

Коммерческое предложение.

Линия ЛС-1

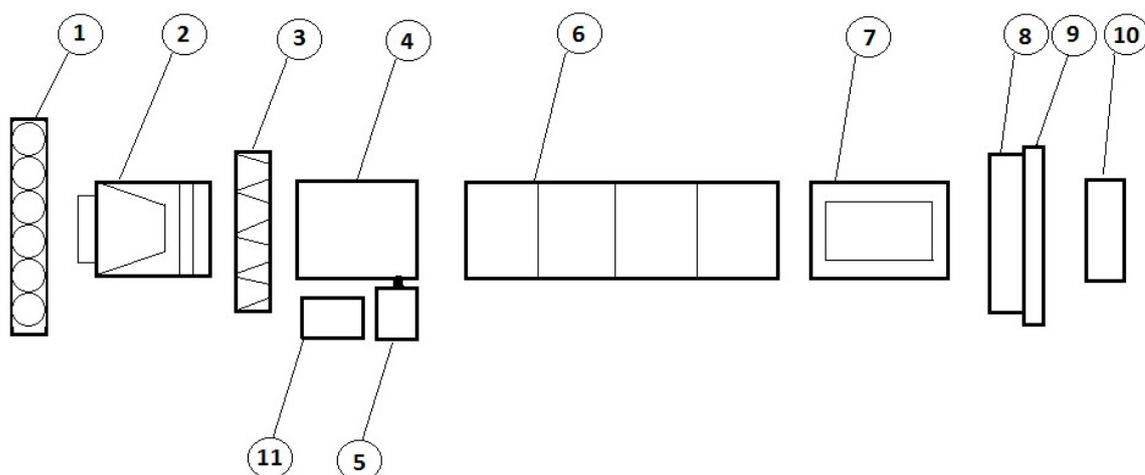
для производства композитной сетки шириной 1000 мм.

Толщина выпускаемой сетки от 1,0 мм до 8 мм, производительность линии 1,5 метр погонный в минуту. Ячейка (50*50, 100*100 мм, 50*100 мм, 50*200 мм.)

Рабочий персонал 1 человека.

Рабочая электрическая мощность 12 кВт/час. Длина линии 14 м.

Пример комплектации оборудования.



1-Шпулярник

2-Ванна пропитки с подогревом

3-Узел поперечной навивки

4-Автоматический узел плетения сетки

5-Автоматический узел подачи утка

6-Печь туннельная

7-Ванна водяного охлаждения

8-Стенд протяжки

9-Узел отрезки

10- Узел набора "утка"

11-Пульт оператора

№ П/П	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ И ЕГО КОМПЛЕКТУЮЩИХ	КОЛ-ВО (ЕД)
2.	Линия для изготовления стеклопластиковой сетки (ширина 1000мм):	
2.1.	Шпулярник: Кол-во установочных мест -50, Габариты: длина (вдоль оси линии) - 2 м. Ширина (поперек оси линии) - 1 м. Высота - 1,5 м.	1
2.2.	Ванна пропитки стеклонитей: Кол-во нитей - 50. Емкость ванны (рабочая) - 5 л.	1
2.3.	Автоматический узел подачи утка Тип привода отрезки - пневматический	1
2.4.	Автоматический узел плетения сетки Тип привода пневматический	1

2.5.	Устройство спиральной навивки: Мощность привода – 0,5 кВт. Тип привода – ременная передача (цепь). Диапазон частоты вращения – 0-400 об/мин. Привод механизма скрутки – встроенный.	1
2.6.	Печь туннельная: Кол-во секций – 2. Длинна одной секции – 1250 мм. Кол-во нагревателей в секции – 4. Мощность одной секции – 3,2 кВт. Кол-во режимов – 8. Температура в печи на стержне – от диаметра сетки.	1
2.7.	Ванна водяного охлаждения: Рабочий объем – 1-2 м ³ . Мощность привода насоса – 0,03 кВт.	1
2.8.	Стенд протяжки профиля валкового типа: Кол-во ступеней протяжки – 1.. Скорость протяжки: min – 2 м/мин, max – 10 м/мин. Тип привода – цепная передача.	1
2.9.	Отрезной механизм: Мощность привода – 0,3 кВт, Система управления – автоматическая.	1
2.10.	Шкаф управления: Тип установки – самонесущая стойка.	1
2.11.	Эксплуатационная документация.	1

