

Новая линия для производства металлопрофиля МП20

Описание.

Линия для производства профиля МП20 с агрегатом поперечной резки и обратной протяжкой металла:

Н=12,5метра, 3-го-4-го-й этаж системы

- расстояние межосевой с шириной - 8=22метра, до 10т. д=300-400мм 5,5 кВт (длинный реж)
- правильно-тянущее устройство - 6 и ножницами
- гильотинные ножницы
- станок - 3 м.
- система управления агрегатом поперечной резки.
- движитель ручные ножницы перед станом
- прокатный стан - 12 клеток - 7,5 кВт
- ножницы профилей 2,2-3 кВт
- АСУ для стана МП20 + пункт управления (touch display)
- правый устройство - 6 м.

3. Требования к заказываемому оборудованию

При изготовлении линии необходимо предусмотреть, что:

- профилированные листы должны изготавливаться из толстолистовой оцинкованной стали с межосевыми линиями, согласно ГОСТ 14918-80 (с изменениями и дополнениями);
- поверхность листов должна быть в процессе производства оцинкованной стали по ТН 01737643-СХПЗ-90-2008 от 30.09.2008 г., разработанной ОАО «СЗМБС»;
- профилированные изделия с лакокрасочным покрытием должны изготавливаться из проката с многослойным лакокрасочным покрытием для строительных конструкций, согласно ГОСТ Р 52146-2005;
- материал лакокрасочного покрытия, его толщина, цвет должны соответствовать требованиям ГОСТ Р 52146-2005;
- профилированные изделия должны изготавливаться из металла, толщиной от 0,4 до 0,6 мм.

Предельные отклонения размеров всех типов профилей не должны превышать отклонений, указанных в таблице:

Высота профиля	Предельные отклонения, мм.		по длине
	по высоте	по ширине	
от 8 мм до 20 мм включительно	±1,0	±0,8	До 1-х метров - ±3,0 статие 3-х метров ±1,0 или по ГОСТ 24862

Остальные размеры профилей следует смотреть по чертежу.

Примечание:

1. Сервисность профилированных листов не должна превышать 1 мм на 1 м. длины, при длине профилей до 8 м и 1,5 мм на 1 м. длины при длине профилей более 8 м, а общая сервисность не должна превышать производимую допустимую сервисность на 1 м. на длину листа в метрах.
2. Волнистость на плоских участках профилированных листов не должна превышать 1,5 мм, а на углах крайних листов - 3 мм.
3. Высота реза профилированных листов не должна выводить длину листов за номинальный размер в предельном отклонении по длине.
4. Допускается незначительная деформация профилей в месте реза гильотинных ножниц.
5. При изготовлении АСУ предусмотреть, что температурный режим производственного помещения выдерживается в течение года от - 15 °С до + 35 °С.
6. Предусмотреть изготовление приспособления для обратной прокатки профилей.

Вывод:

AvizInfo.kz

Алматы, Казахстан

Линия для производства профлиста, профнастила, металлопрофиля двухстороннего лакокрасочного - МП20 с агрегатом поперечной резки и обратной протяжкой. Мощность, кВт: привода - 7, 5 (стан); гильотинные ножницы профильные - 2, 2; двигатель разматывающего - 2, 2; привод правильно-тянущего устройства - 2, 2; гильотинные ножницы для прямого реза - 3, 0. Итого: 17, 9 кВт.

Габариты линии: макс. длина готовой продукции – 12м (минимальная -0, 5м); длина стана – 9м; расстояние от стана до стапелёра поперечной резки - 1м; стапелёр поперечной резки - 3м; правильное устройство с ножницами - 1м; петля перед разматывателем -1, 5м; глубина разматывателя - 1, 5м. Итого: 29 метров. В комплекте стол для приема проката – 6м. Скорость профилирования прокатного стана – не менее 0, 3 м/с; количество профилирующих клеток – 12; габариты профилегибочного стана, LxVxH, мм – 9060x1810x1680; производительность стана, тн/кв.м – 5/1165 за час; автоматизированная система управления – контролер SIMATIC S7 (SIEMENS); Сертификат соответствия № РОСС RU. АВ17. Н00366. Линия новая, на гарантии производителя (г. Липецк) 2 года. Самовывоз - длинномер, г. Краснодар. Цена – 1, 55 млн. руб.

Цена: **1 550 000 \$**

Тип объявления:
Продам, продажа, продаю

Торг: уместен

Гросс Виктор

79161321421