
Коммерческое предложение

Линия для производства тепличного профиля



Фото профилирующего стана



Фото теплицы

Спецификация оборудования для производства шляпного профиля

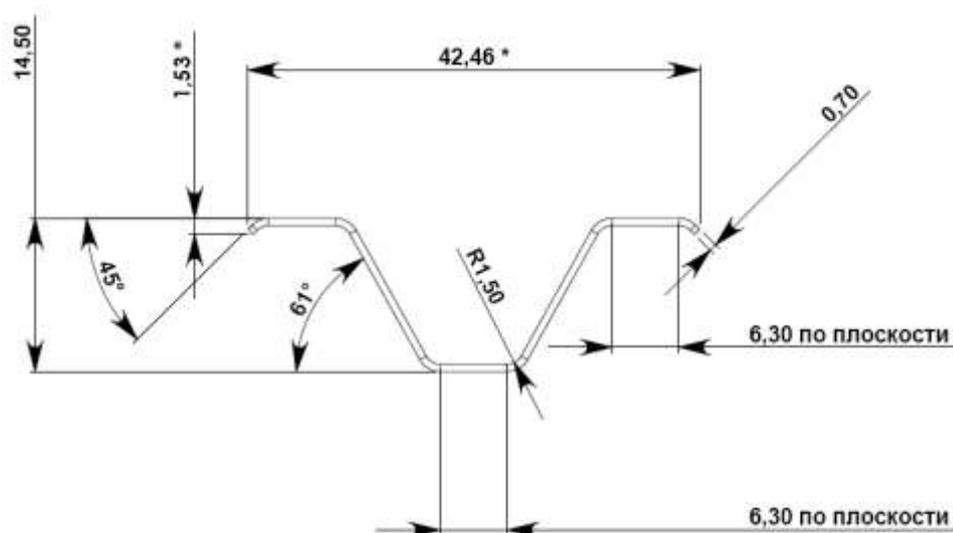
Наименование оборудования	Кол-во	Ед.изм.	Цена с НДС	Стоимость с НДС
Разматыватель РМ-0,75	1	шт.	180 000,00	180 000,00
Стан профилирующий в составе: - ролформинг - гидравлическая система - пресс - гильотина	1	шт.	1 170 000,00	1 170 000,00
Система автоматического управления	1	шт.	150 000,00	150 000,00
Итого с НДС 18%				1 500 000,00

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

Срок изготовления линии составляет 60 календарных дней с момента подписания договора.

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

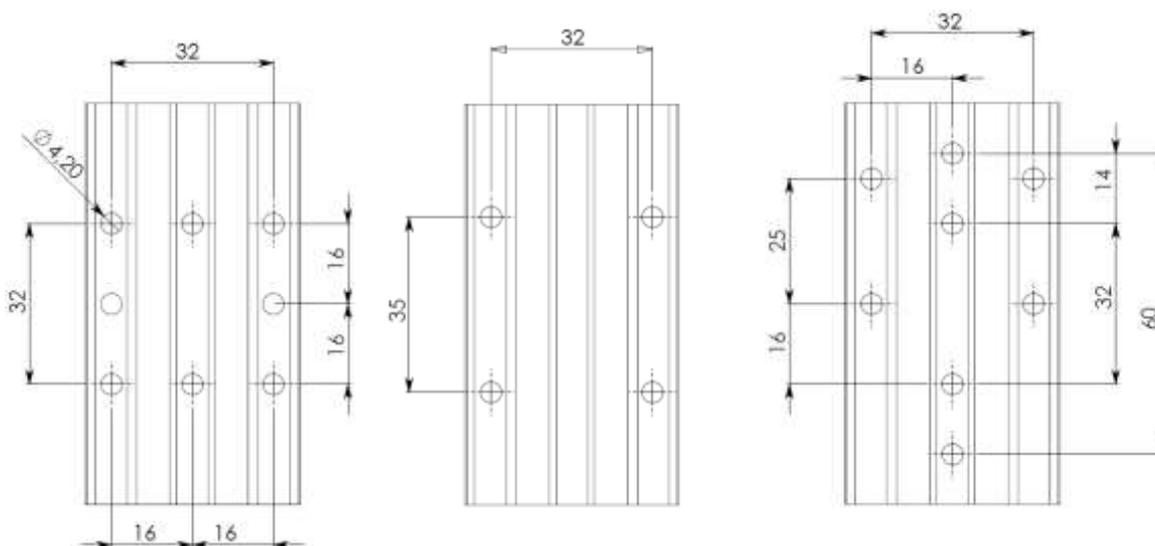
Предлагаем Вашему вниманию линию для производства шляпного профиля для монтажа теплиц со следующим рисунком:



