

Технико-коммерческое предложение

Предлагаем Вам рассмотреть коммерческое предложение на поставку комплекта оборудования для производства элементов каркаса заборных систем из тонколистового металла. Оборудование спроектировано и изготавливается Группой компаний «Рускана Инжиниринг».

Линия для производства профиля «Столб 80x60x1,5»



Рис. 1. Общий вид Оборудования

Линия для производства профиля «Столб 80x60x1,5», именуемая далее по тексту «Оборудование», предназначена для изготовления профиля «Столб 80x60x1,5». Профиль используется в системе ограждений при устройстве заборов. Чертеж профиля указан на рис. 1.

Параметры обрабатываемого материала:

- сталь оцинкованная для холодного проката с массой цинкового покрытия 100-275г/кв. м: ГОСТ 14918-80 марки стали 08ПС (ХП), 08Ю; ГОСТ Р 52246-2004 марки стали 08ПС (ХП), 08Ю; 08 ПС по ГОСТ 30246-94; предел текучести 280...320 Н/мм²;

- ширина листа, ориентировочно – 300 мм;

- толщина листа – 1,2 мм...1,5 мм;

Габариты (ДхШхВ) – 16000х1350х1700 мм (без учета приемного стола)

Установленная мощность – 31,5 кВт.

Масса – 9000 кг (без учета приемного стола)

Сеть 380 В

Режим работы – наладочный / автоматический.

Скорость проката, не более – 12 м.п./мин.

Численность персонала – 1 - 2 человека.

Комплектация:

1. Разматыватель рулонного металла КРЗ

- прижимной модуль пневматический

2. Предварительный вырубной модуль

3. Прокатный стан

4. Гидравлическая система

5. Гильотина

6. Стол приёмный

7. Автоматическая система управления

Техническое описание Оборудования:

1. Разматыватель рулонного металла КРЗ		
1.1	Тип	консольный
1.2	Скорость подачи, не более	20 м.п./мин.
1.3	Ширина рулона, не более	630 мм
1.4	Установленная мощность	2,2 кВт (с тормозом)
1.5	Грузоподъемность, не более	3000 кг
1.6	Диапазон разжима сегментов вала	450 мм...620 мм
1.7	Механизм разжима/зажима сегментов вала	механический (рукояткой)
1.8	Прижимной модуль	пневматический
2. Предварительный вырубной модуль (интегрирован в прокатный стан)		
2.1	Предварительный выруб металла в заготовке для дальнейшей стабильной работы гильотины	
2.2	Тип привода	гидравлический
2.3	Устройство смачивания	опция
3. Прокатный стан		
3.1	Количество клетей	23
3.2	Материал оснастки	сталь 9ХС/40ХН2МА (с термообработкой)
3.3	Скорость проката	12 м/мин
3.4	Защитные сдвижные шторки	есть
3.5	Стол для сварки штрипс	с ручной гильотиной
3.6	Установленная мощность	5,5кВт+5,5 кВт+5,5кВт
3.7	Габариты (ДхШхВ)	13000х1300х1700 мм
3.8	Масса	8000 кг
4. Гидравлическая система		

4.1	Объем резервуара	150 л
4.2	Рабочее давление в системе	10 МПа
4.3	Установленная мощность	11 кВт
5. Гильотина (интегрирована в прокатный стан)		
5.1	Тип привода	гидравлический
5.2	Период резки	2 с
6. Стол приёмный		
6.1	Тип	накопительный
6.2	Габариты (ДхШхВ), не более	4200х1100х1300 мм
6.3	Длина изделия	1 м...4 м
6.4	Тип привода	электромеханический
6.5	Масса, не более	300 кг
6.6	Установленная мощность, не более	1,5 кВт
7. Автоматическая система управления		
7.1	Элементная база	Omron (Япония)
7.2	Управляемые параметры	номер задания, количество-длина изделий, регулировка пауз технологического цикла, производственное задание
7.3	Интерфейс	русскоязычный, интуитивно понятный
7.4	Индикация	основные технологические параметры, оповещение об аварийных ситуациях и ошибках

