

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

## Линия для производства профнастила С21



Линия для производства профнастила С21, именуемая далее по тексту «Оборудование», предназначена для производства профнастила С21 из листового металла с оцинкованным и с полимерным покрытием.

В зависимости от требований к техническим характеристикам и оснащению предлагаются различные комплектации Оборудования.

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/м<sup>2</sup>; предел текучести 280...350 Н/мм<sup>2</sup>; полимерное покрытие по ГОСТ Р 52146-2003;
- ширина листа – 1250 мм ±5мм;
- толщина листа – 0,37 мм...0,7 мм.

## Технические характеристики

| № п/п | Характеристики  | Ед. изм. | Стандарт                       |
|-------|---|----------|--------------------------------|
| 1     | Режим работы линии  |          | автоматический /<br>наладочный |
| 2     | Установленная мощность, не более                                  | кВт      | 18                             |
| 3     | Скорость проката, не более  | м/мин.   | 35                             |
| 4     | Напряжение питающей сети при частоте 50 Гц                        | В        | 380                            |
| 5     | Габариты (ДхШхВ), не более (при выкате приёмной платформы вперёд) | мм       | 29000х2500х1600                |
| 6     | Масса, не более   | кг       | 8000                           |
| 7     | Количество обслуживающего персонала                               | чел.     | 1 – 2                          |

## Техническое описание комплектации

| 1. Разматыватель рулонного металла КР 7,5 модель РЗК 007 |  | Ед. изм. | Стандарт  |
|--|--|----------|---|
| 1.1  | Тип  |          | консольный  |
| 1.2  | Скорость подачи, не более<br>(скорость подачи регулируется автоматикой)  | м/мин.   | 35  |
| 1.3  | Режим работы   |          | автоматический / наладочный                         |
| 1.4  | Установленная мощность<br>(электродвигатель со встроенным электромагнитным тормозом)                                   | кВт      | 5,5   |
| 1.5  | Грузоподъемность, не более   | кг       | 7500  |
| 1.6  | Диапазон разжима сегментов вала<br>(рулон с внутренним диаметром 500 мм / 600 мм)                                      | мм       | 480 – 620   |
| 1.7  | Механизм разжима/зажима  |          | механический (рукояткой)                            |
| <b>2. Прокатный стан</b>                                 |  |          |   |
| 2.1  | Количество клетей  | шт.      | 21  |
| 2.2  | Установленная мощность   | кВт      | 8 (4 + 4)   |
| 2.3  | Скорость проката, не более   | м/мин.   | 35  |
| 2.4  | Материал оснастки  |          | <b>сталь 40Х / сталь 45<br/>(с термообработкой)</b> |
|  | Способ крепления роликов на валу   |          | на стопорных винтах                                 |
| 2.5  | Нож роликовый поперечный   |          | механический  |
| 2.6  | Узел смачивания листа<br>(с переверотным механизмом, с регулировкой выбора дозы<br>жидкости под автоматическую подачу) | шт.      | <u>есть</u>   |
| 2.7  | Защитные сдвижные шторки: выполняют функцию защиты от<br>попадания предметов и пыли в механизм ролформинга             |          | <u>есть</u>   |
| <b>3. Гильотина</b>                                      |  |          |   |
| 3.1  | Установленная мощность   | кВт      | 3   |
| 3.2  | Период резки   | сек.     | 2   |
| 3.3  | Тип привода  |          | электромеханический                                 |

| <b>4. Стол приёмный</b>                           |  |       |  |
|---|--|-------|--|
| 4.1   | Тип  |       | штабелёр   |
| 4.2   | Длина готового изделия   | м     | 1 – 6  |
| 4.3   | Установочная мощность  | кВт   | 1,1  |
| 4.4   | Нагрузка на платформу, не более  | кг/пм | 500  |
| 4.5   | Направление выката платформы   |       | <b>вперёд,</b><br>(вбок – <u>опция</u> )   |
| 4.6   | Длина рельс платформы <u>вперёд</u> / <u>вбок</u>  | м     | 12 / 2   |
| <b>5. Автоматическая система управления (АСУ)</b> |  |       |  |
| 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.                                       |       | +  |
| 5.6   | Система удаленного доступа к АСУ   |       | есть<br>после каждого реза в файл записывается строка, в которой: дата, время, режим работы, заданная длина, фактическая длина, порядковый номер для контроля целостности. |

