

1. Обрабатываемые изделия

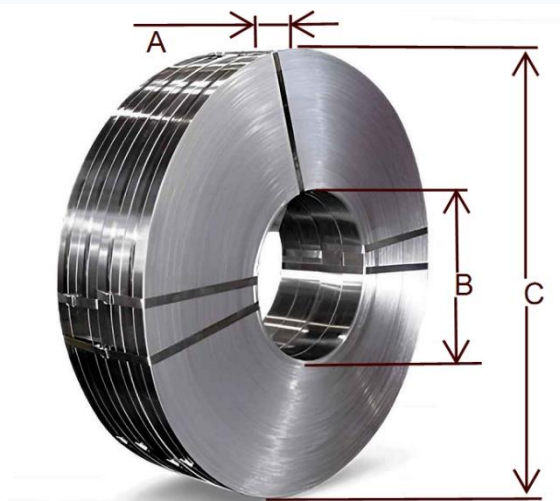
Основной вид продукции:

Полоса (лента) сечением: (8000 т/год)

- Ширина полосы: 40 мм, Толщина полосы: 4 мм – 5000 т/год
- Ширина полосы: 25 мм, Толщина полосы: 4 мм – 1000 т/год
- Ширина полосы: 40 мм, Толщина полосы: 5 мм – 1000 т/год
- Ширина полосы: 50 мм, Толщина полосы: 5 мм – 1000 т/год

ПОЛОСА (ЛЕНТА) горячекатаная оцинкованная

Исходное сырье					
Наименование проката	В, мм Ø внутренний рулона	С, мм Ø внешний рулона, мм	А, мм ширина рулона, мм	Длина намотки, м	Вес рулона, кг
Лента ГК, 25x4	600 (возможно 500)	1400 (до 1600)	25	320	250
Лента ГК, 40x4	600 (возможно 500)	1400 (до 1600)	40	320	390
Лента ГК, 40x5	600 (возможно 500)	1400 (до 1600)	40	255	390
Лента ГК, 50x5	600 (возможно 500)	1400 (до 1600)	50	255	490



Материал полосы и проволоки Ст3 горячекатаная, травленая.

Параметры поставляемого сырья указаны в таблицах и рисунках, приведённых ниже

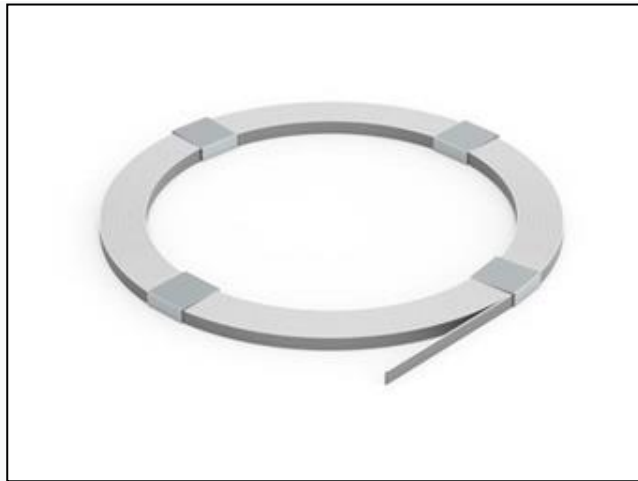
ПРОВОЛОКА:



Исходное сырье					
Наименование проката	В, мм Ø внутренний бухты (бунты)	С, мм Ø внешний бухты (бунты), мм	А, мм ширина бухты (бунты), мм	Длина намотки в бухте (бунте), м	Вес бухты (бунты), кг
Катанка ГОСТ 1050-88, ø8	850	1400	850	2615	1020
Арматура гладкая, ø8	850	1400	850	2538	990
NLMK Катанка	750	1250	1250	3718	1450
Катанка ГОСТ 1050-88, ф10	850	1400	850	2615	1612
Арматура гладкая, ф10	850	1400	850	2538	1564
NLMK Катанка	750	1250	1250	3718	2292

2. Параметры рулонов/бобин для намотки готовой продукции

Готовая продукция							
Наименование готовой продукции	Ø мотка (рулона) внутренний, мм	Ø мотка (рулона) внешний, мм	Ширина мотка (рулона), мм	Длина намотки, м	Количество обвязок, шт.	Обвязочный материал	Вес оцинкованного материала, кг
Проволока оцинк. Ø 8 мм	660	790	80	110	2	Металлическая лента	42,9
Проволока оцинк. Ø 8 мм	670	760	50	55	2	Металлическая лента	21,45
Проволока оцинк. Ø 10 мм	665	810	80	80	2	Металлическая лента	48,8
Лента оцинк. 25x4	410	720	25	62	2	Металлическая лента	50,22
Лента оцинк., 40x4	415		40	38	2	Металлическая лента	50,16
Лента оцинк., 40x5	415	605	40	30	2	Металлическая лента	47,1
Лента оцинк., 50x5	420	580	50	25	2	Металлическая лента	49,25



3. Основные характеристики комплекса:

- Рабочие смены: 2 смены по 12 часов, до 350 дней в году (с учётом простоев, связанных с ремонтом, профилактикой оборудования и регламентными работами на линии).

4. Основные требования:

Необходимо оборудование для перемотки продукции из готовых «материнских» рулонов/бобин в товарные размеры.

Предусмотреть места для обвязки готовой продукции.

Бобина проволоки должна наматываться по направляющей с раскладкой слоев.