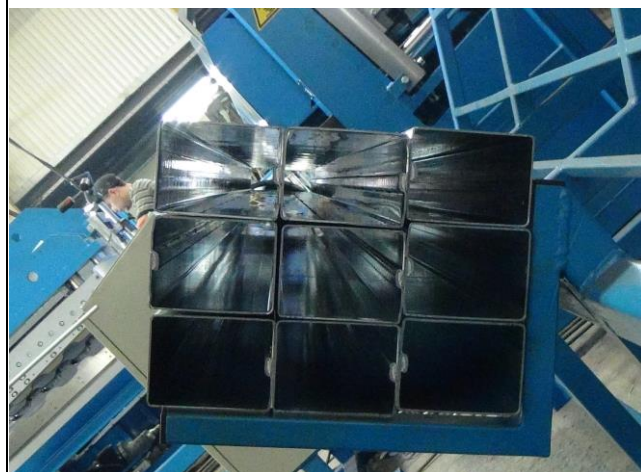
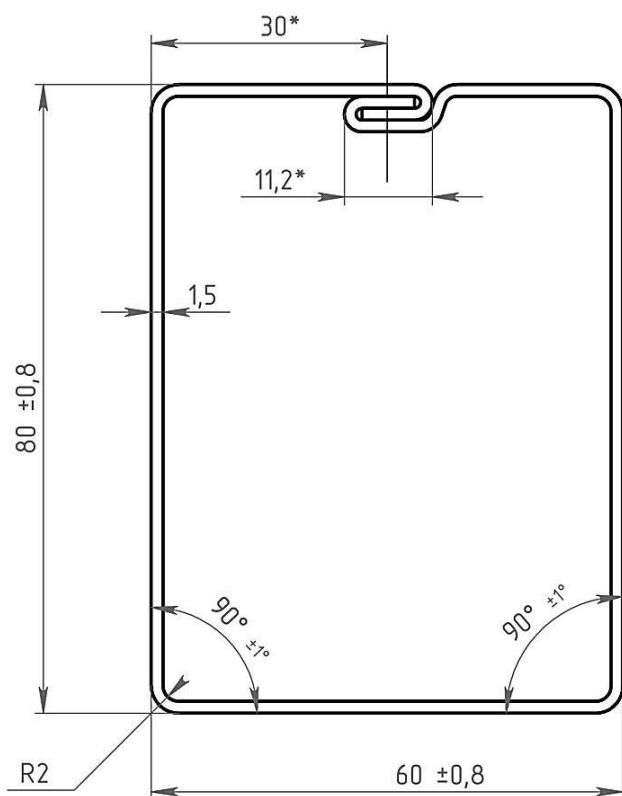


Рис. 2. Профиль «Столб 80х60х1,5»

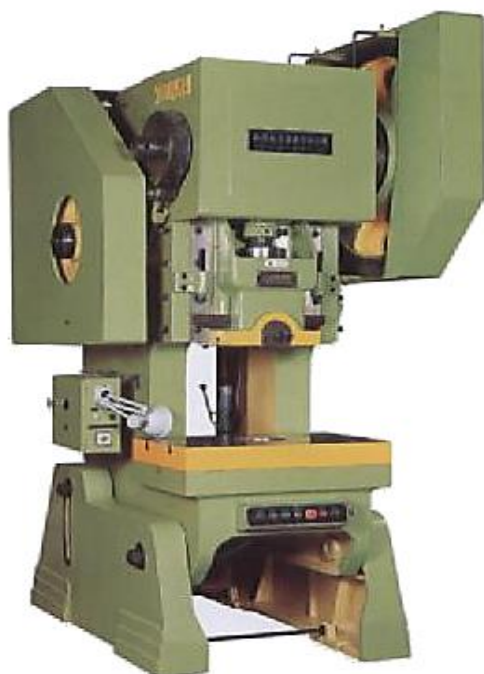


Рис. 3. Однокривошипные прессы простого действия, модель J23-25D, J23-40D, J23-63D, J23-80D. (опция)

Производство соединительного кронштейна

Изготовление соединительного кронштейна осуществляется в два этапа: вначале на штампе №1 вырубается заготовка соединительного кронштейна, вторым шагом изготавливается деталь соединительного кронштейна на штампе №2. Штампы устанавливаются на кривошипный пресс, усилием 60 тонн.

