

Здравствуйте.

Уважаемые коллеги, ознакомившись с продукцией Вашего предприятия, нас заинтересовал намотчик в бухту.

Наше предприятие ООО №ЗАСК-СПб» Петрокон Ленинградская обл., г.Гатчина, специализируется на производстве экструдированных профилей различного сечения из алюминиевых деформируемых сплавов.

О нас информацию Вы можете посмотреть на нашем сайте <https://petrokon-spb.ru>.

Мы располагаем двумя прессовыми линиями для производства алюминиевых профилей и соответственно двумя горизонтальными гидравлическими прессами с усилиями 1100МТ и 2200МТ (5' и 7').

Сегодня рынок требует освоение новых видов продукции и расширения ассортимента. Одной из причин, из-за которой мы обращаемся к Вам – это добавление в наше производство алюминиевых профилей – прессование профилей (шинка, проволока и т.п.) намотанных в бухты.

Просим Вас рассмотреть наш запрос и сформировать коммерческое предложение на поставку нам оборудования: намотчик в бухты алюминиевых профилей с интегрированием в существующую прессовую линию.

Технические характеристики профиля, который будет наматываться в бухту: Aluminium Flat Bars LWC (шина, смотанная в бухты), марка сплава EN AW-6060 по EN573:3, состояние поставки профиля - T64 или T4 (закаленный или не полностью закаленный и без искусственного старения).

Размеры профиля (поперечное сечение): прямоугольной формы

№1 – 23x7мм, удельный вес 0.436кг/м

№2 – 28x7мм, удельный вес 0.531кг/м

№3 – 30x7мм, удельный вес 0.569кг/м

Требования к намотке в бухты:

внутренний диаметр бухты – 508мм

внешний диаметр бухты – 1200мм (максимум намотка 1600мм)

ширина бухты – до 1000мм

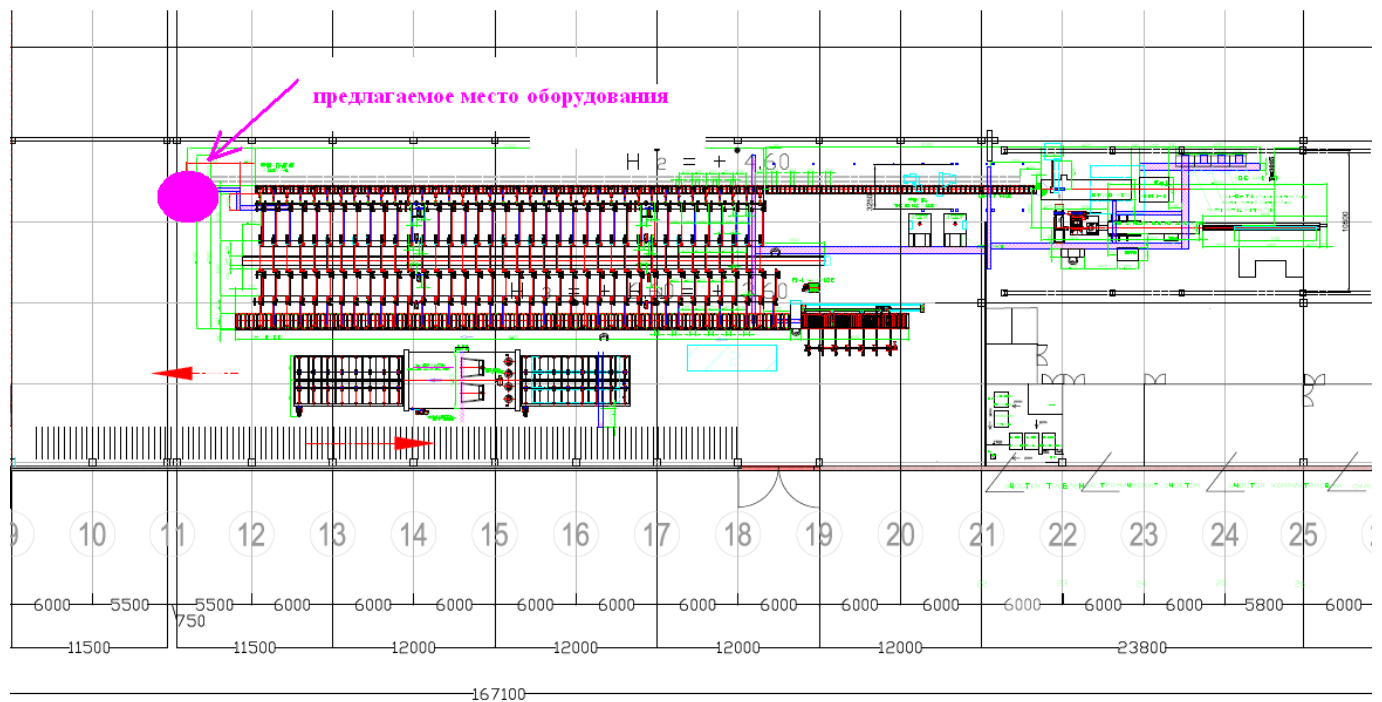
пример внешнего вида намотки:



Вес нетто бухты от 1500кг до 6000кг.

В состав оборудования должно входить оборудование для снятия намотанных бухт.

Предлагаемое место интегрированного оборудования показано ниже, на схеме 1-ой прессовой линии. Сама планировка в PDF формате находится во вложении к письму (при заключении контракта мы предоставим планировка в DWG формате).



Для информации – максимальная скорость прессования 80м/мин. Должно обеспечиваться плотность намотки, синхронизация с процессом прессования.

Если необходима дополнительная информация, готовы оперативно ее предоставить.

С уважением,  
Главный технолог

Анатолий Полянский