



Общество с ограниченной
ответственностью
«Кантар»

Россия, 457040, г. Южноуральск, Челябинской области, ул.
Советская 91-а, ИНН 7424009585, Р/счет 40702810647010000466 в
Южноуральском филиале ОАО «Челябинвестбанк»
г. Южноуральск, к/счет 30101810000000000875, КПП 742401001,
БИК 047502875, Тел./факс (35134) 430-81, 420-19
e-mail: info@kantar-ts.ru www.kantar-ts.ru

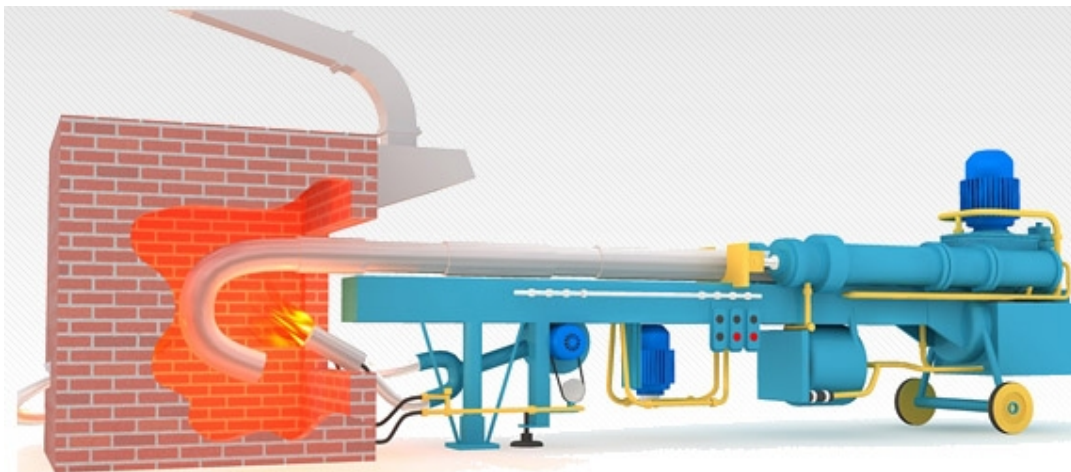
Оборудование для производства отводов диаметров от 57 до 219 мм.

Предприятие «Кантар» предлагает Вашему вниманию оборудование **ПО-200-2р, ПО-50-2р** для изготовления отводов крутоизогнутых 90 и 180 градусов по ГОСТ 17375-2001 из черных и нержавеющей сталей.

Данные комплекты оборудования разрабатывались специально для производства отводов небольших диаметров в больших количествах, так как существует возможность протяжки отводов в два ручья, что существенно влияет на производительность. Оборудование целесообразно использовать для организации производства отводов диаметром от 57 до 219 мм.

Оборудование может быть укомплектовано ленточнопильными станками для резки заготовки и торцовочными станками для снятия фаски и обработки торца отвода. Мы предлагаем спектр оборудования для организации законченного производственного цикла изготовления отводов. При производстве отводов производитель сталкивается с тем, что остается немерная обрезь труб. Для рационального использования этого остатка существует возможность производства стальных переходов, для их изготовления, возможно, использовать пресс правки отводов, идущий в комплекте с оборудованием для производства отводов.

Модель оборудования для производства отводов до диаметра 219 мм..



Оборудование для производства отводов диаметров от 57 до 219 мм.

Оборудование для производства отводов диаметров от 57 до 219 мм.

Тех. характеристики	ПО-200-2р	ПО-50-2р
Изготавливаемые отводы Ø, мм	45,57,76,89,108,114,133,159	57,76,89,108,159,219
Кол-во отводов в смену, шт	150-1000	40-1000
Обслуживающий персонал, чел.	2-3	3-4
Состав оборудования		
1.Вытяжной пресс гидравлический.		
Габаритные размеры(ЛxВxН)	2500x920x1450	4500x1100x1450
Эл. Мощность, кВт	7,5	11
Вес, кг	820	1500
Давление в гидросистеме, кг/см ²	10-90	10-90
Заправочная емкость гидросистемы, л	50	80
2.Печь нагрева каркасная футерованная.		
Габаритные размеры	900x1300x1000	1600x2200x2400
Эл. Мощность, кВт	1,5	2x1,5
Вес, кг	500	1800
Расход по топливу, л/час	6-10	6-14
Возможна комплектация газовыми горелками		
3.Пресс правки гидравлический со сменной оснасткой.		
Габаритные размеры	2500x1100x1060	2700x1000x1400
Эл. Мощность, кВт	7,5	11
Вес, кг	500	1200
Заправочная емкость гидросистемы, л	50	80

В стоимость входит обучение Вашего персонала монтажу и работе на этом оборудовании.

Возможно изготовление оборудования для производства отводов до Ø 530 мм.

Если хотите быстрее принять решение, приглашаем в Южноуральск, где Вы увидите работающее оборудование.

Пример расчета экономических показателей при изготовлении отвода Ø 57:

Используется труба Ø 42

В 1 метре погонном трубы 3,58 кг.

В 1 тонне трубы: $1000/3,58=279$ метров погонных.

На заготовку используется 0,175 м: $279/0,175=1596$ штук заготовок

5%- немерный остаток: $1596-5%=1500$ шт.

Производительность: 750 шт/смену: $1500/750=2$ смены.

Расчет затрат:

1. Заработная плата(3 человека): $3*(---/21)*2*1,3$ (налоги с зар. платы)=-----руб.

2. Дизельное топливо: $2\text{см.}*80\text{л.}*--\text{р.}=-----\text{руб.}$

3. Труба: $1\text{т}* ----\text{р.}=-----\text{руб.}$

4. Электроэнергия: $(15\text{кВт})*8\text{часов}*2\text{смены}*---\text{руб}=-----\text{руб.}$

5. Итого по себестоимости: $1+2+3+4=-----\text{руб.}$

6. С накладными расходами: $5+20\%=-----\text{руб.}$

7. Средняя цена отвода Ø57= ----руб.

8. Реализация $7*1500=-----\text{руб.}$

Прибыль: $8-6=-----\text{руб.}$

Таблица используемой трубы для заготовки.

N п/п	Ø отводов, мм	Размер заготовок, мм		Кол-во протяну тых отводов в в смену, шт	Кол-во отводов с 1т. трубы, шт.
		Дт	L		
1	57	45	70	700-800	1500
		42	175		
2	76	57	240	400-550	800
		60	230		
3	89	57	320	300-450	500
		70	270		
		60	300		
4	108	89	320	250-350	270
5	133	108	380	130	180
		102	420		
6	159	114	450	100	100
7	219	159	650	80	60

Размеры заготовки при отработке технологии подлежат корректировке.