

Технико-коммерческое предложение

Предлагаем Вам рассмотреть коммерческое предложение на поставку Линии для производства коньковой планки полукруглой R80. Оборудование было спроектировано и изготавливается Группой компаний «Рускана Инжиниринг».

Линия для производства коньковой планки полукруглой R80

Назначение

Линия для производства коньковой планки полукруглой R80, именуемая далее по тексту «Оборудование», предназначена для производства профиля «Конек полукруглый R80» из рулонного оцинкованного металла, в т. ч. с полимерным покрытием, см. рис. 1.

Параметры обрабатываемого материала:

- сталь 08ПС (ХП), 08Ю по ГОСТ 14918-80; прокат листовой по ГОСТ Р 52246-2004; марки проката 280, 320 по ГОСТ Р 52246-2004; масса цинкового покрытия 100...275 г/м²; предел текучести 260...280 Н/мм²; полимерное покрытие по ГОСТ Р 52146-2003;
- ширина полосы – 312 мм ± 2 мм (1/4 листа 1250 мм);
- толщина полосы – 0,45 мм...0,55 мм.

Технические характеристики:

Режим работы Оборудования – наладочный / автоматический

Установленная мощность, не более – 10,2 кВт.

Напряжение питающей сети при частоте 50 Гц ± 0,4 Гц – 380 В

Габаритные размеры (ДхШхВ), не более – 11000х1900х1400 мм.

Масса, не более – 3900 кг.

Производительность, не более – 5...7 м.п./мин.

Количество обслуживающего персонала – 1 человек.

Комплектность Оборудования:

1. Разматыватель рулонного металла КРЗ
2. Прокатный стан
3. Пресс гидравлический
4. Гильотина гидравлическая
5. Гидравлическая система
6. Опора роликовая (одиночный рольганг–стойка), 3 шт.
7. Автоматическая система управления (АСУ)

Техническое описание комплектации:

1. Разматыватель рулонного металла КРЗ		
1.1	Тип	консольный, с приводом
1.2	Скорость подачи, не более	20 м.п./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	480 мм...620 мм (рулон с внутр. Ø 500 мм / 600 мм)
1.7	Механизм разжима/зажима	механический (рукояткой)
2. Прокатный стан		
2.1	Исполнение прокатного стана	в швеллере
2.2	Установленная мощность, не более	4 кВт
2.3	Скорость проката, не более	10 м.п./мин.
2.4	Толщина металла	0,45 мм...0,55 мм
2.5	Материал роликов	сталь 40Х / сталь 45 (с термообработкой)
2.6	Количество клетей	10
2.7	Защитные сдвижные шторки. Выполняют функцию защиты от попадания предметов и пыли в механизм ролформинга	опция
2.8	Трос аварийной остановки по периметру прокатного стана	есть
3. Пресс		
3.1	Тип	гидравлический
4. Гильотина		
4.1	Привод	гидравлический
5. Гидравлическая система		
5.1	Объем резервуара, не более	100 л
5.2	Рабочее давление в системе, не более	12 МПа
5.3	Установленная мощность, не более	4 кВт
5.4	Период резки, штамповки	2 сек.
6. Опора роликовая		
6.1	Тип	одиночный рольганг-стойка, 3 шт.
6.2	Количество принимаемых изделий	1
6.3	Длина приёма изделий	1 м...2 м
7. Автоматическая система управления (АСУ)		
7.1	Элементная база	Omron (Япония)
7.2	Управляемые параметры: - скорость проката; - количество-длина изделий; - регулировка пауз технологического цикла; - производственное задание - вперед - назад - стоп	+ + + + +
7.3	Интерфейс	русскоязычный, интуитивно понятный
7.4	Индикация	основные технологические параметры, оповещение об аварийных ситуациях и ошибках
7.5	Уведомление о межсервисных интервалах	с перечнем необходимых работ по сервисному обслуживанию.

