

Опросный лист по сварному настилу



Дата заполнения опросного листа:	12.07.2015
----------------------------------	------------

Название организации:	ООО "Метсервис-Урал"
Контактное/ответственное лицо:	Ромашов Антон Сергеевич
Должность:	Заместитель директора по производству
Город/населенный пункт:	Екатеренбург
Телефон городской/мобильный:	+7 953 888 __ __
E-mail:	romashov.as@metservis-ural.ru

Назначение настила:	промышленное
Вид настилов:	SP

Автоматизированная сварочная линия [работа из бунт]	-
Полуавтоматизированная сварочная линия [подготовленные полосы]	да

Параметры сварного настила

Ширина настила (min - max), мм :	400-1200
Длина настила (min - max), мм :	1200 - 6000

Толщина несущей полосы (min - max), мм :	1 - 4
Толщина поперечной полосы (min - max), мм :	-
Высота несущей полосы (min - max), мм :	30 - 60
Высота поперечной полосы (min - max), мм :	-
Диаметры поперечного прутка (min - max), мм :	4 - 6

Шаг несущей полосы, мм :	30 - 70
Шаг поперечной полосы, мм :	-
Шаг поперечного прутка, мм :	30 - 80

Производительность сварочной линии (в час кв. метров), м2 :	180
Возможное количество перенастроек в смену (за 8 - 12 часов), раз :	2

Дополнительное оборудование и устройства

Раскройка листа в бунтах на штрипс*	да
Перфорация трипса (противоскольжение)**	да
Устройство резки выпусков продольного прутка (срез в параметрах обрамления)	да
Устройство сварки обрамляющей полосы по торцам настила	-
Устройство резки настилов по ширине	-
Пакетировщик	да

Правильно-отрезной для поперечного прутка	да
Диаметры обработки прутка (min - max), мм :	4 - 6
Длина правленого прутка (min - max), мм :	400 - 1500

* - линия по раскройке штрипса из бунтов

** - станок по подготовке штрипса (перфорация - прорези, противоскольжение)

Отправка опросного листа на формирование расчета линии для сварки настилов - pro@osmse.ru