
**Коммерческое предложение
Линии для производства металлосайдинга**



Фото на стадии изготовления



Фото с действующего производства

Технические характеристики:

Линия для производства металлосайдинга, предназначена для изготовления профиля из оцинкованного металла с полимерным покрытием с профилем представленным на (рис.1).

Параметры обрабатываемого материала:

- рулонная холоднокатаная оцинкованная сталь для холодного проката с полимерным покрытием;

- виды полимерного покрытия материала (металла) – полиэстер, пластизол, и др.;

- ширина листа – до 312,5 мм (¼ от 1250 мм)

- толщина листа – 0,4 мм...0,6 мм

Скорость проката – не более 15 м.п./мин

Режим работы линии – наладочный, автоматический

Установленная мощность линии – 4,5 кВт.

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

Габариты (ДхШхВ) – 14000 (при длине готового изделия 6000мм) х1300х1400 мм

Масса – 3800 кг

При производстве облицовочных панелей гарантируется отсутствие царапин и вмятин на лицевой части металла.

Обслуживающий персонал – 1-2 человека (в зависимости от режима работы).

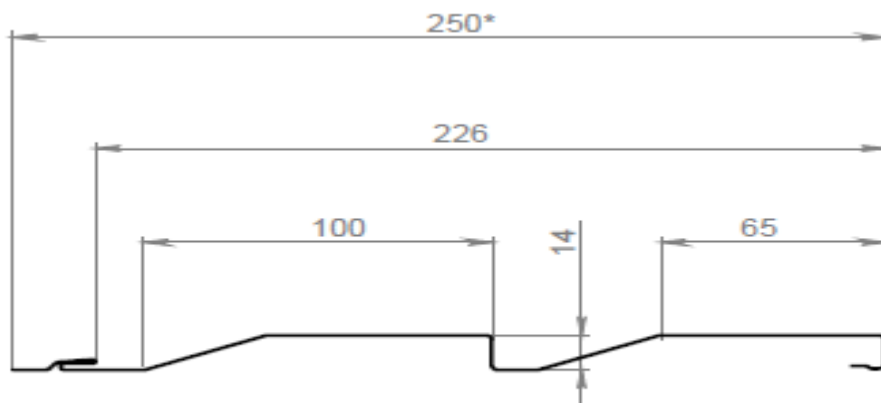
Техническое описание комплектности:

1. Разматыватель рулонного металла РМ-2,0			
-		Тип	консольный
-		Скорость подачи, не более	25 м/мин (скорость подачи регулируется автоматикой)
-		Режим работы	автоматический
-		Установленная мощность	1,5 кВт
-		Грузоподъемность, не более	20000 кг
-		Габариты (ДхШхВ), не более	900х1300х1100 мм
-		Ширина рулона	до 312,5 мм
-		Диапазон разжима сегментов вала	480 мм...600 мм
-		Механизм разжима/зажима	механический (рукояткой)
-		Масса, не более	600 кг
2. Прокатный стан с перфорирующей клетью для пробивки отверстий в гвоздевой полке			
-		Габариты (ДхШхВ)	4500х800х1280 мм
-		Скорость проката, не более	15 м/мин
-		Количество клетей	12-13 (с перфорирующим устройством)
-		Материал роликов	сталь 40Х / сталь 45 (с термообработкой)
-		Установленная мощность	1,5 кВт
-		Масса, не более	3000 кг
3. Гильотина электромеханическая/ гидравлическая (интегрирована в прокатный стан)			
-		Тип	Электромеханическая/ гидравлическая
-		Установленная мощность	1,5 кВт
-		Период резки	2 сек. / 1 сек.
4. Система автоматического управления			

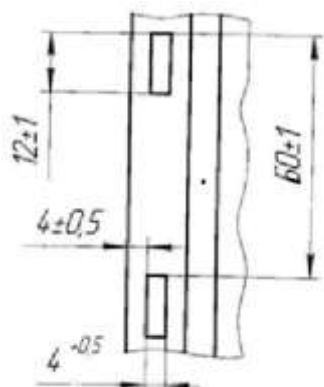


-		Элементная база	Отгон (Япония)
-		Управляемые параметры	скорость проката, количество-длина изделий; регулировка пауз технологического цикла; производственное задание.
-		Интерфейс	русскоязычный, сенсорный дисплей
-		Индикация	основные технологические параметры, оповещение об аварийных ситуациях и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

Эскиз профиля Рис.1



Эскиз перфорации замковой части сайдинга (левая кромка профиля, изображенного на рисунке, представленном ниже):



СПЕЦИФИКАЦИЯ

№	Наименование	Кол-во	Ед. изм.	Цена за 1 шт. (руб.), в т.ч. НДС 18%
1	Линия для производства металлосайдинга в составе: 1	1	К-кт	
1.1	Разматыватель рулонного металла РМ-2,0 с механическим разжимом сегментов вала, с электроприводом	1	шт.	290 000=
1.2	Прокатный стан с электромеханической/гидравлической гильотиной, интегрированной в раму ролформинга, с перфорирующей клетью для пробивки отверстий в гвоздевой полке	1	шт.	1 400 000=
1.3	Система автоматического управления (САУ)	1	шт.	140 000=
Итого:				1 830 000

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

- Срок изготовления составляет 150 календарных дней.

- Гарантия на оборудование составляет 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию.

