

****ПРИГЛАШАЕМ ПОСЕТИТЬ НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО В ЛЮБОЕ УДОБНОЕ ДЛЯ ВАС ВРЕМЯ****

Линия для производства профнастила Н75



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 – 1250 мм ±5мм;
- толщина листа – 0,7 мм...0,9 мм.

Технические характеристики

№ п/п	Характеристики	Ед. изм.	Стандарт	Премиум
1	Режим работы линии		автоматический / ручной	автоматический / ручной
2	Установленная мощность, не более	кВт	35	35
3	Скорость проката, не более	м/мин.	25	25
4	Напряжение питающей сети при частоте 50 Гц ± 0,4Гц		380	380
5	Габариты (ДхШхВ), не более (при выкате приёмной платформы вперёд)	мм	48000х2500х1900	48000х2500х1900
6	Масса, не более	кг	28500	28500
7	Количество обслуживающего персонала	чел.	1 – 2	1 – 2

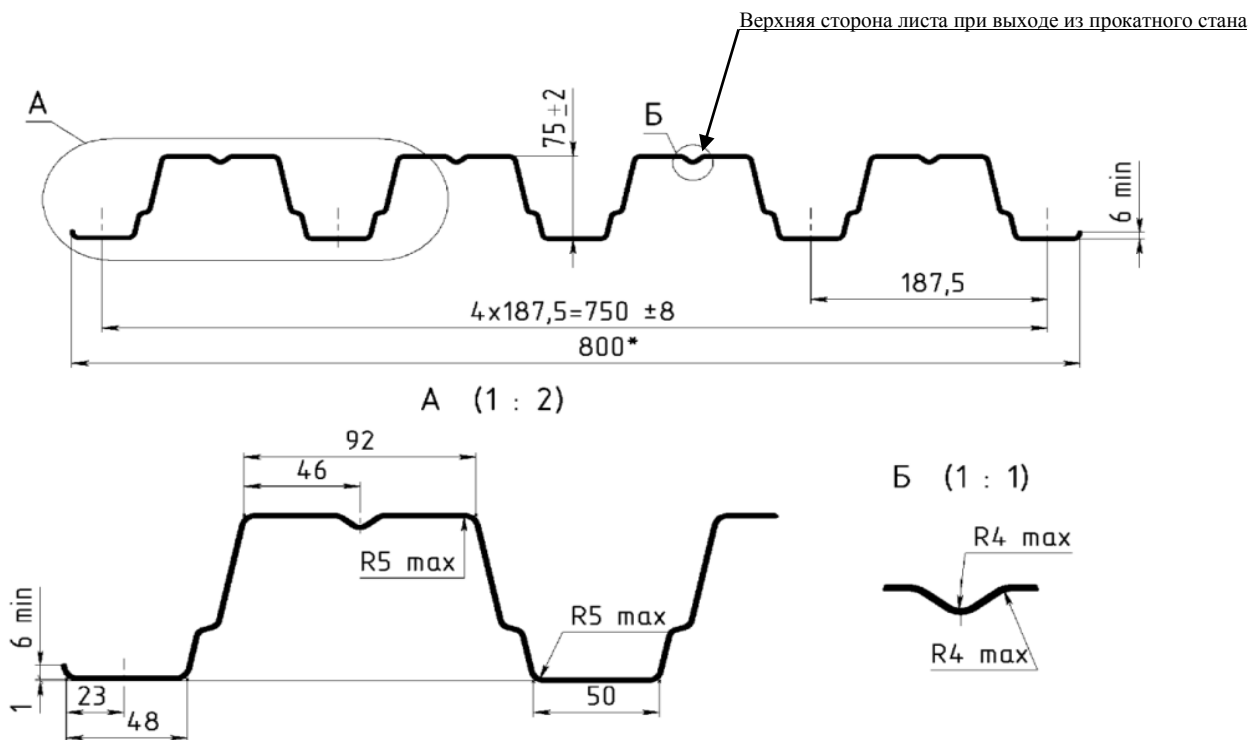
Техническое описание комплектации

1. Разматыватель рулонного металла КР 10 модель РЗК 010		Ед. изм.	Стандарт	Премиум
1.1	Тип		консольный	консольный
1.2	Скорость подачи, не более (скорость подачи регулируется автоматикой)	м/мин.	30	30
1.3	Режим работы		автоматический / наладочный	автоматический / наладочный
1.4	Установленная мощность (электродвигатель с тормозом)	кВт	5,5	5,5
1.5	Грузоподъемность, не более	кг	10 000	10 000
1.6	Диапазон разжима сегментов вала (рулон с внутренним Ø 500 мм / 600 мм)	мм	480 - 620	480 - 620
1.7	Механизм разжима/зажима		механический (рукояткой)	механический (рукояткой)
2. Прокатный стан				
2.1	Количество клетей	шт.	25	25
2.2	Установленная мощность	кВт	7,5 + 7,5 + 7,5	7,5 + 7,5 + 7,5
2.3	Скорость проката, не более	м/мин.	25	25
2.4	Материал оснастки		сталь 40X / сталь 45 (с термообработкой)	сталь 40X / сталь 45 (с термообработкой)
2.5	Прокатные валы		сталь 40X/сталь 45	сталь 40X/сталь 45
2.6	Способ крепления прокатных роликов на валу		на шпонке через разделительные втулки	на шпонке через разделительные втулки
2.7	Исполнение		в швеллере	в станциях
2.8	Нож роликовый поперечный		механический	механический
2.9	Узел смачивания листа (с переворотным механизмом, с регулировкой выбора дозы жидкости под автоматическую подачу)	шт.	есть	есть
2.10	Защитные сдвижные шторки: выполняют функцию защиты от попадания предметов и пыли в механизм ролформинга		есть	нет
2.11	Трос аварийной остановки по периметру прокатного стана		опция	опция
2.12	Защитный экран		нет	есть
3. Гильотина				
3.1	Установленная мощность	кВт	4	4
3.2	Период резки	сек.	2	2
3.3	Тип привода электромеханический		электромехани- ческий	электромехани- ческий
4. Стол транспортно-приёмный				
4.1	Тип		штабелёр	штабелёр
4.2	Длина готового изделия	м	1-9	1-9
4.3	Установочная мощность	кВт	2,2	2,2
4.4	Нагрузка на платформу, не более	кг/пм	500	500
4.5	Направления выката платформы		вперёд, (вбок - опция)	вперёд, (вбок - опция)

