

Бланк заказа для производства работ № от:2013г.

ЗАПОЛНЯЕТСЯ ИСПОЛНИТЕЛЕМ

Кол-во шагов	Расчетное время выполнения работ	Фактическое время выполнения работ	Оператор	ОТК

ЗАПОЛНЯЕТСЯ ЗАКАЗЧИКОМ

Заказчик.....

Эскиз профиля с указанием направления изгиба

<p style="text-align: center;">Место для эскизов</p> <p>Направление гнутья:</p>	<p>Параметры:</p> <p>Материал:</p> <p>Количество:</p>
--	---

Внимание!!!:

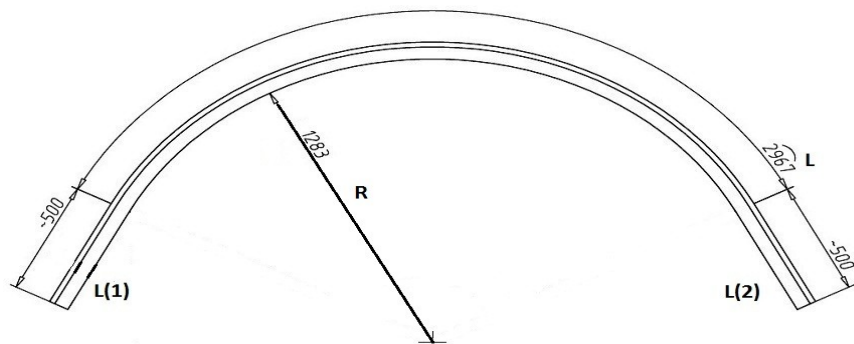
Для выполнения заказа необходимо дополнительно не менее **трех тестовых** заготовок, каждого типа профиля.

Подпись заказчика: _____

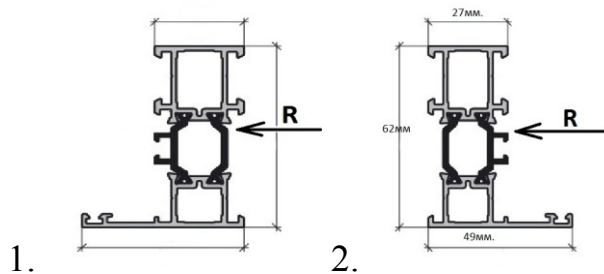
ПРИМЕРЫ ЗАПОЛНЕНИЯ

• ОКОННО-ДВЕРНЫЕ СИСТЕМЫ

Место для эскизов



Направление гнутья: (ВЫБРАТЬ)



Параметры гибки:

Внутренний радиус R – 1283 мм

Длина дуги **L** - 2967мм.

Указывать только при наличии :

Прямой отрезок **L(1)** – 500мм.

Прямой отрезок **L(2)** – 500мм.

Материал:

Система и артикул рамы :

W62.0101

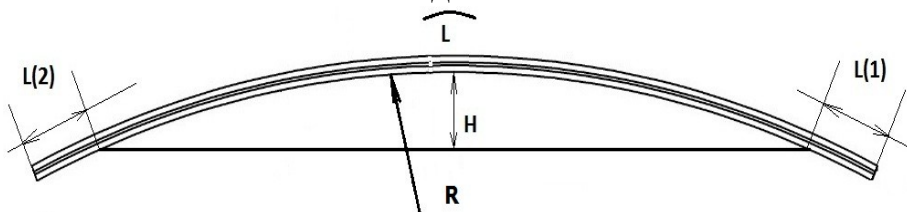
Система и артикул штапика:

S48.0603

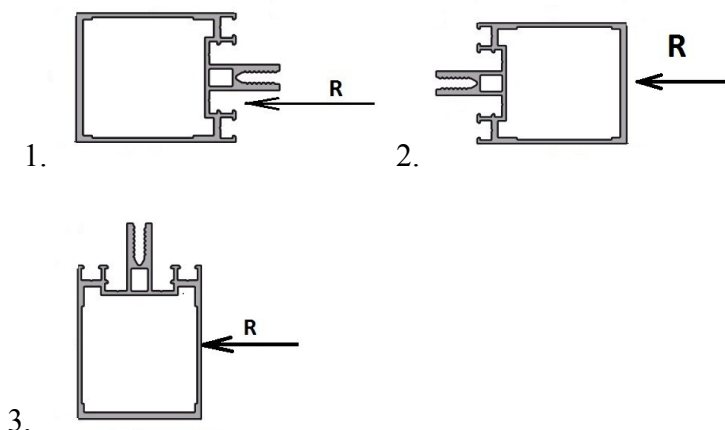
Количество -20 шт.

