

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес: vep@nt-rt.ru

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ НА ИНВЕРТОРНЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ ВЫМПЕЛ

Для заполнения опросного листа Вам необходимо в правой колонке таблицы подчеркнуть или обвести выбранный вариант или проставить числовое значение.

1. Название предприятия _____

2. Лицо, заполняющее опросный лист _____

(Ф.И.О., должность)

3. Телефон (_____) _____ Факс (_____) _____ E-mail: _____ @ _____
(код города) (код города)

1. Свариваемые изделия			
Масса свариваемых изделий, кг			
Эскиз свариваемых изделий, допускается схематично (обязательно)	Прилагается к настоящему опросному листу		
Габариты свариваемых изделий, мм (допускается указывать на эскизе)			
Марка материала свариваемых изделий			
2. Разделка кромок			
Тип разделки кромок	V	U	X K
Геометрические размеры разделки свариваемых кромок (либо указать на эскизе)			
3. Сварной шов			
Тип шва	Кольцевой	Продольный	
	Внутренний	Наружный	
Длина шва (для продольных швов), мм			
Диаметр кольцевого шва (для кольцевых швов), мм			
4. Сварочные материалы			
Марка сварочной (электродной) проволоки			
Тип и диаметр сварочной проволоки			
Способ защиты	Газ, тип	Флюс, тип	

5. Сварка под слоем флюса			
Необходимость системы подачи флюса	Да	Нет	
Системы подачи флюса	Подача флюса самотеком из бункера	Принудительная подача флюса	
Необходимость системы рециркуляции флюса	Да	Нет	
6. Навесное сварочное оборудование			
Механизм вертикального перемещения головки	С эл. приводом	Ручной привод	Не нужен
Величина вертикального перемещения, мм			
Механизм горизонтального перемещения	С эл. приводом	Ручной привод	Не нужен
Величина горизонтального перемещения, мм			
Механизм перемещения по «зениту»	С эл. приводом	Ручной привод	Не нужен
Величина перемещения по «зениту», мм			
Необходимость механизма поперечного колебания электрода	Да	Нет	
Величина колебаний электрода, мм			
Необходимость изменения угла наклона сварочной головки в процессе наладки (вдоль/поперек разделки)	Да Вдоль, ___град Поперек, ___град	Нет	
Необходимость изменения угла наклона сварочной головки в процессе сварки (вдоль/поперек разделки)	Да	Нет	
7. Средства автоматизации			
Необходимость раскладки валиков для многопроходных швов в автоматическом режиме	Да	Нет	
Необходимость тактильной системы слежения за стыком	Да	Нет	
Необходимость в системе видео наблюдения при наладке	Да	Нет	
Необходимость в системе видео наблюдения за процессом сварки	Да	Нет	
8. Дополнительное оборудование			
Необходимость в лазерном указателе	Да	Нет	
Необходимость дистанционного пульта управления	Да	Нет	
Необходимость подсветки зоны сварки	Да	Нет	
Прочее:			

9. Условия работы		
Режим работы, ч/сутки; дн/год		
Коэффициент загрузки оборудования		
Предварительный подогрев деталей	Предусмотрен, _____град	Не предусмотрен
Прочее:		
10. Требования к оборудованию		
Габариты участка цеха под размещение оборудования, длина-ширина-высота, м		
Скорость сварки (диапазон), м/час		
Требуемая производительность оборудования, шт/смена		
Особые требования к оборудованию:		

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес: vep@nt-rt.ru