

Исх. № 109/09

Дата: 07 ноября 2009 г.

МЕМБРАННЫЙ ПРЕСС ЗА 200 ТЫС. РУБЛЕЙ!

В условиях кризиса особенно актуальными становятся гибкость производства и себестоимость выпускаемой продукции. Зачастую компаниям-производителям приходится отказываться от выгодных заказов, только потому, что срок ввода в эксплуатацию импортного оборудования составляет от 3 до 6 месяцев после подписания контракта и оплаты авансового платежа, а стоимость этого оборудования позволяет окупить его только в течение 2 – 3 лет и то, при условии 100% загрузки производства.

Что же делать, когда появился небольшой, но интересный заказ на производство **мебельных фасадов, дверей, стеновых панелей или погонажа**, но оборудования для наклейки бумаги, пластика или шпона нет? Отказываться от заказа? Отдавать часть прибыли конкурентам? Брать кредит на 700.000 – 1.500.000 рублей под неразумные проценты и потом сидеть на «пороховой бочке»?

Мы предлагаем Вам другой вариант!

Даже в нынешнее непростое кризисное время **мы выстраиваем долгосрочные партнерские отношения с нашими клиентами** и предлагаем двухсторонний (или односторонний) мембранный пресс с **рассрочкой платежа** без банковских гарантий, кредитов и лизинговых компаний!

Через 3 – 4 недели после оплаты авансового платежа в размере 200.000 тысяч рублей, Вы получаете Ваш пресс со склада в Москве, и уже на следующий день начинаете производить качественную продукцию, и, соответственно, получать прибыль!

Остаток стоимости выплачивается ежемесячно равными долями по 25.000 руб./мес. в течение нескольких месяцев **после отгрузки**.

**Никаких банковских гарантий, кредитов и лизинговых компаний !!!
МЫ ПРИВЫКЛИ ДОВЕРЯТЬ НАШИМ КЛИЕНТАМ !!!**

Описание пресса мод. ПМ2 2.300x820

Мембранные прессы незаменимы при облицовке мебельных и кухонных фасадов, дверных полотен и элементов дверей со сложным рельефом, столешниц и различных панелей бумагами, пластиком и шпоном.

В отличие от мембранно-вакуумных прессов, позволяющих создавать давление разрежения до 0,8 кгс/см², мембранный пресс создает давление на склеиваемые детали сжатым воздухом через мембранное полотно до 2 кгс/см², что в комбинации с электрическим нагревом мембранного полотна позволяет облицовывать как панели, так и изделия со сложным профилем шпоном толщиной от 0,4 до 1,5 мм (плоские детали) одновременно с двух сторон.

Время склеивания зависит от типа оклеиваемой детали, температуры рабочих поверхностей, т.е. от действующего на конкретном производстве технологического процесса и колеблется в диапазоне от 5 до 40 минут.

Пресс прост в обслуживании и безопасен.

Он комплектуется двумя рабочими армированными мембранами – одной сверху, второй снизу.



Система запирания пресса – ручная, с системой контрольных датчиков, включающих узел нагнетания воздуха только в случае полностью закрытых задвижек (опционально выпускается пресс с автоматическим отпиранием и запиранием замков и поднятием крышки).

Максимальная рабочая температура – 120 °С (рекомендуемая – 65-85 °С).

Установленные нагревательные элементы спроектированы для использования только на половину своей номинальной мощности, что значительно продлевает срок их службы.

Установленная автоматика поддерживает заданную рабочую температуру и давление.

В стандартном исполнении пресс также оснащается контрольными датчиками и сигнализацией превышения максимального рабочего давления.

Размеры рабочего стола 2.300 x 820 мм (опционально от 1.250 x 400 мм до 2.500 x 1.000 мм).

Максимальная толщина заготовки – 40 мм (опционально до 100 мм).

Полное статическое давление – 40.000 кг (при размере рабочего стола 2.300 x 820 мм).

По заказу также производятся мембранные прессы с одним рабочим полем (верхним или нижним по выбору). Такие прессы (односторонние) выпускаются в нескольких вариантах исполнения под различные задачи.

Технические данные мембранного пресса мод. ПМ2:

Установленная электрическая мощность, кВт	6,0
Напряжение питания, В	380 (трехфазн.)
Давление сжатого воздуха на входе, Бар	6,0 – 8,0
Пиковый расход сжатого воздуха, нл/мин.	250,0

Потребляемая прессом электрическая мощность имеет скачкообразный характер и достигает своего максимума (6 кВт) в начале рабочего цикла, когда происходит первоначальный нагрев мембранного полотна. В дальнейшем нагревательные элементы включаются и отключаются автоматикой для поддержания рабочей температуры. Соответственно, реальное потребление электричества зависит от температуры окружающей среды и температуры, заданной оператором.

Активное потребление сжатого воздуха происходит кратковременно, в начале рабочего цикла. Максимальная производительность встроенного редуктора составляет 250 нл/мин. Таким образом, для работы пресса требуется подключение компрессора с производительностью не более 250 нл/мин. В дальнейшем, для поддержания рабочего давления, требуется минимальный расход сжатого воздуха.

Фото в рабочем состоянии



Фото в открытом состоянии