• ФАСАДНЫЕ СИСТЕМЫ

Место для эскизов



Направление гнутья: (ВЫБРАТЬ)



Внутренний радиус R – 1283 мм

Длина дуги **L** - 2967мм.

Указывать только при наличии :

Прямой отрезок **L(1)** – 500мм.

Прямой отрезок **L(2)** – 500мм.

Материал:

Система и артикул стойки :

F50.0102

Система и артикул приж. планки:

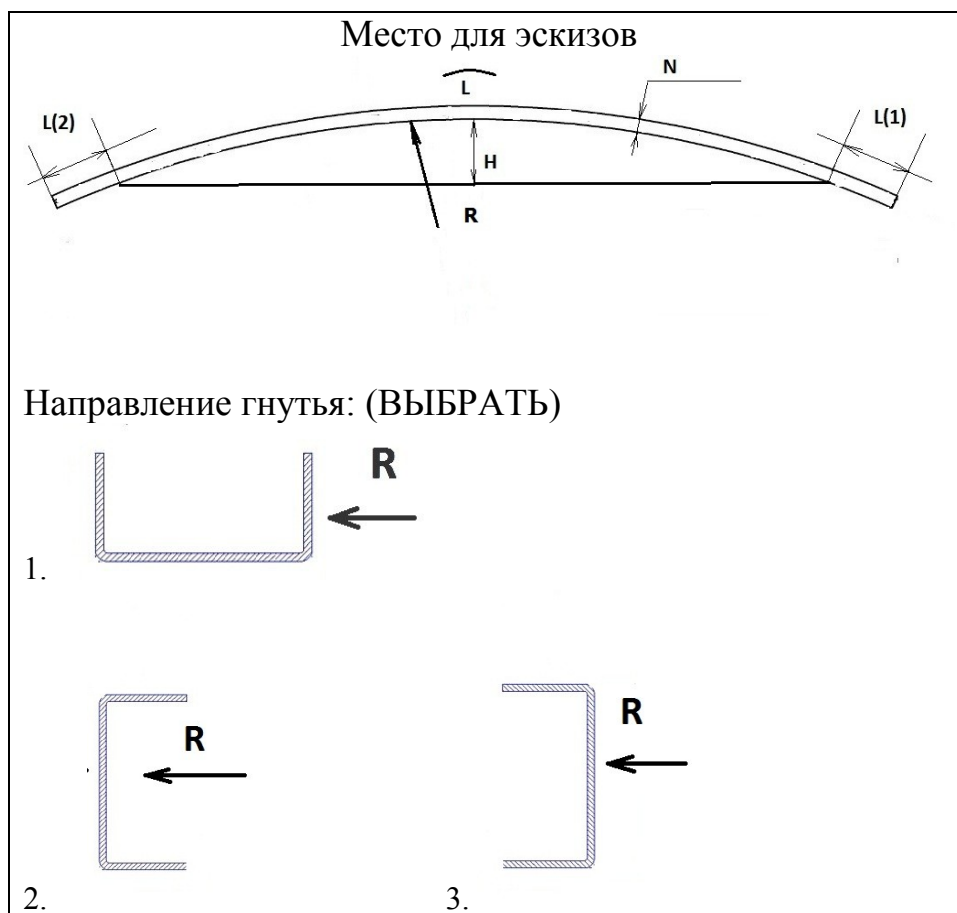
F50.0601

Система и артикул декор. крышки:

F50.0504

Количество -20 шт.

• ШВЕЛЛЕР И БАЛКА



Внутренний радиус R – 1283 мм
 Длина дуги L - 2967мм.

