



ПРИГЛАШАЕМ ПОСЕТИТЬ НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО В ЛЮБОЕ УДОБНОЕ ДЛЯ ВАС ВРЕМЯ

Технико-коммерческое предложение

Предлагаем Вам рассмотреть коммерческое предложение на поставку комплекта оборудования для производства водосточной системы прямоугольного сечения из тонколистового металла. Оборудование спроектировано и изготавливается Группой компаний «Рускана Инжиниринг».

КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ВОДОСТОЧНОЙ СИСТЕМЫ ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ

- *Линия для производства «Трубы водосточной»*
- *Линия для производства «Желоба водосточного»*
- *Станок для обжима «Трубы водосточной»*
- *Станок для производства «Колена водосточного»*
- *Стол жестящика*

Линия для производства «Трубы водосточной»

Параметры обрабатываемого материала:

- сталь 08Ю 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...320 Н/мм²; полимерное покрытие по ГОСТ Р 52146-2003;

- ширина листа – 312,5 мм;

- толщина листа – 0,45 мм...0,5 мм.

Параметры готового изделия:

Минимальная длина 500 мм

Максимальная длина 3000 мм

Вид изделия – рис. 1.

Технические характеристики:

Габариты (ДхШхВ) – 10000х1900х1400 мм (без учета приемного стола)

Установленная мощность – 16 кВт

Масса, не более – 6100 кг.

Сеть:

- напряжение 380 VAC+N, допустимое отклонение $\pm 5\%$, предельно допустимое $\pm 10\%$;

- частота 50 Гц, предельно допустимое отклонение частоты ± 0.4 Гц.

Режим работы – автоматический, ручной (наладочный).

Скорость проката, не более – 12 м.п./мин.

Численность персонала – 1 – 2 человека.

Комплектация:

1. Разматыватель рулонного металла КР 3 модель РЗК 003
2. Прокатный стан
3. Гидравлическая система
4. Гильотина
5. Стол приёмный (рольганг – 4 шт.)
6. Автоматическая система управления

Технические характеристики:

1. Разматыватель рулонного металла КР3 модель РЗК 003		
1.1	Тип	консольный
1.2	Скорость подачи, не более	20 м.п./мин.
1.3	Ширина рулона, не более	450 мм
1.4	Установленная мощность, не более	2,2 кВт
1.5	Грузоподъемность, не более	3000 кг
1.6	Диапазон разжима сегментов вала	480 мм...620 мм
1.7	Механизм разжима/зажима сегментов вала	механический (рукояткой)
2. Прокатный стан		
2.1	Предварительный вырубной модуль. Осуществляет выруб отверстия в виде паза в полосе для дальнейшей стабильной работы гильотины	привод гидравлический
2.2	Количество клетей	16
2.3	Материал оснастки	сталь 40Х/сталь 45 (с термообработкой)
2.4	Скорость проката	12 м/мин
2.5	Защитные сдвижные шторки. Выполняют функцию защиты от попадания посторонних предметов и пыли в механизм ролформинга	есть
2.6	Нож поперечный	механический, роликовый
2.7	Установленная мощность, не более	3кВт+3 кВт
3. Гидравлическая система		
3.1	Объем резервуара	70 л
3.2	Рабочее давление в системе	10 МПа
3.3	Установленная мощность, тах	4 кВт
4. Гильотина (интегрирована в прокатный стан)		
4.1	Тип привода	гидравлический
4.2	Установленная мощность	4 кВт
4.3	Период резки	2 с
5. Стол приёмный		
5.1	Тип	сегментный рольганг - 4 шт.
5.2	Автоматическая укладка	нет
6. Автоматическая система управления		
6.1	Элементная база	Omron (Япония)

6.2	Управляемые параметры	номер задания, 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

Изделие «Труба водосточная»

