

ПРИГЛАШАЕМ ПОСЕТИТЬ НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО В ЛЮБОЕ УДОБНОЕ ДЛЯ ВАС ВРЕМЯ

Линия для производства профнастила Н114–750



Линия для производства профнастила Н114-750, именуемая далее по тексту «Оборудование», предназначена для производства профнастила Н114-750 из листового металла с оцинкованным и с полимерным покрытием.

Оборудование предлагается в комплектации: **Стандарт.**

Обрабатываемый материал:

- 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 – 1400 мм ±5мм;
- толщина листа – 0,8 мм...1,2 мм.

Технические характеристики

№ п/п	Характеристики	Ед. изм.	Стандарт
1	Режим работы линии		автоматический / ручной
2	Установленная мощность, ориентировочно	кВт	67,5
3	Скорость проката, не более	м/мин.	25
4	Напряжение питающей сети при частоте 50 Гц	В	380
5	Габариты (ДхШхВ), не более, (при выкате приёмной платформы вперёд)	мм	60000х3100х2000
6	Масса, не более	кг	76550
7	Количество обслуживающего персонала	чел.	1 – 2

Техническое описание

1. Разматыватель рулонного металла КР 10 модель РЗК 010		Ед. изм.	Стандарт
1.1	Тип		консольный
1.2	Скорость подачи, не более (скорость подачи регулируется автоматикой)	м/мин.	30
1.3	Режим работы		наладочный/ автоматический
1.4	Установленная мощность (электродвигатель с тормозом)	кВт	5,5 + 2,2
1.5	Грузоподъемность, не более	кг	12 000
1.6	Диапазон разжима сегментов вала (рулон с внутренним Ø 500 мм/600 мм)	мм	480 – 620
1.7	Механизм разжима / зажима		механический (рукояткой)
2. Прокатный стан			
2.1	Количество клеток	шт.	35
2.2	Установленная мощность	кВт	44 (11 + 11 + 11 + 11)
2.3	Скорость проката, не более	м/мин.	25
2.4	Материал оснастки		сталь 40Х/сталь 45 (с термообработкой)
2.5	Прокатные валы		сталь 40Х/сталь 45
2.6	Способ крепления прокатных роликов на валу		на шпонке через разделительные втулки
2.7	Исполнение		в станциях
2.8	Нож роликовый поперечный	шт.	электромеханический
2.9	Узел смачивания листа (с переворотным механизмом, с регулировкой выбора дозы жидкости под автоматическую подачу)	шт.	есть
2.10	Трос аварийной остановки по периметру прокатного стана		есть
3. Гильотина			
3.1	Установленная мощность	кВт	11
3.2	Период резки	сек.	2
3.3	Тип привода		гидравлический
4. Стол транспортно-приёмный			
4.1	Тип		штабелёр
4.2	Длина готового изделия	м	1-12
4.3	Установочная мощность	кВт	2,2 + 2,2
4.4	Грузоподъемность платформы, не более		500 кг/пог. м
4.5	Направление выката платформы		вперёд
5. Автоматическая система управления (АСУ)			
5.1	Элементная база Omron (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 Н114-750

