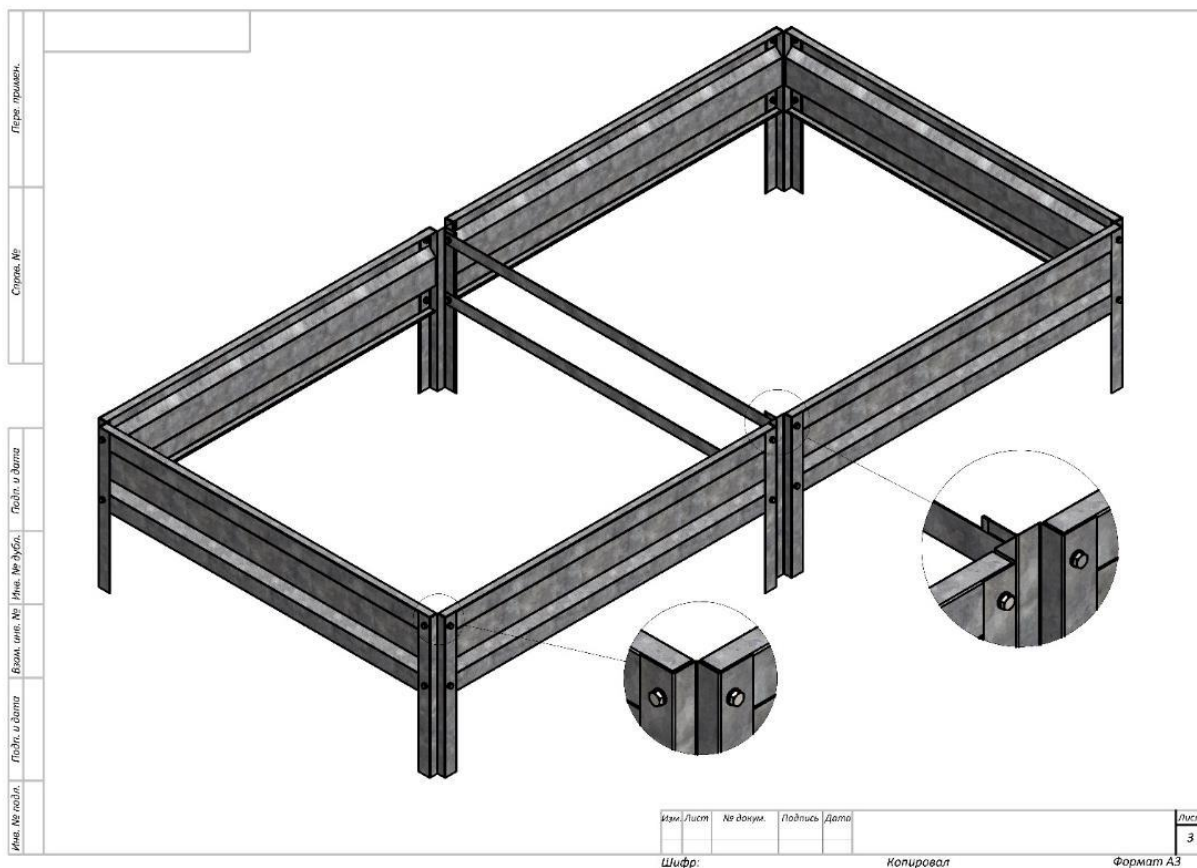
**Опции:**

|   |
|---|
| Доплата за «W образный уголок завальцованный» |
|---|

### Чертеж профиля «W образного уголка завальцованного»



|                |              |              |               |             |
|----------------|--------------|--------------|---------------|-------------|
| Имя, № знака   | Подп. и дата | Взам. инв. № | Исп. № докум. | Лист и дата |
|                |              |              |               |             |
| Страна, №      |              |              |               |             |
|                |              |              |               |             |
| Лист и примеч. |              |              |               |             |
|                |              |              |               |             |



**Опции:**

Модуль перфорации Софлит для профиля «Стенка завальцованная»