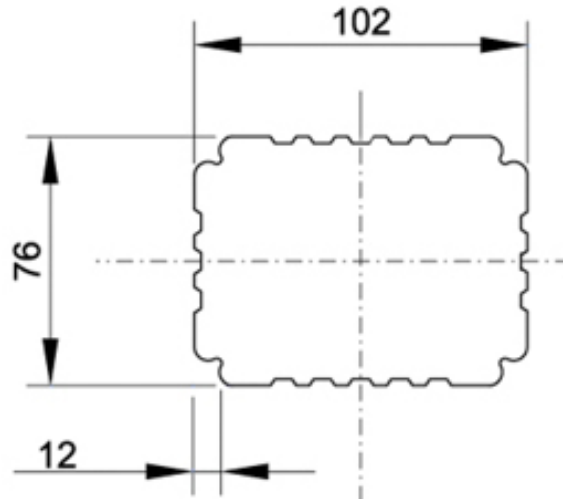


Рис. 1

Линия для производства «Желоба водосточного»

Параметры обрабатываемого материала:

- сталь 08ПС (ХП), 08Ю 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...320 Н/мм²; полимерное покрытие по ГОСТ Р 52146-2003;
- ширина листа – 250 мм;
- толщина листа – 0,45 мм...0,5 мм

Параметры готового изделия:

- Минимальная длина 500 мм
- Максимальная длина 3000 мм
- Вид изделия – рис. 2

Технические характеристики:

- Габариты (ДхШхВ) – 13000х1900х1400 мм (без учета приемного стола)
- Установленная мощность – 10 кВт
- Расчетная мощность – 8 кВт
- Сеть:
- напряжение 380 VAC+N, допустимое отклонение $\pm 5\%$, предельно допустимое $\pm 10\%$;
- частота 50 Гц, предельно допустимое отклонение частоты ± 0.4 Гц;
- Масса, max – 6000 кг.
- Режим работы – автоматический, ручной (наладочный).
- Скорость проката, не более – 12 м.п./мин
- Численность персонала – 1 – 2 человека.

Комплектация:

1. Разматыватель рулонного металла КРЗ модель РЗК 003
2. Прокатный стан
3. Гидравлическая система
4. Гильотина
5. Стол приёмный (рольганг – 4 шт.)

6. Автоматическая система управления

1. Разматыватель рулонного металла КРЗ модель РЗК 003		
1.1	Тип	консольный
1.2	Скорость подачи, не более	20 м.п./мин.
1.3	Ширина рулона, не более	450 мм
1.4	Установленная мощность	2,2 кВт(электродвигатель с тормозом)
1.5	Грузоподъемность, не более	3000 кг
1.7	Диапазон разжима сегментов вала	480 мм....620 мм
1.8	Механизм разжима/зажима сегментов вала	механический (рукояткой)
2. Прокатный стан		
2.1	Количество клетей	16
2.2	Материал оснастки	сталь 40Х/сталь 45 (с термообработкой)
2.3	Скорость проката, не более	12 м/мин
2.4	Защитные сдвижные шторки. Выполняют функцию защиты от попадания посторонних предметов и пыли в механизм ролформинга	есть
2.5	Нож поперечный	механический, роликовый
2.6	Установленная мощность	3 кВт
3. Гидравлическая система		
3.1	Объем резервуара	35 л
3.2	Рабочее давление в системе	10 МПа
3.3	Установленная мощность, не более	2,2 кВт
4. Гильотина (интегрирована в прокатный стан)		
4.1	Тип привода	гидравлический
4.2	Период резки	2с
4.3	Установленная мощность	2,2 кВт
5. Стол приёмный		
5.1	Тип	сегментный рольганг - 4 шт.
5.3	Автоматическая укладка	нет
6. Автоматическая система управления		
6.1	Элементная база	Omron (Япония)
6.2	Управляемые параметры	номер задания, 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

Изделие «Желоб водосточный»

