

Общество с ограниченной ответственностью
«КЕРАМАКС»

454129, Россия, г. Челябинск,
ул. Машиностроителей, 21
+7 (351) 259-02-67

ОКПО 28489445 ОГРН 1187456019893
ИНН/КПП 7449136458/744901001

keramaks.ru

11.05.2022 №486

КЕРАМАКС

Генеральному директору
ООО «Мир намоточных станков»
Зениной А.И.

О поставке оборудования

Уважаемая Алла Ивановна!

ООО «КЕРАМАКС» ведущий российский производитель высококачественных сварочных агломерированных (керамических) флюсов. Производство керамического флюса «КЕРАМАКС» представляет собой современную технологическую линию с полностью автоматизированными процессами. Технологии и мощности позволяют производить широкую номенклатуру керамических флюсов, которая охватывает около 90% всех сегментов сварочных агломерированных флюсов в мире.

В целях дальнейшего развития партнерских отношений ООО «КЕРАМАКС» просит рассмотреть возможность изготовления и поставки устройства приемного для сварочной проволоки – тип розетка.

Описание и схема смотки прилагается на 1-ом листе.

Ваше решение просим направить на e-mail: a.kuznetsov@keramaks.ru

Надеемся на дальнейшее плодотворное сотрудничество.

Коммерческий директор



Зенцов П.В

Приложение №1.

Приемное устройство в розетты:

Для намотки проволоки с медным покрытием на стальные корзины и катушки с внешним диаметром 700-800 мм, внутренним диаметром 430-450 мм, высотой не более 1200 мм. Проволока собирается в розетты при помощи тележки, поддерживающей корзину с регулируемой скоростью вращения.



Смонтировано на массивной сварной конструкции из стали.

Привод при помощи двигателя постоянного тока мощностью 15 кВт, для скоростей от 0 до 7 м/с.

Статический тяговый барабан, 650 мм, для раскладки витков в розетку макс. вес 1200 кг.

Поворотная установка под блоком, приводимая в движение мотор-редуктором, регулируемая скорость вращения.

Используется для распределения витков с проволокой. Двухплоскостные прямильные ролики.5+5.

Счетчик метров для определения длины проволоки и остановки линии при достижении заданного значения.

Намотка сварочной проволоки должна осуществляться на сердечник (картонный) имеющий наружный диаметр 430-450мм.

Проволока должна поставляться в розетках (мотках) массой нетто от 750 до 1200 кг. Габаритные размеры согласно рисунку 1

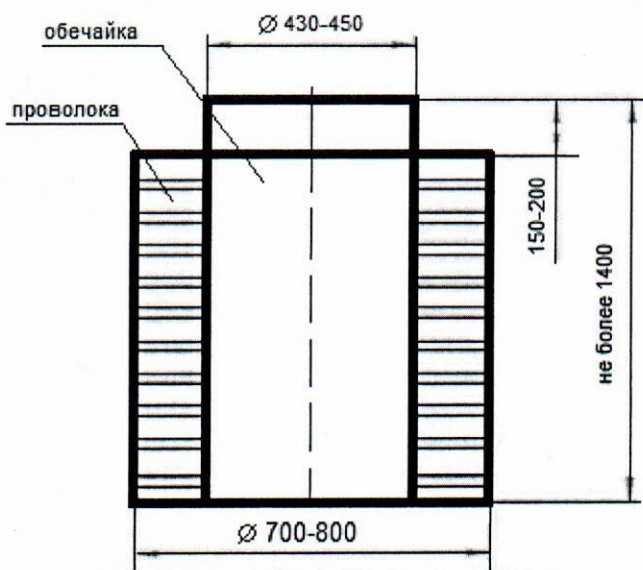


Рисунок 1 - Схема упаковки со сварочной проволокой