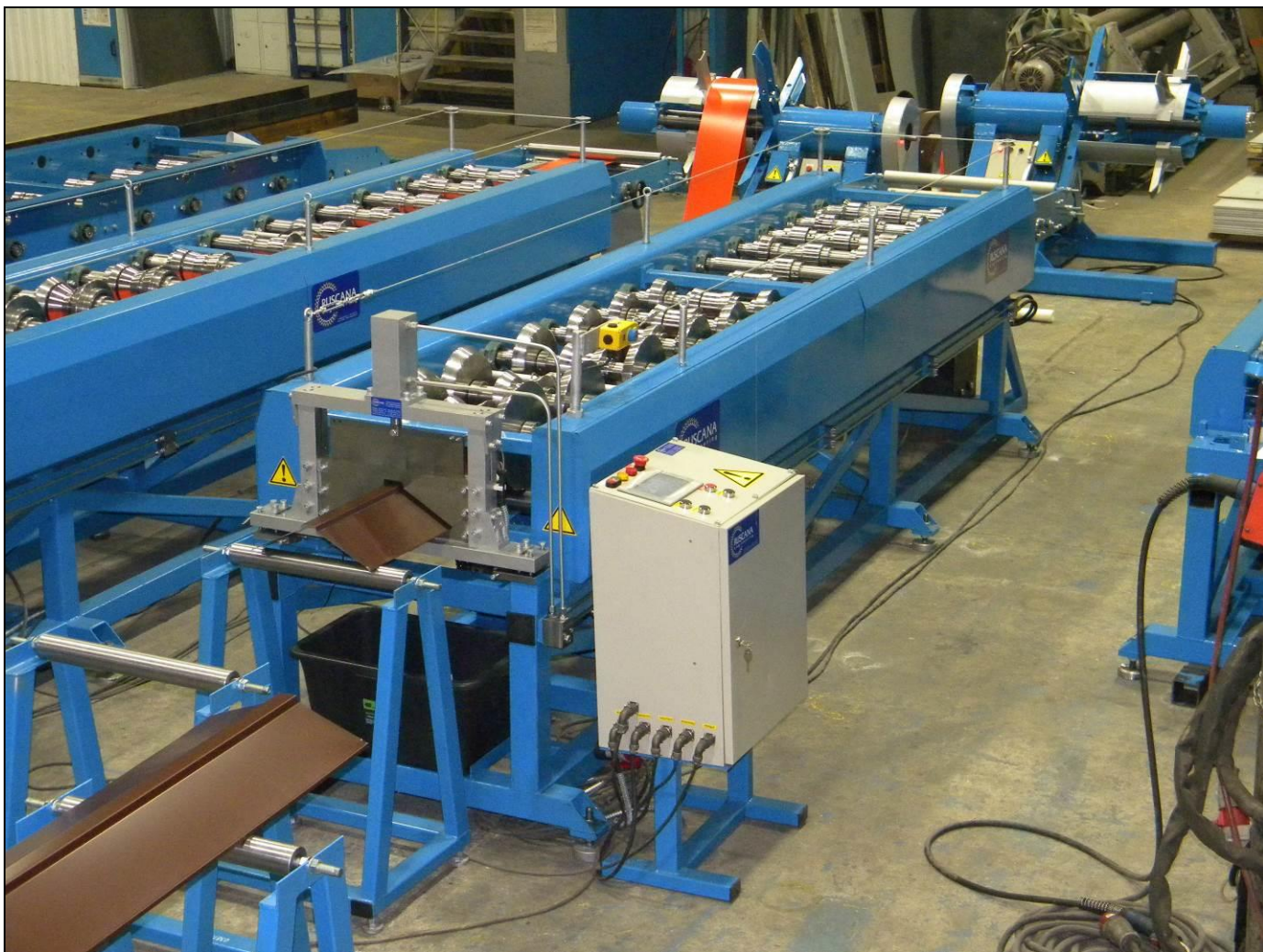


Технико-коммерческое предложение

Предлагаем Вам рассмотреть коммерческое предложение на поставку Линии для производства профиля «Конёк прямой» двух типоразмеров.

Оборудование спроектировано и изготавливается Группой компаний «Рускана Инжиниринг».

