

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 металлической черепицы «Монтеррей»


№ 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	0,37 ... 0,6	
2	Автоматический разматыватель рулонов (приводной, консольный, реверсионный)			
2.1	Тип	-	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	Ширина разматываемого рулона (заготовки)	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 (LxVxH)*	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 удлинённый 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 подъёма и опускания тележки	-	гидравлический	
3.7.	Масса	кг	1800	
3.8.	Габаритные размеры (LxVxH)*	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 в заправочном режиме АСУ	
4.2	Ширина рабочей зоны	мм	1270	
4.3	Направляющее устройство (входное)	-	Два неприводных вала с направляющим столом.	
4.4	Дисковые ножницы (ручной привод)			
4.5	Производительность линии, пог/м в минуту (асинхронный двигатель/серводвигатель)		5,0/7,0	
4.6	Привод	-	асинхронный/серводвигатель	
4.7	Приводные валы	-	все нижние	
4.8.	Мощность привода (асинхронный/серводвигатель)	кВт	7,5/11	
4.9	Привод валов	-	цепной с натяжителями	
4.10.	Количество клетей для металла толщиной 0,37-0,6 мм	шт	17-18	
4.11	Диаметр валов	мм	95	
4.12	Размеры роликов, диаметр (средняя величина)	мм	190	
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 формирующих роликов	-	Сталь 45 (40X)	
4.17	Габаритные размеры (LxВxН)*	мм	10500-11400x1500x1300	
4.18	Масса*	кг	8500	

5 Гидравлический пресс			
5.1.	Материал инструмента гидравлического пресса (прижим, пуансон и матрица выполнены цельными)		Сталь 45
5.2.	Привод гидростанции	кВт	5,5
5.3.	Цикл штампования вертикальной ступеньки	сек	1,5-2,0
5.4.	Регулировка глубины ступеньки металлочерепицы.		согласно тех. заданию (15-21мм)
5.5.	Регулировка шага ступеньки металлочерепицы.		согласно тех. заданию (300-450мм)
5.6.	Гидравлический контур		однопоточный
5 Гильотинные ножницы профильные			
5.1.	Толщина разрезаемого металла	мм	0,3 ... 0,7
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 (LxВxН)*	мм	450x1350x1000
5.6.	Масса*	кг	350
5.7.	Датчики положения верхней балки	-	Бесконтактные индуктивные датчики Sick IME
5.8.	Материал ножей		Сталь 6ХВ2С (предназначена для холодной резки металла и устойчива к ударным нагрузкам) Закалка 55...60 HRCэ
Гильотинные ножницы фигурные (3D-рез)			
	Толщина разрезаемого металла		0,3 ... 0,9
	Привод мотор-редуктор (тип SRT/NMRV)		электромеханический, червячный
	Установленная мощность		5,5 кВт
	Материал ножей		Сталь 6ХВ2С (предназначена для холодной резки металла и устойчива к ударным нагрузкам) Закалка 55...60 HRCэ



6 Автоматический стейплёр для приёма готового профиля и формирования пачки продукции с доводчиком (привод работы пневматический, выгрузка готовой продукции вперёд/вверх).				
				

В Автоматике предусмотрено:

1. Регистратор заданий (накопитель) за 5 (пять) рабочих дней с разбивкой по номерам зданий, возможность передачи данных (доступ через пароль) на внешний носитель (flash-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 ножиц.
4. Остановка стана перед завершением заказа для отрезания полосы металла (ручные дисковые ножи перед станом) в начале линии.

Стоимость профилегибочного стана (производительность до 5 пог.м. в минуту) с гидравлическим прессом, профильными ножницами и АСУ – 2 650 000 руб. с НДС.

Стоимость профилегибочного стана (производительность до 7 пог.м. в минуту) с гидравлическим прессом, профильными ножницами и АСУ – 3 800 000 руб. с НДС.

Комплектация линии фигурными гильотинными ножницами (3D-рез) увеличит стоимость оборудования на 250 000 руб.

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 стейплёра длиной 6 м. с пневмодоводчиком – 250 000 руб.

Срок изготовления на текущий момент – 1,0-2,5 месяца в зависимости от выбранной комплектации.

Форма оплаты обсуждается.

Срок гарантийного обслуживания – 3,0 года.

Погрузка оборудования производится нашими силами.

Бесплатное обучение сотрудников заказчика.

По вопросу металлочерепицы «Монтеррей», «Супер-Монтеррей» и «Макси». Фактически – это один и тот же профиль металлочерепицы, меняется глубина и шаг ступеньки.

1. Самая распространённая комбинация глубины и шага – это 15 и 350 мм. Получим стандартный вариант металлочерепицы Монтеррей.
2. Изменяем глубину ступеньки до 18 мм, сохраняя шаг, получаем металлочерепицу «Супер-Монтеррей».
3. Профиль с глубиной ступеньки 18 мм. и с шагом 400 мм. в интернете называется «Макси». Регулировку шага и глубины мы сможем обеспечить на своём оборудовании без каких-либо трудностей.
4. Профиль металлочерепицы Монтеррей с фигурным резом получит название «Монтеррей-Люкс».

Длина линии: 12 м. (макс. длина готовой продукции может быть меньше) +11.4 м. (длина стана) +3,0м. (петля перед разматывателем) + 1,5 м. (глубина разматывателя)+ 0,5 м. от разматывателя до стены. Итого: 28 метров.

Требуемую ширину берём по ширине разматывателя - 2750 мм.

№ п/п	Наименование Оборудования	Установленная мощность, кВт	Потребляемая мощность
1	<u>Линия для производства металлочерепицы «Монтеррей»</u>	21 38А Кабель 4х6мм ²	15-18