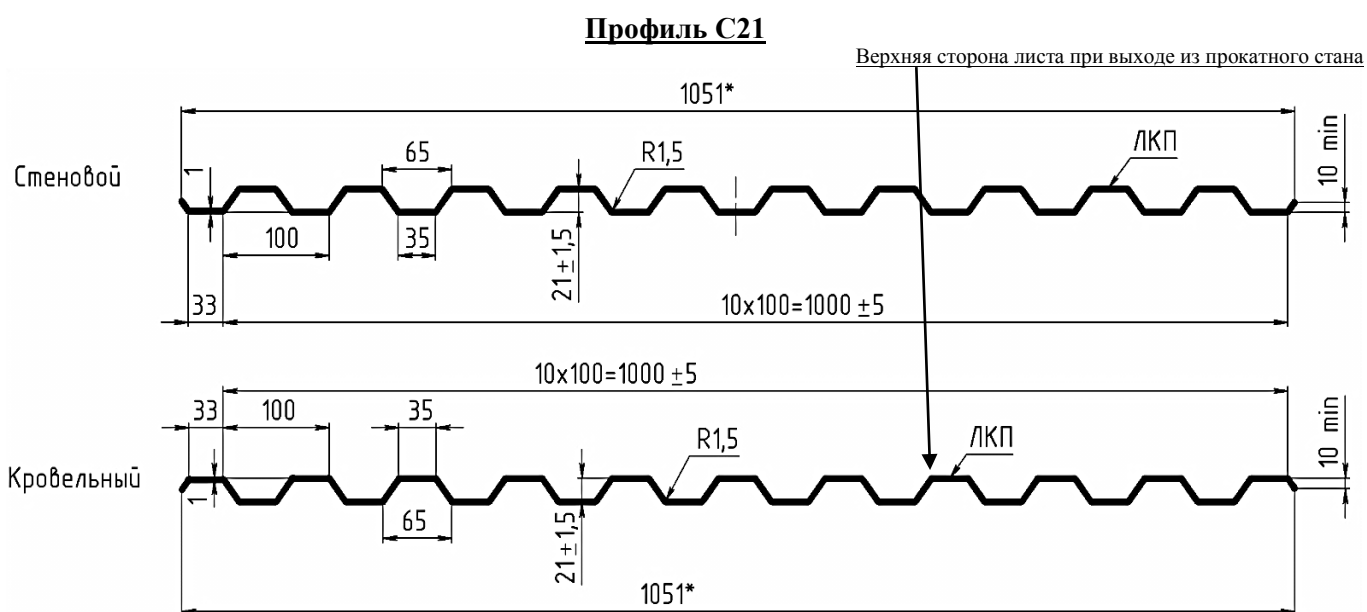
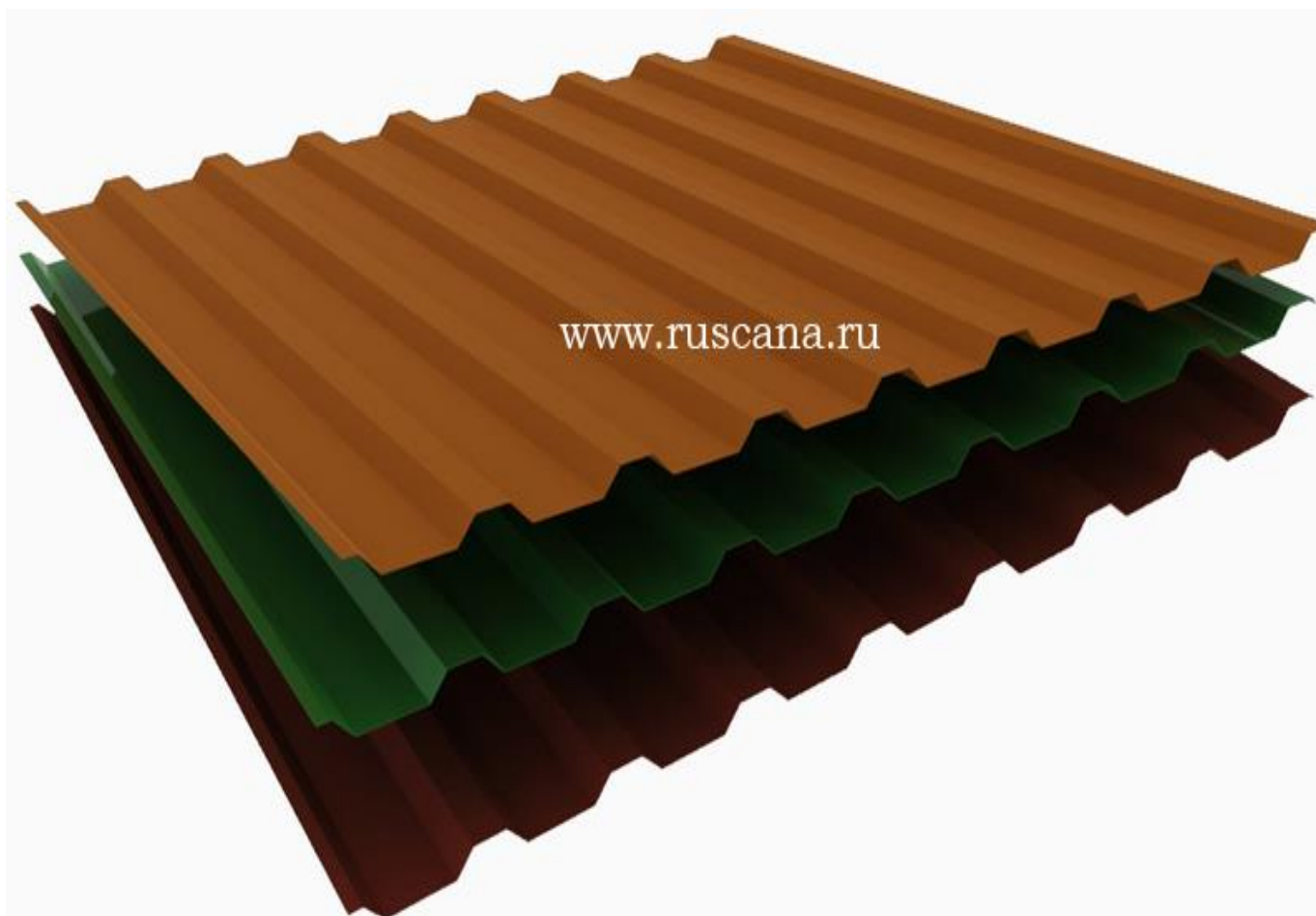


