



Добрый день!
Благодарим Вас за обращение.
В приложении Вы найдете интересующие Вас предложение.

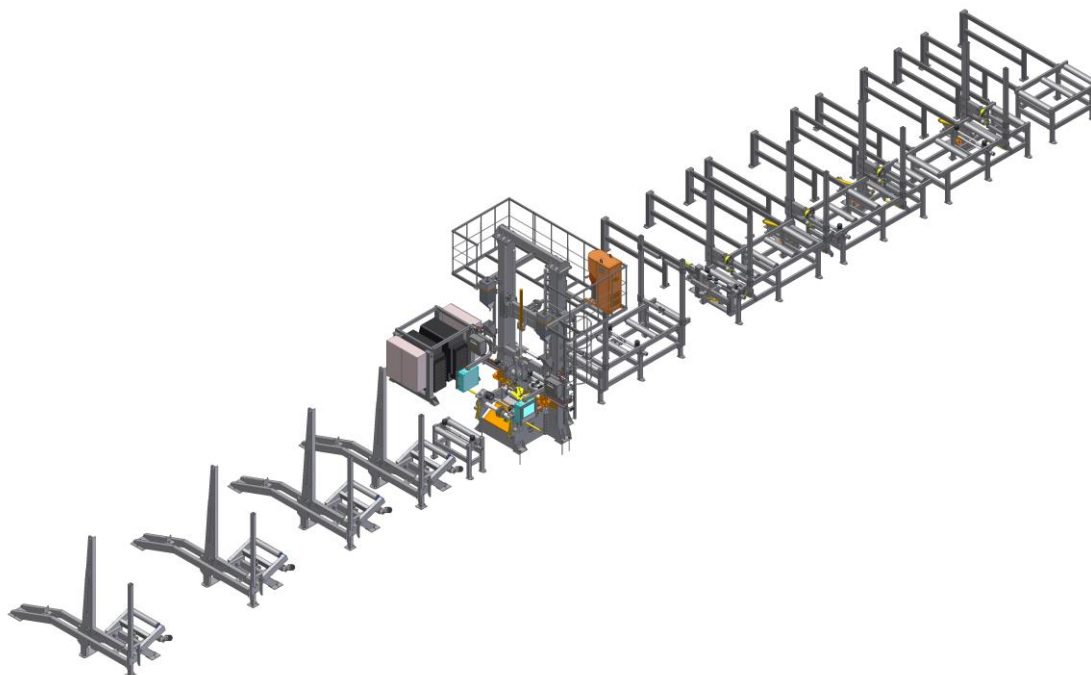
**УСТАНОВКА ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА
СВАРНОЙ ДВУТАВРОВОЙ БАЛКИ**

С уважением
Букин Алексей Олегович
/Директор/ ООО “Агроблокстрой” ТМ VABS

Технико-коммерческое предложение:
Установка для производства сварной
двутавровой балки
УСД-Т

Заказчик:

Дата: 30.03.18г.
Номер: 0011
Срок действия: 20дней



Общий вид установка серии УСД-Т-2500

Посетите наш сайт – www.vabs.ru

Видео работы установки: <https://www.youtube.com/watch?v=CJtXufvf6Mw>

Предлагаем Вашему вниманию наше коммерческое предложение по поставке линии для производства сварной двутавровой балки серии УСД-2-Т последнего поколения.

Наше предложение включает возможность выбора комплектации установки в соответствии с Вашими потребностями.

Основные технические характеристики:

Производительность - 160-240 п.м. в смену

Цикл сборки - 3 минуты.

Скорость сварки 20-70 м/час

Точность $\pm 0,5$ мм

Автоматическая переналадка установки на любой типоразмер - 2 минуты (доступна не во всех комплектациях).



Отличительные особенности:

УСТАНОВКА ПОЛНОГО ЦИКЛА “СБОРКА – СВАРКА – ПРАВКА” двутавровых и тавровых балок симметричного и несимметричного постоянного и переменного (бесступенчатого) сечения с углом наклона до 10 градусов;

УНИКАЛЬНЫЙ МЕХАНИЗМ ПРАВКИ

- ПРАВКА ПОЛКИ 40мм БЕЗ ОГРАНИЧЕНИЯ ШИРИНЫ* (*40мм на ширине 400мм СТЗ балка **40К5**);

-ВОЗМОЖНОСТЬ РЕГУЛИРОВКИ в процессе сварки правильные ролики за счет гидравлического привода, это позволяет корректировать геометрию полки;

-ИНДИКАЦИЯ положения правильных роликов на экран оператора, позволяет плавно и точно настраивать стан и повторять результат;

ПОДВЕС СВАРОЧНЫХ ГОРЕЛОК позволяет уйти от подрезов стенки и дефектов сварочных швов.

КОНТРОЛЬ ГЕОМЕТРИИ СВАРОЧНОГО ШВА Подвес сварочных горелок обеспечивает настройку нужного положения электрода, пневматический копир (для быстрого отвода горелок с возвратом к настроенному положению) или электромеханическим приводом с настройкой положения для многопроходной сварки (опция);

СРОК СЛУЖБЫ - РЕСУРС

ПОЛНОТЕЛЫЕ ВАЛЫ из закаленной инструментальной стали вращающиеся в самоцентрирующихся сферических шарикоподшипниках;

УСИЛЕННЫЕ ТОКОПРОВОДЯЩИЕ УЗЛЫ обеспечивают стабильность подвода массы; Используем проверенных производителей комплектующих и подшипников.

СЕРВИС И ГАРАНТИЯ В РОССИИ мы с вами говорим на одном языке

- обеспечиваем поддержку на всех этапах работы;
- служба сервиса обеспечивает оперативное реагирование в 24 часа;

НАШИ КОМПЕТЕНЦИИ залог результата решения любых задач.

- вы можете получить консультацию по процессу от наших специалистов в области сварки;
- ваши специалисты могут пройти курс обучения работе на линии на нашем предприятии;

Стоимость установки зависит от комплектации, размеров изделия и выбранного сварочного оборудования					
№	Наименование	ед. изм.	Кол-во	Цена с НДС	Стоимость с НДС
1	Сварочная установка УСД-Т-2.21-1500-800-010 УСИЛЕННАЯ				
	Высота балки, мм.	200...1500			
	Ширина полки min/max, мм.	200...800			
	Толщина полки, мм.	8...40			
	правка для Ст3 при ширине не менее 400мм.	40			
	Сужение стенки по высоте до, град.	10			
	Скорость, м/час.	0...60			
Сварочная установка: - сварная станина основание сварочной машины из листовой стали толщиной 50мм. - портал с направляющими для ползуна - прижим с гидравлическим приводом. - система позиционирования заготовок в установке. - позиционирования полки по центру установки. -позиционирования стенки по центру полки и перпендикулярно полки. - лестницы и балконы для обслуживания.					
Механизмы линейного перемещения изделия: -планетарный 3-х ступенчатый мотор редуктор (Италия). -полнотельный приводной валок из инструментальной стали с усиленными узлами тока подвода массы. -промежуточный вал. - трех рядная дюймовая цепь тяговое усилие 22тн.	к-т	1	2.970.000,00	2.970.000,00	
Гидростанция Diplomatic (Италия) АГС-11 тех. параметры при работе на чистых минеральных маслах вязкостью 34-40мм2/с(сСт) два контура					
Шкаф управления Ritall (Германия). Система управления на базе промышленного ПЛК Bechoff (Германия).					
Пульт оператора на русском языке (символы латинские международные) Ritall (Германия) конфигурация кнопок и джойстиков, ЖК дисплей, (плавная настройка скорости сварки, индикация высоты роликов механизма исправления «грибовидности»).					
Вспомогательный пульт управления конфигурация кнопок и джойстиков.					
Механизм исправления усадочных деформаций полки после сварки “грибовидности” приводной, с микропроцессорным индикатором настройки положения правильных роликов. Правка при сварке Ст3 - 40мм при ширине не менее 400мм	к-т	1	850.000,00	850.000,00	
Вакуумная система рециркуляции флюса Потребляемая мощность, 4,0кВт. Мотор насос FPZ Spa (Италия), TEFC Индикатор загрязнённости фильтра - есть Привод очистки фильтра вакуума - пневматический Флюсовый бункер 40 кг – два комплекта Флюсовый бункер 3 кг – два комплекта	к-т	1	370.000,00	370.000,00	
Сварочная система SAW КЕДР FD 12-200Т (Китай) -источник питания КЕДР MZ -1250; -блок управления адаптированный к установке; -механизм подачи; -комплект для сварки одним электродом (2,4...4,0мм); - сварочный ток ПВ 100% - 1000А; - сварочные прямые и обратные кабеля;	к-т	2	600.000,00	1.200.000,00	

2	<p>Конвейер предварительной сборки</p> <ul style="list-style-type: none"> - приводной рольганг с усиленными валами из 159 цельнотянутой толстостенной трубы, четыре валка цепная передача крутящего момента, электромеханический привод подключаемый, грузоподъемность 8 тн. – 1 комплект; - холостой рольганг с усиленными валами из 159 цельнотянутой толстостенной трубы, три валка, грузоподъемность 8 тн. – 2 комплекта; <p>Механизм позиционирования полки – 2 комплекта;</p> <p>Позиционер удержания стенки для удержания стенки в вертикальном положении без внешних ГПМ (загрузка стенки в конвейер вертикально). – 4 комплекта.</p> <p>Узел первой прихватки на входном конвейере в составе двух исполнительных механизмов:</p> <ul style="list-style-type: none"> - торцовка заготовок по упору - поджим кромки полки к стенки <p>Гидростанция Diplomatic (Италия) АГС-11 тех. параметры при работе на чистых минеральных маслах вязкостью 34-40мм2/с(сСт) - один контур.</p> <p>Пульт оператора совмещенный с шкафом управления на русском языке (символы латинские международные) Dks (Германия) конфигурация кнопок и джойстиков.</p>	к-т	1	1.702.000,00	1.702.000,00
3	<p>Выходной рольганг</p> <ul style="list-style-type: none"> -выходной приводной рольганг с регулируемым по высоте валком для поддержки балки – две секции. -выходной холостой рольганг с регулируемым по высоте валком для поддержки балки – две секции. <p>Шкаф управления Ritall (Германия). Система управления на базе промышленного ПЛК Bechoff (Германия). – 1 комплект.</p> <p>Гидростанция Diplomatic (Италия) АГС-11 -50литров тех. параметры при работе на чистых минеральных маслах вязкостью 34-40мм2/с(сСт) – один контур – 1 комплект</p>	к-т	1	1.628.000,00	1.628.000,00
Итого:					8.720.000,00
ОПЦИИ					
4*	<p>Гидромеханические привода (гидромоторы героторные) механизмов позиционирования заготовок полки и стенки. В данную опцию включена дополнительная гидравлическая аппаратура.</p>	к-т	1	647.000,00	647.000,00
5*	<p>Индикация положения механизмов позиционирования заготовки стенки. Вывод показаний на интерфейс основного пульта.</p>	к-т	1	425.000,00	425.000,00
6*	<p>Подвес сварочных горелок – с пневматическим копиром.</p> <ul style="list-style-type: none"> -Суппорт одна координата с механической регулировкой по высоте (по вертикале). -система слежения за положением электрода одна координата по вылету (по горизонтали). 	к-т	2	85.000,00	190.000,00
7	<p>Дополнительный буфер между входным конвейером и сварочной машиной - 4000мм</p> <p>Приводной рольганг с усиленными валами из 159 цельнотянутой толстостенной трубы, пять валов цепная передача крутящего момента, электромеханический привод подключаемый – 1 комплект;</p> <p>Позиционер удержания стенки статический для удержания стенки – 2 комплекта.</p> <p>Механизм позиционирования полки с гидравлическим приводом – 1 комплект;</p>	к-т	1	360.000,00	360.000,00
8	<p>Дополнительный механизм удержания стенки для балок с высокой стенкой более 1200мм. С механической регулировкой вылета.</p>	к-т	2	99.000,00	188.000,00
9	<p>Подвес сварочных горелок – с бесконтактной системой слежения.</p>	к-т	2	245.000,00	490.000,00

	-суппорты по двум координатам безлюфтовые ШВП с электромеханическим приводом. -система слежения за положением электрода две координаты. (для многопроходной сварки).				
10	Выходной рычажный кантователь на 90 градусов с гидроприводом грузоподъемность 10 000 кг. гидроцилиндр НУТАР (Финляндия) 4 (четыре) секции. Шкаф управления Ritall (Германия). Система управления на базе промышленного ПЛК Bechoff (Германия). – 3 комплекта. Гидростанция Diplomatic (Италия) АГС-11 -25литров тех. параметры при работе на чистых минеральных маслах вязкостью 34-40мм2/с(сСт) – один контур – 3 комплекта.	к-т	1	1.180.000,00	1.180.000,00
11	Боковая система загрузки из горизонтального положения без крана. - электромагниты удержания заготовки -гидромеханические упоры нижней кромки -система синхронизации подъемников Система синхронизации подъема заготовки. Шкаф управления электромагнитами	к-т	1	1.750.000,00	1.750.000,00
12	Система управления на базе промышленного ПЛК сварочным оборудованием Power Wave AC/DC 1000SD через ж.к. интерфейс пульта управления установкой на базе промышленного ПЛК. (БЕЗ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПЕРЕНАЛАДКИ установки на разные типоразмеры изделия).	к-т	1	450.000,00	450.000,00
13	Система управления на базе промышленного ПЛК С АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПЕРЕНАЛАДКОЙ установки на разные типоразмеры изделия (ж.к. единый интерфейс управления установкой и сварочным оборудованием Power Wave AC/DC). Требует обязательно доп. опции. Гидравлические исполнительные механизмы с электромагнитным дистанционным управлением.	к-т	1	1.900.000,00	1.900.000,00
14	Боковая цепная система разгрузки	к-т	1	890.000,00	890.000,00
15	Боковая цепная система загрузки	к-т	1	890.000,00	890.000,00
16	Приводной рольганг для обратной подачи тавра на входной боковой загрузочный конвейер	к-т	1	880.000,00	880.000,00
СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ SAW Lincoln Electric (США)					
17.1	- ИП DC 1000 трансформаторный 1000А, блок управления NA5, подающий механизм NA5S; -комплект для сварки одним электродом (2,4...4,0мм); -комплект TwinArc для сварки расщепленным электродом 2х2,0мм; - сварочные прямые и обратные кабеля,кабеля управления; -установка для мотков проволоки весом 22,7-27,2 кг;	к-т	2	1.850.000,00	3.700.000,00
17.2	-ИП POWER WAVE AC/DC 1000 SD инверторный для авт. сварки под флюсом пост./переменным током 100-1000 А. Сетевой фильтр для Power Wave 1000 AC/DC SD - контроллер MAXsa 10 адаптированный к установке; -механизм подачи MAXsa 29; -комплект для сварки одним электродом (2,4...4,0мм); -комплект TwinArc расщепленный электродом 2х2,0мм; - сварочные прямые и обратные кабеля,кабеля управления; -установка для мотков проволоки весом 22,7-27,2 кг;	к-т	2	3.500.000,00	7.000.000,00
СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ MAG (использование установки для сборки)					
18.1	- ИП СВАРОГ MAG 500А инверторный для сварки в защитных газах;	к-т	2	210.000,00	420.000,00
ИЗМЕНЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ ИЗДЕЛИЯ					
19.1	высоты балки (max 2500мм) - каждые 50мм-1шаг	шаг	20	54.500,00	1.090.000,00
19.2	высоты балки (max 3500мм) - каждые 50мм-1шаг	шаг	40	68.500,00	2.740.000,00
19.3	ширины полки (max 1500мм) - каждые 25мм-1шаг	шаг	28	52.500,00	1.470.000,00
19.4	длины балки (max 17500мм)- каждые 500мм-1шаг	шаг	5	48.500,00	242.500,00

Описание

Базовое оснащение

Включает в свой состав установку, входной и выходной конвейер достаточный для работы и производства сварных двутавровых балок с минимальной механизацией!

Комплектация гидроцилиндрами HYTAR (Финляндия), гидравлическими станциями DUPLOMATIC (Италия), шкафы управления Ritall (Германия), вся электроавтоматика Schneider Electric (Германия):

<p>20</p>	<p>В составе:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Сварочная установка; -Входной конвейер; -Выходной рольганг; -Шкаф управления базовый Ritall (Германия), (защита электрической части от перегрузки по току и термозащита приводов); -Пульт управления базовый Ritall (Германия) комбинация кнопок и джойстиков, ж.к. интерфейс показаний высоты правильных роликов на механизме исправления “грибовидности”; -гидрораспределители прямого управления; 	  
<p>21</p>	<p>Механизмы позиционирования. Мощные механизмы с механической переналадкой удерживают заготовку в требуемом диапазоне.</p> <p>Переналадка механическая.</p>	 
<p>22</p>	<p>Управление приводом линейного перемещения.</p>	<p>-планетарный мотор редуктор Bonfiglioli (Италия) с частотным управлением ж.к. индикация;</p> <p>-основной полнотелый приводной вал с токоподводом;</p>
<p>23</p>	<p>Вакуумная система рециркуляции сварочного флюса ФР-4,0 с бункером сепаратором ФС -75, W=4,0.</p>	  

24	<p>Подвес горелок суппорта две координаты с механической регулировкой.</p>	
25	<p>Правка “грибовидности” балки в автоматическом режиме. Механизм правки с гидроприводом позволяет править полку до 40мм и в процессе работы корректировать прижим контролируя результат на выходе, а так же датчики позволяющие оператору видеть на ЖК интерфейсе высоту правильных роликов. Контроль работы правильного механизма обеспечивает потенциометрический высокоточный сенсор Gefran (Италия) с точностью 0,2мм.</p> <p>Сенсор передает сигнал о фактическом положении каждого правильного ролика. Крайние положение контролирует бесконтактный концевой выключатель.</p>	
Дополнительное оборудование		
26	<p>Гидромеханические привода (гидромоторы героторные) механизмов позиционирования заготовок полки и стенки. В данную опцию включена дополнительная гидравлическая аппаратура. Позволяют управлять механизмами дистанционно</p>	
27	<p>Индикация положения механизмов позиционирования заготовки стенки. Вывод показаний на интерфейс основного пульта. Обеспечивают высокую точность позиционирования и удобный интерфейс показывающий положение заготовки с точностью до 0,1мм.</p>	

28 Выходной рычажный кантователь на 90 градусов с гидроприводом грузоподъемность 10000 кг. 4 (четыре) секции.



29 Узел первой прихватки на входном конвейере в составе двух исполнительных механизмов с гидромеханическим приводом:
- торцовка заготовок по упору
-поджим кромки полки к стенке



30 Система управления базовая на базе промышленного ПЛК (визуализация на жк дисплее 4 дюйма, индикация статуса механизмов, интерфейс показаний высоты правильных роликов на механизме исправления "грибовидности".



30.1 Система управления на базе промышленного ПЛК с интеграцией сварочного оборудования по CAN шине доступно для источников питания Power Wave AC/DC 1000SD
- через ж.к. интерфейс пульта управления установкой осуществляется управление сварочным оборудованием.

(БЕЗ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПЕРЕНАЛАДКИ установки на разные типоразмеры изделия).



<p>30. 2</p>	<p>Система управления на базе промышленного ПЛК С АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПЕРЕНАЛАДКОЙ установки на разные типоразмеры изделия.</p> <p>ЕДИНЫЙ ИНТЕРФЕЙС -параметры изделия, установка переналаживается автоматически. -Управление сварочными системами. В сварочной установке установлен лазерный барьер и счетчик который контролирует движения балки в машине, это позволяет контролировать работу механизмов. Оператор вводит параметры свариваемой балки на сенсорном ЖК пульте. Переналадка осуществляется электромеханическим приводом с частотным управлением через без люфтовый винт ШВП, контролируется перемещение высокоточным энкодером и бесконтактным концевым датчиком. Команду на калибровку дает система ЧПУ.</p> <p>Вторая сторона механизмы с гидромеханическим приводом прижимаю заготовку к базовым механизмам. Это обеспечивает жесткое удержание заготовки в процессе работы линии.</p>	  
<p>31</p>	<p>Подвес сварочных горелок – с пневматическими копирам -Суппорт одна координата с механической регулировкой по высоте (по вертикале). -система слежения за положением электрода одна координата по вылету (по горизонтали) копир с пневматическим поджимом и настройкой вылета.</p>	
<p>32</p>	<p>Подвес сварочных горелок две координаты. Суппорты без люфтовые ШВП с электромеханическим приводом. Позиционирование для многопроходной сварки. Без контактная система слежения по двум координатам – укомплектована двумя бесконтактными сенсорами. Выравнивание отклонений положения по вертикали и по горизонтали. Датчики бесконтактные с аналоговым сигналом – точность позиционирования $\pm 0.5\text{м}$</p>	  <p>Шаговые двигатели дают позицию на последовательное наложение валиков</p>

<p>33</p> <p>Боковая система загрузки из горизонтального положения без крана. - электромагниты удержания заготовки - гидромеханические упоры нижней кромки - система синхронизации подъёмников</p> <p>Первая металлическая полоса (полка) укладывается на цепной конвейер горизонтально и подается на рольганг.</p> <p>Вторая полоса (стенка) укладывается горизонтально захватывается наклонным загрузчиком с электромагнитами и гидромеханическими захватами.</p>	
<p>34</p> <p>Установка с комбинированным прижимом для высоты балок от 2500 до 3500мм.</p>	

Стоимость комплекта оборудования составляется в зависимости от выбранной комплектации и дополнительного оборудования.

Стоимость доставки составит от **25.000.00** рублей с учетом НДС (в зависимости от удаленности).

Срок поставки продукции: **75-95** рабочих дней

Гарантийный срок эксплуатации **18** месяцев.

Порядок оплаты: **70%** предоплата после подписания контракта.






30% оплата после готовности оборудования к отгрузке.

Стоимость пуско-наладочных, шеф-монтажных работ и обучение персонала составляет от **200 000,00** рублей с учетом НДС.

Директор ООО "Агроблокстрой" TM VABS

Букин Алексей Олегович

Наш опыт и стремление позволяет гарантировать результат

<p>2008 - первое поколение сварочных линий</p>	
<p>2010 - второе поколение сварочных линий</p> <p>-скользящий токоподвод основного вала; - кантователь на 90 градусов на выходном;</p>	
<p>2012 - третье поколение сварочных линий</p> <p>- механизм правки с гидравлическим приводом эксцентрикового типа; - индикация механизма правки;</p>	
<p>2013 - четвертое поколение сварочных линий</p> <p>-автоматическая переналадка; - система управления на базе ПЛК; - горизонтальная загрузка заготовок;</p>	
<p>2016 - пятое поколение сварочных линий</p> <p>- полностью переработанная усиленная конструкция сварочной установки; - переработана конструкция выходного кантователя; - лестницы, балконы площадки для обслуживания; -расширены возможности установки дополнительного опционального оборудования; -расширены комплектации поставки линии;</p>	

Отзывы заказчиков

ООО ГК "ПРОМТЕХ"

г. Пермь



www.promteh.perm.ru

Установка для производства сварной двутавровой балки УСД-Т



Юридический и почтовый адрес:
 Моршанская Тамбукина ул., д. 171, Пермь, 614030
 Фактический адрес:
 Дашкина ул., д. 5, стр. 1, Пермь, 614068
 ИНН 5907050884, КПП 590701001, БИК 045773603
 ОКПО 38906708, ОГРН 1125907000944
 Тел.: (342) 200-99-43, 200-99-44, ...48
 Факс: (342) 200-99-43, 200-99-44, ...48, доб. 444
 Сайт: go-promteh.ru
 E-mail: promteh@promteh.perm.ru

ООО "Агроблокстрой" ТМ VABS

№ _____ Дата 30.08.2015 г.

На _____ от _____

По вопросу:

Рекомендательное письмо

Общество с ограниченной ответственностью Группа Компаний «ПРОМТЕХ» выражает благодарность компании ООО «Агроблокстрой» ТМ VABS за отличную работу и профессионализм в рамках договора поставки линии для производства сварной двутавровой балки УСД-Т-1500-800P в период с июня по август 2014г.

Все работы выполнены качественно и в установленные сроки.

С удовольствием порекомендуем Вашу компанию, как профессионального и надежного партнера в сфере оборудования для производства сварных балок.

Благодарим Вас за ответственный подход к делу и надеемся на дальнейшее сотрудничество.

Главный инженер



П.И.П. Чепкасов

Иск.
 Тел.: (342) 200-99-43 (...48), доб.
 E-mail:



ООО "ПК Веста"

г. Тула

www.pkvesta.ru

Установка для производства сварной двутавровой балки УСД-Т



Исх.№ 78

18 мая 2015 г.

Директору ООО «Агроблокстрой»
 Букину А.О.

Добрый день, Алексей Олегович!

ООО «ПК ВЕСТА» благодарит Вас и ваших сотрудников за оперативный и квалифицированный подход при поставке, наладке и запуске в производство оборудования для производства сварных балок, в том числе и первичного сечения.

В процессе эксплуатации линия сборки и сварки балок показала себя с наилучшей стороны – простая, надежная и эффективная в обслуживании и в работе. Оперативно и качественно решались вопросы сервисного обслуживания.

Желаю Вам дальнейших успехов в работе по комплексной механизации и автоматизации сварочных процессов в строительной отрасли.



С уважением,

Главный инженер
 ООО ПК «Веста»



В.И.Лазавсан

ООО ПК «Веста» ИНН 700303132 К/П 189001037 ОКПО 1244754	Генеральный директор Александр Николаевич Букин	Наш адрес 410013, г.Тула ул.Свердлова, 25	Связаться с нами 8(472) 01-777-700 8(472) 41-14-91 (м-л) e-mail: info@pkvesta.ru Посетите наш сайт www.pkvesta.ru	Банковские реквизиты Р/С 40702838930001001640 К/С 30101010700000000979 БИК 070701389 Филиал А.С. Тульская Банк ОКДО 9 000 0000
--	--	---	--	---

<p>ООО «ЭлитСтрой»</p> <p>г. Вольск</p> <p>Установка для производства сварной двутавровой балки УСД-Т</p>	 <p>ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ</p> <p>ИНН/КПП 6443016474/632101001, ОГРН 1086443000203 445039, Россия, Самарская обл., г. Тольятти, ул. Дзержинского, д. №25а комната 227 Р/с 40702810656200000699 в Саратовском ОСБ 8622 г. Саратов к/с 30101810500000000649 БИК 046311649 Электронная почта: elit-stroy2010@yandex.ru Телефон/факс: 8 (84593) 7-24-82, 7-24-90</p> <p>Руководителю ООО «Агроблокстрой»</p> <p>Организация ООО «ЭлитСтрой» выражает огромную благодарность ООО «Агроблокстрой» за сотрудничество и поставку отличного оборудования для производства сварных балок, которое не только соответствует согласованному с заказчиком техническим требованиям и не имеет нареканий в процессе трехлетней эксплуатации, но и позволяет нам производить высококачественную продукцию.</p> <p>С уважением, И.о. директора ООО "ЭлитСтрой"</p>  <p>Гридин Д.И.</p>
<p>ООО «ШЗМК» г. Шадринск</p>	<p>Установка для производства сварной двутавровой балки УСД-L-2.21-1200-600-01</p>
<p>ТОО «KazBuildPartner» Республика Казахстан г. Шымкент</p>	<p>Универсальный сварочный центр порталного типа</p>
<p>КВСК - Филиал АО «Алтайвагонзавод» г. Кемерово</p>	<p>Консольная установка для сварки под слоем флюса УСБХР-600С</p>
<p>АО «Тихвинский вагоностроительный завод» г. Тихвин</p>	<p>Установка для производства сварной двутавровой балки УСД-L Линия для производства сварной балки от 120 мм высотой</p>
<p>И многие другие</p>	

ПРИМЕРЫ ВЕЛИКОЛЕПНОГО ПРИМЕНЕНИЯ СВАРНОЙ ДВУТАВРОВОЙ БАЛКИ ПЕРЕМЕННОГО СЕЧЕНИЯ



Винный рынок
Место нахождения: Гильдсбург



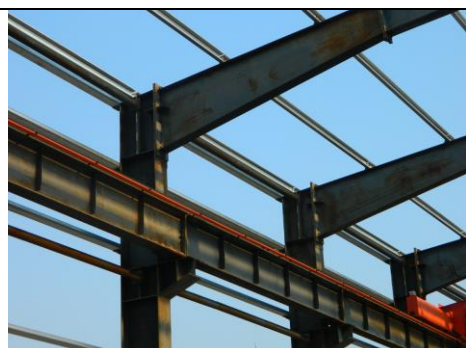
Архитектор
Марк Дженсен
Заказчики
Синди Дэниел и Даг Липтон
Год постройки 2013

ЭКОНОМИКА и ПРИЕМУЩЕСТВА

Популярность двутавровых балок объясняется тем, что при всей своей простоте строения и изготовления, они обладают высокой несущей способностью и способны выдерживать довольно значительные нагрузки.



Широко используются двутавровые горячекатаные и сварные балки, однако сварная балка имеет ряд преимуществ. При проектировании сварной двутавровой балки можно подобрать так называемое оптимальное сечение, т.е. заложить металл туда, где он нужен и убрать оттуда, где он не работает. Прокатные балки все как одна имеют ну очень гипертрофированные стенки и в целом неэффективные сечения, да и вообще применять горячекатаные профили более 25 - это экономический идиотизм, за исключением случаев, когда нечем сварить.



Преимущества сварной двутавровой балки:

1. Уменьшение массы конструкции на 10%
2. Уникальные балки со стенкой переменной сечения – максимальная эффективность конструкции
3. Широкий ассортимент продукции в сравнении с прокатной балкой:
 - марка стали ст.3сп/пс, ст.09Г2С-12, 10 ХСНД, 390, 690
4. Увеличение ширины пролета здания – производство балки нужной длины
 - длина в размер от 4 до 18 метров.
5. Контролируемые сроки производства не зависимость от сторонних производителей
6. Сужения сортамента сырья на входе в производство – лист на входе
7. Получение дополнительной прибыли с производства балки
8. Подбор необходимого сечения балки, а не выбор доступного из прокатных.
9. Можно иметь на складе листы толщиной от 5 до 30 мм и сварить из них любой практически двутавр, а можно иметь все типы горячекатаных двутавров (Б, К, Ш по СТО АСЧМ 20-93 - 76 типоразмеров)

Сравнение сварной и горячекатаной двутавровой балки

СВАРНАЯ	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ
Представляет собой сварную конструкцию из стальных листов.	Изготавливается из стальной заготовки методом горячей прокатки.
Имеет любые типоразмеры, более широкий сортамент.	Имеет ограниченную линейку размеров.
Балка изготавливается требуемой длины, следовательно, исключены затраты на отходы.	Балка имеет стандартную длину: зачастую приходится отрезать, что приводит к излишним затратам.
Создается под конкретный индивидуальный заказ в соответствии с техническим заданием.	Стандартные размеры для каждого проекта.

ПРОИЗВОДСТВО СВАРНОЙ БАЛКИ

Немного простейшей экономики.

С чем сравнивать, основное это:

1. Экономия от стоимости горячекатаной балки
2. Работа с большими сечениями, когда горячекатаной не существует
3. Балки переменного сечения, подбор оптимального сечения

Стоимость горячекатаной балки составляет, в зависимости от типоразмера:

30Ш1 ...35Ш1 – 54000...62000 рублей с НДС (60 кг/м.п.)

40К2 - 48300 рублей (192кг/м.п.)

45Ш1 – 48000 рублей (120кг/м.п.)

70Ш1 – 47000 рублей (170кг/м.п.)

Стоимость листа

СтЗсп-5 10мм ...30мм – 35500...36200 рублей с НДС

Из каких затрат будет формироваться производство балки

Раскрой листа подготовка к загрузке в линию +5% к стоимости листового металла.

Сумма затрат на 1 п.м. балки от 550 до 1050 рублей.

Включая

-Сварочные материалы проволока флюс (230р. на 1 п.м. + 400р. на 1.п.м.)

-Электроэнергия 50р на 1п.м. балки

-З.П. 42р на 1п.м. балки (из учета два оператора с окладом 40000 рублей в месяц)

Экономия от производства сварной балки

Одна смена 8 часов 120п.м. балки

от 7,2 до 36 тн., в зависимости от типоразмера балки.

Как строится расчет на примере 40К2 (вес метра погонного 192кг.)

Лист 37000 +5% (затраты на раскрой и подготовку у загрузке) = 38850 рублей за 1 тн.

*38850/1000*192= 7459+1000 (затраты) = 8459 рублей за 1 п.м. сварной балки*

Что составляет 44058 рублей за 1 тн.

Стоимость горячекатаной 48300 рублей

Разница 4241 рубль с тонны.

*Производительность линии 120 п.м. *0,192 = 23тн. в смену 8 часов.*

Соответственно за смену машина обеспечит экономию 96600 рублей.

Вес 1 п.м. балки составляет 192 кг.

На разных типоразмерах соответственно:

30Ш1 - 34792 рубля в смену (7тн)

40К2 - 96600 рублей в смену (23тн)

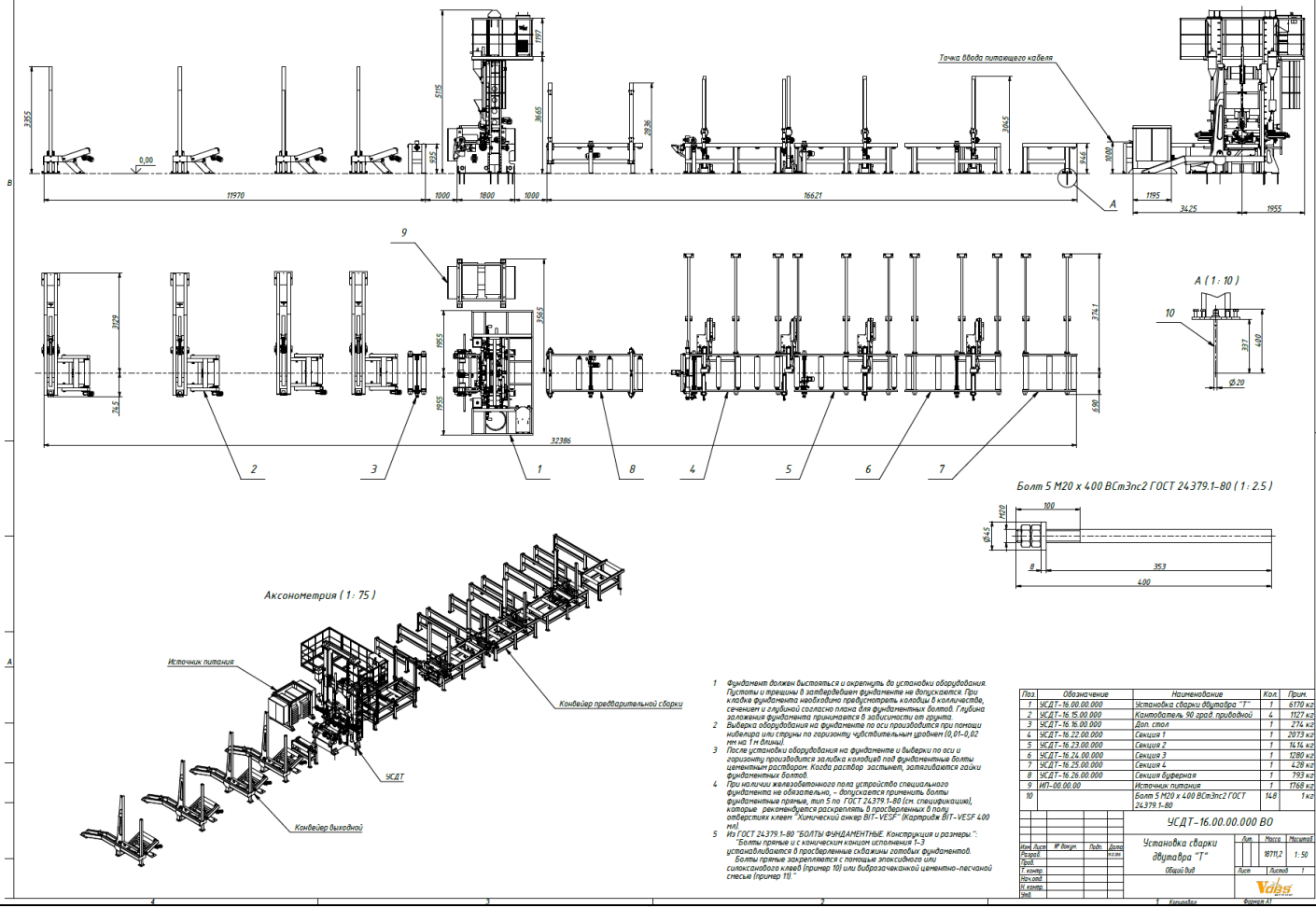
45Ш1 - 44150 рублей в смену (14тн)

70Ш1 - 78642 рубля в смену (20тн)

При этом надо учитывать, что на балках сечением более 70-го конкуренции с горячекатаной балкой нет, а тоннаж возрастёт.

Так же балки переменного сечения имеют очень большую актуальность по эффективности соотношения массы и несущей способности.

08.000.00.00.00.1736



09.000.00.01-17.06

