



АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
Завод Уралпрокат

641730, Российская федерация, Курганская обл., г. Далматово, ул. Рукманиса, 25
тел./факс (35252) 3-63-16
ИНН 4506005836/665801001, Р/с 40702810616180100907 ПАО
Сбербанка России, БИК 046577674, Кор/счет 30101810500000000674, Код ОКПО 70567168

Исх. № 23-14 от 24.02.2025 года

Руководителю предприятия

Добрый день!

Наше предприятие заинтересовано в приобретении станка для упорядоченной намотки сварочной проволоки из меди и медных сплавов на каркасные катушки. Диапазон диаметров проволоки для намотки от 1 до 4 мм.

Прошу рассмотреть нашу заявку, предоставить технические характеристики станка и Коммерческое предложение с указанием срока и условий поставки на электронную почту a.byakovsky@gmail.com

Приложения:

1. Техническое задание на станок для упорядоченной намотки сварочной проволоки
2. Карточка предприятия

С уважением,
Директор АО «Завод Уралпрокат»

Е.Н. РЫКОВ



АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО Завод Уралпрокат

641730, Российская федерация, Курганская обл., г. Далматово, ул. Рукманиса, 25
тел./факс (35252) 3-63-16
ИНН 4506005836/665801001, Р/с 40702810616180100907 ПАО
Сбербанка России, БИК 046577674, Кор/счет 30101810500000000674, Код ОКПО 70567168

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на приобретение станка для упорядоченной намотки сварочной проволоки из меди и медных сплавов

1. Наименование требуемого оборудования: станок для упорядоченной намотки сварочной проволоки

2. Требования и исходные данные:

2.1 Назначение станка: упорядоченная намотка проволоки диаметром от 1,0 до 4,0 мм. на каркасные катушки К415 и К300. Чертежи катушек в Приложениях 1 и 2

2.2 Характеристики заготовки для намотки

- тип заготовки: проволока круглого сечения из меди и медных сплавов диаметром от 1,0 до 4,0 мм.
- заготовка в бухтах с не перепутанными витками

3. Требования к комплектности

3.1 В комплект оборудования станка должно входить:

- разматывающее устройство
- правильное устройство с возможностью замены роликов под соответствующий размер проволоки
- траверсное (натяжное) устройство
- приемное устройство для упорядоченной намотки проволоки на катушки К415 и К300

3.2 Программное обеспечение:

- интерфейс панели управления должен быть на русском языке
- резервные копии программного обеспечения АСУ ТП на машинных носителях информации в формате среды разработки
- лицензии на программное обеспечение, входящее в состав АСУ ТП станка, без ограничения срока действия

3.3 Документация:

- паспорт оборудования на русском языке
- инструкция по монтажу, пуску, регулированию
- руководство по эксплуатации
- монтажные схемы и схемы подключений
- описание алгоритма работы АСУ ТП