Штамп № 1

Выруб контура, заготовка полоса, штрипс.

Режим работы – ручной, размер штампа ориентировочно 250х450х300мм.

Деталь в один удар на полосе.

Материал формообразующих – Х12МФ.

Съёмник по желанию: резина, полиуретан, пружины.

Усилие, ориентировочно – 60 тонн.

Ресурс при правильной работе – 1 000 000 штук и более.

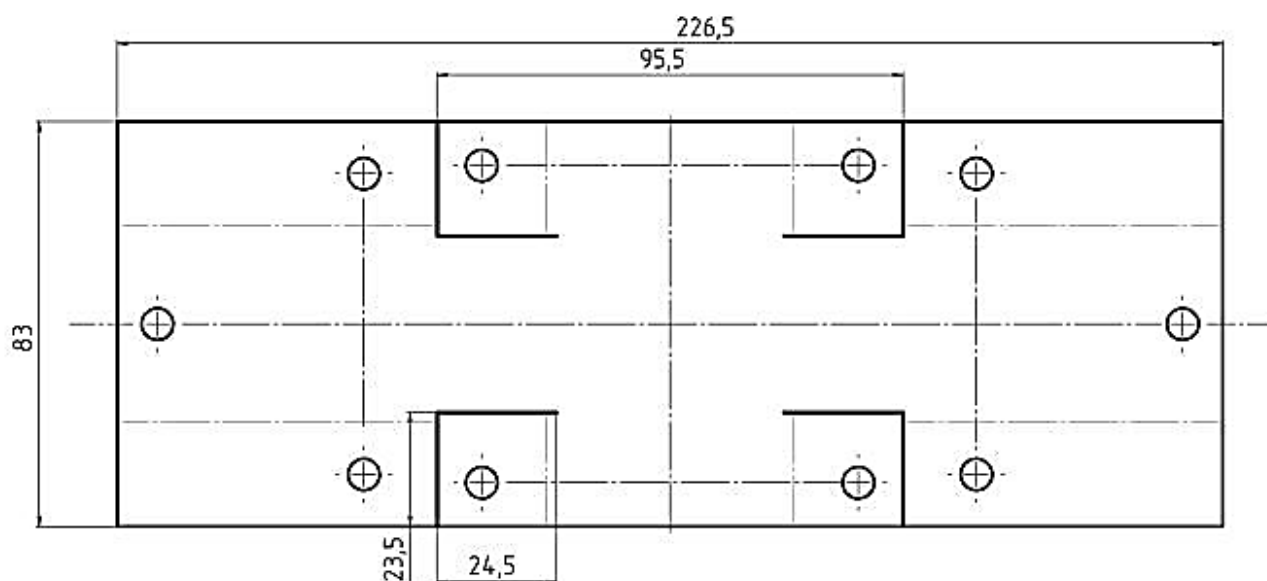


Рис. 4. Чертеж заготовки соединительного кронштейна

Штамп № 2

Гибочный, ручная закладка заготовки пинцетом.

Размер штампа, ориентировочно – 350x200x250 мм.

Материал формообразующих – Х12МФ.

Усилие ориентировочно – 45 тонн.

Ресурс – более 1 000 000 деталей.

