

## Уважаемые партнеры!

Наше предприятие предлагает к рассмотрению данное Коммерческое предложение нашего предприятия.

В своем составе имеем 3 производства:

**1. Производство алюминиевых труб** различных типоразмеров из первичного алюминия марки А7Е, АД00 (99,7% Al, Н11) методом роторного экструдирования (метод Conform) по современным технологиям. На сегодняшний момент основными типоразмерами трубы в нашем производстве являются Ø9×1, Ø 8×1, Ø 6×0,8, Ø 8×0,75 и другие. Алюминиевая труба нашего производства изготавливается как по нашим собственным ТУ У 24.4-31770835-001:2013 «Трубы роторного экструдирования круглые в бухтах из алюминия и сплавов на его основе», так и по согласованным техническим требованиям с Заказчиком. Наше оборудование позволяет изготавливать любой типоразмер трубы с наружным диаметром до 30 мм и толщиной стенки от 0,5 мм. Срок освоения нового типоразмера для промышленных масштабов – 3 месяца, для опытной партии – 15 дней. Основное назначение нашей продукции - для холодильного и газового оборудования, также для других отраслей. Кроме того, имеется опыт по изготовлению алюминиевых шин электротехнического назначения.

Ценообразование трубы формируется исходя из объемов поставок, типоразмеров труб, текущего курса первичного алюминия на Лондонской бирже металлов (LME) а также логистических нюансов и условий оплаты.

## 2. Производство отливок.

Мы предлагаем качественное литьё стали и чугуна, благодаря современным технологиям, которое мы используем. Такие возможности дают нам изготавливать детали из литья в минимальные сроки и по выгодной для вас цене.

Направление:

литье чугуна марок СЧ, ВЧ;

литье стали, как углеродистых, так и легированных марок.

Плавка ведется в индукционных печах, емкостью до 250 кг. Благодаря высококвалифицированному персоналу, а также применению современных методов литья и использованию только качественных материалов, отливки, выпускаемые нашим предприятием отличаются высокой точностью и качеством.

Технические параметры получаемых отливок

масса отливок: от 0,5 кг до 130 кг;

максимальные габариты до 1 метра; минимально возможная толщина стенки около 5...7 мм (в зависимости от протяженности и марки заливаемого сплава).

Применяемые методы литья

литье в песчано-глинистые смеси (ПГС);

литье в холоднотвердеющие смеси (ХТС);

литье по газифицируемым моделям (ЛГМ).

Также имеется возможность проведения термической обработки, дробеметной очистки и механической обработки литья. В цехе есть лаборатория для проведения химического анализа.

### **3. Производство пластинчатых теплообменников.**

Наше предприятие имеет линию японского производства по изготовлению теплообменников. Основные применения теплообменников нашего производства – холодильная техника, кондиционирование воздуха и др.

Основные технические характеристики:

При изготовлении теплообменников используется труба медная ДКРНМ 9,52х 0,35 М2 или ДКРНМ 9,52х0,5 М2 которая оребряется фольгой алюминиевой ДПРНМ 0,15 8011 ГОСТ 618-73. Трубы располагаются рядами со смещением на полшага.

шаг между алюминиевыми пластинами – 1,5 — 2,8 мм.

расстояние между осями рядов – 18,2 мм.

Решётки ( кронштейны) теплообменника, между которыми находится оребрённая часть, по заказу покупателя могут изготовлены из алюминия, оцинкованной или нержавеющей стали.

Можем рассмотреть изготовление теплообменников больших габаритов с использованием новой технологии производства.

Будем рады сотрудничеству с Вашим предприятием!

Контакты:

Директор: Рощупкин В.В.

+38 (099)7011798

Зам. директора: Соломко А.А.

+38 (050)6749060, [solomkoalexey@gmail.com](mailto:solomkoalexey@gmail.com)

<https://torgmontazh.dn.ua/>