Профиль «Конек полукруглый R80»

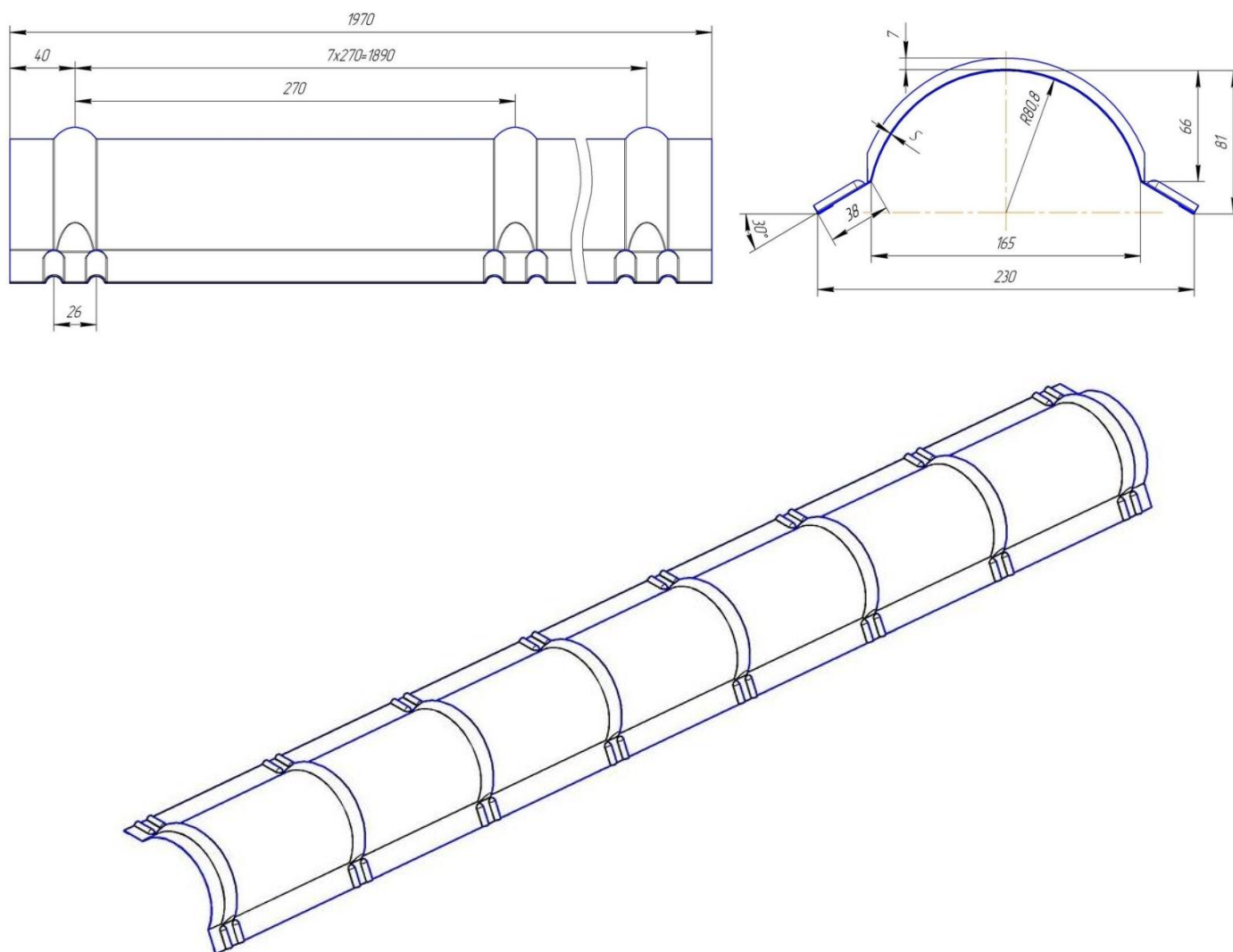


Рис. 1

Ведомость покупных изделий

Комплектующие	Изготовитель
- Гидронасосы; - Управляющие устройства (распределители, регуляторы расхода, клапаны контроля давления); - Пропорциональная техника; - Предохранительные клапаны; - Уплотнительные элементы;	Гидрокомпоненты "DIPLOMATIC" (Италия)
- Цилиндры; - Распределители; - Блоки подготовки воздуха (фильтры, влагоотделители, маслораспылители, регуляторы давления); - Пневмошланги и соединения	Пневмокомпоненты "DIPLOMATIC" (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 коньковой планки полукруглой R80, в составе:	1	Комп.
1.1	Разматыватель рулонного металла КР 3	1	шт.
1.2	Прокатный стан	1	шт.
1.3	Пресс гидравлический	1	шт.
1.4	Гильотина гидравлическая	1	шт.
1.5	Гидравлическая система	1	шт.
1.6	Опора роликовая	3	шт.
1.7	Автоматическая система управления (АСУ)	1	шт.
1.8	Монтажные и пуско-наладочные работы	1	ед.

Условия оплаты:*

- 30% в течение 5 (пяти) банковских дней после подписании Договора поставки
- 20% через 1 (один) месяц со дня первой предоплаты
