**ГК «Рускана Инжиниринг»**
Россия, 142143, Московская область,
г. Подольск, пос. Быково, ул. Центральная, д. 6
Тел.: 8 800 550-22-51, тел.: +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**

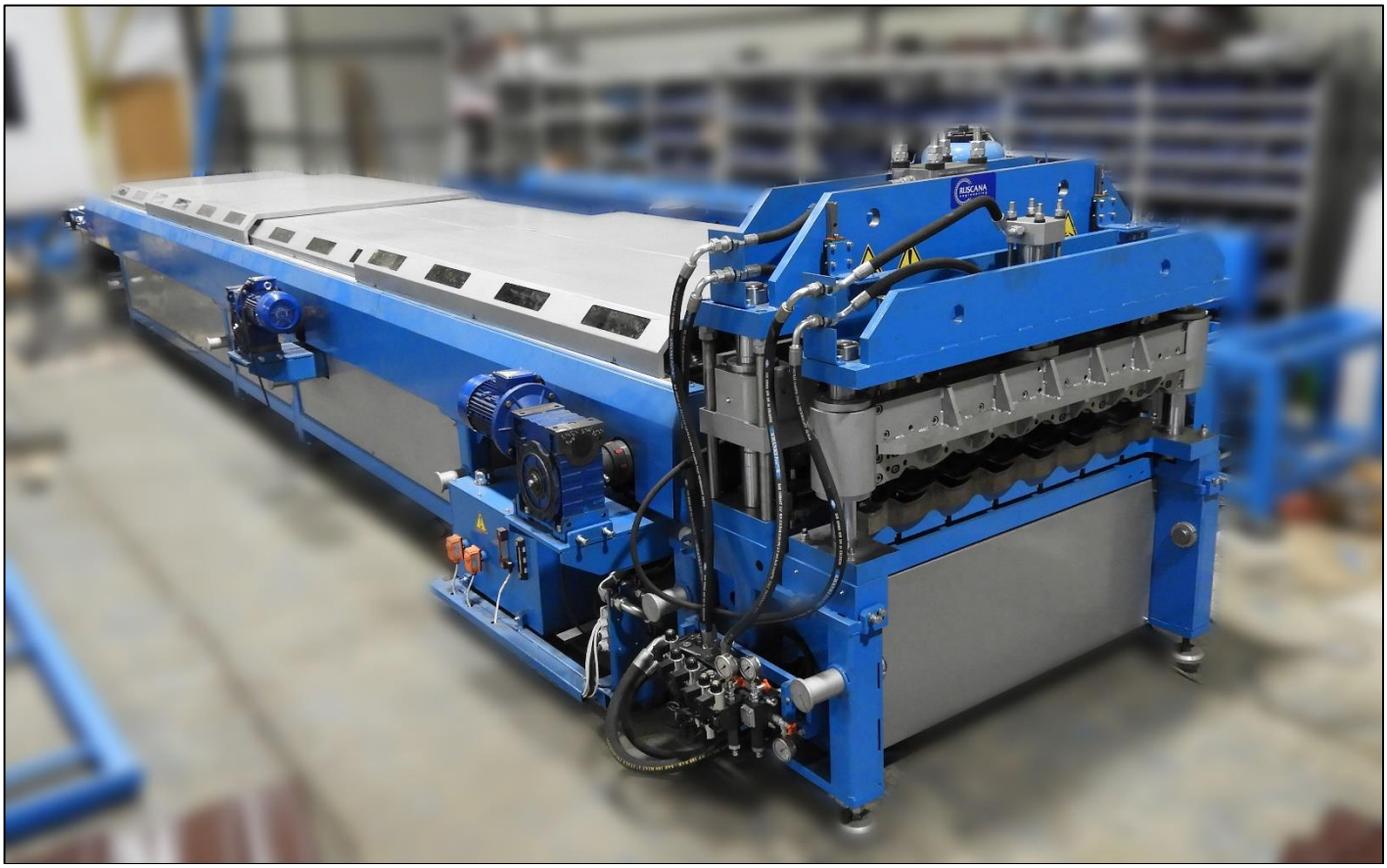
## Технико-коммерческое предложение

Предлагаем Вам рассмотреть технико-коммерческое предложение на поставку Линии для производства металлочерепицы «Монтерей» 21 клеть. Оборудование спроектировано и изготавливается ГК «Рускана Инжиниринг».

# Линия для производства металлочерепицы «Монтерей»

**(21 клеть)**

Линия для производства металлочерепицы «Монтерей», далее по тексту «Оборудование», предназначена для изготовления металлочерепицы «Монтерей» из материала, указанного ниже.