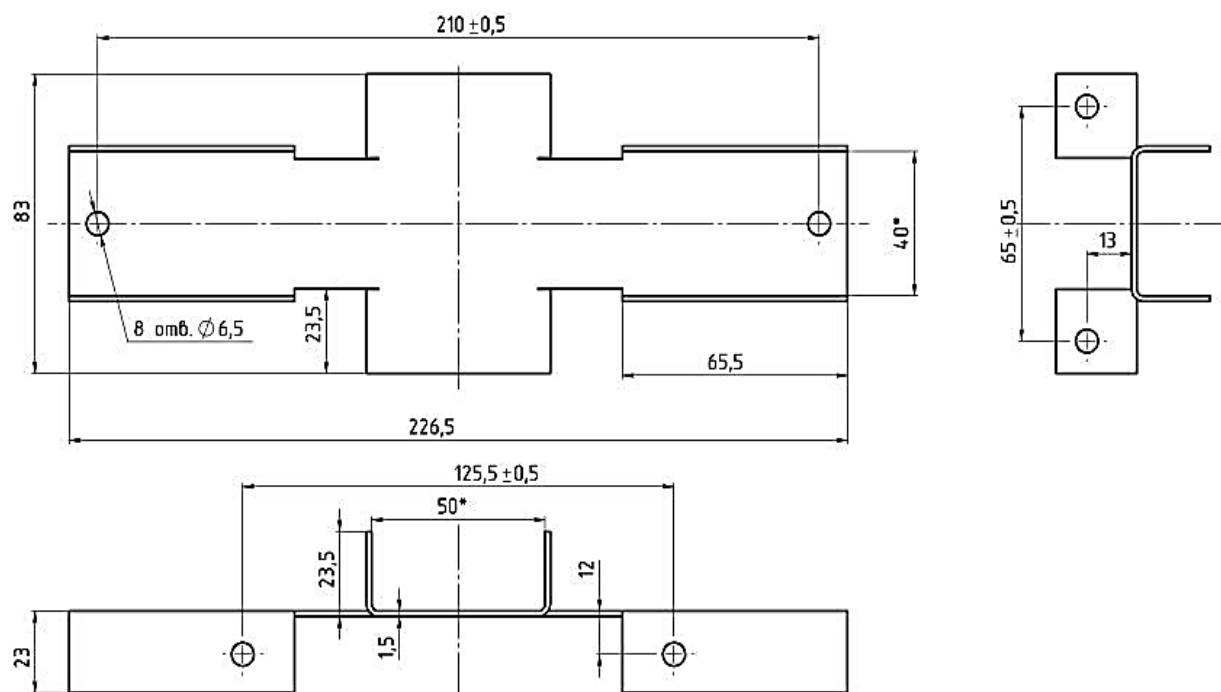


Рис. 5. Чертеж соединительного кронштейна

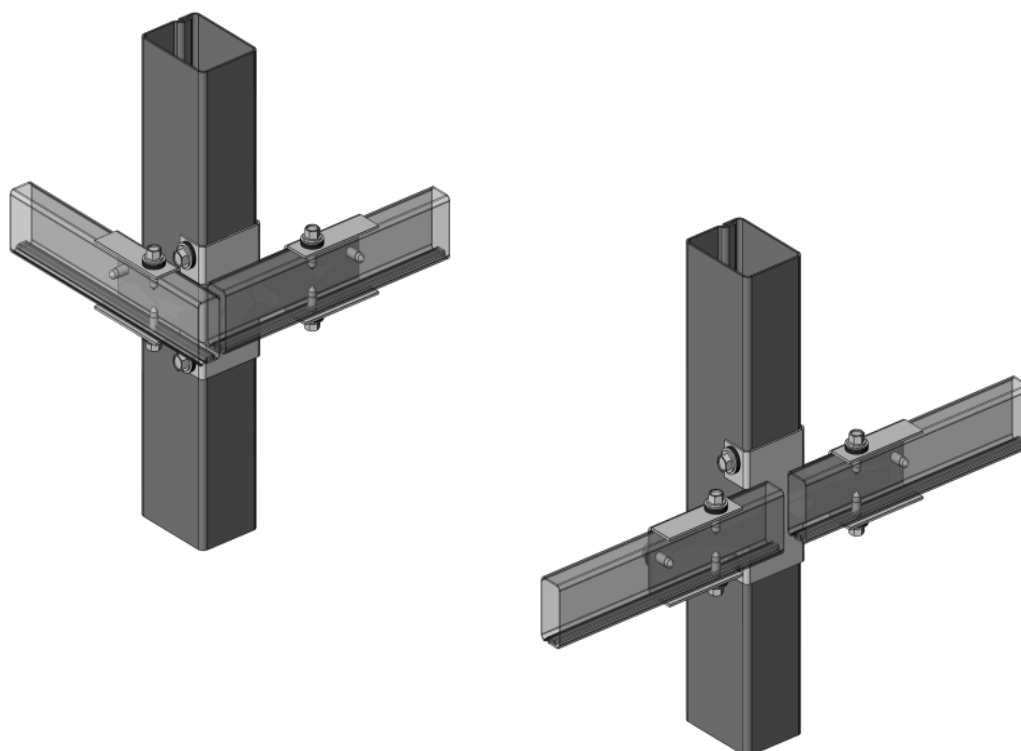


