
Коммерческое предложение

Линии двухъярусные для производства профнастила С8/С20, С10/С21



Спецификация линии двухъярусной для производства профнастила С8/С20

№пп	Наименование	Кол - во	Ед. изм .	Общая стоимость, рублей в т. ч. НДС 18%
1	Линия двухъярусная для производства профнастила С8 /С20, в составе:	1	Компл.	5 200 000,00
1.1	Разматыватель рулонного металла РМ 7,5 (мех. разжим)	1	шт.	
1.2	Прокатный стан, кол-во клетей С8-11, С20-16	1	шт.	
1.3	Гильотина гидравлическая	1	шт.	
1.4	Стол приёмный / двухъярусный /	1	шт.	
1.5	Система автоматического управления (САУ) OMRON Япония	1	шт.	

Спецификация линии двухъярусной для производства профнастила С10/С21

№пп	Наименование	Кол - во	Ед. изм .	Общая стоимость, рублей в т. ч. НДС 18%
1	Линия двухъярусная для производства профнастила С10 /С21, в составе:	1	Компл.	6 000 000,00
1.1	Разматыватель рулонного металла РМ 7,5 (мех. разжим)	1	шт.	
1.2	Прокатный стан, кол-во клетей: С10-18 , С21-19	1	шт.	
1.3	Гильотина гидравлическая	1	шт.	
1.4	Стол приёмный / двухъярусный /	1	шт.	
1.5	Система автоматического управления (САУ) OMRON Япония	1	шт.	

!!! В стоимость входит монтаж и запуск оборудования, обучение персонала / без учета командировочных расходов /.

Срок изготовления линии составляет 6 (шесть) месяцев.

Гарантия на оборудование составляет 12 месяцев.

Условия оплаты* **:

30% - предоплата

30% - через 60 календарных дней с момента предоплаты

30% - через 100 календарных дней с момента предоплаты

10% - после подписания акта приёмки-сдачи оборудования

******* возможны другие варианты условий оплаты

Технические характеристики:

Линия двухъярусная для производства профнастила С8/С20 (С10/С21), предназначена для производства профнастила С8 и С20 , (С10/С21).*



Обрабатываемый материал:

- рулонная холоднокатаная оцинкованная сталь для холодного проката в т.ч с полимерным покрытием;
- виды полимерного покрытия материала – полиэстер и др.
- ширина листа – 1250 мм+5мм;
- толщина листа – 0,40 мм...0,55 мм

Режим работы – ручной, автоматический.

Скорость проката, до – 25 м/мин.

Время переключения Линии с одного яруса на другой – 1 мин. автоматическое.

Установленная мощность, до – 11,5 кВт

Сеть:

- напряжение - 380В;
- частота - 50 Гц;

Масса, не более – 12000 кг.

Габариты Линии (ДхШхВ), не более – 20000х2500х1600 мм (при выкате приёмной платформы вперёд)

Численность обслуживающего персонала : 1 человек

Состав линии и техническое описание:

1. Разматыватель рулонного металла РМ 7,5

- Тип консольный
- Скорость подачи, до: 25 об/мин.
- Установленная мощность: 3,0 кВт
- Грузоподъемность, не более: 7500 кг
- Габариты (ДхШхВ), не более: 1000х2000х1600 мм
- Диапазон разжима сегментов вала: 480 мм...600 мм
- Механизм разжима/зажима: механический (рукояткой)
- Масса, не более: 1200 кг

2. Прокатный стан двухъярусный

- Габариты (ДхШхВ) : 8900х1900х1350 мм
- Установленная мощность: 4 кВт
- Скорость проката, до 25 м/мин.
- Нож поперечный механический, роликовый
- Количество клетей
С8 - 11, С20 - 16

*** С10-18, С21-19**

- При смене вида профиля замена инструмента не требуется
- Материал роликов: конструкционная легированная сталь
- Твердость рабочей поверхности 38...42 HRC
- Масса, не более 9000 кг

3. Гильотина двухъярусная

- Габариты (ДхШхВ) 400х1800х1200 мм
- Тип привода гидравлический
- Установленная мощность 3 кВт
- Период резки 2 сек.
- Масса 750 кг

4. Стол приёмный

- Тип двухъярусный штабелер
- Установленная мощность 0,5 кВт
- Габариты (ДхШхВ) 6060х1630х1530 мм
- Длина готового изделия 1 м...6 м
- Направление выката платформы вперёд
- Грузоподъемность платформы, не более 500 кг/пог. м
- Масса, не более 850 кг

5. Система автоматического управления (САУ)

- Элементная база Omron (Япония)
- Управляемые параметры:
скорость проката, количество-длина изделий;
регулировка пауз технологического цикла;
производственное задание.
- Интерфейс русскоязычный, сенсорная панель
- Индикация :
основные технологические параметры, оповещение об аварийных ситуациях и ошибках

