

Уважаемые господа!

Благодарим Вас, что обратились в нашу компанию и надеемся видеть Вас в числе наших клиентов.

Для точного формирования цены на оборудование, и получения рекомендации специалистов о возможных вариантах снижения себестоимости оборудования, рекомендуем Вам заполнить как можно больше количество полей, подробнее описать технологический процесс производства, операции, указать технические характеристики нужного оборудования.

**В случае возникновения трудностей с заполнением опросных полей, просим Вас связаться с нашими специалистами, которые помогут Вам в составлении грамотного технического задания**

|  |  |
| --- | --- |
| Компания Заказчик: |  |
| Ответственное лицо с должностью: |  |
| Адрес: |  |
| Телефон с кодом города: |  |
| Факс: |  |
| E-mail: |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Размеры участка под установку оборудования | | | Длина \_\_\_\_\_\_\_\_\_ м;  Ширина \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ м;  Высота до потолка \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ м. |  |
| Максимальная масса наплавляемой детали, кг | | |  |  |
| Максимальная длина наплавляемой детали, мм | | |  |  |
| Диаметр наплавляемой детали, мм. | | | Min \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | Max \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| Длина наплавляемых наружных диаметров \*, мм | | |  |  |
| Диапазон наплавляемых наружных диаметров \*, мм | | |  |  |
| Диапазон наплавляемых внутренних диаметров \*, мм | | |  |  |
| Длина наплавляемых внутренних диаметров \*, мм | | |  |  |
| \* в случае отсутствия необходимости опции строки не заполняются. | | | | |
| Технические характеристики сварочной установки | Источник тока | | |  |
| Выходной ток при ПВ 100%, А | | |  |
| Напряжение холостого хода, В | | |  |
| Скорость подачи сварочного материала , м/ч | | |  |
| Скорость перемещения сварочной головки, мм/мин | | |  |
|  | Перемещение сварочной горелки:  - по горизонтали, мм | | |  |
| - по вертикали, мм | | |  |
| Частота вращения детали при наплавке, об/мин | | |  |
| Ограничение по максимальной потребляемой мощности: \_\_\_\_\_ кВт | | |  |
| Способ сварки | В среде защитных газов | | |  |
| Под слоем флюса | | |  |
| Другое | | |  |
| Сварочные материалы | Тип проволоки | Цельнотянутая (Марка/ Ø) | |  |
| Порошковая(Марка/ Ø) | |  |
| Флюс | Керамический (Марка) | |  |
|  | Плавленый (Марка) | |  |
| Газ | Активные и смеси (Марка) | |  |
| Инертный (Марка) | |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Система управления | Регулировка скорости вращения наплавляемой детали |  |
| Возможность сохранения ранее задаваемых параметров сварки и их вызов из памяти |  |
| Возможность подключения других инструментов через дополнительные розетки |  |

РБ, 223053, Минский р-н, д. Валерьяново, ул. Логойская,19. тел./факс (017) 510-95-00, e-mail: market@volna.by

**Инженер по реализации проектов:** Баук Ирина Владимировна + 375 29 186 00 63

**Инженер по реализации проектов:** Козляков Виктор Фёдорович + 375 29 606 99 85