

Общество с ограниченной ответственностью «Шаталов»

399071, Российская Федерация, Липецкая область, Грязинский район, село Казинка,
ИНН 4802024719, КПП 480201001, р/с 40702810102960000098

Операционный офис «улица Неделина» в г. Липецк ОАО «АЛЬФА-БАНК»,


кор/сч. 30101810200000000593, БИК 044525593,




ОГРН 1134802000530, ОКПО 21462756 ,


тел./факс (4742) 43-47-48, web: www.oehppos.ru, e-mail: ikartra@yandex.ru

Технико-коммерческое предложение по изготовлению автоматизированной линии для производства профилированного листа

C10

№ п/п	Наименование технических параметров	Ед. изм.		
1	Толщина обрабатываемого металла (в зависимости о количества клетей) согласно ГОСТ Р 52246-2004 и 52146-2003	мм	0,3 ... 0,7	
2	Автоматический разматыватель рулонов (приводной, консольный, реверсионный)			
2.1	<i>Тип</i>	-	Консольного типа	
2.2	Грузоподъемность (без поддерживающей опоры/ с опорой)	кг	7500/10000	
2.3	Режим разжима оправки рулона (3-4 лепестка шириной до 200 мм.)	-	ручной с обеих сторон агрегата	
2.4	Привод мотор-редуктор	-	асинхронный, частотно-регулируемый частотным преобразователем	
2.5	Мощность	кВт	5,5-7,5	
2.6	Передача вращения на консоль	-	Двойная цепь 2ПР-25,4 с натяжителем.	
2.7	<i>Ширина разматываемого рулона (заготовки)</i>	мм	1000 ... 1270	
2.8	Внутренний диаметр разматываемого рулона	мм	500...620	
2.9	Наружный диаметр разматываемого рулона, макс	мм	1500	
2.10	Режим работы	-	с петлей	
2.11	Слежение за скоростью вращения	-	плавающая штанга с индуктивными датчиками	

2.12	Габаритные размеры (LxВxH)*	мм	2750x1100x1500	
2.13	Масса* Разматыватель	кг	1500	
2.14	Торможение*	-	регулируется частотным преобразователем	
2.15	Накладки на лепестки разматывателя из НПВХ		дополнительно.	
2.16	Для удобства заправки направляющие лепестки удлинены на 100 мм. и удлиненный участок выполнен на конус		дополнительно.	
2.17	Возможность реверсивного вращения (в обратную сторону)	-	предусмотрено	
3	<i>Автоматический разматыватель рулонов с гидравлическим разжимом и загрузочной тележкой (приводной, консольный, реверсионный)</i>			
3.1	Режим разжима/сведения лепестков разматывателя (4 лепестка разматывателя с накладками из НПВХ)	-	гидравлический	
3.1.	Грузоподъемность	кг	10 000	
3.2.	Внутренний диаметр разматываемого рулона (без накладок/ с накладками)	-	500-600(620)	
3.3.	Мощность	кВт	5,5-7,5	
3.4.	Передача вращения на консоль	-	Двойная цепь 2ПР-25,4 с натяжителем.	
3.5.	Привод движения загрузочной тележки	-	электромеханический	
3.6.	Привод подъема и опускания тележки	-	гидравлический	
3.7.	Масса	кг	1800	
3.8.	Габаритные размеры (LxВxH)*	мм	2960x1200x1630	
3.9.	Режим работы	-	с петлей	
3.10.	Слежение за скоростью вращения	-	плавающая штанга с индуктивными датчиками	
3.11	Возможность реверсивного вращения (в обратную сторону)	-	предусмотрено	

4	Стан профилегибочный			
4.1	Режим заправки полосы металла	-	ручной	
4.2	Ширина рабочей зоны	мм	1270	
4.3	Направляющее устройство (входное)	-	Два неприводных вала с направляющим столом.	
4.3.1	Дисковые ножницы (ручной привод)			
4.4	Скорость профилирования,	м/сек.	0,5-0,7	
4.5	Производительность линии, пог/м в минуту из расчёта длины профиля 6 м.		30-42	
4.6	Привод мотор-редуктор	-	асинхронный, частотно-регулируемый	
4.7	Приводные валы	-	все нижние	
4.8	Мощность привода	кВт	7,5-11	
4.9	Привод валов	-	цепной с натяжителями	
4.10.1	Количество формующих клетей для металла толщиной 0,4-0,7 мм	шт	12-14	
4.10.2	Количество формующих клетей для металла толщиной 0,3-0,7 мм	шт	17-18	
4.11	Диаметр валов	мм	95	
4.12	Размеры роликов, диаметр/толщина (средняя величина)	мм	165x40	
4.12.1	Способ крепления роликов на валу	-	Калёные резьбовые винты	
4.13	Точность по длине профилей	мм	± 1	
4.14	Датчик движения ленты	-	Оптический энкодер Sick	
4.15	Управление	-	АСУ с сенсорной панелью	
4.16	Материал формующих роликов	-	Сталь 45	
4.17	Габаритные размеры (LxВxH)*	мм	11500-12200x1500x1300	
4.18	Масса*	кг	7300	



5	Гильотинные ножницы профильные			
5.1	Толщина разрезаемого металла	мм	0,3 ... 0,9	
5.2	Ширина разрезаемого материала	мм	в соот. с согласованными эскизами	
5.3	Привод мотор-редуктор (тип SRT)	-	электромеханический, червячный	
5.4	Установленная мощность	кВт	2,2	
5.5	Габаритные размеры (LxВxH)*	мм	450x1350x1000	
5.6	Масса*	кг	350	
5.7	Датчики положения верхней балки	-	Бесконтактные индуктивные датчики Sick IME	
5.8	Материал ножей	-	Сталь 6XB2C (предназначена для холодной резки металла и устойчива к ударным нагрузкам) Закалка 55...60 HRCэ	
6 Автоматический степеллёр для приёма готового профиля и формирования пачки продукции (верхняя выгрузка или с передним выездом пачки продукции по рельсам)				



В Автоматике предусмотрено:

1. Регистратор заданий (накопитель) за 6 (шесть) рабочих дней с разбивкой по номерам зданий, возможность передачи данных (доступ через пароль) на внешний носитель (flesh-карта) через USB-порт, возможность программирования до 30 заданий одновременно.
2. Панель оператора АСУ включает следующие данные: № задания, дату выполнения задания, время окончания и длительность конкретного задания, цвет металла по RAL, количество и длину листов профилированного листа.

3. Отслеживание ошибок привода стана и гильотинных ножниц.
4. Остановка стана перед завершением заказа для отрезания полосы металла (ручные дисковые ножи перед станом) в начале линии.

Стоимость профилегибочного стана с профильными ножницами и АСУ для металла 0,4-0,7 мм. – 1 350 000 руб. с НДС.

Стоимость профилегибочного стана с профильными ножницами и АСУ для металла 0,3-0,7 мм. – 1 450 000 руб. с НДС.

Стоимость разматывателя, модель РДО-2, г/п 8,0 тонн – 300 000 руб.

Стоимость разматывателя, модель РК-10, г/п 10 тонн – 450 000 руб.

Стоимость гидравлического разматывателя, модель РКГ-10 – 800 000 руб.

Стоимость автоматического стапеллёра длиной 6 м. – 150 000 руб.

Срок изготовления на текущий момент – 1,0 месяц.

Форма оплаты обсуждается.

Срок гарантийного обслуживания – 3,0 года.

Погрузка оборудования производится нашими силами.

Бесплатное обучение сотрудников заказчика.