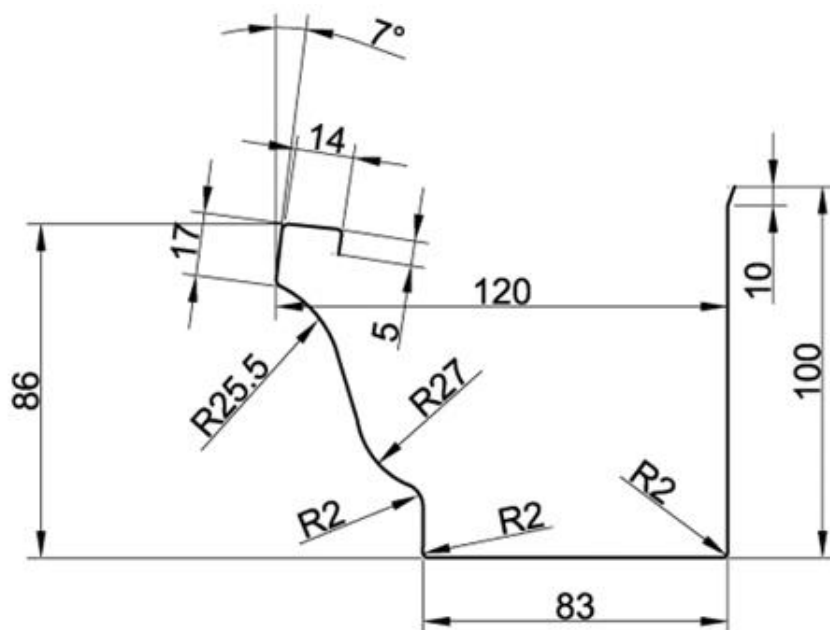


Рис. 2



Станок для обжима «Трубы водосточной»

Станок предназначен для обжима концов водосточной трубы.

Параметры обрабатываемого материала:

- сталь 08ПС (ХП), 08Ю 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...320 Н/мм²; полимерное покрытие по ГОСТ Р 52146-2003;
- толщина – 0,5 мм

Технические характеристики:

Габариты (ДхШхВ) – 1000х650х1400 мм

Тип привода – электромеханический

Установленная мощность – 2,2 кВт

Сеть:

- напряжение 380 VAC+N, допустимое отклонение ±5%, предельно допустимое ±10%;
- частота 50 Гц, предельно допустимое отклонение частоты ±0.4 Гц;

Масса, не более – 260 кг.

Режим работы – ручной, полуавтоматический

Производительность, не более – 10 изделий в мин.

Численность персонала – 1 человек.

Станок для изготовления «Колена водосточного»

Станок предназначен для изгиба «Трубы водосточной».

Параметры обрабатываемого материала:

- сталь 08ПС (ХП), 08Ю 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...320 Н/мм²; полимерное покрытие по ГОСТ Р 52146-2003;

- толщина – 0,5 мм

Угол изгиба колена, α° – $120 \pm 5^\circ$

Технические характеристики:

Габариты (ДхШхВ) – 1000х600х1550 мм

Тип привода – электромеханический

Установленная мощность – 2,2 кВт

Сеть:

- напряжение 380 VAC+N, допустимое отклонение ±5%, предельно допустимое ±10%;
- частота 50 Гц, предельно допустимое отклонение частоты ±0.4 Гц;

Масса, не более – 330 кг.

Режим работы – ручной, полуавтоматический

Численность персонала – 1 человек

Принцип получения изгиба трубы: изгиб трубы происходит путем нескольких несимметричных обжатий по периметру стенок трубы плоским инструментом с последующим смятием обжатых частей стенок. В местах смятия стенок на внутренней поверхности трубы допускаются следы от инструмента.

Стол жестящика

Стол предназначен для изготовления доборных элементов.

Комплектация:

1. Стол;
2. Ручная зиг-машина;
3. Ручная гильотина;
4. Ручные вальцы;
5. Ручной станок для гибки;
6. Ручной станок для пробивки отверстий;
7. Сверлильный станок

Параметры обрабатываемого материала:

- сталь 08ПС (ХП), 08Ю 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...320 Н/мм²; полимерное покрытие по ГОСТ Р 52146-2003;

Габариты (ДхШхВ)	2700х1770х1320 мм
Масса	525 кг.