Рис. 6. Общий вид профилей в сборе

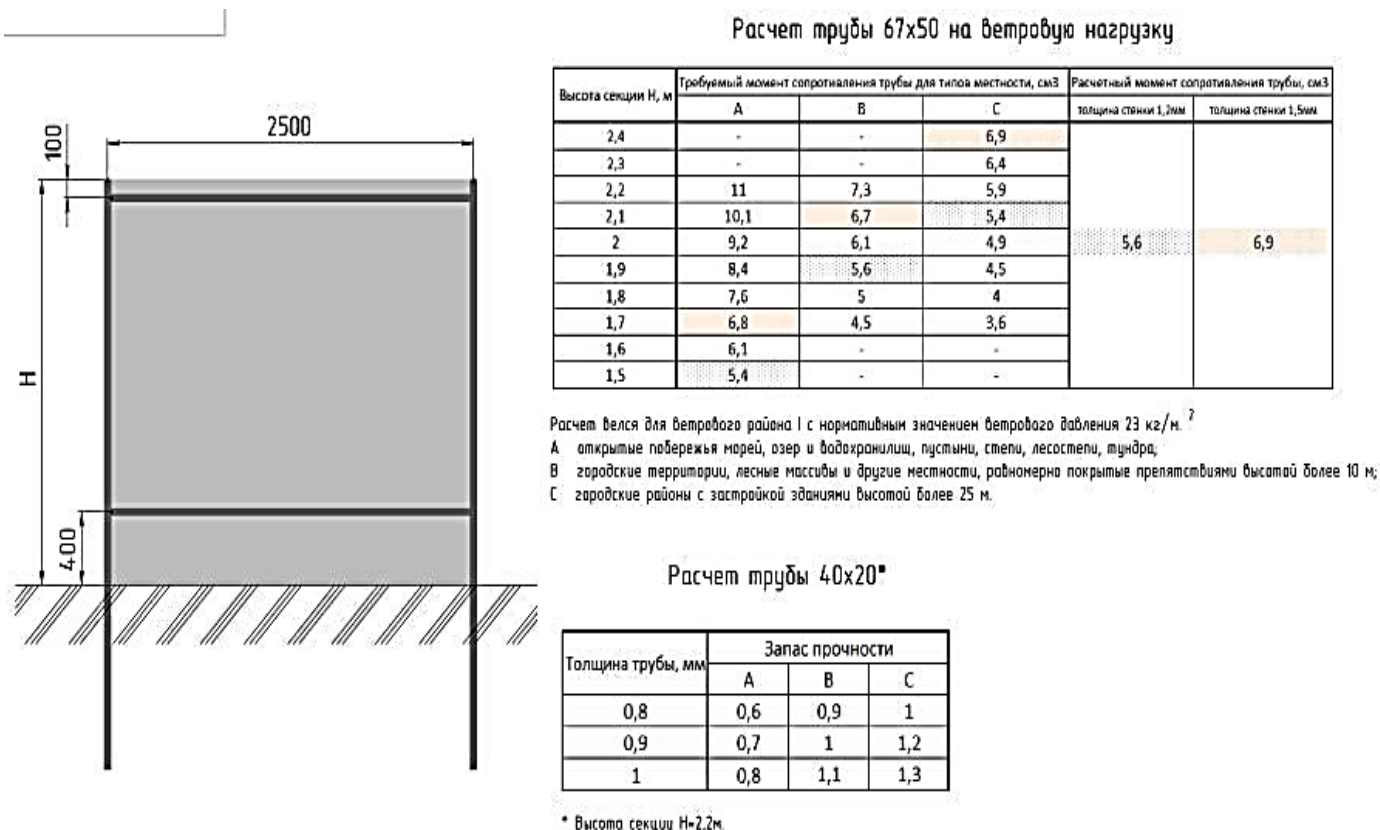
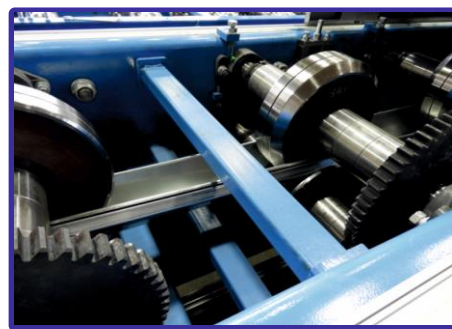
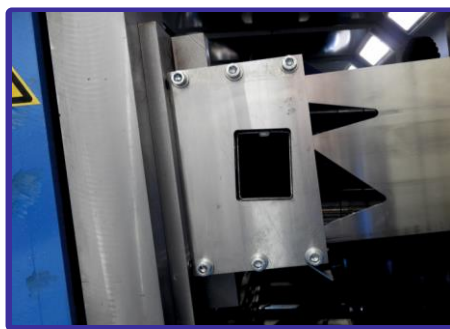


