

# ООО «СТАНКИ»

ИНН: 5263084641, КПП: 526301001, ОГРН: 1115263001138  
р/с: 40702810401320000718, в филиале ПАО «БАНК УРАЛСИБ» в г. Уфа  
БИК: 048073770, к/с: 30101810600000000770  
603127, г. Нижний Новгород, ул. Коновалова, д. 6, оф. 38  
Тел., факс: +7 (831) 423-67-11; 414-73-14; 229-92-83; 229-98-12  
www.stankinn.ru, E- mail: stankinn@bk.ru



## Технико-Коммерческое предложение предварительное



[Жми на кнопку и смотри видео](#)

Настоящим Компания ООО "Станки" выражает Вам свое почтение и, рассчитывая на долгосрочное сотрудничество, предлагает Вашему вниманию коммерческое предложение на разработку и изготовление линии для механической обработки (обдирки) проката с комплектом технической документации и оказанием услуг по шеф-монтажу, шеф-наладке, инструктажу персонала и участию в гарантийных испытаниях.



Наша Компания является дилером российского предприятия изготовителя, которое имеет собственное конструкторское бюро и производственные мощности, разрабатывает и производит оборудование для обработки рулонного металла, штрипса, труб, профилей, проката, а также нестандартное оборудование.

### Исходные данные:

Операция	Обдирка круглых прутков со снятием фасок
Марки стали обрабатываемых прутков	Стали с химическим составом по ГОСТ 801; ГОСТ 1050; ГОСТ1414, ГОСТ 1435; ГОСТ 4543; ГОСТ 5949; ГОСТ 5950; ГОСТ10702, ГОСТ 14959; ГОСТ 19265; ГОСТ 19281; ГОСТ 20072, DIN EN 10083-3
Круглый сортамент после обработки	50,0 ÷ 180,0 мм;
диаметр прутков до обработки	52,0 ÷ 190,0 мм;
Длина прутка	от 3,0 ÷ 6,0 м;
Кривизна прутка	не более 5 мм/м.**
Производительность	Не менее 60000тн/год
Режим работы	3-сменный, непрерывный
Давление технической воды	2,5-3,5 кг/см <sup>2</sup>
Температура технической воды	от 17°С до 27°С
Давление сжатого воздуха	от 3,5 до 4,5 кг/см <sup>2</sup>
Уровень шума от работы оборудования	не более 80 Дб
Температура воздуха в пролете цеха	от +5°С до +35°С
Энергоносители	Напряжение переменного тока - 380 В ±10%, 220 В ±10% Частота переменного тока - 50 Гц ± 2%
Обеспечение качества поверхности	1ГП согласно ГОСТ1050, ГОСТ4543, ГОСТ10702, ГОСТ14959; группы ОГ, XIII согласно ГОСТ801; группы А согласно ГОСТ1414, ГОСТ1435, ГОСТ5949, ГОСТ5950, ГОСТ19265, ГОСТ20072.
Предельные отклонения по диаметру	+/-0,3 мм
Шероховатость поверхности	Rz не более 80 мкм
Механизмы снятия фаски с двух концов прутков	С двух концов прутков

Прочее согласно техническому заданию\*

\*В процессе согласования окончательного технического задания и спецификации при заключении контракта возможны корректировки по согласованию с Заказчиком.

\*\*Для нормального функционирования станка бесцентрового точения требуется кривизна прутка не хуже 5мм/6000мм или 1мм/м. Для обеспечения данного параметра может быть дополнительно поставлен узел правки прутка, либо использовано существующее у Заказчика оборудование.

### Состав технологической линии обдирки круглого проката:

- устройство загрузки, раскладки и подачи прутков;
- устройство снятия фасок с двух концов;
- устройство обдирки прутков (блок подачи прутка, узел обдирки бесцентровым точением, блок протяжки прутка, узел выдачи прутка, централизованная система смазки);
- конвейер отвода стружки, накопитель;
- накопитель для складирования обработанных прутков;
- транспортная система для перемещения прутков;
- электрошкафы и пульты управления;
- средства автоматизации, позволяющие вести управление работой линии в ручном и автоматическом режиме.
- система безопасности, включающая защитные кожухи, ограждения, электронные замки, лазерные барьеры безопасности, световая – звуковая сигнализация, кнопки аварийного отключения, и другое при необходимости.
- кабельная продукция, включая все кабели по оборудованию, от оборудования до распределительных шкафов управления оборудованием.
- комплект технической документации.
- выполнение работ по шефмонтажу технологического оборудования, механического оборудования, пневмо- и гидро-оборудования, электрооборудования и оборудования систем автоматизации, включая пакет программного обеспечения, пуско-наладочных работ до передачи оборудования Заказчику в эксплуатацию после проведения гарантийных испытаний, инструктажу персонала Заказчика, а также обеспечению работы оборудования в гарантийный период.



