

# Общество с ограниченной ответственностью «Шаталов»

399071, Российская Федерация, Липецкая область, Грязинский район, село Казинка,  
ИНН 4802024719, КПП 480201001, р/с 40702810102960000098


Операционный офис «улица Неделина» в г. Липецк ОАО «АЛЬФА-БАНК»,




кор/сч. 30101810200000000593, БИК 044525593,




ОГРН 1134802000530, ОКПО 21462756 ,

тел./факс (4742) 43-47-48, web: [www.oehppos.ru](http://www.oehppos.ru), e-mail: [ikartra@yandex.ru](mailto:ikartra@yandex.ru)

## Технико-коммерческое предложение по изготовлению автоматизированной линии для производства металлической черепицы «Adamante»


№ п/п	Наименование технических параметров	Ед. изм.		
1	Толщина обрабатываемого металла (в зависимости о количества клетей) согласно ГОСТ Р 52246-2004 и 52146-2003	мм	0,45 ... 0,6	
2	<b>Автоматический разматыватель рулонов (приводной, консольный, реверсивный)</b>			
2.1	Тип	-	Консольного типа	
2.2	Грузоподъемность (без поддерживающей опоры/ с опорой)	кг	7500/10000	
2.3	Режим разжима оправки рулона (3-4 лепестка шириной до 200 мм.)	-	ручной с обеих сторон агрегата	
2.4	<b>Привод мотор-редуктор</b>	-	асинхронный, частотно-регулируемый частотным преобразователем	
2.5	Мощность	кВт	5,5-7,5	
2.6	Передача вращения на консоль	-	Двойная цепь 2ПР-25,4 с натяжителем.	
2.7	Ширина разматываемого рулона (заготовки)	мм	1000 ... 1270	
2.8	Внутренний диаметр разматываемого рулона	мм	500...620	
2.9	Наружный диаметр разматываемого рулона, макс	мм	1500	
2.10	Режим работы	-	с петлей	
2.11	Слежение за скоростью вращения	-	плавающая штанга с индуктивными датчиками	

2.12	Габаритные размеры (LxВxH)*	мм	2750x1100x1500	
2.13	Масса* Разматыватель	кг	1500	
2.14	Торможение*	-	регулируется частотным преобразователем	
2.15	Накладки на лепестки разматывателя из НПВХ		дополнительно.	
2.16	Для удобства заправки направляющие лепестки удлинены на 100 мм. и удлинённый участок выполнен на конус		дополнительно.	
2.17	Возможность реверсивного вращения (в обратную сторону)	-	предусмотрено	
<b>3</b>	<b><i>Автоматический разматыватель рулонов с гидравлическим разжимом и загрузочной тележкой (приводной, консольный, реверсивный)</i></b>			
3.1	Режим разжима/сведения лепестков разматывателя (4 лепестка разматывателя с накладками из НПВХ)	-	<b>гидравлический</b>	
3.1.	Грузоподъемность	кг	10 000	
3.2.	Внутренний диаметр разматываемого рулона (без накладок/ с накладками)	-	500-600(620)	
3.3.	Мощность	кВт	5,5-7,5	
3.4.	Передача вращения на консоль	-	<b>Двойная цепь 2ПР-25,4 с натяжителем.</b>	
3.5.	Привод движения загрузочной тележки	-	электромеханический	
3.6.	Привод подъёма и опускания тележки	-	гидравлический	
3.7.	Масса	кг	1800	
3.8.	Габаритные размеры (LxВxH)*	мм	2960x1200x1630	
3.9.	Режим работы	-	с петлей	
3.10.	Слежение за скоростью вращения	-	плавающая штанга с индуктивными датчиками	
3.11	Возможность реверсивного вращения (в обратную сторону)	-	предусмотрено	