Рис. 7. Расчет трубы на ветровую нагрузку

Ведомость покупных изделий

Комплектующие	Изготовитель
- Гидронасосы; - Управляющие устройства (распределители, регуляторы расхода, клапаны контроля давления); - Пропорциональная техника; - Предохранительные клапаны; - Уплотнительные элементы;	Гидрокомпоненты (Италия)
- Цилиндры; - Распределители; - Блоки подготовки воздуха (фильтры, влагоотделители, маслораспылители, регуляторы давления); - Пневмошланги и соединения	Пневмокомпоненты (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	Кол-во	Ед. изм.
1	Линия для производства профиля «Столб 80х60х1,5», в составе:	1	Комп.
1.1	Разматыватель рулонного металла КРЗ	1	шт.
1.2	Предварительный вырубной модуль	1	шт.
1.3	Прокатный стан – устройство для смачивания – стол для сварки штрипс	1	шт.
1.4	Гидравлическая система	1	шт.
1.5	Гильотина (интегрирована в прокатный стан)	1	шт.
1.6	Стол приёмный	1	шт.
1.7	Автоматическая система управления	1	шт.
1.8	Монтажные и пуско-наладочные работы	1	ед.

Опции:

№пп	Наименование
1	Линия для производства профиля «Столб 40х40х1,2»
2	Рольганг-стойка , 1 шт
3	Пресс механический J23-63D, производствоYangli, Китай
4	Штамп № 1
5	Штамп № 2

Условия оплаты:*

- 30 % в течение 5 (пяти) банковских дней после подписании Договора поставки
- 30 % через 2 (два) месяца со дня первой предоплаты
- 30 % через 4 (четыре) месяца со дня первой предоплаты
- 30 % через 5 (пять) месяцев со дня первой предоплаты
- 10% в течение 3 (трёх) банковских дней после подписания приёмки Оборудования по качеству и комплектности на производстве Поставщика.

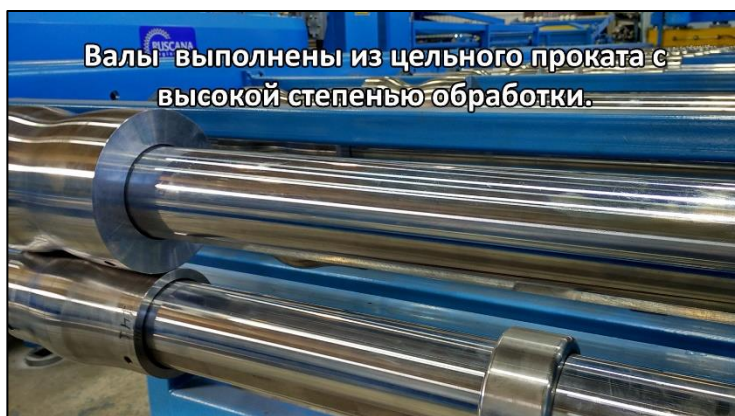
*условия оплаты могут быть изменены

Срок выполнения заказа: 6 месяцев.

Доставка Оборудования: самовывоз со склада Поставщика.

Гарантийное обслуживание: 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию.

ПРЕИМУЩЕСТВА ОБОРУДОВАНИЯ, ПРОИЗВОДСТВА ГК «РУСКАНА ИНЖИНИРИНГ»



Качественные комплектующие обеспечивают надёжность и безотказность оборудования!