Линия для производства профиля «Конёк прямой» двух типоразмеров



Линия для производства профиля «Конёк прямой» двух типоразмеров, именуемая далее по тексту «Оборудование», предназначена для изготовления профилей прямой коньковой планки двух типоразмеров. Профиль используется при монтаже кровли в качестве доборного элемента. Чертеж картины профиля представлен на рис. 1 (см. на стр. 3).

Параметры обрабатываемого материала:

- 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 – **416,5 мм** ±1 мм (1/3 – 1250 мм); **312,5 мм** ±1 мм (1/4 – 1250 мм);
- толщина листа – **0,5 мм**

Технические характеристики:

Режим работы – автоматический / полуавтоматический.

Время перенастройки с одного типоразмера профиля на другой – 10....15 мин.

Основной процесс перенастройки типоразмеров профилей осуществляется следующим образом: в прокатном стане позиционное перемещение, ручным способом, прокатных роликов на первых шести профилирующих клетях.

Скорость проката Оборудования – **20 м/мин.**

Установленная мощность, не более – 9 кВт.

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

Масса, не более – 2900 кг.

Габариты Оборудования (ДхШхВ), ориентировочно – 9000х1900х1800 мм.

Численность обслуживающего персонала 1 – 2 человека.

Комплектность Оборудования:

1. Разматыватель рулонного металла КР 3
2. Прокатный стан
3. Гильотина гидравлическая (интегрирована в прокатный стан)
4. Опора роликовая
5. Автоматическая система управления (АСУ).

Техническое описание Оборудования:

1. Разматыватель рулонного металла КР 3		
1.1	Тип	консольный
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	2,2 кВт
1.5	Грузоподъемность, не более	3000 кг
1.6	Диапазон разжима сегментов вала	480 мм.... 620 мм (внутренний диаметр рулона 500 мм / 600 мм)
1.7	Механизм разжима / зажима	механический (рукояткой)
2. Прокатный стан *		
2.1	Установленная мощность	4 кВт
2.2	Скорость проката, не более	20 м.п./мин.
2.3	Количество клетей	12
2.4	Материал оснастки (прокатных роликов)	сталь 40Х / сталь 45 (с термообработкой)
2.5	Защитные сдвижные шторки. Выполняют функцию защиты от попадания предметов и пыли в механизм ролформинга	опция
2.6	Трос аварийной остановки по периметру прокатного стана	есть
* Процесс перенастройки типоразмеров профилей осуществляется с помощью позиционного перемещения, ручным способом, прокатных роликов на первых шести профилирующих клетях и позиционного перемещения, ручным способом, направляющих металла в заходном модуле прокатного стана. Время перенастройки – 10....15 мин.		
3. Гильотина (интегрирована в прокатный стан)		
3.1	Период резки	2 сек.
3.2	Установленная мощность, не более	2,2 кВт
3.3	Тип привода	гидравлический
4. Опора роликовая		
4.1	Тип	одиночный рольганг-стойка
4.2	Автоматическая укладка	отсутствует

5. Автоматическая система управления (АСУ)		
5.1	Элементная база	Отгон (Япония)
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.