- 20% через 2 (два) месяца со дня первой предоплаты
- 20% через 5 (пять) месяцев со дня первой предоплаты
- 10% в течение 3 (трёх) банковских дней после подписания Акта приёмки Оборудования по качеству и комплектности

**условия оплаты могут быть изменены*

Срок выполнения заказа: 5,5 – 6 месяцев.

Доставка Оборудования: самовывоз со склада Поставщика.

Гарантийное обслуживание: 12 (Двенадцать) месяцев с момента ввода в эксплуатацию.

ПРЕИМУЩЕСТВА ОБОРУДОВАНИЯ, ПРОИЗВОДСТВА ГК «РУСКАНА ИНЖИНИРИНГ»



Консольный разматыватель обеспечивает быструю смену рулонов



Последовательный метод профилирования обеспечивает качественный прокат сырья разных поставщиков



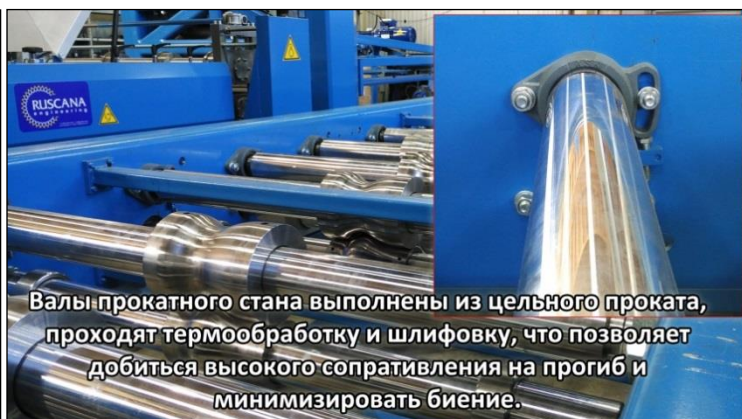
Сферические, самоцентрирующиеся подшипниковые узлы "ASKUBAL" производства Германия



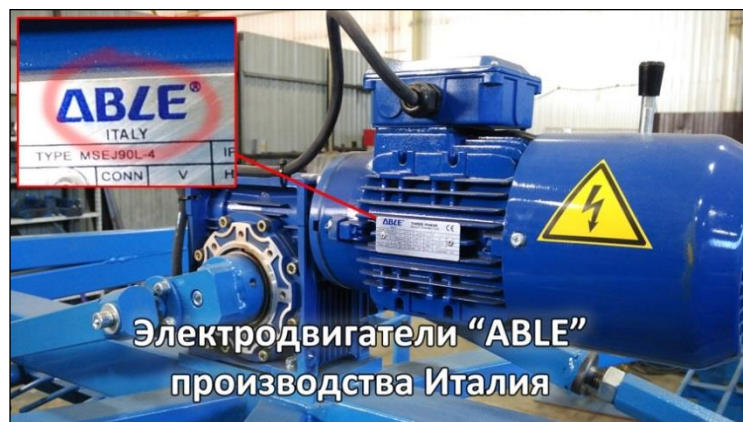
Гидроаппаратура "DIPLOMATIC" производства Италия



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 безопасные условия труда и исключает прямое попадание туда пыли, влаги и посторонних предметов

Качественные комплектующие обеспечивают надёжность и безотказность оборудования!