



WEBISS Sp. z o. o.

Biuro: Warszawa ul. Franciszkańska 3/1, 00-233 Polska

KRS 0000813492, REGON 384857361, NIP 5252806917

Zakład produkcyjny: 05-152 Cybulice Małe, ul. Wiosenna 25, gm. Czosnów powiat Nowy Dwór M.

e-mail: dh@webiss.ru, info@webiss.ru tel.: +48 511338414, +48 881852888 – Viber, Whats App, Telegram

Настоящим предложением мы хотели бы заинтересовать Вас нашими изделиями.

Наша специализация: планирование, изготовление, монтаж, пуско-наладочные работы и ввод в эксплуатацию автоматизированных линий для производства сварных изделий из металла, таких как стальные панельные радиаторы с конвекционным листом.

Хозяин нашей фирмы обладает многолетним опытом в изготовлении упомянутых выше радиаторов.

Предлагаем также новые машины и оборудование, такие как оснастка для штамповки элементов радиатора.

Нашими потребителями были фирмы в Польше и Турции, в настоящее время введена в эксплуатацию и работает более 10-ти лет производственная линия в России и планируется отправка следующих линий.

Как мы уже упомянули выше, мы изготавливаем штампы, сварочные машины, размотки для металла и некоторые прессы.

Наше ориентировочное ценовое предложение

1. Комплектная производственная линия для изготовления панельных радиаторов центрального отопления высотой от 300 до 900 мм и длиной от 400 до 3000 мм, (шаг вертикальных каналов 33,3 мм) с конвекционным листом приваренным к вертикальным водопроводящим каналам радиатора.

В состав линии входят следующие машины и устройства:

- 1. Разматывающее устройство RTS – грузоподъемностью от 1 до 10 тонн, для подачи стальной полосы шириной от 320 мм до 920 мм - Евро**



2. **Подающее устройство PTS-1**, подача стальной полосы к прессу, шириной от 320 мм до 920мм - Евро



3. **Пресс гидравлический PP-1**, для штамповки стальных панелей, шириной от 300мм до 900мм, длиной от 400мм до 3000мм (техническая характеристика прессы в приложении) -Евро



4. **Точечная контактная машина HS** для предварительной прихватки половин панелей радиаторов. Цена, Евро:.....



5. DPVP – двухрядная многоточечная машина контактной сварки панелей радиаторов с шагом подачи 33,3 мм

- размеры свариваемых панелей: ширина от 300 мм до 900 мм, длина от 400 мм до 3000мм

- количество, шт.: 1

Цена, Евро:.....