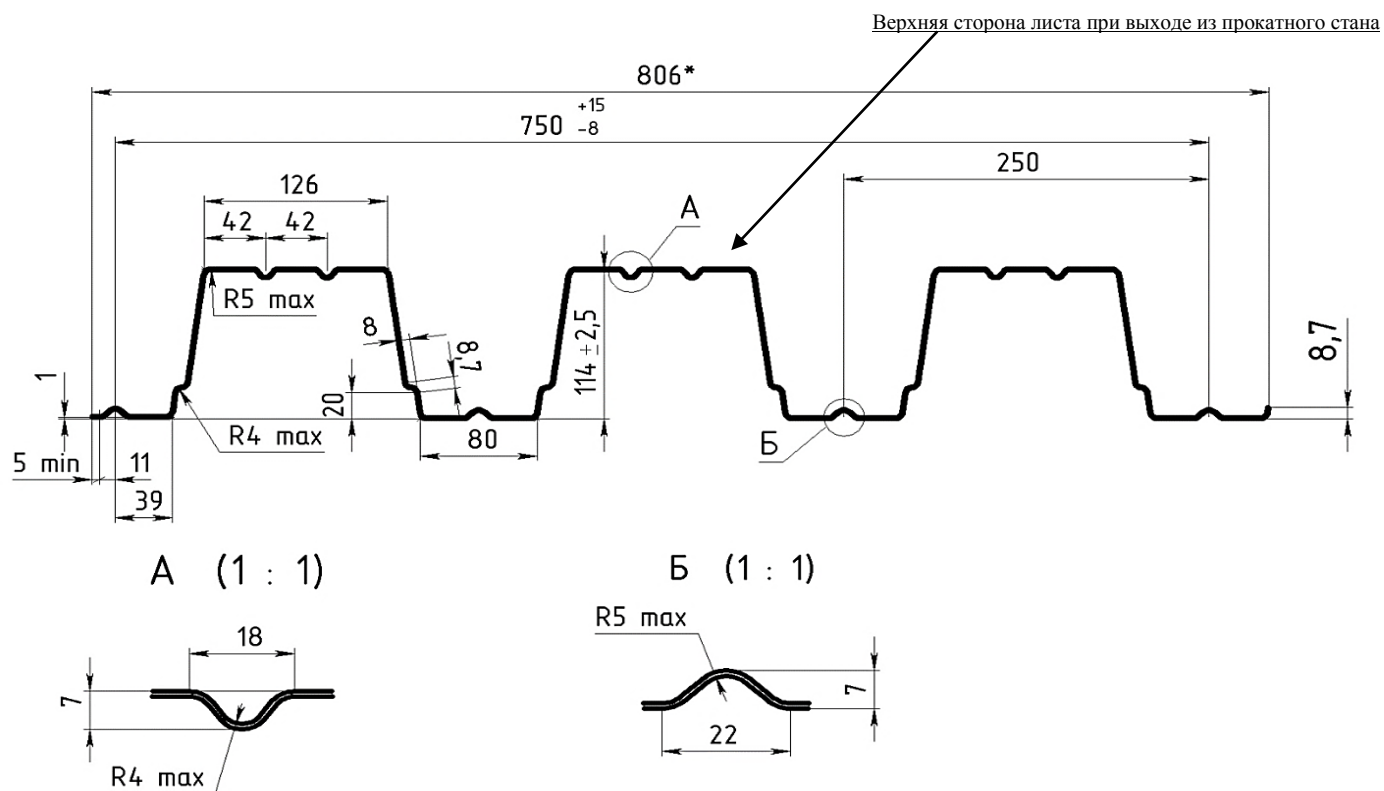


Рис. 1.



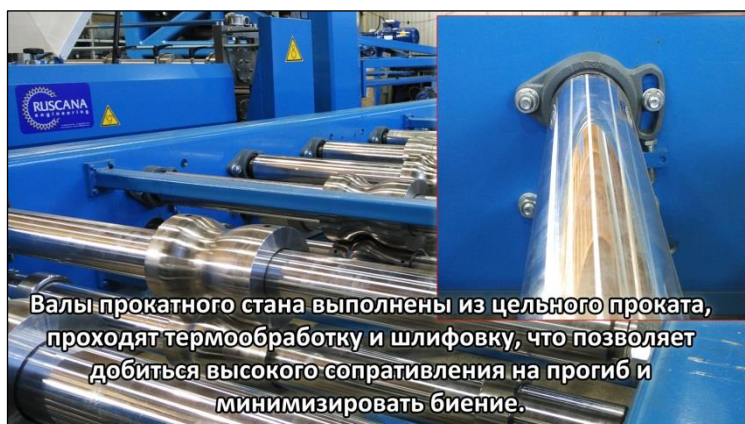
Спецификация Оборудования

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Комплектация Оборудования
			Стандарт
			Кол-во
1	Линия для производства профнастила Н114–750, в составе:	Комп.	1
1.1	Разматыватель рулонного металла КР 10 модель РЗК 010	шт.	1
1.2	Прокатный стан	шт.	1
1.3	Нож роликовый поперечный электромеханический	шт.	1
1.4	Узел автоматического смачивания листа	шт.	1
1.5	Термообработка профилирующих роликов	ед.	1
1.6	Исполнение в станциях	ед.	1
1.7	Гильотина гидравлическая	шт.	1
1.8	Стол транспортно-приёмный	шт.	1
1.9	Автоматическая система управления (АСУ)	шт.	1
2	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	Комплект для передвижения рельсы от 4,5 м + 4 колёсные опоры
1.3	Загрузочно-разгрузочная тележка (с приводом на передвижение)
2.	Разматыватель рулонного металла КР 10 модель РЗК 010 (г. п. 10 т.)
2.1	Доплата за Разматыватель рулонного металла КР 10 модель РЗК 010 (г. п. 10 т.)
3.	Доплата за выкат платформы «Стола транспортно-приёмного» <u>вбок</u>
4.	Доплата за электромеханический привод Ножа роликового поперечного
5.	Доплата за систему удаленного доступа к АСУ

ПРЕИМУЩЕСТВА ОБОРУДОВАНИЯ ПРОИЗВОДСТВА ГК «РУСКАНА ИНЖИНИРИНГ»



Качественные комплектующие обеспечивают надёжность и безотказность оборудования