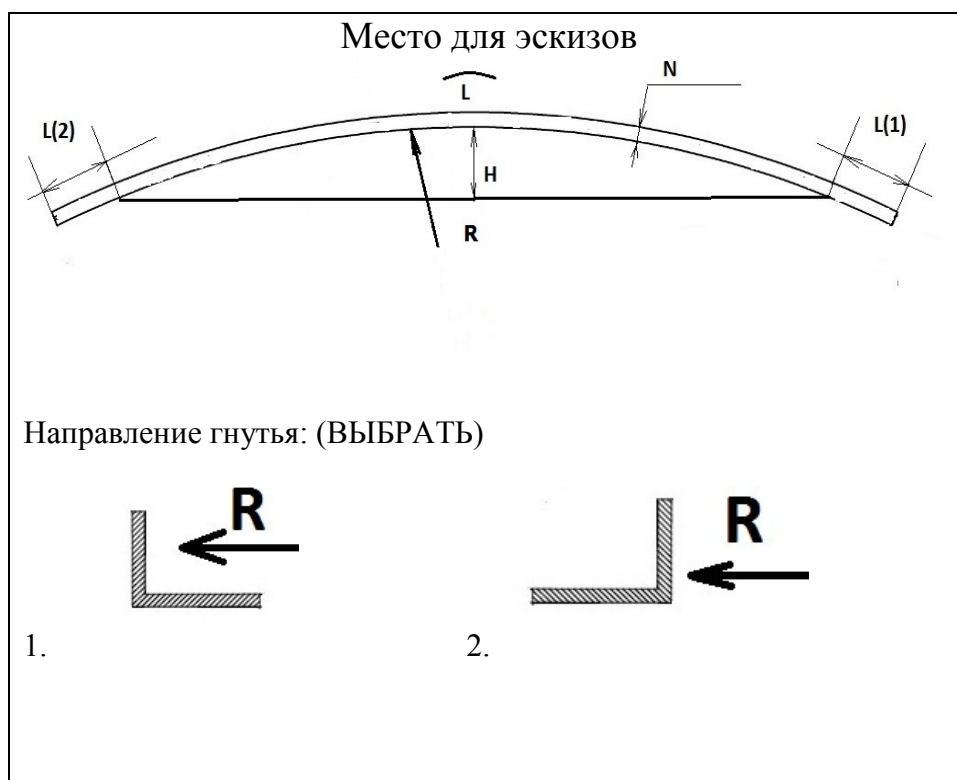
Указывать только при наличии :
 Прямой отрезок $L(1)$ – 500мм.
 Прямой отрезок $L(2)$ – 500мм.

Материал:

Сталь 3
 Швеллер – 200х50мм.
 Толщина стенки – 6мм.

Количество -20 шт.

• УГОЛОК



Внутренний радиус R – 1283 мм
 Длина дуги L - 2967мм.
 Ширина уголка N – 80мм.

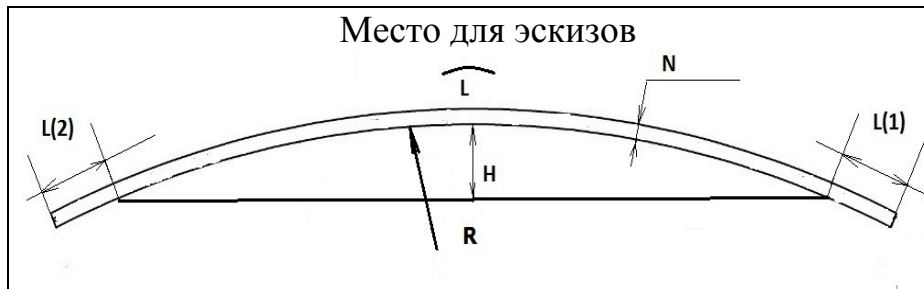
Указывать только при наличии :
 Прямой отрезок $L(1)$ – 500мм.
 Прямой отрезок $L(2)$ – 500мм.

Материал:

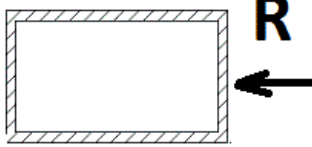
Нержавеющая сталь
 Уголок – 50х70мм.
 Толщина стенки – 5мм.

Количество -20 шт.

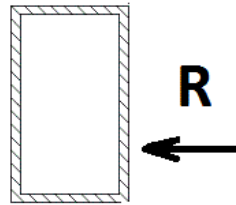
• ПРОФИЛЬНАЯ ТРУБА



Направление гнутья: (ВЫБРАТЬ)



2.



Внутренний радиус R – 1283 мм

Длина дуги **L** - 2967мм.

Ширина профиля **N** – 80мм.

Указывать только при наличии :

Прямой отрезок **L(1)** – 500мм.

Прямой отрезок **L(2)** – 500мм.