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	Кол- во	Ед. изм.
1	Комплект оборудования для производства водосточной системы прямоугольного сечения, в составе:	1	Комп.
1.1	Линия для производства «Трубы водосточной»	1	шт.
1.2	Линия для производства «Желоба водосточного»	1	шт.
1.3	Станок для обжима «Трубы водосточной»	1	шт.
1.4	Станок для производства «Колена водосточного»	1	шт.
1.5	Стол жестянщика, в составе: - Стол; - Ручная зиг-машина; - Ручная гильотина; - Ручные вальцы; - Ручной станок для гибки; - Ручной станок для пробивки отверстий; - Сверлильный станок	1	шт.

Опция:

<i>Станок для производства заготовки «Заглушки желоба водосточного»</i>

Станок для производства заготовки «Заглушки желоба водосточного»

Технические характеристики:

Параметры обрабатываемого материала:

- сталь 08ПС (ХП), 08Ю 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...320 Н/мм²; полимерное покрытие по ГОСТ Р 52146-2003;

- ширина листа – 184 мм;

- толщина листа – 0,45 мм...0,5 мм

Параметры оборудования:

Пресс		
1	Привод	гидравлический
1.1	Усилие пресса	240 кН (при Р = 12 Мпа)
2	Штамп вырубной	
2.1	Масса	170 кг
3	Штамп гибочный	
3.1	Масса	175 кг
4	Габариты пресса (ДхШхВ)	1040х950х1790 мм
5	Расчетная масса пресса (без штампа вырубного)	1250 кг
6	Расчетная мощность пресса	2,2 кВт

Условия оплаты.*

- 10% в течение 5 (пяти) банковских дней после подписании Договора поставки
- 20% через 1 (один) месяц со дня первой предоплаты
- 20% через 2 (два) месяца со дня первой предоплаты
- 20% через 3 (три) месяца со дня первой предоплаты
- 10% через 4 (четыре) месяца со дня первой предоплаты
- 10% через 5 (пять) месяцев со дня первой предоплаты
- 10% в течение 3 (трёх) банковских дней после подписания Акта приёма-передачи оборудования.

*условия оплаты могут быть изменены

Срок выполнения заказа: 6,5 – 7 месяцев.

Доставка Оборудования: самовывоз со склада Поставщика.

Гарантийное обслуживание: 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию.



ПРЕИМУЩЕСТВА ОБОРУДОВАНИЯ, ПРОИЗВОДСТВА ГК «РУСКАНА ИНЖИНИРИНГ»



Консольный разматыватель обеспечивает быструю смену рулонов



Последовательный метод профилирования обеспечивает качественный прокат сырья разных поставщиков



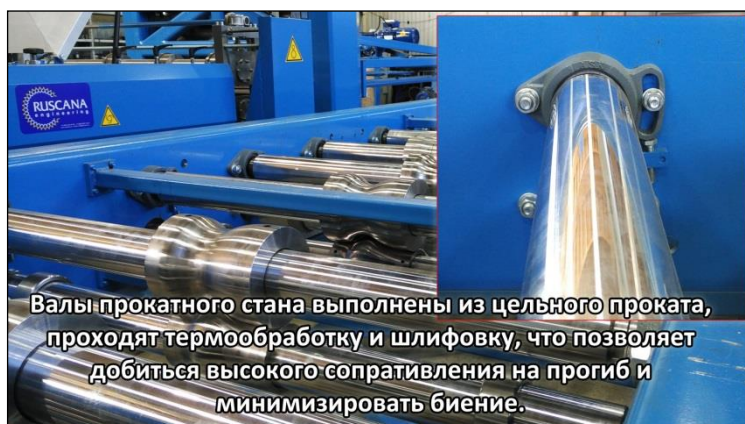
Сферические, самоцентрирующиеся подшипниковые узлы "ASKUBAL" производства Германия



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