Срок изготовления линии 30 дней с момента предоплаты. Стоимость линии 1 700 000 рублей.
В стоимость оборудования входит: шеф монтаж, запуск, обучение, передача технологии.

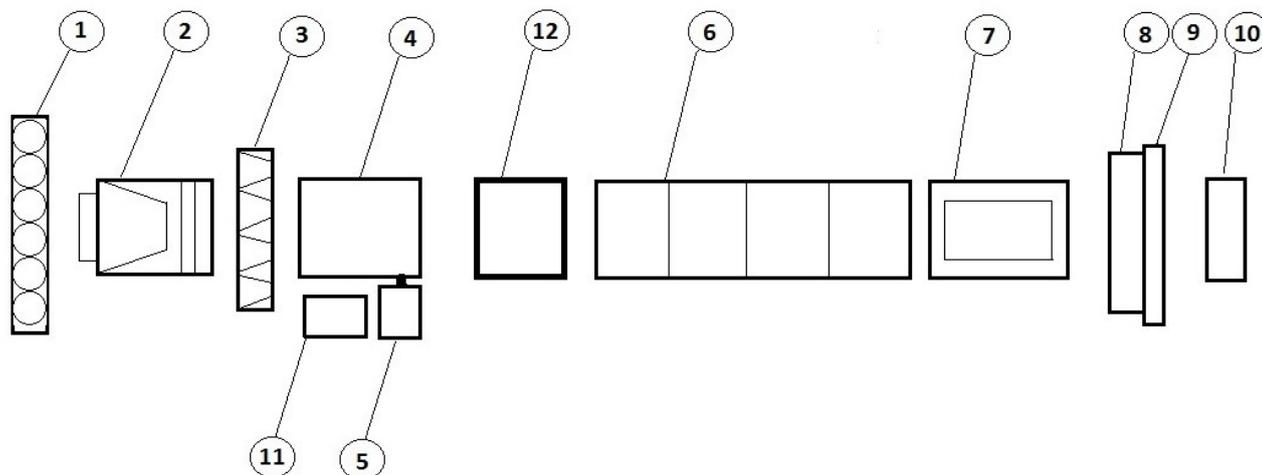
Порядок работы: Предоплата 20% от суммы договора, после изготовления оборудования, перед отгрузкой 70%, остаток 10% после монтажа, пуско-наладки запуска в эксплуатацию.

для производства композитной сетки шириной 2000 мм с толщиной прутков от 1,0 мм до 8 мм.
 Производительность до 300 тыс. м² сетки в месяц, в зависимости от ширины ячейки (25*25 мм, 50*50 мм, 100*100 мм, 150*150 мм, 200*200 мм.)

Рабочий персонал 2 человека (оператор + подсобный рабочий).

Рабочая электрическая мощность 10 кВт/час. Длина линии 16 м.

Комплектация оборудования.



1-Шпулярник

2-Ванна пропитки с подогревом

3-Узел поперечной навивки

4-Автоматический узел плетения сетки

5-Автоматический узел подачи утка

6-Печь туннельная

7-Ванна водяного охлаждения

8-Стенд протяжки

9-Узел отрезки

10- Узел набора "утка"