### В объём поставки не входят:

- заправочные материалы для первого заполнения (масло для гидравлических систем и системы смазки);
- ограждение оборудования, переходные мостики, площадки обслуживания оборудования, кроме стационарных ограждений и площадок обслуживания, расположенных непосредственно на поставляемом оборудовании;
- кабели подачи питания к силовым шкафам, кабельные каналы вне оборудования, кронштейны для укладки кабеля;
- трубопроводы для системы подачи смазочно - охлаждающей жидкости (СОЖ) от насосного оборудования до ответного фланца (запорной арматуры на оборудовании), каналы, прямки для сбора СОЖ;
- система вентиляции;
- КТП, понижающие трансформаторы;
- фундаменты, полы; помещение пультов управления операторов;
- кондиционированные электро-помещения.

### Описание:

Предлагаем 1 (одну) либо 2 (две) идентичные отдельные линии для обдирки круглого проката с заданными параметрами исходя из производительности оборудования в 60000т/год при 3-сменной работе в связи с тем, что указанная производительность является близкой к расчетной максимальной для данного оборудования.

### Краткое описание процесса механической обработки (обдирки) круглого проката:

Пачка прутков подается в загрузочный бункер посредством электромостового крана. Из пачки прутков автоматически выделяются отдельные прутки и подаются на подающий конвейер. Далее у прутков снимаются фаски с обеих сторон, и они поступают на станцию обдирки через протягивающий узел к вихревому точению и далее на вытягивающий узел и на выдачу. После обработки заготовки поступают на выдающий конвейер и далее к месту накопления и выгрузки электромостовым краном.



Оборудование оснащено системой подачи и сбора СОЖ в зоне зачистки, а также конвейером сбора и отвода стружки.

[Жми на кнопку и смотри видео](#)

<b>Используемые компоненты</b>	
Пневмоаппаратура	SMC и аналоги
Компоненты гидравлической системы	Bosch Rexroth, Hydac и аналоги
Электродвигатели, мотор-редукторы, редукторы	Siemens, Sew Eurodrive, Motovario и аналоги
Подшипники	NSK, Kooyo, SKF и аналоги
Контроллеры	Siemens, Omron, Mitsubishi
Система централизованной смазки	SKF и аналоги

<b>Коммерческое предложение</b>	
Габаритные размеры*	26000x8000x2900мм
Расчетная мощность*	200кВт
Расчетная производительность	0,5-2м/мин
Пределы частот вращения шпинделя*	70-500об/мин
Пределы рабочих подач*	500-4500мм/мин
Срок разработки и изготовления**	10 месяцев
Срок поставки, пусконаладочных, шефмонтажных работ и инструктажа персонала	2 месяца
<b>Стоимость комплекта оборудования</b>	
Стоимость пусконаладочных работ, шефмонтажных работ, инструктажа персонала	
НДС=20%	
<b>Схема оплаты</b>	
Предоплата	30%
Второй платеж	20% через 60 дней
Третий платеж	20% через 120 дней
Четвертый платеж	20% через 180 дней
Пятый платеж	10% в течение 5 дней с момента подписания Актов о завершении пусконаладочных работ плюс стоимость пусконаладочных, шефмонтажных работ и инструктажа персонала.

\*являются расчетными, могут быть скорректированы после завершения разработки пакета конструкторской документации по согласованию с Заказчиком.

\*\*может быть изменен на момент заказа в зависимости от текущей загрузки производства.

**Обязательно предоставление Заказчиком образцов прутков минимальных и максимальных размеров различных марок металла для отладки линии на территории Исполнителя.**

Срок гарантии: 12 месяцев с момента запуска в эксплуатацию, либо 18 месяцев с дня отгрузки, что наступает ранее.

Возможен лизинг.



[Жми на кнопку и смотри видео](#)



[Выход на сайт компании](#)