

ПРИГЛАШАЕМ ПОСЕТИТЬ НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО В ЛЮБОЕ УДОБНОЕ ДЛЯ ВАС ВРЕМЯ

Технико-коммерческое предложение

Мы разрабатываем и выпускаем Линии для производства профилированного листа различных марок, в том числе Линий, профиль которых изготавливается по эскизам заказчика.

Предлагаем Вам рассмотреть коммерческое предложение на поставку Линии для производства профнастила Н153-840. Оборудование спроектировано и изготавливается Группой компаний «Рускана Инжиниринг».

Линия для производства профнастила Н153–840



Линия для производства профнастила Н153-840, именуемая далее по тексту «Оборудование», предназначена для производства профнастила для большепролетных зданий из листового металла с оцинкованным и с полимерным покрытием.

Обрабатываемый материал:

- сталь 08 ПС (ХП), 08 Ю по ГОСТ 14918-80; прокат листовой по ГОСТ Р 52246-2004; марка проката 280, 350 по ГОСТ Р 52246-2004; масса цинкового покрытия 100...275 г/м²; предел текучести 280...380 Н/мм²; полимерное покрытие по ГОСТ Р 52146-2003;

- прокат марки 320 в рулонах, высокой точности изготовления категории В, с обрезной кромкой О, оцинкованный класса 275, группы отделки поверхности покрытия высокого качества В, пассивированный и промасленный ПП, по ГОСТ 14918—2020:

S320GD, BS по EN 10346-15

- ширина листа – 1500 мм ±5мм;

- толщина металла – 0,75 мм...1,2 мм.

Технические характеристики

№ п/п	Характеристики	Ед. изм.	Значение
1	Режим работы линии		автоматический / ручной
2	Установленная мощность, не более*	кВт	105,2
3	Скорость проката, не более	м/мин	15
4	Напряжение питающей сети при частоте 50 Гц	В	380
5	Габариты (ДхШхВ) с учетом выхода готовой продукции, не более*	мм	56500х3100х2500
6	Масса, не более*	кг	63000
7	Количество обслуживающего персонала	чел.	1 – 2

Техническое описание

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Значение
1	Разматыватель рулонного металла КР 10 модель РЗК 010		
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	7,5
1.5	Грузоподъемность, не более	кг	10 000
1.6	Диапазон разжима сегментов вала (рулон с внутренним Ø 500 мм/600 мм)	мм	485 – 620
1.7	Механизм разжима / зажима		гидравлический
1.8	Механизм прижима		гидравлический
1.9	Гидростанция в комплекте с радиатором и терморегулятором		есть
1.10	Установленная мощность гидростанции	кВт	2,2
1.11	Дополнительная опора вала		есть
2	Загрузочно-разгрузочная тележка		
2.1	Ширина исходного рулона	мм	1500
2.2	Грузоподъемность, не более	кг	10000
2.3	Установленная мощность, не более	кВт	1,1+0,37
2.4	Рабочий ход (подъемный)	мм	260

2.5	Привод на подъём		гидравлический
2.6	Привод на передвижение		электромеханический
2.7	Габариты рельсовых направляющих, (ДхШхВ) *	мм	4000х800х60
2.8	Габариты загрузочно-разгрузочной тележки (ДхШхВ)	мм	800х1400х700
2.9	Масса загрузочно-разгрузочной тележки, не более	кг	770
2.10	Ложемент		есть
3	Прокатный стан		
3.1	Регулируемая сторона заходного блока		Правая, по ходу движения металла
3.2	Исполнение		на станциях
3.3	Количество клеток	шт.	24
3.4	Установленная мощность*	кВт	66
3.5	Скорость проката, не более	м/мин.	15
3.6	Материал оснастки		сталь с термообработкой
3.7	Способ крепления прокатных роликов на валу		на шпонке через разделительные втулки
3.8	Узел смачивания листа	шт.	есть
3.9	Трос аварийной остановки по периметру прокатного стана		есть
3.10	Нож отрезной роликовый, электромеханический для толщины металла до 1.2 мм		есть
3.11	Установленная мощность ножа роликового отрезного	кВт	0,75
4	Гильотина		
4.1	Установленная мощность	кВт	18,5
4.2	Период резки	сек.	2,5
4.3	Тип привода		гидравлический
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.		+
6	Стол приёмный		
6.1	Тип		штабелер
6.2	Максимальная длина готового изделия	м	14
6.4	Установленная мощность*	кВт	4,4+4,4
6.5	Цепной конвейер с направлением выката вбок	шт.	8
6.6	Высота готовой пачки не более		Уточняется клиентом

