



ПРИГЛАШАЕМ ПОСЕТИТЬ НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО В ЛЮБОЕ УДОБНОЕ ДЛЯ ВАС ВРЕМЯ

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 отлива подоконного с изменяемой шириной полки.

Оборудование спроектировано и изготавливается Группой компаний «Рускана Инжиниринг».

Линия для производства отлива подоконного с изменяемой шириной полки

«Линия для производства отлива подоконного с изменяемой шириной полки», именуемая далее по тексту «Оборудование», предназначена для производства профиля, обозначенного на рис. 1.

Параметры обрабатываемого материала:

- сталь 08ПС (ХП), 08Ю по ГОСТ 14918-80; прокат листовой по ГОСТ Р 52246-2004; марки проката 280, 320 по ГОСТ Р 52246-2004; масса цинкового покрытия 100...275 г/м²; предел текучести 280...320 Н/мм²; полимерное покрытие по ГОСТ Р 52146-2003.

- ширина полосы – согласно развёртке профиля с рис. 1.
- толщина полосы – 0,4 мм...0,6 мм.

Технические характеристики:

Режим работы – ручной, автоматический.

Скорость проката – до 20 м/мин.

Установленная мощность, не более – 9 кВт.

Напряжение питающей сети при частоте 50 Гц ± 0,4 Гц – 380 В.

Масса, не более – 3900 кг.

Габариты Линии (ДхШхВ), не более – 15300х1550х1600 мм

Численность обслуживающего персонала 1 – 2 человека (в зависимости от режима работы).

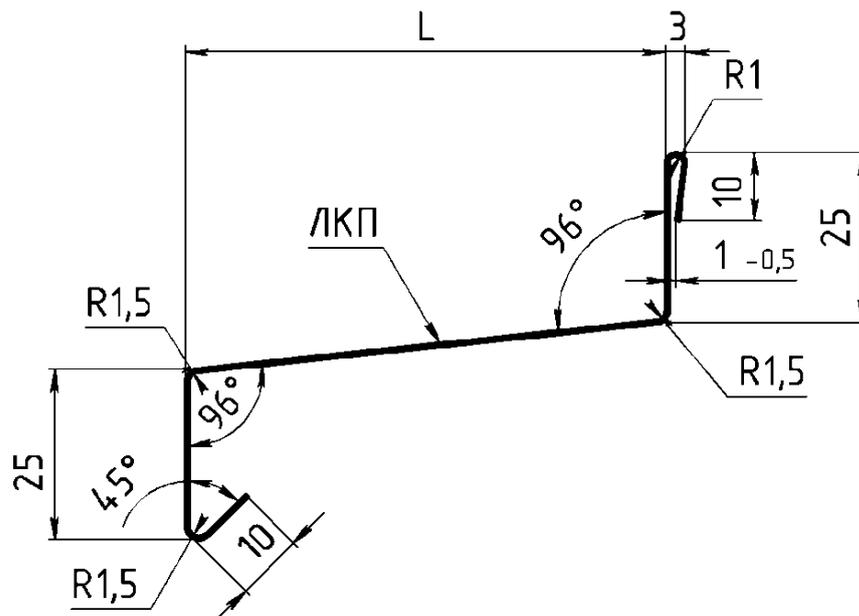
Комплектность:

1. Разматыватель рулонного металла КРЗ
2. Прокатный стан
3. Гидравлическая система
4. Гильотина (гидравлическая)
5. Опора роликовая
6. Автоматическая система управления (АСУ)

Техническое описание комплектности:

