

**АССОЦИАЦИЯ ДОМОСТРОИТЕЛЬНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ**

****

[**www.russiasip.ru**](http://www.russiasip.ru)

**ПРАЙС-ЛИСТ ОБОРУДОВАНИЕ**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **БАЗОВАЯ** | **БАЗОВАЯ +** | **СТАНДАРТ** | **ПОЛНАЯ** | **ПОЛНАЯ +** |
| **ВХОДНОЙ СБОРОЧНЫЙ СТОЛ** | **+** | **+** | **+** | **+** | **+** |
| **ВЫХОДНОЙ РАЗГРУЗОЧНЫЙ СТОЛ** |  | **+** |  | **+** | **+** |
| **УСТАНОВКА ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ КЛЕЯ** |  |  | **+** | **+** | **+** |
| **ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС** | **+** | **+** | **+** | **+** | **+ (2 шт.)** |
| **СТОИМОСТЬ** | **665 000** | **725 000** | **860 000** | **900 000** | **1 150 000** |

|  |  |
| --- | --- |
| **БАЗОВАЯ** | **Оборудование для производства СИП панелей - Комплектация 1** |
| **БАЗОВАЯ+** | **Оборудование для производства СИП панелей - Комплектация 2** |
| **СТАНДАРТ** | **Оборудование для производства СИП панелей - Комплектация 3** |
| **ПОЛНАЯ** | **Оборудование для производства СИП панелей - Комплектация 4** |
| **ПОЛНАЯ+** | **Оборудование для производства СИП панелей - Комплектация 5** |

**ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ**

**Входной сборочный стол оборудован упорами для взаимного позиционирования частей панели относительно друг друга. Так же на стол установлен комплект не приводных конвейерных роликов для перемещения собранных панелей в пресс.**

**Пресс пневматический. На нижние балки каркаса установлены силовые пневматические элементы, на которых лежит пресс-платформа, поднимающаяся при прессовании. На раму пресса установлен комплект направляющих роликов для перемещения панелей.**

**Выходной разгрузочный стол по конструкции аналогичен входному сборочному столу.**

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС**

**Лист OSB укладывается на входной сборочный стол, на который при помощи установки для нанесения клея наносится клей. Далее укладывается лист пенополистирола и наносится клей. Сверху укладывается второй лист облицовки OSB и сборка первой панели на этом заканчивается. Цикл сборки панелей повторяется. На нанесенный клей наносится пар во всех циклах. Штабель собранных панелей перемещают в пневматический пресс на период полной полимеризации клея (время полимеризации зависит от температуры, влажности помещения). Пока партия панелей находится в прессе, собирается следующая партия панелей. Штабель готовых панелей перемещают на выходной разгрузочный стол.**

**СРОКИ И УСЛОВИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ**

**Срок изготовления: от 25 рабочих дней со дня поступления оплаты.**

**Стоимость доставки оборудования из города Самара оплачивается Заказчиком.**

**ВМЕСТЕ МЫ МОЖЕМ МНОГОЕ!**

**АССОЦИАЦИЯ ДОМОСТРОИТЕЛЬНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ**

**г. Самара, ул. 22 партсъезда, д.46**

[**www.russiasip.ru**](http://www.russiasip.ru)

[**russiasip@mail.ru**](mailto:russiasip@mail.ru)

**т. 8-846-231-40-28**