

捲裝金屬板分條機(Slitting Line)

茲完成分條設備報價，有下列技術規範請詳加填列，以利設計及報價：

The technical details required for preparing a quotation on Slitting Line.

客戶名稱(Company)：

電話(Tel)：

地址(Address)：

傳真(Fax)：

聯絡人(Contact)：

1. 欲分條之金屬板材質(如有適合，可複選) (Materials to be processed)：

冷軋鋼板(Cold Rolled coil)： EG GI ES Color SUS Alumi

熱軋鋼板(Hot Rolled coil)： PO SPHC HGI SUS

其他(Others)：

2. 分條前之鋼捲尺寸(Dimension of coil to be slitted)：

1)鋼捲重量(Coil weight) : kg ~ kg

2)鋼捲寬度(Coil width) : m/m~ m/m

3)鋼捲厚度(Coil thickness) : m/m~ m/m

4)鋼捲內徑 (Inner diameter)： m/m~ m/m

ϕ 406 mm ϕ 508 mm ϕ 610 mm ϕ 762 mm

(可選連貫之二種內徑尺寸) (continuous two sizes of inner diameter acceptable)

5)鋼捲外徑 (Outer diameter)： m/m~ m/m

3. 分條後之鋼捲尺寸(Dimension of the finished coils)：

1)鋼捲內徑 (Inner diameter)： m/m~ m/m

2)鋼捲外徑 (Outer diameter)： m/m~ m/m

3)最大分條條數(Numbers of individual strips)：

4)分條寬度 (Individual strip width)： m/m~ m/m

5)最厚鋼材時之最大分條條數 (Numbers of strip for the thickest materials)：

6)鋼捲重量 (Coil weight) : kg~ kg

4. 工作速度(Line speed)： _____ (HR MAX. 100~120m/min.)

(CR MAX. 150~220m/min.)

5. 電源 (Power source)： _____ V _____ HZ _____ PH

6. 報價是否需包括以下項目(Quotation are required on the following items)：

1) 分條刀具及附屬配件 (Slitting knives and accessories)

2) 採用日本開發公司皮帶式張力控制台 [Tension control equipment (belt bridle)]

3) 採用二套以上分條主機 [Interchangeable slitting stand(2sets3sets)]

4) 採用剪床<一或二台>以改變鋼捲外徑尺寸或去除鋼捲頭尾[Shear(1set2sets)]

5) 雙位置備料台車 (Two position preparatory coil car)

6) 旋轉式成品承載架 (Turnstile)

7) 其他(Others)：

7. 預估每月產量(Estimate monthly output)：

預估每年產量(Estimate yearly output)：