**Обрабатываемый материал:**

– сталь 08ПС (ХП), 08Ю по ГОСТ 14918-80; прокат листовой по ГОСТ Р 52246-2004; марки проката 280 по ГОСТ Р 52246-2004; масса цинкового покрытия 100…275 г/м$^2$; предел текучести 280…320 Н/мм$^2$; полимерное покрытие по ГОСТ Р 52146-2003;

– ширина - 1250±5 мм;

– толщина - **0,38…0,6** мм

## Технические характеристики

| № п/п | Наименование | Ед. изм. | «Стандарт» |
|---|---|---|---|
| 1 | Режим работы линии | | автоматический / наладочный |
| 2 | Установленная мощность, не более | кВт | 27 |
| 3 | Производительность, не более (при длине изделия 6 м) | м/мин | 6 – 7 |
| 4 | Напряжение питающей сети, при частоте 50 Гц ± 0,4 Гц | В | 380 |
| 5 | Габариты (ДхШхВ)<br>(с учётом выката платформы СТП вперёд) | мм | 28000x2500x1900 |
| 6 | Масса, не более | кг. | 16 400 |
| 7 | Количество обслуживающего персонала | чел. | 1 – 2 |

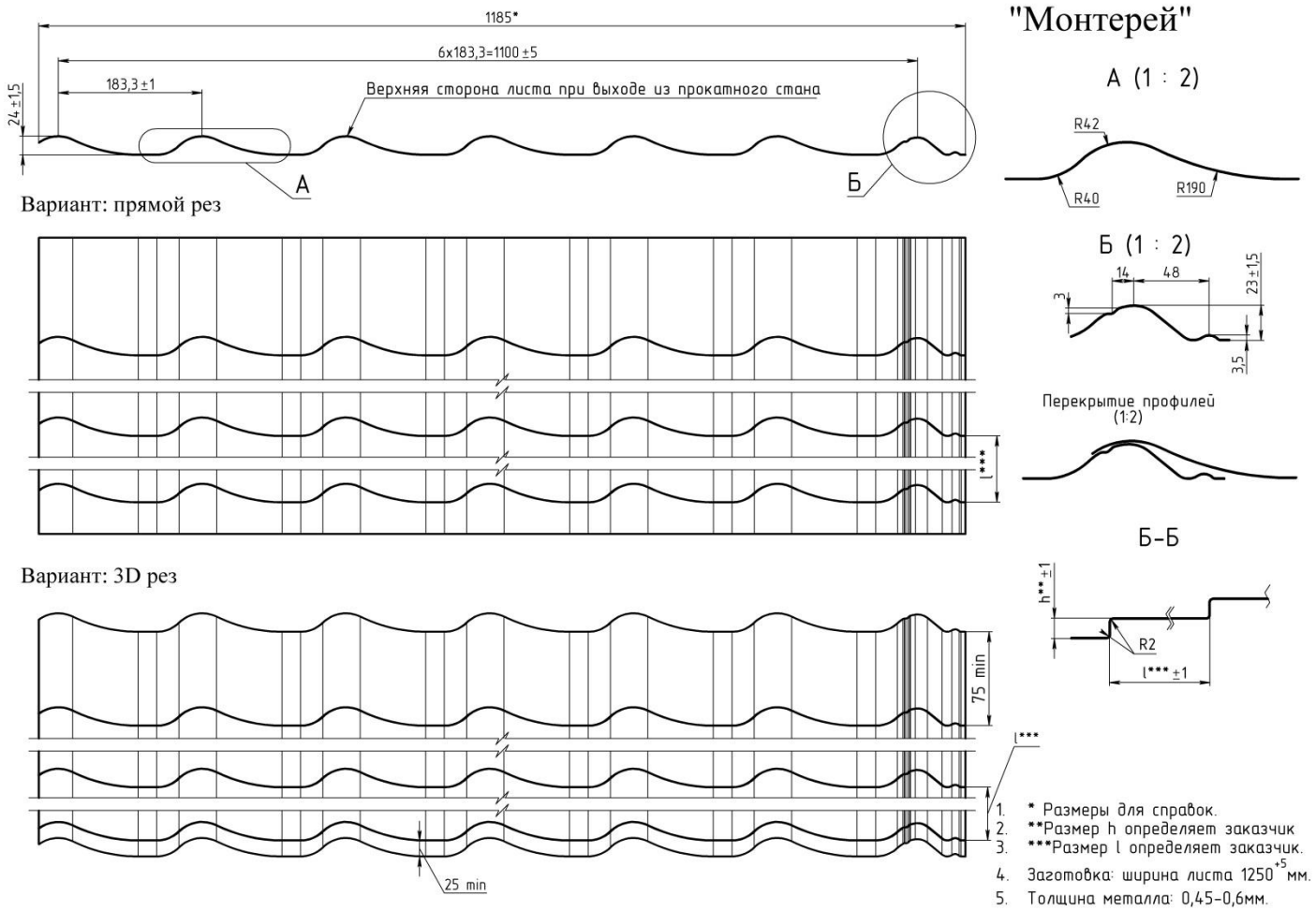
## Техническое описание комплектаций

| **1** | **Разматыватель рулонного металла КР 7,5 модель РЗК 007** | **Ед. изм.** | **«Стандарт»** |
|---|---|---|---|
| 1.1 | Тип | | консольный |
| 1.2 | Скорость подачи, не более<br>(регулируется автоматикой) | м/мин. | 25 |
| 1.3 | Режим работы | | автоматический / наладочный |
| 1.4 | Установленная мощность, не более<br>(электродвигатель с тормозом) | кВт | 5,5 |
| 1.5 | Грузоподъемность, не более | кг | 7500 |
| 1.6 | Ширина устанавливаемого рулона | мм | 1250 |
| 1.7 | Диапазон разжима сегментов вала<br>Внутренний диаметр рулона | мм | 480…620<br>500 / 600 |
| 1.8 | Механизм разжима/зажима сегментов вала | | механический (рукояткой) |
| **2** | **Прокатный стан** | **Ед. изм.** | **«Стандарт»** |
| 2.1 | Установленная мощность, не более | кВт | 7,5 |
| 2.2 | Тип привода | | редуктор<br>с асинхронным электродвигателем |
| 2.3 | Нож роликовый поперечный | | **механический** |
| 2.4 | Количество клетей | шт. | **21** |
| 2.5 | Материал роликов | | Ст. 40Х / Ст. 45<br>**с термообработкой** |
| 2.6 | Приводной механизм | | распределённый |