6.7	Длина выката цепного конвейера	мм	1500
6.8	Пневматическая подушка безопасности	шт.	8

Параметры, обозначенные *(звездочкой) – справочные, возможно отклонение от фактических

Профиль Н153-840

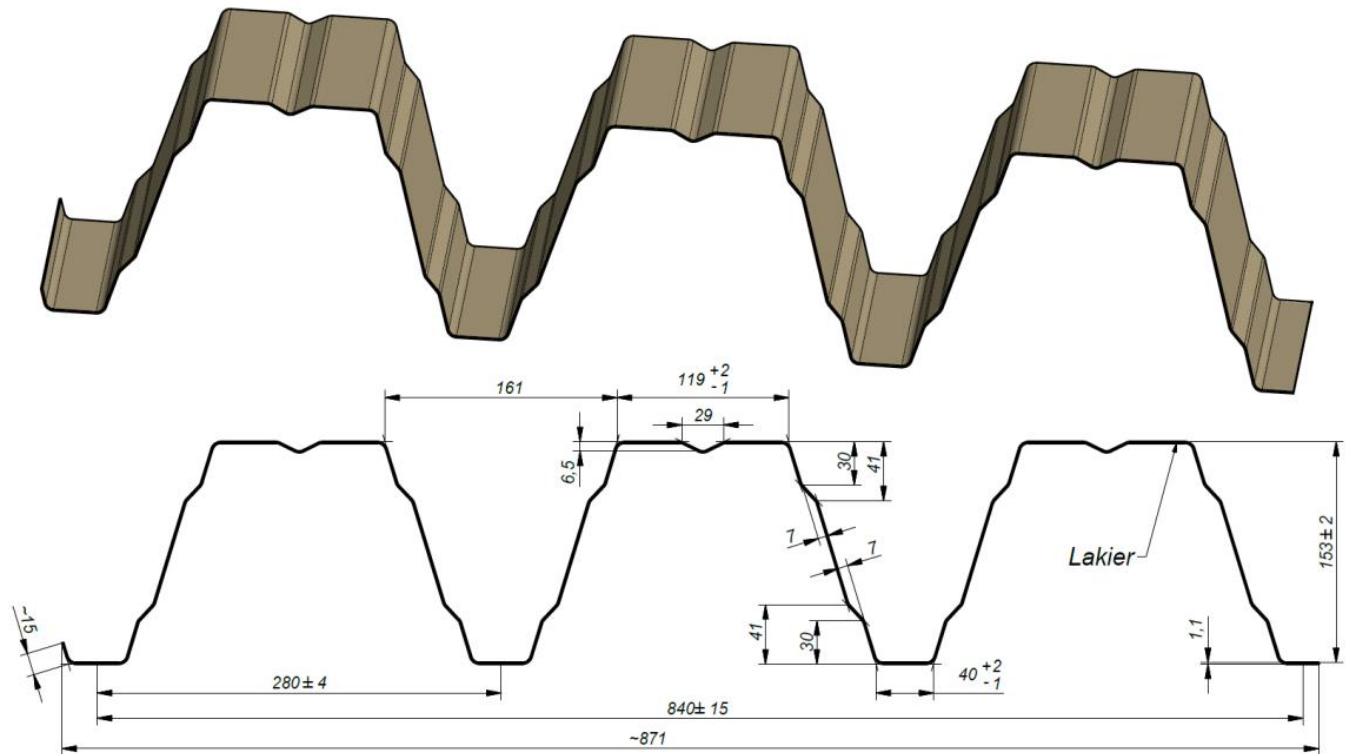


Рис. 1. Профиль Н153-840



Рис. 2. Общий вид прокатного стана

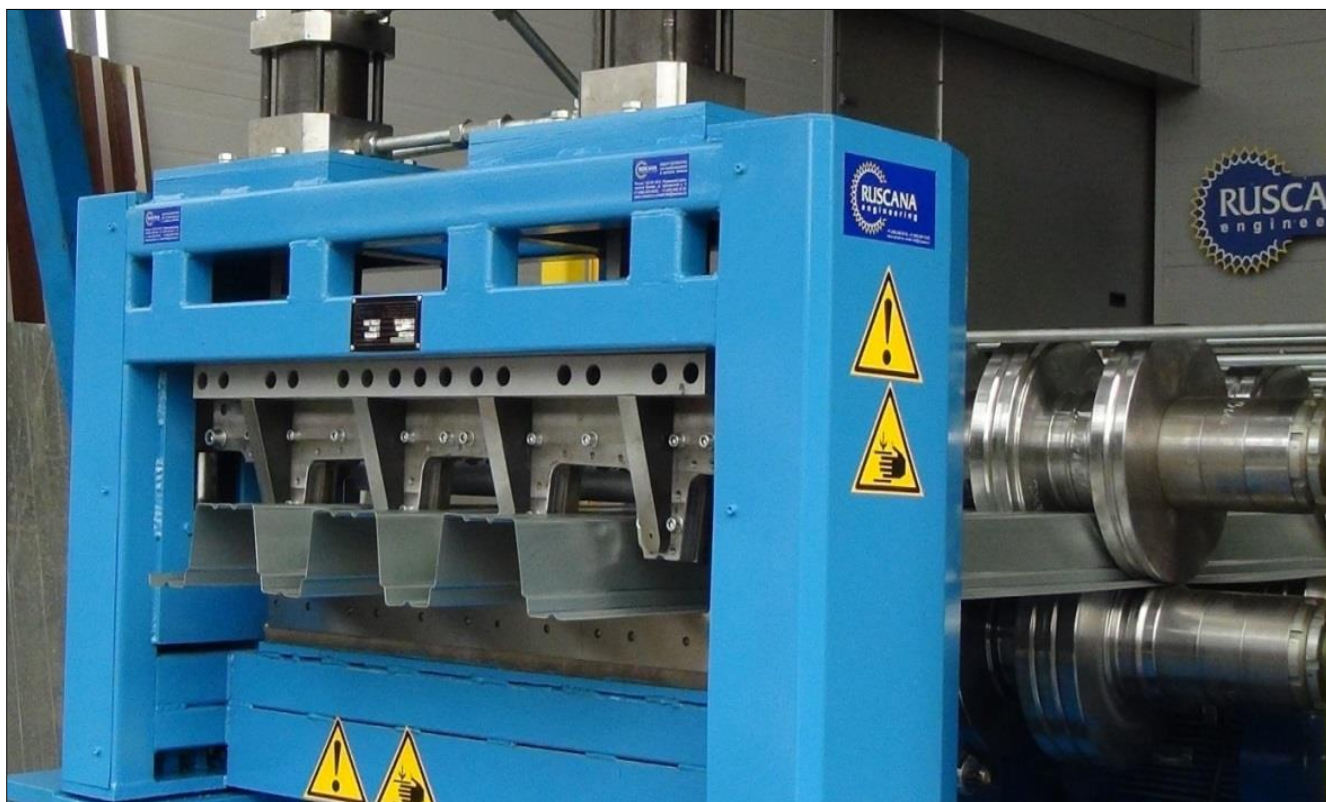


Рис. 3. Общий вид гильотины

Спецификация Оборудования

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Кол-во
1	Линия для производства профнастилов Н153–840, в составе:	Комп.	1
1.1	Разматыватель рулонного металла КР 10 модель РЗК 010	шт.	1
1.2	Загрузочно-разгрузочная тележка	шт.	1
1.3	Прокатный стан	шт.	1
14	Гильотина гидравлическая	шт.	1
1.5	Автоматическая система управления (АСУ)	шт.	1
1.6	Стол приемный	шт.	1
1.7	Монтажные и пуско-наладочные работы	ед.	1