



ИВАНОВСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД

Коммерческое предложение.

Линия ЛС-1

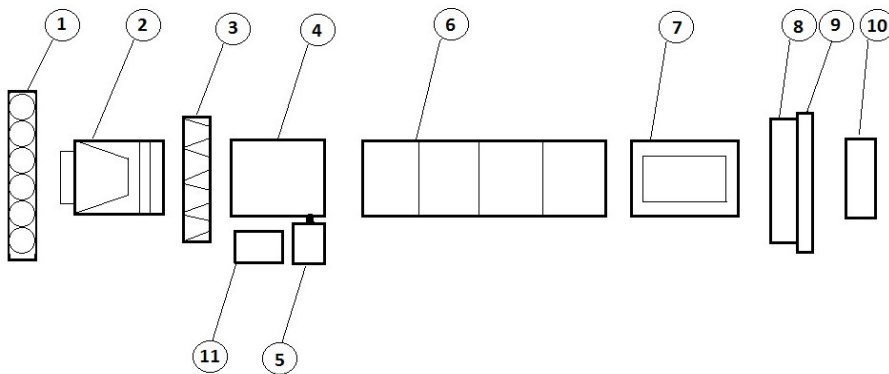
для производства композитной сетки шириной 1000 мм.

Диаметр прутка выпускаемой сетки от 1,0 мм до 10 мм, производительность линии 1,5 метр погонный в минуту. Ячейка (50*50, 100*100 мм, 50*100 мм, 50*200 мм.)

Рабочий персонал 1 человек.

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.	1

	Привод механизма скрутки – встроенный.	
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 от 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.

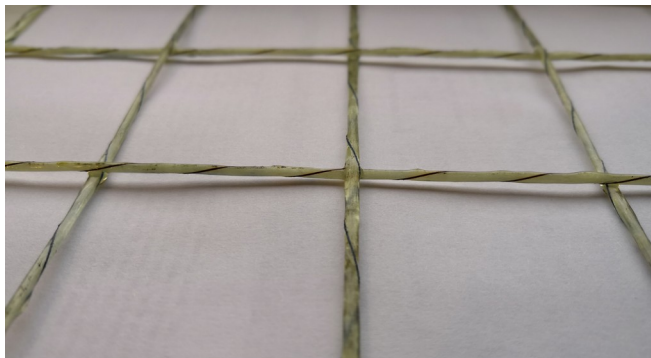
Дополнительные отличия в конструкции оборудования в способах переплетения прутков в сетке:

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

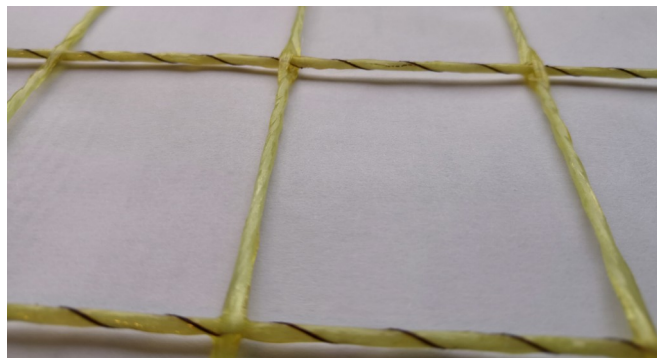
2 - скрученное переплетение (поперечные прутки проходят продольные насквозь).

Второй вариант переплетения сетки придает ей особенную прочность.

Такое оборудование дороже оборудования для коврового плетения + 300 тыс. рублей.



1



2

С Уважением,
директор Ивановского Механического Завода
Сергеев Олег Евгеньевич