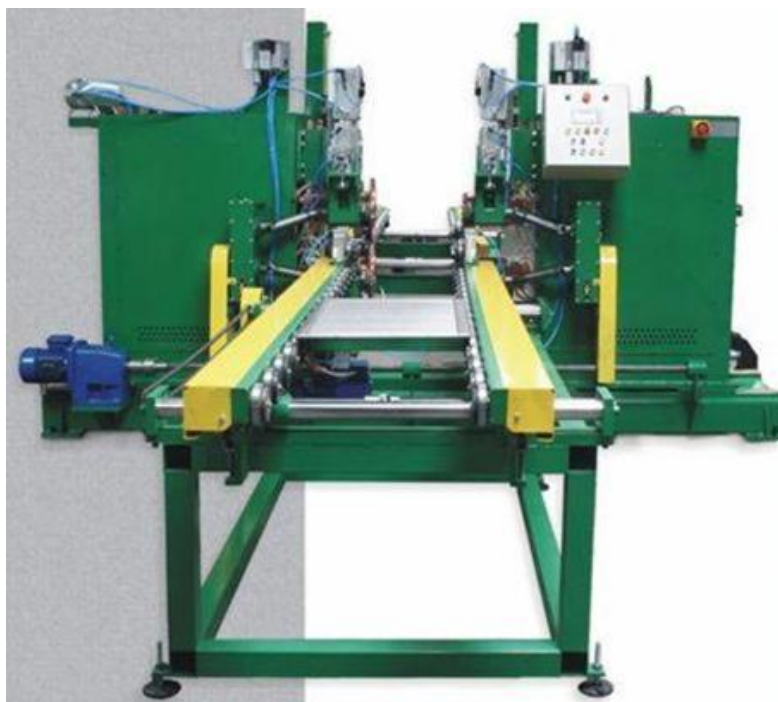


6. DLN – сдвоенная машина контактной шовной сварки продольных швов панелей радиаторов

- размеры свариваемых панелей: ширина от 300 мм до 900 мм и длина от 400 мм до 3000мм

- количество, шт.: 1

Цена, Евро:.....



7. DQN – двойная машина контактной шовной сварки поперечных швов панелей радиаторов
- размеры свариваемых панелей: ширина от 300 мм до 900 мм, длина от 400 мм до 3000мм
- количество, шт.: 1
Цена, Евро:.....



8. ESA - Установка для обрубки (скругления) углов с пневмоприводом.
- размеры панелей: ширина от 300 мм до 900 мм, длина от 400 мм до 3000мм
- количество, шт.: 1
Цена, Евро:.....



9. Точечная контактная машина HS для предварительной прихватки конвекционного листа к панели радиатора. Цена:..... Евро



10. DKVP – двухрядная многоточечная машина контактной сварки для приварки конвекционного листа к панели радиатора.

- размеры панелей: ширина от 300 мм до 900 мм и длина от 400 мм до 3000мм

- количество, шт.: 1

Цена, Евро:.....



11. BS - двойная машина для рельефной контактной сварки тройников и панелей радиаторов

- типы радиаторов 10, 11, 20, 21,22

- количество, шт.: 1

Цена, Евро:.....



12. LS - Рельефная контактная сварочная машина для приварки скоб крепления радиаторов

- типы радиаторов 10, 11, 20, 21,22

- количество, шт.: 1

Цена, Евро:



13. PBE – Ванна для проверки радиаторов на герметичность.

- количество, шт.: 2

- цена за 1 шт., Евро:.....

Итого, Евро:.....



Всего по Приложению № 1, Евро:

Для поз. **11 BS** - двойная машина для рельефной контактной сварки тройников и панелей радиаторов в случае полной автоматизации, цена выше наЕВРО

Также для поз.**12. Рельефная контактная** сварочная машина для приварки скоб крепления радиаторов и захватов в случае полной автоматизации, цена выше на ЕВРО.

2. Штампы: ЕВРО

- формовочный - для половин панелей радиаторов высотой: 300 мм, 500мм, 555 мм, 600мм и 900 мм

3. Пресс для штамповки половин панелей радиаторов от 360т (гидравлический), разматывающее и подающее устройства (для рулонов весом до 5 т) - ЕВРО

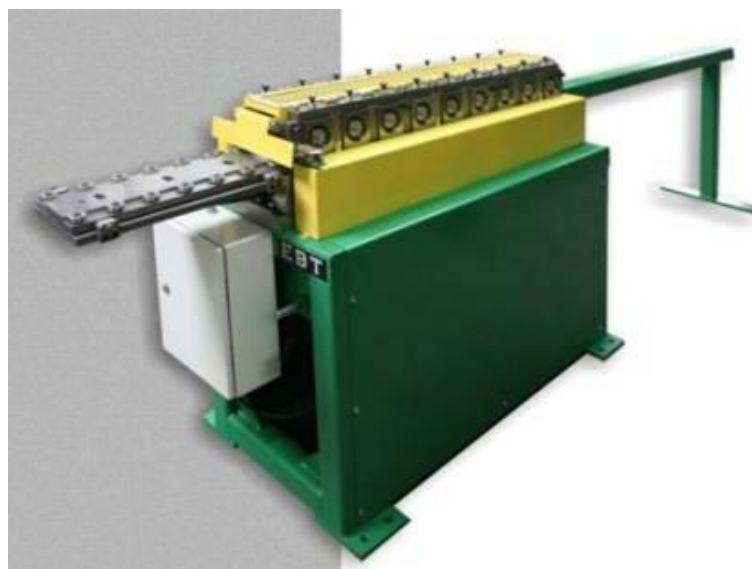
4. Комплектная линия со штампом для изготовления конвекционного листа в составе: (пресс гидравлический КР-1 до 100тонн, штампы, разматывающее устройство (для рулонов стальной полосы, шириной от 220мм до 900мм - ЕВРО