Рис. 1



### Ведомость покупных изделий

| Комплектующие  | Изготовитель  |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Гидронасосы;</li> <li>- Управляющие устройства (распределители, регуляторы расхода, клапаны контроля давления);</li> <li>- Пропорциональная техника;</li> <li>- Предохранительные клапаны;</li> <li>- Уплотнительные элементы;</li> </ul> | Гидрокомпоненты "DIPLOMATIC" (Италия)               |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Цилиндры;</li> <li>- Распределители;</li> <li>- Блоки подготовки воздуха (фильтры, влагоотделители, маслораспылители, регуляторы давления);</li> <li>- Пневмошланги и соединения</li> </ul>   | Пневмокомпоненты "DIPLOMATIC" (Италия)              |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Контроллеры;</li> <li>- Частотные преобразователи;</li> <li>- Импульсные датчики длины (N-кодеры);</li> <li>- Датчики (Индуктивные бесконтактные);</li> <li>- Панели управления;</li> <li>- Реле</li> </ul>                               | Компоненты промышленной автоматики "OMRON" (Япония) |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Подшипниковые опоры валов</li> </ul>  | "ASKUBAL" (Германия)                                |

## Спецификация Оборудования

| №<br>п/п | Наименование   | Ед.<br>изм.  | Комплектация<br>Оборудования |
|----------|--|--------------|------------------------------|
|          |  |              | Стандарт                     |
|          |  |              | Кол-во                       |
| <b>1</b> | <b>Линия для производства профнастила С21</b> , в составе: | <b>Комп.</b> | <b>1</b>                     |
| 1.1      | Разматыватель рулонного металла КР7,5 модель РЗК 007       | шт.          | 1                            |
| 1.2      | Прокатный стан   | шт.          | 1                            |
| 1.2.1    | Нож роликовый поперечный механический                      | шт.          | 1                            |
| 1.2.2    | Термообработка профилирующих роликов                       | ед.          | 1                            |
| 1.3      | Гильотина электромеханическая                              | шт.          | 1                            |
| 1.4      | Стол транспортно-приёмный (штабелёр)                       | шт.          | 1                            |
| 1.5      | Автоматическая система управления (АСУ)                    | шт.          | 1                            |
| <b>2</b> | <b>Монтажные и пуско-наладочные работы</b>                 | <b>ед.</b>   | <b>1</b>                     |

### **Опции:**

|           |   |
|-----------|---|
| <b>1.</b> | <b>Для Разматывателя рулонного металла КР 7,5 модели РЗК 007 и КР 10 модели РЗК 010</b>     |
| 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)                              |
| <b>2.</b> | <b>Разматыватель рулонного металла КР 10 модель РЗК 010 (г. п. 10 т.)</b>                   |
| 2.1       | Доплата за Разматыватель рулонного металла КР 10 модель РЗК 010 (под г. п. 10 т.)           |
| <b>3.</b> | <b>Доплата за выкат платформы «Стола транспортно-приёмного» вбок</b>                        |
| <b>4.</b> | <b>Доплата за электромеханический привод Ножа роликового поперечного</b>                    |
| <b>5.</b> | <b>Доплата за способ крепления роликов на валу «На шпонке, через разделительные втулки»</b> |



## ПРЕИМУЩЕСТВА ОБОРУДОВАНИЯ ПРОИЗВОДСТВА ГК «РУСКАНА ИНЖИНИРИНГ»



Консольный разматыватель  
обеспечивает быструю смену рулонов



Последовательный метод профилирования  
обеспечивает качественный прокат сырья  
разных поставщиков



Сферические, самоцентрирующиеся  
подшипниковые узлы "ASKUBAL"  
производства Германия



Гидроаппаратура "DIPLOMATIC"  
производства Италия



Объемная закалка профилирующих роликов  
(увеличивает ресурс в 50 раз)



Валы прокатного стана выполнены из цельного проката,  
проходят термообработку и шлифовку, что позволяет  
добиться высокого сопротивления на прогиб и  
минимизировать биение.



Электродвигатели "ABLE"  
производства Италия



Зона проката и приводные механизмы закрыты  
защитными кожухами, что обеспечивает безопасные  
условия труда и исключает прямое попадание туда  
пыли, влаги и посторонних предметов

**Качественные комплектующие обеспечивают надёжность  
и безотказность оборудования**