4	<b>Стан профилегибочный</b>			
4.1	Режим заправки полосы металла	-	ручной в заправочном режиме АСУ	
4.2	Ширина рабочей зоны	мм	1270	
4.3	Направляющее устройство (входное)	-	Два неприводных вала с направляющим столом.	
4.4	Дисковые ножницы (ручной привод)			
4.5	Производительность линии, пог/м в минуту (асинхронный двигатель)		4,3	
4.6	Привод	-	асинхронный	
4.7	Приводные валы	-	все нижние	
4.8.	Мощность привода (асинхронный)	кВт	7,5	
4.9	Привод валов	-	цепной с натяжителями	
4.10.	Количество клеток для металла толщиной 0,4-0,6 мм	шт	<b>19+3</b>	
4.11	Диаметр валов	мм	<b>95</b>	
4.12	Размеры роликов, диаметр (средняя величина)	мм	<b>190</b>	
4.12.1	Способ крепления роликов на валу	-	<b>Калёные резьбовые винты</b>	
4.13	Точность по длине профилей	мм	<b>± 1</b>	
4.14	Датчик движения ленты	-	<b>Оптический энкодер Sick</b>	
4.15	Управление	-	<b>АСУ с сенсорной панелью</b>	
4.16	Материал формующих роликов	-	Сталь 45	
4.17	Габаритные размеры (LxВxH)*	мм	12700x1650x1600	
4.18	Масса*	кг	10500	



<b>5 Гидравлический пресс</b>				
5.1.	Материал инструмента гидравлического пресса <b>(прижим, пуансон и матрица выполнены цельными)</b>		Сталь 45	
5.2.	Привод гидростанции	кВт	5,5	
5.3.	Цикл штампования вертикальной ступеньки	сек	1,5-2,0	
5.4.	Регулировка глубины ступеньки металлочерепицы.		согласно тех. заданию (15-26мм)	
5.5	Регулировка шага ступеньки металлочерепицы.		согласно тех. заданию (300-450мм)	
5.6	Гидравлический контур		однопоточный	
<b>5 Гильотинные ножницы профильные</b>				
5.1	Толщина разрезаемого металла	мм	0,3 ... 0,7	
5.2	Ширина разрезаемого материала	мм	в соот. с согласованными эскизами	
5.3	<b>Привод мотор-редуктор (тип SRT)</b>	-	электромеханический, <b>червячный</b>	
5.4	Установленная мощность	кВт	2,2	
5.5	Габаритные размеры (LxВxН)*	мм	450x1350x1000	
5.6	Масса*	кг	350	
5.7	Датчики положения верхней балки	-	Бесконтактные индуктивные датчики Sick IME	
5.8	Материал ножей		Сталь <b>6ХВ2С</b> (предназначена для холодной резки металла и устойчива к ударным нагрузкам) Закалка 55...60 HRCэ	
<b>Гильотинные ножницы фигурные (3D-рез)</b>				
	Толщина разрезаемого металла		0,3 ... 0,9	
	<b>Привод мотор-редуктор (тип SRT/NMRV)</b>		электромеханический, червячный	
	Установленная мощность		5,5 кВт	
	Материал ножей		Сталь <b>6ХВ2С</b> (предназначена для холодной резки металла и устойчива к ударным нагрузкам) Закалка 55...60 HRCэ	

<b>6 Автоматический стейпеллёр для приёма готового профиля и формирования пачки продукции с доводчиком (привод работы пневматический, выгрузка готовой продукции вперёд/вверх).</b>				
				

**В Автоматике предусмотрено:**

1. Регистратор заданий (накопитель) за 5 (пять) рабочих дней с разбивкой по номерам зданий, возможность передачи данных (доступ через пароль) на внешний носитель (flesh-карта) через USB-порт, возможность программирования до 30 заданий одновременно.
2. Панель оператора АСУ включает следующие данные: № задания, дату выполнения задания, время окончания и длительность конкретного задания, цвет металла по RAL, количество и длину листов профилированного листа.
3. Отслеживание ошибок привода стана и гильотинных ножниц.
4. Остановка стана перед завершением заказа для отреза полосы металла (ручные дисковые ножи перед станом) в начале линии.

**Стоимость профилегибочного стана с гидравлическим прессом, фигурными ножницами и АСУ – 3 550 000 руб.**

**Стоимость разматывателя, модель РДО-2, г/п 8,0 тонн – 300 000 руб.**

**Стоимость разматывателя, модель РК-10, г/п 10 тонн – 450 000 руб.**

**Стоимость гидравлического разматывателя, модель РКГ-10 – 800 000 руб.**

**Стоимость автоматического стейпеллёра с пневмодоводчиком длиной до 7 м. – 250 000 руб.**

**Цены выше указаны с НДС.**

**Срок изготовления на текущий момент – в наличии.**

**Форма оплаты обсуждается.**

**Срок гарантийного обслуживания – 3,0 года.**

**Пуско-наладочные работы в стоимости.**