
Коммерческое предложение на автоматическую прокатно-профильную линию кассетного типа для изготовления профилируемых элементов, таких как металлоштакетник, планка конька фигурного, планки ветровой, планки карнизной, уголка внутреннего и наружного и других на основании эскизов заказчика.











Техническое описание комплектности линии:

1.Разматыватель РМ-2,0

- Тип: консольный
- Грузоподъемность: 2000 кг
- Скорость подачи: 20 об./мин
- Ширина рулона, до: 400 мм
- Механизм зажима сегментов вала: механический
- Диапазон разжима: 480мм...600мм
- Габариты (ДхШхВ), не более: 900х1300х1100 мм
- Установленная мощность: 1,5 кВт

2. Касетный стан профилегибочный, составе:

2.1 Базовая стан с комплектом профилирующих роликов для формирования подгибки кромки штрипс по ширине, механизмом регулировки ширины заготовки, площадкой для установки профилирующей кассеты и гидравлической гильотиной;

- Количество клеток : 6
- Установленная мощность: 1,5 кВт
- Материал оснастки (ролики) : конструкционная легированная сталь
- Твердость рабочей поверхности: 42...46 HRC
- Габариты (ДхВхШ): 4000х700х1600 мм

2.1.1 Гильотина

- Тип привода – гидравлический
- Установленная мощность: 2,0 кВт
- Период резки: 2 сек

2.2 Комплект в составе:

2.2.1 Кассета с профилирующими роликами для формирования профилируемых элементов (металлоштакетник ,планка конька плоского, планка торцевая (фигурная), планка уголка наружная, планка уголка внутренняя, планка согласно эскиза заказчика);

- Количество роликов: (в зависимости от профиля)
- Материал оснастки (ролики) : конструкционная легированная сталь
- Твердость рабочей поверхности: 42...46 HRC

2.2.2 Блок ножей для гильотины / под каждый вид профиля свой комплект ножей /;

2.2.3 Штамп – 3D рез для металлоштакетника

3. Система автоматического управления на базе контроллера DELTA позволяет управлять технологическими параметрами линии – скоростью подачи, длиной с регулировкой пауз технологического цикла, циклом отгрузки.

Пульт управления оснащён системой индикации основных технологических параметров и оповещения аварийной ситуации, имеет русский интерфейс с интегрированной системой подсказок



Спецификация линии для производства металлоштакетника:

№ п/п	Наименование	Кол - во	Ед · из м.	Общая стоимость, рублей в т. ч. НДС 18%
1	Линия для производства металлоштакетника , в составе:	1	Комп.	
1.1	Разматыватель рулонного металла РМ – 2,0	1	шт.	290 000 =
1.2	Кассетный стан профилегибочный, оснащенный Системой автоматического управления (САУ)	1	шт.	
-	Базовый стан	1	шт.	850 000 =
-	Гильотина гидравлическая	1	шт.	
-	Базовый комплект:	1	шт.	
	- кассета	1	шт.	750 000 =
	- блок ножей / прямой рез /	1	к-т	100 000 =
	- блок ножей / фигурный рез / для штакетника	1	к-т	230 000 =
-	Доп. комплект:	1	шт.	
	- кассета	1	шт.	750 000 =
	- блок ножей / прямой рез /	1	к-т	100 000 =
	- блок ножей / фигурный рез / для штакетника	1	к-т	230 000 =

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

Срок изготовления составляет 5 месяцев

Гарантия составляет 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию