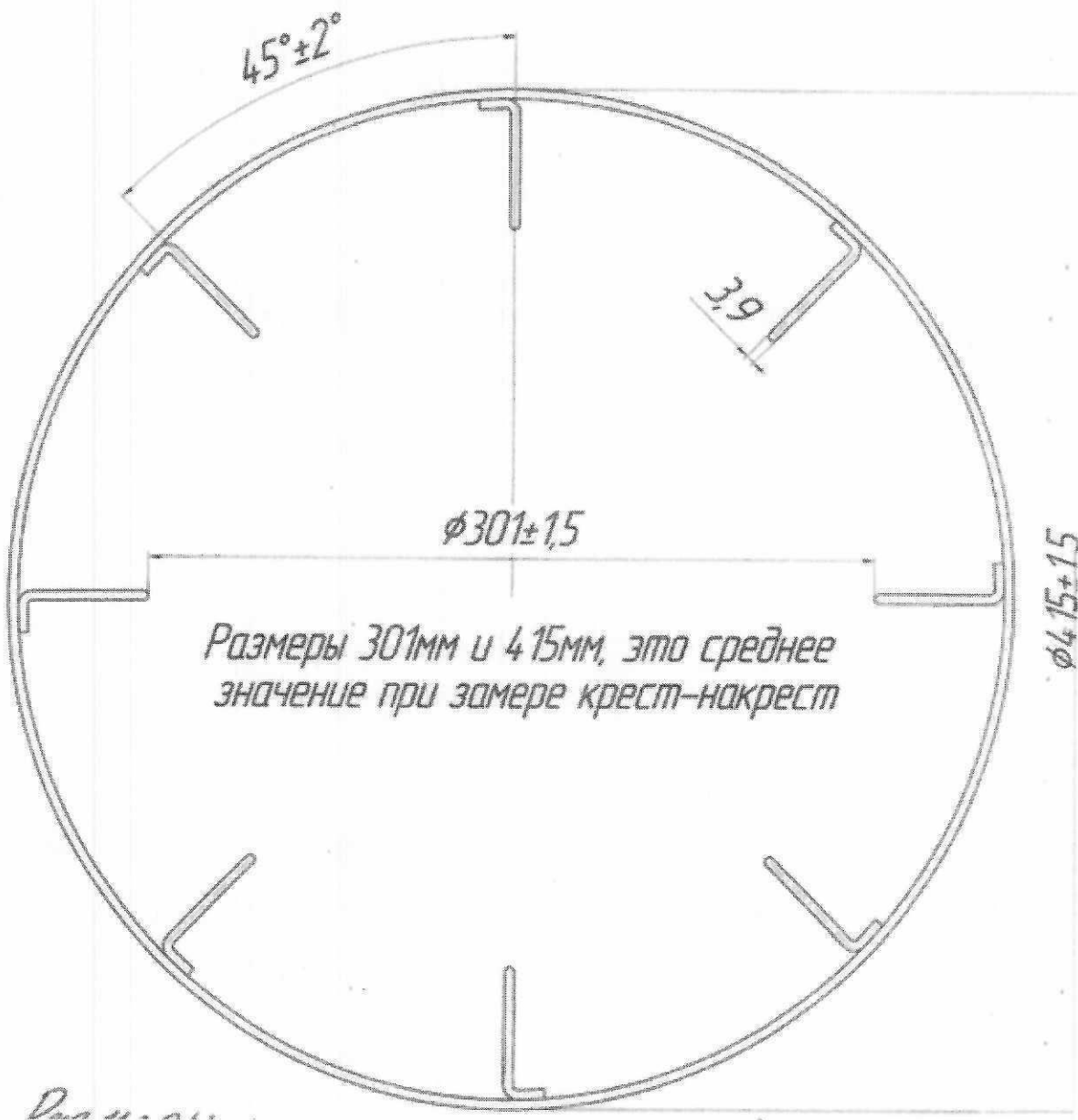
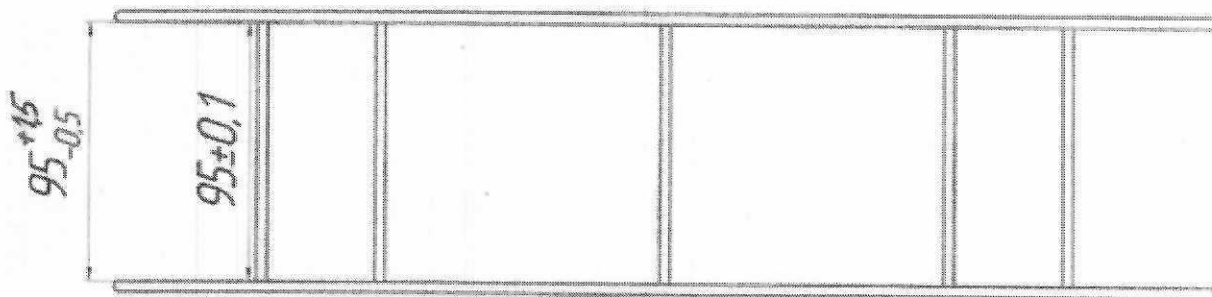
4. Требования к техническому обучению персонала

4.1 Инструкции (инструктирование) персонала по вопросам эксплуатации и технического обслуживания

4.2 Технологическое сопровождение для проверки технологии до получения готовой продукции

Приложение №1 к Техническому заданию на станок для упорядоченной намотки сварочной проволоки

Каркасная катушка - К 415



Деталь

Приложение №2 к Техническому заданию на станок для упорядоченной намотки сварочной проволоки

Каркасная катушка К300

