



ГРУППА КОМПАНИЙ

**МИР
НАМОТОЧНЫХ
СТАНКОВ**

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Россия, 119297, г. Москва, ул. Родниковая, д. 7,
+7 (495)504-7283, +7(495)502-3394, +7(499)730-9818,
+7(499)730-9819, +7(499)730-9906, факс: +7(495)181-5134

www.namotka.com



ООО "Мир намоточных станков", ООО ОКБ "Зенин", ООО "Счетчик", ООО "Производство намоточного оборудования"

№ 171023-1(А) от «23» октября 2017г.

вх. № _____ от «23» октября 2017г.

АО «Упор Рус»
Директору филиала
Вилкову Владимир

Станок для намотки труб

Основная часть коммерческого предложения:

*Стоимость автоматического намоточного станка
полиэтиленовых труб (одношпindelный) -*

*Стоимость автоматического намоточного станка
полиэтиленовых труб (двухшпindelный) -*

Оборудование НДС не облагается на основании Федерального Закона РФ от 19.07.07 г. № 195-ФЗ и на основании применения УСН!

Срок изготовления до 120 рабочих дней с момента предоплаты.

Гарантия 12 месяцев после отгрузки.

Срок действия коммерческого предложения - 1 месяц с момента предоставления.

Условия договора:

Условия оплаты: Предоплата 50%. Оставшиеся 50% Заказчик оплачивает после приемки намоточного станка на территории Исполнителя.

Приемка станка на территории Исполнителя. Заказчик собственными силами предоставляет расходные материалы (провод, ленту и т.п.). В момент приемки проводится обучение

Дополнительная информация:

Пусконаладочные работы в стоимость не входят.

Приложение №1: Описание, Схемы – 3 стр.

