

PURCHASE CONTRACT № 5.1154/07

for the supply of machinery

dated November 21, 2007

ДОГОВІР № 5.1154/07

на придбання та поставку обладнання

21 листопада 2007 р.

ZEMAN BAUELEMENTE Produktionsges.m.b.H. hereinafter referred to as The Vendor represented by Director Mr. Andreas Hofer acting in accordance with the Company trade register, on the one hand,

ZEMAN BAUELEMENTE Produktionsges.m.b.H., далі по договору Продавець, в особі Директора pana Андреаса Хофера, який діє відповідно до Торгового реєстру компанії, з одного боку,

and

та

Stroyindustria LLC hereinafter referred to as The Purchaser represented by Director Mr. Vyacheslav Krotov acting in accordance with the Articles, on the other hand, agree upon the following contract:

ТОВ "Стройиндустрия", далі по договору Покупець, в особі Директора pana Кротова В'ячеслава Веніаміновича, який діє відповідно до Статуту, з іншого боку, склали цей договір про таке:

1. Subject of the contract

1. Предмет договору

Subject of the contract is the supply of a brand new equipment as follows:

Предметом цього договору є поставка нового обладнання, а саме:

1. Rollforming line for trapezoidal profiles HT 75 – 750 (cassette type)

1. Прокатний стан для виробництва трапецеїдальних профілів HT 75 - 750 (касетного типу)

2. Curving machine HT 75 - 750 (cassette type)

2. Гибочний стан для вигинання арок HT 75 - 750 (касетного типу)

A technical description of the machineries and its specifications, together with all the guaranteed parameters is attached to this contract as an integral part of it.

Технічний опис обладнання та специфікації на нього з усіма гарантованими параметрами є невід'ємною частиною договору.

The Vendor is responsible for perfect

Продавець несе відповідальність за



27

ДОДАТОК № 1 ДО ДОГОВОРУ № 5.1154/07 ВІД 21.11.07
ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ

Позиція 1 ПРОКАТНИЙ СТАН ДЛЯ ТРАПЕЦЕЇДАЛЬНИХ ПРОФІЛІВ
НТ 75 -750 (касетного типу)

Металопрофільююча лінія в модульному касетному виконанні для виробництва трапецеїдальних металічних листів з профілем НТ 75 - 750.

Комплектація лінії:

- Розмотувач з прижимним роликом
салазками для рулона
- Основна рама обладнана
пристрій подачі (ширина регулюється)
пристрій нанесення олії на лист металу
ніж для плоских листів
приводна система
непривідний роликовий конвеєр 2 шт
- касети для прокатного стану НТ 75 - 750
- літаючий ніж включно з ріжучим інструментом для НТ 75 - 750
- вихідний конвеєр 8м
- автоштабеліровщик 20 м
- гідравлічний модуль
- система керування

ДОДАТОК № 1 ДО ДОГОВОРУ № 5.1154/07 ВІД 21.11.07
ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ

28

Загальна специфікація лінії

Швидкість:	0 - 40 м/хв
Персонал:	2
Потужність:	близько 100 kW
Довжина:	близько 64 000 mm
Ширина:	близько 5 000 mm

Сировина

Якість матеріалу:	сталь STE 280, STE 320 по стандарту DIN EN 10 147 гальванізована, гальванізована та додатково вкрита
Товщина матеріалу:	0,75-1,25 mm (1,5 mm)
Ширина матеріалу:	1250 mm

Специфікація профілю

НТ 75 - 750

16

ДОДАТОК № 1 ДО ДОГОВОРУ № 5.1154/07 ВІД 21.11.07
ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ

25

РОЗМОТУВАЧ

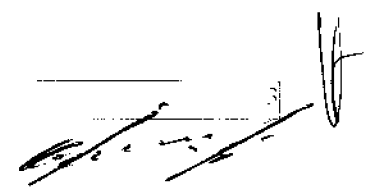
Тип: Гідравлічний барабанного типу
Привод: мотор-редуктор змінного струму, близько
11 kW, частота регулюється
Метод керування швидкістю: калькулятор намотки
Вага рулону: 10 т
Ширина рулону: 1250 mm
Зовнішній діаметр рулону: близько 1300 mm
Внутрішній діаметр рулону: 480 – 620 mm (регулюється)

Притисний ролик

Тип: Гідроциліндр

Салазки рулону

Тип підйомника: гідравлічний
Привід: мотор редуктор змінного струму , близько
0.75 kW
Вантажопідйомність: 10 т
Max. ширина рулона: 1500 mm
Max. діаметр рулона: 1300 mm



**ДОДАТОК № 1 ДО ДОГОВОРУ № 5.1154/07 ВІД 21.11.07
ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ**

ОСНОВНА РАМА

Профільююча лінія касетного типу розроблена з можливістю зміни касет для виробництва альтернативного профілю.

Склад:

Одна основна рама з жорсткої сталюї конструкції, на якій встановлені 6 мотор-редукторів з приводними валами.

Мотор-редуктора регулюються в поперечному напрямі шпінделями з різьбою.

Це гарантує встановлення касети в вірну позицію, тільки після цього мотор-редуктора приводяться в робочу позицію.

Технічні характеристики

Довжина:	близько 31.000 mm
Ширина:	близько 2.000 mm вкл. мотор-редуктора

Пристрій подачі

Тип:	Ширина регулюється маховиками; ролики в бокових частинах
Ширина подачі:	1500 mm

Пристрій нанесення технічної олії на металічний лист

Для нанесення технологічної олії на обидві поверхні листа. Модуль встановлений перед прокатним станом. Виробнича швидкість контролюється.