5. Все штампы для изготовления боковых и верхних панелей радиаторов в диапазоне от до ЕВРО
6. Автомат для упаковки стальных панельных радиаторов в термоусадочную пленку, согласно технических условий заказчика - ЕВРО
7. Двухканальная установка для продольной гибки (отбортовки) верхних и боковых панелей для радиаторов типов: 10, 11, 20, 21 – один канал, 33 – второй канал.
Цена со штампами, в зависимости от комплектации, от Евро до Евро



8. Установка для продольной гибки (отбортовки) верхних и боковых панелей для радиаторов тип 22.
Цена, Евро:



Вся производственная линия предназначена для выпуска радиаторов высотой от 300 до 900 мм и длиной от 400 до 3000 мм. Производительность линии 1,30 м/мин панельных радиаторов типа 22 высотой 600 мм, длиной 1000 мм. Материал, используемый для изготовления радиаторов: холоднокатаная листовая сталь DC 01 St 3S (по ГОСТу Сталь 08 ПС) толщиной: до 1,4 мм – панели радиатора и от 0,30 до 0,50 мм – конвекционный лист.
В приложении представлен проект размещения в цехе.

Подключение и энергопотребление (электроэнергия, вода, воздух).

1. Данные, касающиеся подключения и потребления электроэнергии (данные приблизительные).

А/. Электроэнергия

SN/nm 2 x 1600 kVA
1 x 1250 kVA
3 x 380 (400) V– 50 Hz

Наименование	<u>МОЩНОСТЬ</u> <u>потребляемая</u>	
	кВт	
1. Машина для контактной точечной сварки панелей	HS	63
2. Машина для контактной точечной сварки панелей	DPVP	1290
3. Машина для контактной шовной сварки панелей	DLN	320
4. Машина для контактной шовной сварки панелей	DQN	320
5. Машина для контактной точечной сварки панелей	HS	63
6. Машина для контактной точечной приварки конвекционного листа	DKVP	645
7. Машина для рельефной сварки тройников	BS	1000
8. Машина для контактной точечной сварки панелей	LS	121
	Итого	3822 кВт/час

в/. ВОДА

охлажденная вода при производстве стального радиатора **около 75 м³/час**
температура на выходе 15° С, с открытой циркуляцией, с использованием охлаждающей системы

2. СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ

Потребитель линии обязан подключить систему охлаждения, которая обеспечит постоянный проток деминерализованной воды следующих параметров:

Давление (на входе) 0,3-0,35 МПа
Температура воды на входе max. 15°С
Температура на выходе max. 40°С
Максимальная проводимость 25 μS/cm

3. ПОТРЕБЛЕНИЕ ВОЗДУХА

- а) расход воздуха при производстве стального радиатора около 5 м³/мин
давление в линии мин. 6 бар. (линия сварки)
- б) потребление воздуха при проверке герметичности около 0,5 м³/мин
давление в системе мин. 15 бар. (контроль герметичности ванны)

Просим посмотреть наш сайт, на котором размещена презентация данных линий:

www.webiss.ru

Предлагаемая нами линия покраски стальных панельных радиаторов работает в полном автоматическом режиме.

С уважением,
Александр Ясински