

Техническая спецификация
Ротационный трехвалковый гибочный станок

Детали	
• Закаленные валки позволяющие обрабатывать детали из нержавеющей стали	
• Ход влево/вправо от эл. привода с педалью-переключателем	
• Подвод заднего валка с помощью маховичка	
• Быстрая перенастройка валков (перемещение от электропривода возможно опционально)	
• Канавки для вкладывания проволоки в стандартной комплектации	
• Откидывание верхнего валка через эксцентриковый замок	
• Поставка с устройством для конической гибки	
Рабочая зона	
раб. Длина не более	1300мм - 1.550 мм
толщина листа металла не более	2,5мм - 3,5 мм
допуст. толщина подгибки не более	3 мм
диаметр гибки не менее	100 мм-150 мм
диаметр валков	90 мм-110мм
Мощность	
мощность двигателя гл. привода	2,2 кВт
Размеры и масса	
габариты (д х ш х в) не более	2,62х0,85х1,15 м
масса не более	1 220 кг

Ценовое предложение должно содержать:

- Техническую спецификацию с указанием точных технических характеристик, марки, модели, страны производителя и партийный номер.

Дополнительные требования:

- **Гарантия не менее 12 месяцев**
- В случае возникновения неисправностей в процессе пользования поставщик должен отремонтировать или заменить неисправное оборудование в течение 3 рабочих дней с момента уведомления. Транспортировка неисправного оборудования должна осуществляться за счет поставщика;
- При систематических поломках оборудования более 10% от всего закупленного оборудования, поставщик обязан заменить бракованные комплектующие либо изделие в целом в течение месячного срока;

Старший инженер

Долгополов И.Н.



Техническая спецификация
Ленточно-дисковый шлифовальный станок

Описание	
• большая рабочая поверхность для выравнивания, снятия фаски и удаления грата • устройство ленточного шлифования регулируется по горизонтали и вертикали • шлифовальный диск для обработки контуров, небольших поверхностей и кромок • опорный стол наклоняется под углом 45° и может быть использован для обработки шлифовальными лентой или диском • укомплектован упором для осуществления регулирования угла поворота в диапазоне от 0° до 90°	
Рабочая зона	
угол поворота стола	45 °
скорость движения ленты	5,5 м/сек
изменение угла наклона шлиф. ленты	90 °
Мощность	
мощность двигателя гл. привода	0,75 кВт
напряжение в сети	230 В
Размеры и масса	
диаметр шлиф. круга	230 мм
размеры ленты не более	150x1220 мм
высота не более	915 мм
масса не более	50кг

Ценовое предложение должно содержать:

- Техническую спецификацию с указанием точных технических характеристик, марки, модели ,страны производителя и партийный номер .

Дополнительные требования:

- **Гарантия не менее 12 месяцев**
- В случае возникновения неисправностей в процессе пользования поставщик должен отремонтировать или заменить неисправное оборудование в течение 3 рабочих дней с момента уведомления. Транспортировка неисправного оборудования должна осуществляться за счет поставщика;
- При систематических поломках оборудования более 10% от всего закупленного оборудования, поставщик обязан заменить бракованные комплектующие либо изделие в целом в течение месячного срока;

Старший инженер

Долгополов И.Н.



Техническая спецификация
Гильотина ручная сабельного типа

Описание	
• Разрезают металлические листы большой длины • Тяжёлая и надёжная чугунная конструкция • Регулируемый упор резки • Противовес для повышения удобства в управлении	
Рабочая зона	
толщина листа металла (макс.)	1,5 мм
раб. Длина	1040 мм
задний упор	0 - 580 мм
размеры стола	605x1100 мм
Размеры и масса	
габариты (длина x ширина x высота) не более	1300x1000x1500 мм
масса не более	460 кг

Ценовое предложение должно содержать:

- Техническую спецификацию с указанием точных технических характеристик, марки, модели ,страны производителя и партийный номер .

Дополнительные требования:

- **Гарантия не менее 12 месяцев**
- В случае возникновения неисправностей в процессе пользования поставщик должен отремонтировать или заменить неисправное оборудование в течение 3 рабочих дней с момента уведомления. Транспортировка неисправного оборудования должна осуществляться за счет поставщика;
- При систематических поломках оборудования более 10% от всего закупленного оборудования, поставщик обязан заменить бракованные комплектующие либо изделие в целом в течение месячного срока

Старший инженер

Долгополов И.Н.



Техническая спецификация
Вертикальная ленточная пила по металлу

Описание	
- не подверженная деформации стальная конструкция - поворот стола на $\pm 15^\circ$ во всех направлениях - электрический регулятор скорости в диапазоне 20–85 м/мин. и 120–500 м/мин. с индикатором скорости движения ленты - высокая точность реза - функциональный дизайн - точная подводка полотна пилы с помощью закаленных роликов - улучшенный контроль реза благодаря продувному устройству - сменное пластмассовое колесо - быстрое изменение натяжения полотна с помощью маховика - сварочный аппарат для пильного полотна с устройством для отжига, ножницами для пилы, шлифовальным камнем и ящиком для стружки	
Рабочая зона	
габариты стола	600x500 мм
высота стола	1.000 мм
угол поворота стола	15 °
Размеры отрезаемого сечения	
размер отрезаемого сечения (высота x вылет)	300x410 мм
Скорость резания	20-85 + 120-500 м/мин
Мощность	
мощность двигателя гл. привода	1,5 кВт
напряжение в сети	400 В
мощность сварочного устройства листа	2,4 кВА
мощность двигателя шлифов	0,09 кВт
Размеры и масса	
ширина листа	3 - 16 мм
длина листа	3.365 мм
габариты (длина x ширина x высота) не более	0,44x0,82x1,9 м
масса не более	440 кг

Ценовое предложение должно содержать:

- Техническую спецификацию с указанием точных технических характеристик, марки, модели, страны производителя и партийный номер.

Дополнительные требования:

- Гарантия не менее 12 месяцев**
- В случае возникновения неисправностей в процессе пользования поставщик должен отремонтировать или заменить неисправное оборудование в течение 3 рабочих дней с момента уведомления. Транспортировка неисправного оборудования должна осуществляться за счет поставщика;
- При систематических поломках оборудования более 10% от всего закупленного оборудования, поставщик обязан заменить бракованные комплектующие либо изделие в целом в течение месячного срока;

Старший инженер

Долгополов И.Н.