4.6	Длина рельс платформы, вперед/вбок	м	16 / 3,5	16 / 3,5
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 Н75 ГОСТ 24045-94



*Размер для справок.

Рис. 1.

Ведомость покупных изделий

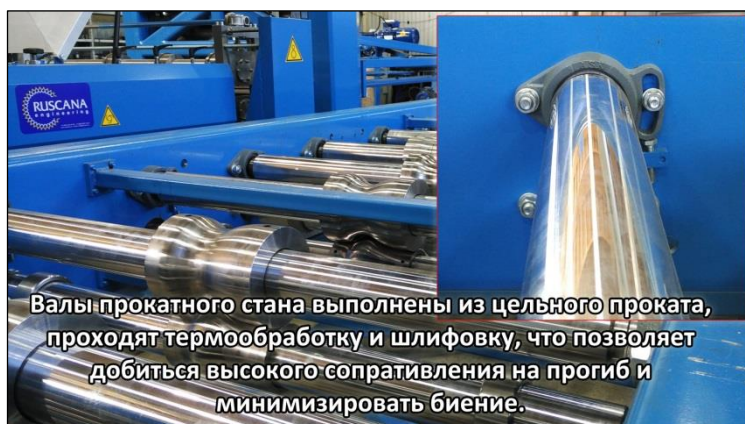
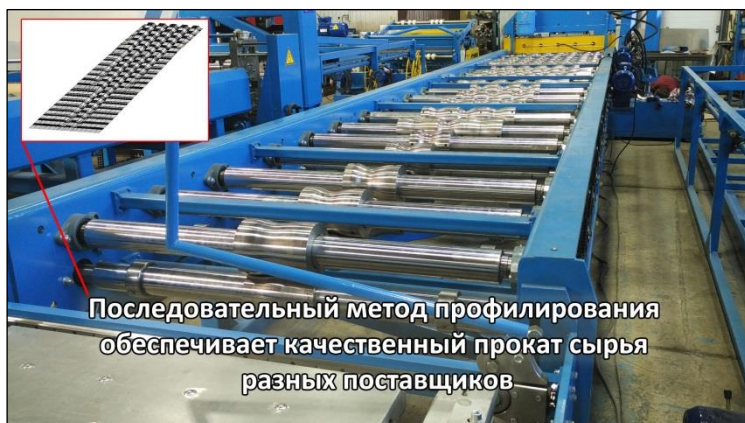
Комплектующие	Изготовитель
- Гидронасосы; - Управляющие устройства (распределители, регуляторы расхода, клапаны контроля давления); - Пропорциональная техника; - Предохранительные клапаны; - Уплотнительные элементы;	Гидрокомпоненты "DIPLOMATIC" (Италия)
- Цилиндры; - Распределители; - Блоки подготовки воздуха (фильтры, влагоотделители, маслораспылители, регуляторы давления); - Пневмошланги и соединения	Пневмокомпоненты "DIPLOMATIC" (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.	Комплектация Оборудования	
			Стандарт	Премиум
			Кол-во	Кол-во
1	Линия для производства профнастила Н75, в составе:	Комп.	1	1
1.1	Разматыватель рулонного металла КР 10	шт.	1	1
1.2	Прокатный стан, исполнение в швеллере	шт.	1	—
1.3	Прокатный стан, исполнение в станциях	шт.	—	1
1.4	Нож роликовый поперечный механический	шт.	1	1
1.5	Узел автоматического смачивания листа	шт.	1	1
1.6	Термообработка профилирующих роликов	ед.	1	1
1.7	Защитные сдвижные шторки на прокатном стане	комп.	1	—
1.8	Защитный экран	комп.	—	1
1.9	Гильотина	шт.	1	1
1.10	Стол транспортно-приёмный	шт.	1	1
1.11	Автоматическая система управления (АСУ)	шт.	1	1
1.12	Монтажные и пуско-наладочные работы	ед.	1	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 (г. п. 10 т.)
2.1	Доплата за Разматыватель рулонного металла КР 10 модель РЗК 010 (под г. п. 10 т.)
3.	Доплата за выкат платформы «Стола транспортно-приёмного» вбок
4.	Доплата за электромеханический привод Ножа роликового поперечного



Качественные комплектующие обеспечивают надёжность и безотказность оборудования