Схема автоматического станка по полиэтиленовых труб
Одноцилиндровый вариант

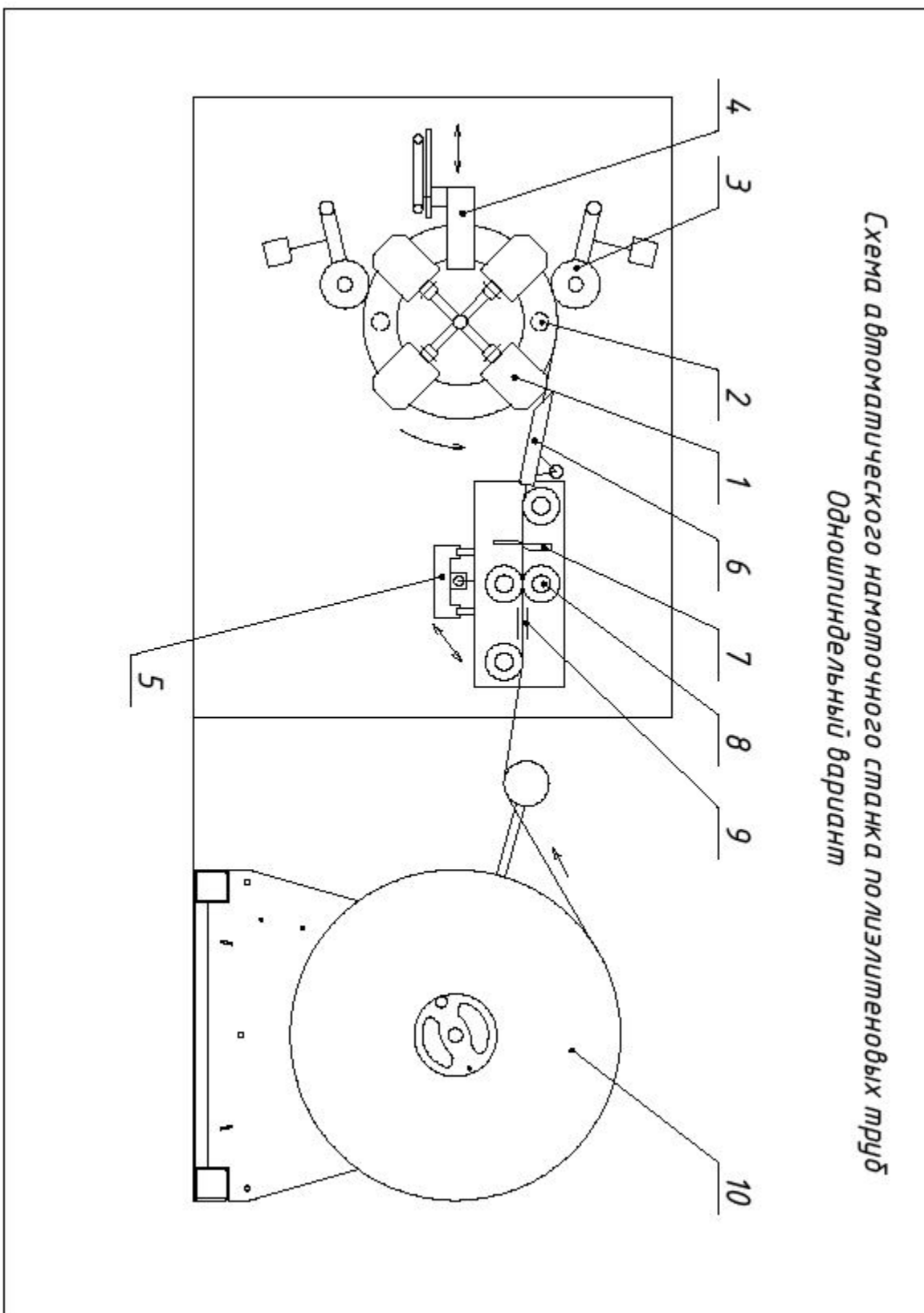
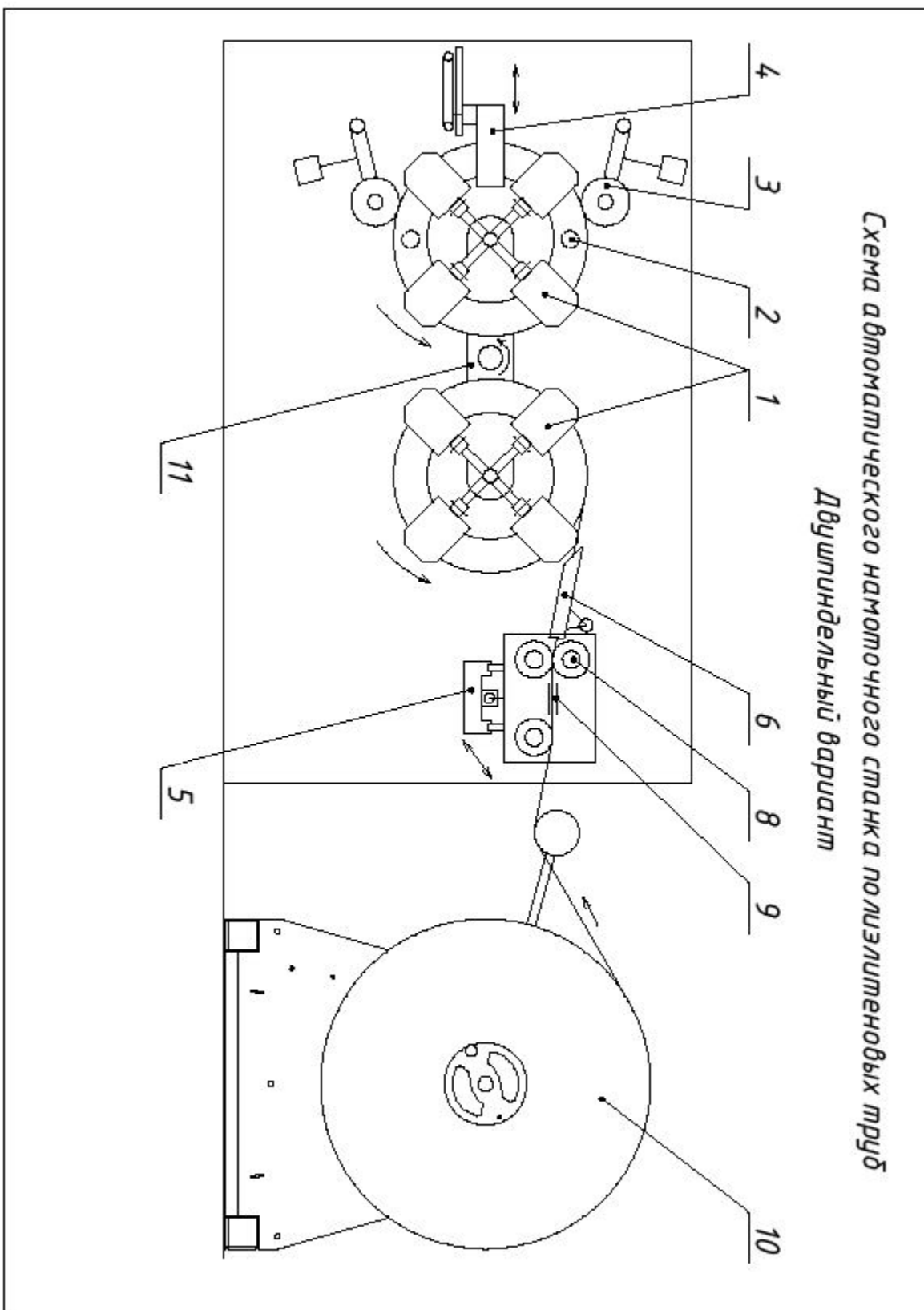


Схема автоматического станка по лужиненовым труб
Двуцилиндровый вариант



Описание автоматического намоточного станка для полиэтиленовых труб

Назначение. Станок предназначен для автоматической намотки бухт полиэтиленовой трубы. Станок осуществляет автоматический захват трубы, намотку бухты заданного размера, стреппирование готовой бухты, сброс готовой бухты.

Станок может быть реализован в двух разных вариантах, одношпindelном или двухшпindelном. В одношпindelном варианте станка время намотки бухты больше, поскольку во время стреппирования намотка не производится, однако такой вариант проще в изготовлении и дешевле. Двухшпindelный вариант более производителен, поскольку намотка и стреппирование производится на разных шпинделях, но дороже и сложнее в изготовлении.

Условные обозначения:

1. Механизм намотки. Намотка осуществляется на четырехлепестковую оправку. Ограничительные лепестки оправки выполнены поворотными с пневматическим приводом для сброса готовой бухты. На одном из лепестков оправки устанавливается механизм захвата трубы. В двухшпindelном варианте механизм захвата совмещен с обрезкой трубы;
2. Механизм сброса бухты. Оснащен пневмоприводом;
3. Система обжима бухты. Препятствует разматыванию бухты после обрезки и домотки последнего витка;
4. Модуль автоматического стреппирования бухты. Модуль установлен на подвижной каретке;
5. Механизм раскладки;
6. Направляющий желоб. Предназначен для направления трубы после обрезки;
7. Узел резки трубы;
8. Механизм подачи. Вытягивает трубу после обрезки;
9. Датчик металла;
10. Активное смоточное устройство. Обеспечивает свободную подачу трубы со смоточной катушки;
11. Механизм поворота и фиксации шпинделей;