* - фактический размер может отличаться от указанного

В изделии предусмотрена пробивка сквозных отверстий со следующим их расположением:





Технические характеристики линии:

Режим работы линии: полуавтоматический

Площадь, занимаемая линией: длина – 6000 мм, ширина – 1000 мм

Обрабатываемый материал: рулонная холоднокатаная сталь, оцинкованная сталь (предел текучести – до 350 Н/мм²)

Параметры обрабатываемого металла: ширина – 58 мм, толщина – 0,7 мм

Производительность линии: 15...18 м.п./мин

Обслуживающий персонал: 1 человек

Энергопотребление линии: 5,2 кВт, 3 фазы 380 В

Коэффициент использования электроэнергии: 0,7

Комплектность линии:

1. Разматыватель рулонного металла РМ-0,75

Тип: консольный с электрическим частотным регулируемым приводом

Грузоподъёмность: 750 кг

Максимальная скорость подачи: 50 м/мин, регулируется автоматикой

Режимы работы: автоматический, ручной, реверс

Внутренний диаметр рулона: от 400 до 600 мм

Ширина рулона: до 200 мм

Механизм разжима: механический (ручной)

Габаритные размеры: высота – 1000 мм, длина – 800 мм, ширина – 800 мм

Энергопотребление: 1,5 кВт

2. Профилирующий стан, в составе:

2.1 Ролформинг

Количество клеток: 6

Материал инструмента: конструкционная легированная сталь

Твёрдость рабочей поверхности: 42...46 HRC

Габаритные размеры: высота – 1200 мм, длина – 3800 мм, ширина – 1000 мм

Энергопотребление: 1,5 кВт/ч

2.2 Гидравлическая система – привод гильотины и системы прессов

Объём резервуара: 30 л

Рабочее давление в системе: 14 МПа



Энергопотребление: 2,2 кВт/ч

2.3 Пресс предназначен для пробивки сквозных отверстий

Цикл штампа: 1,2 сек.

2.4 Гильотина

Цикл резки: 0,75 сек.

3. Система автоматического управления позволяет управлять технологическими процессами линии – скоростью прокатки, количеством и длиной изделия с регулировкой пауз технологического цикла, циклом отгрузки.

Пульт управления оснащён системой индикации основных технологических параметров и оповещения аварийной ситуации.

Условия оплаты:

45% при подписании договора

45% через 30 календарных дней с момента первой предоплаты

10% после подписания акта приёмки-сдачи оборудования на заводе



Стоимость, условия поставки и оплаты оборудования

Стоимость линии составляет **1 800 000** руб. (в т.ч. НДС) в следующей комплектации:

- | | |
|---|----------------|
| 1) Консольный разматыватель РМ-0,75; | 180 000 руб. |
| 2) Профилирующий стан (ролформинг, пресс, гильотина); | 1 100 000 руб. |
| 3) Система автоматического управления. | 150 000 руб. |

Условия оплаты:

45% при подписании договора

45% через 1-1,5 месяца с момента первой предоплаты

10% после подписания акта приёмки-сдачи оборудования

В стоимость входит монтаж и запуск оборудования, консультация персонала