Тип:	порційна (сегментарна) розбризкуюча система
Швидкість розбризкування:	0 – 40 m/хв

08

11

31

**ДОДАТОК № 1 ДО ДОГОВОРУ № 5.1154/07 ВІД 21.11.07
ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ**

Ніж для плоских листів

Для порізки плоских листів (рулонних) перед прокатним станом.

Тип:	ротаційний ніж з мотором-редуктором
Товщина:	0,75 – 1,25 mm сталевий лист
Ширина:	1500 mm

Приводна система

6 Сервоприводів змінного току, кожний по 13 kW (сервоуправління), 100 mm, змонтований наверху рами за допомогою підшипників.

Непривідний роликовий конвеєр 2 шт

Тип:	роликовий конвеєр
Кількість:	2
Довжина:	близько 4000 mm

КАСЕТИ ДЛЯ ПРОКАТНОГО СТАНУ (ЗМІННІ)

Структура прокатного стану

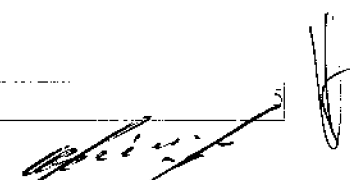
Профілегибочна лінія складається з 4 формонакатуючих касет, які знімаються з основної рами та можуть бути замінені на інші касети.

Кріплення та центрування на основній рамі виконується за допомогою штифтів, встановлених на основній рамі. Є 2 центруючих штифта діаметром 80 mm для кожної касети, що полегшує зміну касет.

Для зміни типу профілю (касет) необхідно максимум 30 хвилин.

Структура касет

Компонентні групи для профілювання включають в себе:



32

ДОДАТОК № 1 ДО ДОГОВОРУ № 5.1154/07 ВІД 21.11.07
ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ

основна рама складається з балок, на які встановлені індивідуальні опори підшипників. В якості обійми наверху встановлена така сама рама, як внизу, скріплення опорами підшипників.

Підшипники для формуючих роликів складаються з стандартних компонентів у відповідності до сучасної технології. Профілюючі ролики регулюються шпінделями з різьбою, які дозволяють здви́г на 1,5 mm.

Регулювання ручне. Шпінделі з різьбою встановлені в корпусах підшипників на кулькових підшипниках для простого регулювання профілюючих роликів.

Профілюючі ролики виготовлені з високоякісної загартованої та відпущеної сталі.

База виконана з сталі ST 52.2 та/або ST 360 C. Матеріал профілюючих дисків – високоякісна загартована та відпущена сталь.

Діапазон регулювання: 30 mm вверх

Технічні характеристики окремих касет

Касета HT 75 - 750

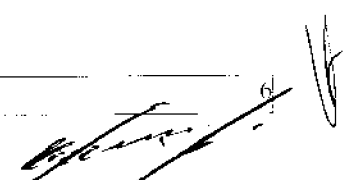
Товщина листа:	0,75 - 1,25 mm
Матеріал:	STE 280, STE 320 по DIN EN 10 147 гальванізована, гальванізована та додатково вкрита
Діаметр вала:	близько 130 mm
К-ть клітей:	близько 24
К-ть касет:	4 (кожна 6 клітей)

ЛІТАЮЧИЙ НІЖ

Для різки трапецеїдальних листів потрібної довжини після профілювання.

Механічна структура

Укріплена стальна конструкція з гідравлічним циліндром та сервокерованою синхронізацією.



83

ДОДАТОК № 1 ДО ДОГОВОРУ № 5.1154/07 ВІД 21.11.07
ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ

Технічні характеристики

Тип:	Літаючий ніж (гідропривод)
Товщина:	0,75 – 1,25 mm (1,5 mm) сталевий лист
Вид рами:	H-балка
К-ть ріжучих інструментів:	1 НТ 75 - 750

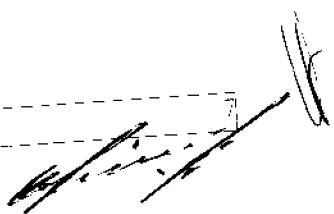
ВИХІДНИЙ КОНВЕЄР

Тип:	Роликовий конвеєр
Привод:	мотор-редуктор змінного струму
Ширина:	близько 1200 mm
Довжина:	близько 8000 mm

АВТОШТАБЕЛІРОВЩИК

Тип:	Роликовий, вилочний підйомник, система авто стоп, вихідний конвеєр
Тип рами:	H-балка
Довжина штабелювання:	min.: 2000 mm max.: 20000 mm
Вантажопідйомність :	5 тон
Виробнича швидкість:	0 – 40 м/хв
Метод штабелювання:	Вирівнювання по фронтальній стороні
Привод стоп системи:	сервомотор
Привод вилочного підйомника:	Редукторний тормозний двигун змінного струму
Привод вихідного конвеєра	Редукторний електромотор змінного струму
Довжина вихідного конвеєра	1500 (без штабеліровщика)
Тип вихідного конвеєра:	Циркуляційні ланцюги та гумові опори
Привод переміщення:	Редукторний електродвигун змінного струму

[]



ГІДРАВЛІЧНИЙ МОДУЛЬ

Потужність:	близько 7,5 кВт
Тиск:	близько 160 атм
Обсяг баку:	близько 200 л

СИСТЕМА УПРАВЛІННЯ

Тип:	PLC з панеллю управління
Напруження :	24VDC (за вимогою клієнта)
Під'єднання:	3 x 400 VAC; 50Hz; ок. 75 kW (за вимогою клієнта)

