

ПРИГЛАШАЕМ ПОСЕТИТЬ НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО В ЛЮБОЕ УДОБНОЕ ДЛЯ ВАС ВРЕМЯ

Линия для производства профнастила НС35



Линия для производства профнастила HC35, именуемая далее по тексту «Оборудование», предназначена для производства профнастила HC35 из листового металла с оцинкованным и с полимерным покрытием.

В зависимости от требований к техническим характеристикам и оснащению оборудования предлагается различные комплектации Оборудования: Стандарт, Премиум.

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 ± 5 мм;
- толщина листа 0,45 мм...0,8 мм.

Технические характеристики

№ п/п	Характеристики	Ед. изм.	Стандарт	Премиум
1	Режим работы линии		наладочный / автоматический	наладочный / автоматический
2	Установленная мощность, не более	кВт	25	25
3	Скорость проката, не более	м/мин.	35	35
4	Напряжение питающей сети при частоте 50 Γ ц ± 0,4 Γ ц	В	380	380
5	Габариты (ДхШхВ), не более (при выкате приёмной платформы вперёд)	MM	38500x2500x1600	38500x2500x1600
6	Масса, не более	ΚΓ	11500	11500
7	Количество обслуживающего персонала	чел.	1 – 2	1 - 2

Техническое описание

1. P	азматыватель рулонного металла КР 10	Ед. изм.	Стандарт	Премиум	
1.1	Тип		консольный	консольный	
1.2	Скорость подачи, не более (скорость подачи регулируется автоматикой)	м/мин.	40	40	
1.3	Режим работы		наладочный / автоматический	наладочный / автоматический	
1.4	Установленная мощность (электродвигатель с тормозом)	кВт	5,5	5,5	
1.5	Грузоподъемность, не более	КГ	10000	10000	
1.6	Диапазон разжима сегментов вала (рулон с внутренним диаметром 500 мм / 600 мм)	ММ	480 – 620	480 – 620	
1.7	Механизм разжима /зажима		механический (рукояткой)	механический (рукояткой)	
2. П	Ірокатный стан				
2.1	Количество клетей	шт.	22	22	
2.2	Установленная мощность	кВт	7,5 + 7,5	7,5 + 7,5	
2.3	Скорость проката, не более	м/мин.	35	35	
2.4	Материал оснастки		сталь 40X/сталь 45 (с термообработкой)	сталь 40X/сталь 45 (с термообработкой)	
2.5	Способ крепления роликов на валу		на шпонке, через разделительные втулки	на шпонке, через разделительные втулки	
2.6	Прокатные валы		сталь 40Х/сталь 45	сталь 40Х/сталь 45	
2.7	Исполнение		в швеллере	в станциях	
2.8	Нож роликовый поперечный	ШТ.	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	Защитный экран		нет	есть	

3. Г	3. Гильотина				
3.1	Установленная мощность	кВт	3	3	
3.2	Период резки	сек.	2	2	
3.3	Тип привода		электромеханический электромеханиче		
4. C	4. Стол транспортно-приёмный				
4.1	Тип		штабелёр	штабелёр	
4.2	Длина готового изделия	M	1 – 9	1 – 9	
4.3	Установленная мощность	кВт	1,1	1,1	
4.4	Нагрузка на платформу, не более	кг/пм	500	500	
4.5	Направления выката платформы		вперёд, (вбок – <u>опция</u>)	вперёд, (вбок – <u>опция</u>)	
4.6	Длина рельс платформы вперёд / вбок	M	18/2 18/2		
5. A	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 НС35

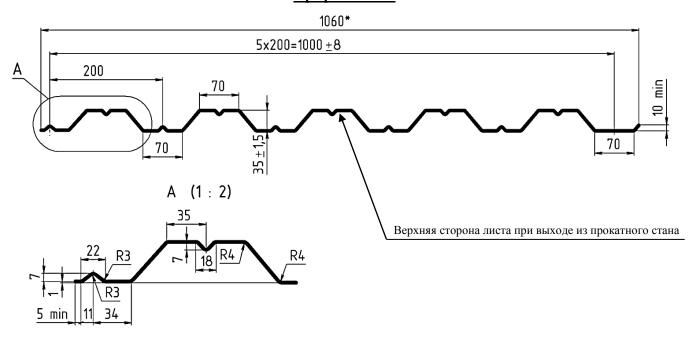


Рис. 1 (верхняя сторона профиля при выходе из прокатного стана назначается по выбору заказчика)

Ведомость покупных изделий

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

Спецификация Оборудования

№	П	Ед.	Комплектация Оборудования	
п/п	Наименование	изм.	Стандарт	Премиум
1	Линия для производства профнастила НС35, в составе:	Комп.	1	1
1.1	Разматыватель рулонного металла КР10 модель РЗК 010	ШТ.	1	1
1.2	Прокатный стан (ролформинг)	ШТ.	1	1
1.2.1	Исполнение		в швеллере	в станциях
1.2.2	Нож роликовый поперечный механический	ШТ.	1	1
1.2.3	Узел автоматического смачивания листа	ШТ.	_	1
1.2.4	Термообработка профилирующих роликов	ед.	1	1
1.2.5	Защитные сдвижные шторки (на прокатном стане)	комп.	1	_
1.2.6	Защитный экран	комп.	_	1
1.3	Гильотина электромеханическая	ШТ.	1	1
1.4	Стол транспортно-приёмный (штабелёр)	ШТ.	1	1
1.5	Автоматическая система управления (АСУ)	ШТ.	1	1
2	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		



ПРЕИМУЩЕСТВА ОБОРУДОВАНИЯ ПРОИЗВОДСТВА ГК «РУСКАНА ИНЖИНИРИНГ»

















Качественные комплектующие обеспечивают надёжность и безотказность оборудования