Профиль «Конёк прямой» двух типоразмеров

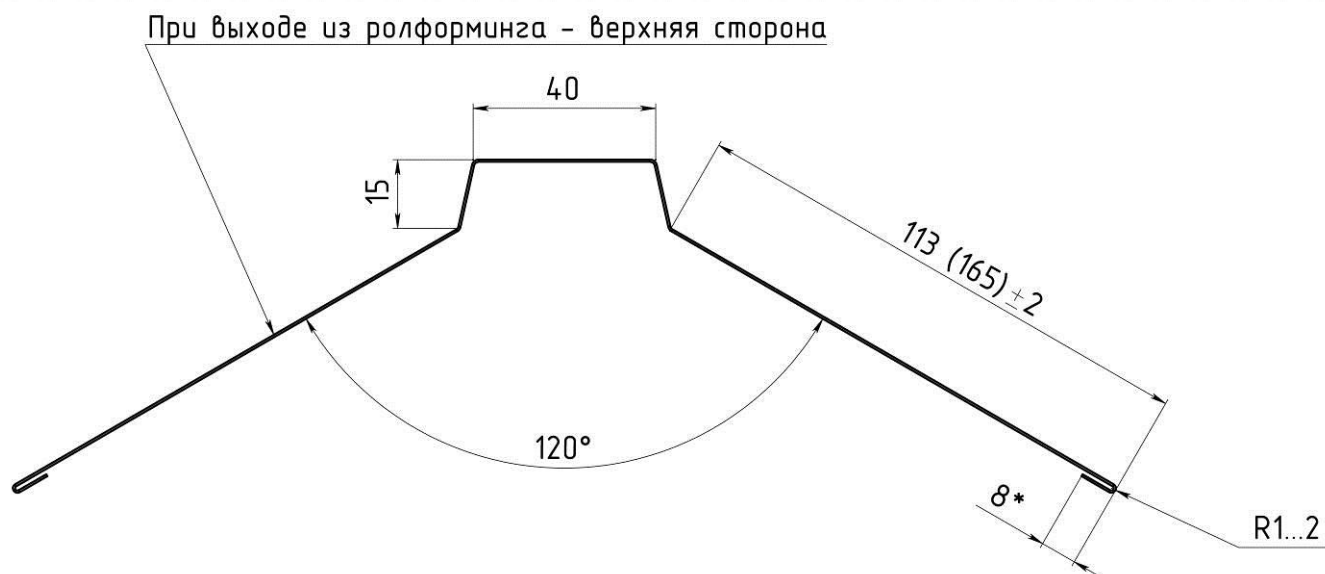


Рис. 1.

Спецификация Оборудования

№ п/п	Наименование	Кол-во	Ед. изм.
1	«Линия для производства профиля «Конёк прямой» двух типоразмеров», в составе:	1	Комп.
1.1	Разматыватель рулонного металла КР 3	1	шт.
1.2	Прокатный стан	1	шт.
1.3	Гильотина (гидравлическая, интегрирована в прокатный стан)	1	шт.
1.4	Опора роликовая	3	шт.
1.5	Автоматическая система управления (АСУ)	1	шт.
1.6	Монтажные и пуско-наладочные работы	1	ед.

Условия оплаты:*

- 35 % в течение 5 (пяти) банковских дней после подписании Договора поставки
- 35 % через 1 (один) месяц со дня первой предоплаты
- 20% через 3 (три) месяца 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: 4,5 – 5 месяцев.

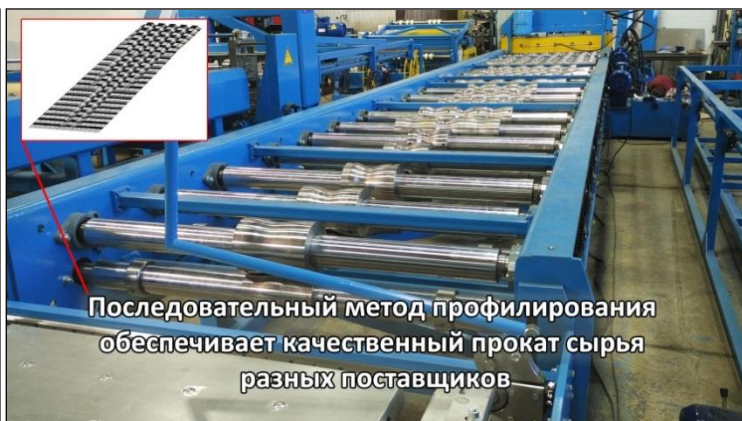
Доставка Оборудования: самовывоз со склада Поставщика.

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



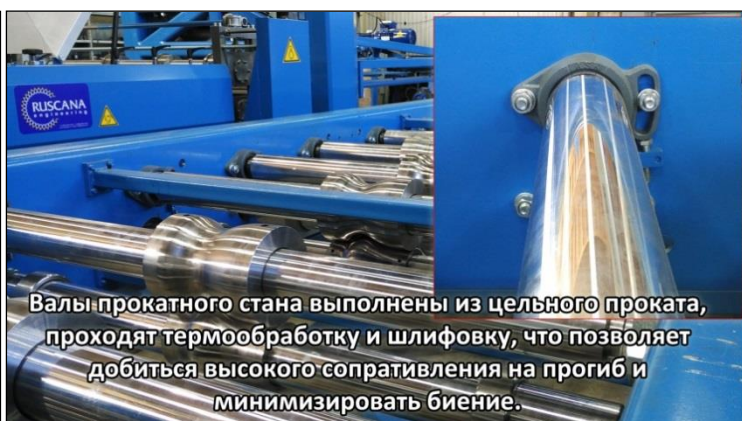
Сферические, самоцентрирующиеся
подшипниковые узлы "ASKUBAL"
производства Германия



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!**