

Опросный лист по сварным сеткам



Дата заполнения опросного листа:	
----------------------------------	--

Название организации:	
Контактное/ответственное лицо:	
Должность:	
Город/населенный пункт:	
Телефон городской/мобильный:	
E-mail:	

Назначение настила:	
Вид настила:	

Автоматизированная сварочная линия [работа из бухт]	
Полуавтоматизированная сварочная линия [работа из прутков]	

Параметры сварной металлической сетки

Ширина сетки (min - max), мм :	
Длина сетки (min - max), мм :	

Диаметры поперечного прутка (min - max), мм :	
Диаметры продольного прутка (min - max), мм :	

Выпуски на поперечном прутке (min - max), мм :	
Выпуски на продольном прутке (min - max), мм :	

Шаг продольного прутка (кратный, бесшаговый - "50*"), мм :	
Шаг поперечного прутка (кратный, бесшаговый - "50*"), мм :	
Наличие проемов	
Длина рулона, м	

Производительность сварочной линии (в час кв. метров), м2 :	
Возможное количество перенастроек в смену (за 8 - 12 часов), раз :	

Параметры сырья (бухтовой арматуры)

Класс арматуры/катанки/сталь			
Внешний диаметр бухты, мм			
Внутренний диаметр бухты, мм			
Высота бухты, мм		Вес бухты, тонн	

Дополнительное оборудование и устройства

Автоматический пресс (3D)	
Система подачи поперечного прутка в верхнее и нижнее положение	
Система переворота карты сварной сетки	
Пакетировщик	
Устройство захвата стопки сварных сеток	

Правильно-отрезной станок	
Диаметры обработки бухтового прутка (min - max), мм :	
Длина правленого прутка (min - max), мм :	