11-Пульт оператора

12- Узел обсыпки песком

№ П/П	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ И ЕГО КОМПЛЕКТУЮЩИХ	КОЛ-ВО (ЕД)
2.	Линия для изготовления стеклопластиковой сетки (ширина 2000мм):	
2.12.	Шпулярник: Кол-во установочных мест -100, Габариты: длина (вдоль оси линии) – 2 м. Ширина (поперек оси линии) – 1 м. Высота – 1,5 м.	4
2.13.	Ванна пропитки стеклонитей: предварительный ИК подогрев Кол-во нитей – 100. Емкость ванны (рабочая) – 50 л.	1
2.14.	Автоматический узел подачи утка Тип привода отрезки -пневматический	1
2.15.	Автоматический узел плетения сетки Тип привода пневматический	1
2.16.	Устройство спиральной навивки: Мощность привода – 0,5 кВт. Тип привода – ременная передача (цепь). Диапазон частоты вращения – 0-400 об/мин. Привод механизма скрутки – встроенный.	1
2.17.	Печь туннельная: Кол-во секций – 4. Длинна одной секции – 1250 мм. Кол-во нагревателей в секции – 4. Мощность одной секции – 3,2 кВт. Кол-во режимов – 8.	1

	Температура в печи на стержне – от диаметра сетки.	
2.18.	Ванна водяного охлаждения: Рабочий объем – 1-5 м ³ . Мощность привода насоса – 0,03 кВт.	1
2.19.	Стенд протяжки сетки: Кол-во ступеней протяжки – 1. Скорость протяжки: min – 1 м/мин, max – 5 м/мин. Тип привода – цепная передача.	1
2.20.	Отрезной механизм поперечный и один продольный: Мощность привода – 1,5 кВт, Система управления – автоматическая.	1
2.21.	Шкаф управления: Тип установки – самонесущая стойка.	1
2.22.	Эксплуатационная документация.	1

Срок изготовления линии 30 дней с момента предоплаты. Стоимость линии 2 400 000 рублей.
В стоимость оборудования входит: шеф монтаж, запуск, обучение.

Порядок работы: Предоплата 20% от суммы договора, после изготовления оборудования, перед отгрузкой 70%, остаток 10% после монтажа, пуско-наладки запуска в эксплуатацию.

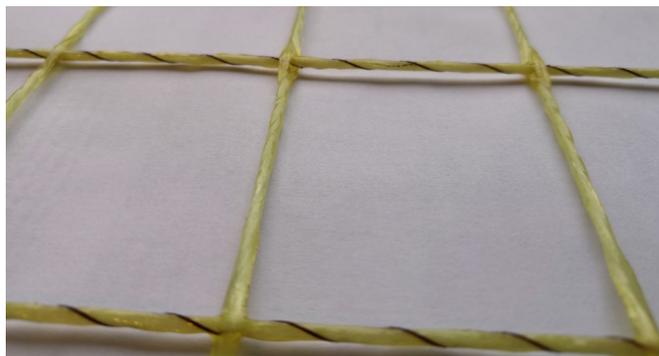
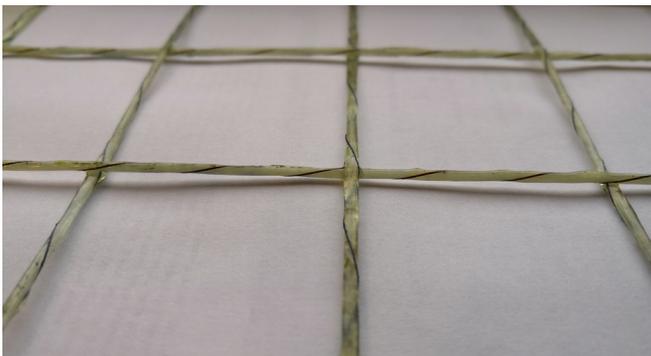
Дополнительные отличия в конструкции оборудования способом переплетения прутков в сетке:

1 – ковровое переплетение (поперечные прутки поочередно огибают продольные).

2 - скрученное переплетение (поперечные прутки проходят продольные насквозь).

Второй вариант переплетения сетки значительно прочнее.

Такое оборудование дороже оборудования коврового плетения на 300 тыс. рублей.



С Уважением,
директор Ивановского Механического Завода
Сергеев Олег Евгеньевич