1. Разматыватель рулонного металла КРЗ		
1.1	Тип	консольный
1.2	Скорость подачи, не более	20 м/мин (скорость подачи регулируется автоматикой)
1.3	Режим работы	автоматический, ручной, реверс
1.4	Установленная мощность, не более	2,2 кВт
1.5	Грузоподъемность, не более	3000 кг
1.6	Ширина устанавливаемого рулона	630 мм
1.7	Диапазон разжима сегментов вала	480 мм...620 мм (рулон с внутренним d 500 мм / 600 мм)
1.8	Механизм разжима/зажима	механический (рукояткой)
2. Прокатный стан		
2.1	Количество клетей	14
2.2	Материал роликов	сталь 40Х / сталь 45 (с термообработкой)
2.3	Установленная мощность, не более	3 кВт
2.4	Скорость проката, не более	15 – 20 м/мин.
2.5	Механизм регулировки ширины изделия, механический с помощью вращения рукоятки	есть
2.6	Модуль нанесения защитной пленки	есть
2.7	Защитные сдвижные шторки. Выполняют функцию защиты от попадания предметов и пыли в механизм ролформинга	опция
2.8	Трос аварийной остановки по периметру прокатного стана	есть
<i>Примечание: Основной процесс перенастройки типоразмеров осуществляется следующим образом: - позиционное перемещение одного из профилирующих блоков до фиксатора (с помощью вращения рукоятки)</i>		
3. Гильотина		
3.1	Тип привода	гидравлический
3.2	Период резки	2 сек.
3.3	Толщина обрабатываемого материала	0,4 мм...0,6 мм
4. Гидравлическая система		
4.1	Гидравлический привод	гильотины
4.2	Установленная мощность, не более	3 кВт
4.3	Объем резервуара, не более	50 л
4.4	Рабочее давление в системе, не более	10 МПа
5. Опора роликовая		
5.1	Тип	одиночный ролик на 3-х опорной конструкции
5.2	Грузоподъемность	200 кг
5.3	Регулировка по высоте	600 - 850 мм
5.4	Размер ролика, не более	Ø52 x 320 мм
6. Автоматическая система управления (АСУ)		
6.1	Элементная база	Omron (Япония)
6.2	Управляемые параметры	скорость проката, количество-длина изделий, регулировка пауз технологического цикла, производственное задание
6.3	Интерфейс	русскоязычный, интуитивно понятный
6.4	Индикация	основные технологические параметры, оповещение об аварийных ситуациях и ошибках

Профиль – отлив подоконный
(с изменяемой шириной полки)



L, мм	t, мм
70, 90, 110, 130, 150, 165, 180, 200, 220, 250, 280, 300, 320, 360	0,4 – 0,6

Рис. 1. Чертеж профиля

Примечание: для задачи иметь ширину полки (L) более 360 мм требуется обязательно включить в состав оборудования «Устройство правильно-подающее, ПРУ 001 (650/40-19)» - опция.



Рис. 2. Общий вид линии



Рис. 3. Общий вид устройства правильно-подающего (опция)

Ведомость покупных изделий

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

Спецификация

№ п/п	Наименование	Кол-во	Ед. изм.
1	Линия для производства отлива подоконного, в составе:	1	Комп.
1.1	Разматыватель рулонного металла КРЗ	1	шт.
1.2	Прокатный стан	1	шт.
1.3	Гильотина	1	шт.
1.4	Гидравлическая система	1	шт.
1.5	Опора роликовая	4	шт.
1.6	Автоматическая система управления (АСУ)	1	шт.
1.7	Монтажные и пуско-наладочные работы	1	ед.

Условия поставки:*

- 30% в течение 5 (пяти) банковских дней после подписании Договора поставки
- 30% через 1 (один) месяц со дня первой предоплаты
- 30% через 3 (три) месяца со дня первой предоплаты
- 10% в течение 3 (трёх) банковских дней после подписания Акта приёма-передачи оборудования.

*условия поставки могут быть изменены

Опции:

№	Наименование
1	Гидравлический разжим сегментов вала разматывателя
2	Устройство правильно-подающее, ПРУ 001 (650/40-19) для металла т. 0,35-0,7 мм

Срок выполнения заказа: 3,5 – 4 месяца.

Доставка Оборудования: самовывоз со склада Поставщика.

Гарантийное обслуживание: 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию.

