

Технический опросный лист по ленточнопильному оборудованию

1	Название предприятия, контактное лицо, телефон, факс	ПрАО "ДМЗ" Ковтуненко Александр Васильевич 095-702-71-96
2	Марки металлов (материалов), подлежащих резке	Ст. 45; 40X, 35X7CA, 18X7T ЦХХ-15
3	Максимальный размер подаваемого профиля (габариты сечения, длина), диаметр круглого проката	φ 500
4	Способ резки заготовок (пакетная резка или единичная заготовка)	единичная, пакетная
5	Угол резки (0, 45, 60)	(0; 45°)
6	Требуемый тип станка (ручной, гравитационный, полуавтомат, автомат)	н/автомат
7	Требуемая комплектация станка	<input checked="" type="checkbox"/> - Частотный преобразователь для резки легированных сталей <input type="checkbox"/> - Механический прижим для формирования пакетов <input checked="" type="checkbox"/> - Гидравлический прижим для формирования пакетов <input checked="" type="checkbox"/> - Механический упор с линейкой (отмеривание отрезаемой заготовки)
8	Характеристики подающих и приемных рольгангов	<input type="checkbox"/> - Легкая гамма (секции по 1000, 2000, 3000 мм) <input type="checkbox"/> - Усиленная гамма (секции по 2000, 3000 мм) <input type="checkbox"/> - Легкая гамма с отмериванием (секции по 1000, 2000, 3000 мм) <input checked="" type="checkbox"/> - Усиленная гамма с отмериванием (секции по 2000, 3000 мм) <input type="checkbox"/> - Легкий (или усиленный) стационарный боковой ролик RB <input checked="" type="checkbox"/> - Регулируемый боковой ролик RBS <input type="checkbox"/> - Портальный прижим с роликом на подающем рольганге RHS <input type="checkbox"/> - Рольганг с электронным отмериванием (секции по 2000, 4000, 6000 мм)
	Количество и марка заказываемых ленточных полотен	10 шт.
9	Пожелания и дополнительные вопросы	Надежность оборудования.