| 2.7 | Система натяжения цепей привода прокатных валов | | автоматическая |
| 2.8 | Защитные сдвижные шторки | | есть |
| **3** | **Пресс с гильотиной** | **Ед. изм.** | **«Стандарт»** |
| 3.1 | Тип привода | | гидравлический |
| 3.2 | Автоматическая система впрыска эмульсии в зону штамповки – форсунки | кВт | 1 |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 3.3 | Гильотина | | |
| 3.4 | Тип | | **активная*** |
| 3.5 | Тип привода | | гидравлический |
| 3.6 | Грязесъёмник GHK 311 | шт. | 7 |
| 3.7 | Направляющее кольцо AGI 30/S1 | шт. | 14 |
| 3.8 | Кольцо 044-050-36-2-4 ГОСТ 9833-73/ГОСТ 18829-73 | шт. | 7 |
| 3.9 | Уплотнение штока TTI 1569 | шт. | 7 |
| **4** | **Гидравлическая система** | **Ед. изм.** | **«Стандарт»** |
| 4.1 | Мощность основного привода, не более | кВт | 11 |
| 4.2 | Мощность системы охлаждения, не более | кВт | 1,5 |
| 4.3 | Объем бака | л | 300 |
| 4.4 | Рабочее давление в системе | МПа | 12 |
| **5** | **Стол приёмный** | **Ед. изм.** | **«Стандарт»** |
| 5.1 | Тип | | транспортно-приёмный (штабелёр) |
| 5.2 | Длина готового изделия | мм | 1000…6000 |
| 5.3 | Установленная мощность, не более | кВт | 0,75 |
| 5.4 | Грузоподъёмность платформы, не более | кг / пог. м | 500 |
| 5.5 | Направление выката платформы | | вперёд / вбок - опция |
| 5.6 | Длина рельс платформы, вперёд/вбок | мм | 12000 / 3500 |
| **6** | **Автоматическая система управления** | **Ед. изм.** | **«Стандарт»** |
| 6.1 | Элементная база Omron (Япония) | | + |
| 6.2 | Управляемые параметры:<br>- скорость проката;<br>- количество-длина изделий;<br>- регулировка пауз технологического цикла;<br>- производственное задание;<br>- программа выбора длины «ступенек». | | <br>+<br>+<br>+<br>+<br>+ |
| 6.3 | Интерфейс: русскоязычный, интуитивно понятный | | + |
| 6.4 | Индикация: основные технологические параметры, оповещение об аварийных ситуациях и ошибках | | + |
| 6.5 | Уведомление о межсервисных интервалах с перечнем необходимых работ по сервисному обслуживанию. | | + |

