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

Линия для производства профнастила Н60



Линия для производства профнастила H60, именуемая далее по тексту «Оборудование», предназначена для производства профнастила H60 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 по ГОСТ Р 52246-2004; масса цинкового покрытия $100...275 \text{ г/м}^2$; предел текучести $280...350 \text{ H/мм}^2$; полимерное покрытие по ГОСТ Р 52146-2003;
 - ширина листа 1250 мм \pm 5мм;
 - толщина листа -0.7 мм...0.9 мм.

Технические характеристики

№ п/п	Характеристики	Ед. изм.	Стандарт	
1	Режим работы линии		ручной / автоматический	
2	Установленная мощность, не более	кВт	27	
3	Скорость проката, не более	м/мин	25	
4	Напряжение питающей сети при частоте 50 Γ ц \pm 0,4 Γ ц	В	380	
5	Габариты (ДхШхВ), не более (при выкате приёмной платформы вперёд)	MM	43000x2500x1750	
6	Масса, не более	КГ	17500	
7	Количество обслуживающего персонала	чел	1 – 2	

Техническое описание комплектаций

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	
1.5	Грузоподъемность, не более	КГ	10 000	
1.6	Диапазон разжима сегментов вала (рулон с внутренним Ø 500 мм / 600 мм)	MM	480620	
1.7	Механизм разжима/зажима		механический (рукояткой)	
2. Прокатный стан				
2.1	Количество клетей	шт.	21	
2.2	Установленная мощность	кВт	7,5 + 7,5	
2.3	Скорость проката, не более	м/мин.	25	
2.4	Материал оснастки		сталь 40X/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 швеллере	
2.8	Нож роликовый поперечный		механический	

2.9	Узел смачивания листа (с переворотным механизмом, с регулировкой выбора дозы жидкости под автоматическую подачу)		есть		
2.10	Защитные сдвижные шторки: выполняют функцию защиты от попадания предметов и пыли в механизм ролформинга		есть		
2.11	Трос аварийной остановки по периметру прокатного стана		опция		
2.12	Защитный экран		нет		
3. Г	ильотина				
3.1	Установленная мощность	кВт	4		
3.2	Период резки	сек.	2		
3.3	Тип привода электромеханический		электромеханический		
4. C	тол транспортно-приёмный				
4.1	Тип		штабелёр		
4.2	Длина готового изделия	M	1-9		
4.3	Установочная мощность	кВт	2,2		
4.4	Нагрузка на платформу, не более	Кг/пм	500		
4.5	Направления выката платформы		вперёд, (вбок - опция)		
4.6	Длина рельс платформы, вперед/вбок	M	16/3,5		
5. A	втоматическая 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 Н60

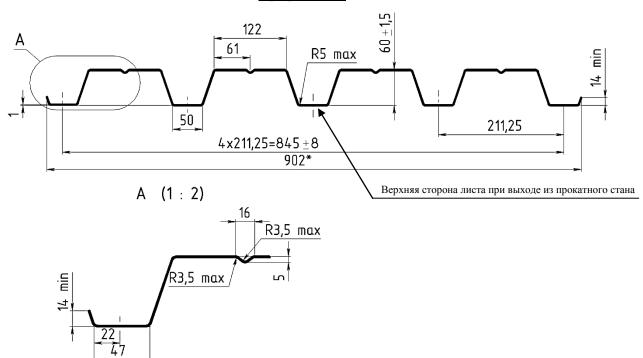


Рис. 1

Ведомость покупных изделий

Комплектующие	Изготовитель
- Гидронасосы; - Управляющие устройства (распределители, регуляторы расхода, клапаны контроля давления); - Пропорциональная техника; - Предохранительные клапаны; - Уплотнительные элементы;	Гидрокомпоненты "DUPLOMATIC" (Италия)
- Цилиндры; - Распределители; - Блоки подготовки воздуха (фильтры, влагоотделители, маслораспылители, регуляторы давления); - Пневмошланги и соединения	Пневмокомпоненты "DUPLOMATIC" (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	Ед. изм.	Кол-во
1	Линия для производства профнастила Н60, в составе:	Комп.	1
1.1	Разматыватель рулонного металла КР 10	ШТ.	1
1.2	Прокатный стан, исполнение в швеллере	шт.	1
1.3	Гильотина	ШТ.	1
1.4	Стол транспортно-приёмный	ШТ.	1
1.5	Автоматическая система управления (АСУ)	ШТ.	1
1.6	Монтажные и пуско-наладочные работы	ед.	1

Опции

1.	Для Разматывателя рулонного металла 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	Доплата за выкат платформы «Стола транспортно-приёмного» <u>вбок</u>
3	Доплата за электромеханический привод Ножа роликового поперечного
4	Доплата за систему удаленного доступа к АСУ
5	Доплата за исполнение прокатного стана на станциях

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



ПРЕИМУЩЕСТВА ОБОРУДОВАНИЯ ПРОИЗВОДСТВА ГК «РУСКАНА ИНЖИНИРИНГ»

















Качественные комплектующие обеспечивают надёжность и безотказность оборудования