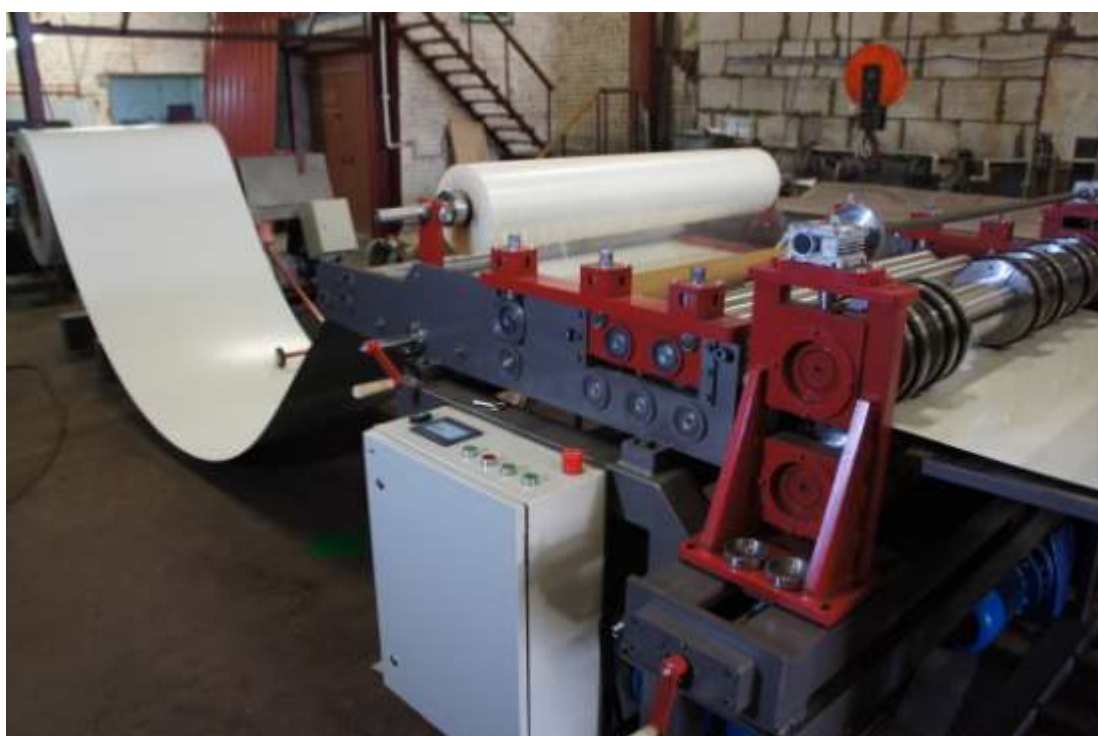
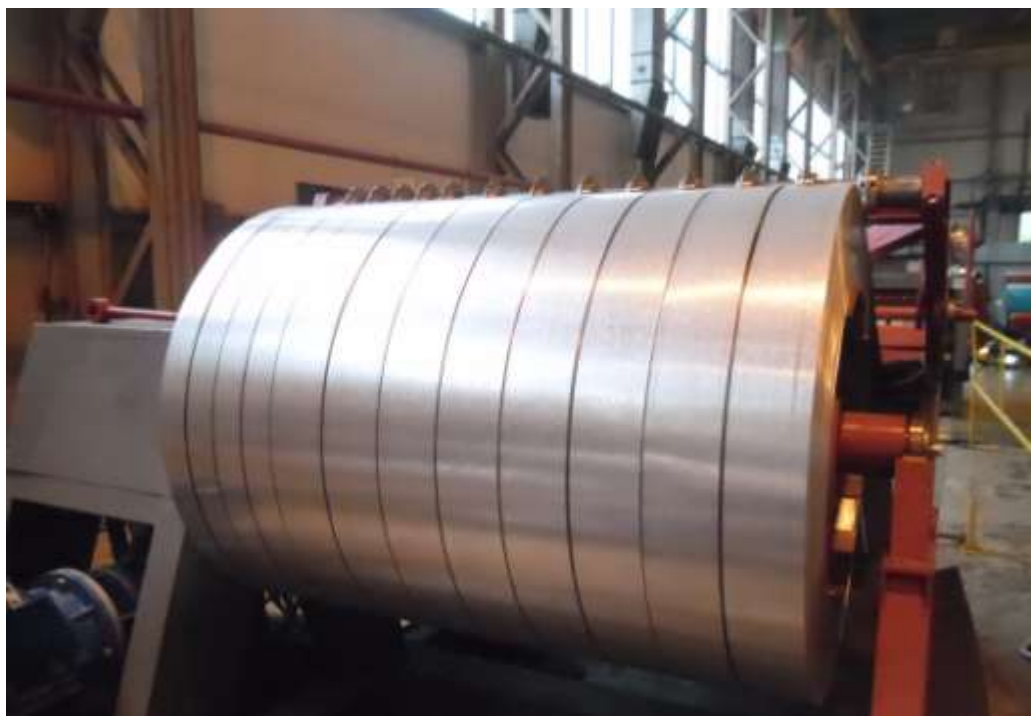

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ**Модульная линия продольно-поперечной резки металла****(толщина металла от 0,4 мм до 2,0 мм)**







Спецификация модульной линии продольно-поперечной резки рулонного металла
/толщиной от 0,4 мм до 2,0 мм/

<i>№ п.п</i>	<i>Наименование</i>	<i>Кол - во</i>	<i>Ед · изм</i>	<i>Общая стоимость, рублей в т. ч. НДС 18%</i>
<i>1</i>	<i>Модульная линия для продольно поперечной резки, в составе:</i>	<i>1</i>	<i>Комп.</i>	3 150 000,00
1.1	Разматыватель рулонного металла РМ 7,5 с модулем прижима	1	шт.	
1.2	Стан продольно-поперечной резки металла (5 пар ножей, с правильным 5-валковым устройством, с гидравлической гильотиной до 2,0 мм)	1	шт.	
1.3	Стол приёмный с платформой вперед/вбок	1	шт.	
1.4	Наматыватель штрипс КН 10	1	шт.	
1.5	Система (САУ) OMRON Япония	1	шт.	