**Ведомость покупных изделий**

| Комплектующие | Изготовитель |
|---|---|
| - Гидронасосы;<br>- Управляющие устройства<br>(распределители, регуляторы расхода, клапаны контроля давления);<br>- Пропорциональная техника;<br>- Предохранительные клапаны;<br>- Уплотнительные элементы; | Гидрокомпоненты (Италия) |
| - Цилиндры;<br>- Распределители;<br>- Блоки подготовки воздуха<br>(фильтры, влагоотделители, маслораспылители, регуляторы давления);<br>- Пневмошланги и соединения | Пневмокомпоненты (Италия) |
| - Контроллеры;<br>- Частотные преобразователи;<br>- Импульсные датчики длины (N-кодеры);<br>- Датчики (Индуктивные бесконтактные);<br>- Панели управления;<br>- Реле | Компоненты промышленной автоматики "OMRON" (Япония) |
| - Подшипниковые опоры валов | "ASKUBAL" (Германия) |




** размер 400 мм возможно выполнить только на гильотине входящей в состав линии комплектаций «Стандарт» и «Премиум»

**Рис. 1. Чертёж профиля металлочерепицы Монтерей / Супер Монтерей (или другого профиля металлочерепицы)**

**Изменяемые параметры профиля металлочерепицы «Монтерей» в зависимости от комплектации линии гильотиной активного типа**

| № п/п | Показатели комплектации | Ед. изм. | «Стандарт» |
|---|---|---|---|
| 1 | Высота ступени «h» | мм | 15 **и** 21 |
| 2 | Шаг волны «l» | мм | 350 и 400 |

## Спецификация Оборудования

| № п/п | Наименование | Ед. изм. | «Стандарт» |
|---|---|---|---|
| | | | Кол-во |
| **1** | **Линия для производства металлочерепицы «Монтерей»**, в составе: | комп. | **1** |
| 1.1 | Разматыватель рулонного металла КР 7,5 модель РЗК 007 | шт. | 1 |
| 1.2 | Прокатный стан | шт. | 1 |
| 1.3 | Защитные сдвижные шторки | шт. | 1 |
| 1.4 | Нож роликовый поперечный | шт. | 1 |
| 1.5 | Гидравлическая система | шт. | 1 |
| 1.6 | Пресс с гильотиной | шт. | 1 |
| 1.7 | Стол транспортно-приёмный | шт. | 1 |
| 1.8 | Автоматическая система управления (АСУ) | шт. | 1 |
| 1.9 | Монтажные и пуско-наладочные работы | ед. | 1 |

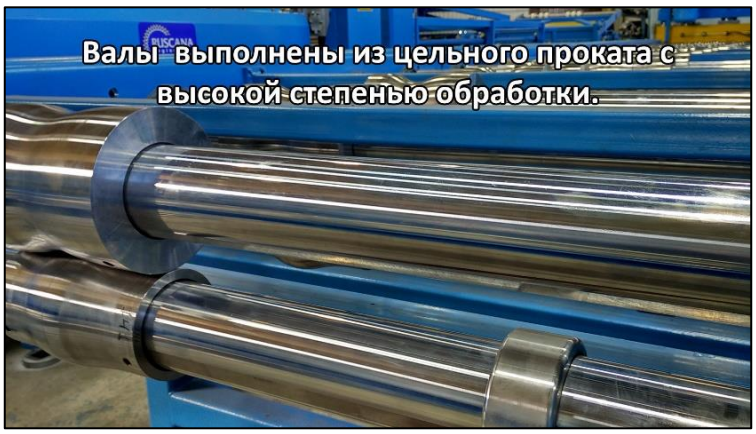
**Опции**

| | |
|---|---|
| **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** |
| 2.1 | Доплата за Разматыватель рулонного металла КР 10 модель РЗК 010 |
| **3.** | **Для гильотины активного типа** |
| 3.1 | Доплата за «3D рез гильотины» |
| 3.2 | Модульное исполнение |
| **4** | **Доводчик листов с пневматическим приводом** (интегрирован в СТП) |
| **5** | **Выкат приёмного стола вбок** |

**Гарантийное обслуживание: 12** (двенадцать) **месяцев с момента ввода в эксплуатацию**

RUSCANA
engineering

## ПРЕИМУЩЕСТВА ОБОРУДОВАНИЯ ПРОИЗВОДСТВА ГК «РУСКАНА ИНЖИНИРИНГ»



**Качественные комплектующие обеспечивают надёжность и безотказность оборудования**