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

Итого: стоимость линии составляет 3 150 000 (Три миллиона сто пятьдесят тысяч рублей) рублей 00 копеек в т. ч. НДС 18%.

Срок изготовления оборудования составит 5 (пять) месяцев.

Условия оплаты:

- 30% - предоплата
- 30% - через 40 календарных дней с момента предоплаты
- 30% - через 80 календарных дней с момента предоплаты
- 10% - после подписания акта приёмки-сдачи оборудования

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



Технические характеристики:

Модульная линия продольно-поперечной резки металла, предназначена для продольного и поперечного роспуска рулонного металла толщиной от 0,4 мм до 2,0 мм.

Обрабатываемый материал:

- рулонная холоднокатаная оцинкованная сталь для холодного проката, сталь оцинкованная для холодного проката, в том числе с полимерным покрытием;
- Вид полимерного покрытия материала – полиэстер, пластизол, и др.;
- Ширина рулона - 1250 мм,+10 мм, толщина – 0,4 мм до 2,0 мм;
- Режим работы линии – автоматический/полуавтоматический/ручной
- Габариты (ДхШхВ), не более – 18000х2850х1800 мм.
- Установленная мощность не более – 30 кВт
- Напряжение - 380 В; Частота - 50 Гц;
- Скорость проката – не более -20 п.м/мин

Техническое описание состава линии:

1. Разматыватель рулонного металла РМ 7,5 с модулем прижима		
-	Тип	консольный
-	Скорость подачи, не более	20 об./мин.
-	Режим работы	автоматический, ручной, реверс
-	Установленная мощность	3,0 кВт + 1,0 кВт*
-	Грузоподъемность, не более	7500 кг
-	Габариты (ДхШхВ), не более	1250х2500х1600 мм
-	Диапазон разжима сегментов вала	520 мм...600 мм (рулон с внутренним d 600 мм)
-	Механизм разжима/зажима	механический (рукояткой)
-	Масса, не более	1200 кг
1.1	Модуль прижима рулонного металла	
-	Тип привода	пневматический
* Внимание : Автономный компрессор не входит в комплектацию линии		
Примечание: при разматывании металла толщиной более 0,7 мм без установки прижимного модуля, возможно саморазматывание верхних слоёв рулона металла.		
2. Стан продольно-поперечной резки металла		
-	Габариты (ДхШхВ), не более	4000х2150х2250 мм
-	Установленная мощность, не более	5,5 кВт + 3,0 кВт
-	Масса, не более	3700 кг
- Модуль протяжки и правки металла с устройством нанесения самоклеящейся защитной пленки		
-	Количество правильных валов	5
-	Количество обрезиненных валов	2
-	Вес рулона защитной плёнки, не более	75 кг
<i>- Модуль правки металла предназначен для исправления рулонной кривизны металла в продольном направлении полосы и не предназначен для исправления иных деформаций. Рулонная кривизна металла образуется в результате сматывания металла в рулон.</i>		
- Модуль продольного роспуска		
-	Скорость проката, не более	20 м/мин.
-	Тип ножей	дисковые, на планшайбе
-	Количество ножей на планшайбе	5 пар (под 6 штрипе)
-	Минимальная ширина штрипе	80 мм
-	Установленная мощность, не более	5,5 кВт



- Гильотина		
-	Период резки, не более	1,5 сек.
-	Материал ножей	Сталь 9ХС, HRC 52...56
-	Параметры обрабатываемого металла, не более	<ul style="list-style-type: none"> • ширина - 1250 мм • толщина - 0,4 мм...2,0 мм
- Гидростанция		
-	Установленная мощность, не более	3,0 кВт
	Рабочее давление в системе, не более	12 Мпа
3. Стол приёмный		
	Тип	штабелёр
-	Установленная мощность, не более	1,5 кВт
-	Габариты (ДхШхВ), не более	3500х1800х1550 мм
-	Направление выката платформы	вперёд/вбок
-	Грузоподъемность платформы, не более	500 кг/пог. м
-	Параметры готового изделия (листа) в автоматическом режиме	<ul style="list-style-type: none"> • длина - 1 м...3 м • ширина - 1250 мм • толщина – 0,4 мм...2,0 мм
-	Масса, не более	580 кг
4. Наматыватель штрипс		
-	Тип	консольный
-	Скорость намотки, не более	20 м.п./мин. (скорость подачи регулируется автоматикой)
-	Режим работы	автоматический, ручной, реверс
-	Установленная мощность, не более	5,5 кВт
-	Грузоподъемность, не более	10000 кг
-	Габариты (ДхШхВ), не более	2150х2850х1900 мм
-	Диапазон разжима сегментов вала	520 мм...600 мм
-	Устройство натяжения штрипс	Пневматическое (с автономным компрессором)
-	Количество пар сепараторов	6 (под 5 штрипс)
	Механизм разжима/зажима сегментов вала	механический (рукояткой)
-	Масса, не более	2350 кг
<ul style="list-style-type: none"> • !!! Внимание: автономный компрессор не входит в комплектацию линии 		
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