Материал:

Сталь 20

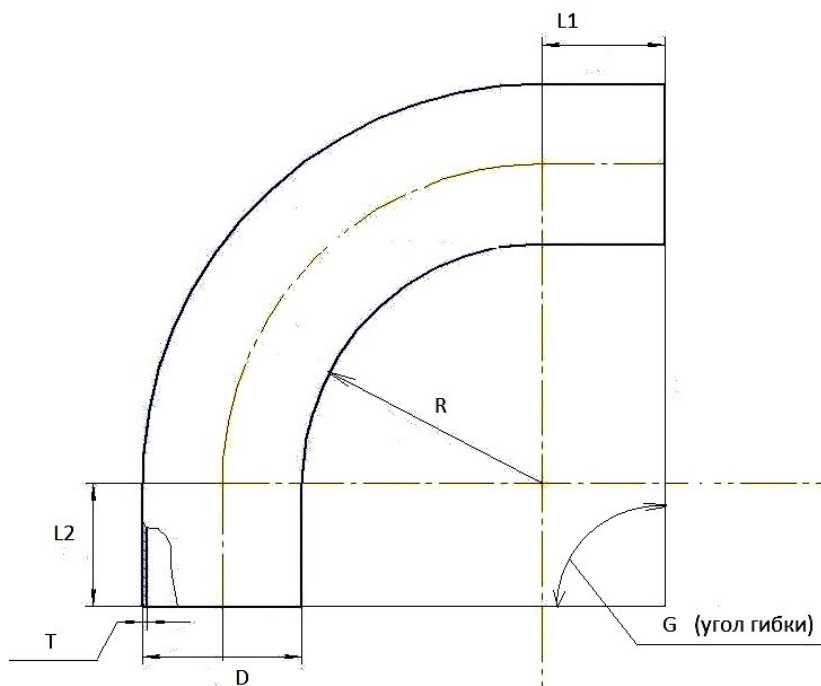
Труба профильная – 80x100мм.

Толщина стенки – 6мм.

Количество -20 шт.

• ОТВОД

Место для эскизов



Внутренний радиус R - 600 мм

Угол гибки **G** - 90 град.

Прямой участок **L1**- 200мм.

Прямой участок **L2**- 500мм.

Материал:

Сталь 3

Толщина стенки **T** -6 мм.

Внешний диаметр **D**-114 мм

Толщина стенки – 6мм.

Количество -20 шт.

• СПИРАЛЬ

<p style="text-align: center;">Место для эскизов</p> <p>Направление навивки спирали: 1. Справа налево 2. Слева направо</p>	<p>Внутренний диаметр D – 700 мм</p> <p>Шаг спирали L – 10мм</p> <p>Направление навивки – справа налево</p> <p>Материал: Алюминий</p> <p>Диаметр внешний трубы $D(1)$ - 42мм.</p> <p>Толщина стенки T - 3 мм.</p> <p>Количество - 200 шт.</p>
--	---

• ГНУТЬЁ С ПЕРЕМЕННЫМ РАДИУСОМ

<p style="text-align: center;">Место для эскизов</p> <p>Направление гнутья: (ВЫБРАТЬ)</p>	<p>Внутренний радиус $R1(R5)$ – 1050 мм</p> <p>Внутренний радиус $R2(R4)$ – 2280мм.</p> <p>Внутренний радиус $R1$ - 1385мм.</p> <p>Длина дуги $L1(L5)$ – 800мм.</p> <p>Длина дуги $L2(L4)$ – 364мм.</p> <p>Длина дуги $L3$ – 1802мм.</p> <p>Указывать только при наличии :</p> <p>Прямой отрезок $H1(H2)$ – 500мм.</p> <p>Материал: Сталь 3</p> <p>Труба профильная – 20x30мм.</p> <p>Толщина стенки – 2мм.</p> <p>Количество - 200 шт.</p>
---	--



198216, г. Санкт-Петербург, Ленинский пр. 139
 Тел/факс: (812) 603-29-44, 603-29-42
 E-mail: 6032944@mail.ru
www.profilegib.com

Компания «Профилегиб» благодарит Вас за сотрудничество, и просит обратить внимание на простые правила которые необходимо соблюдать для сохранения размеров изделия:

ПАМЯТКА ПО ОБРАЩЕНИЮ С ГНУТЫМ ПРОФИЛЕМ.

- **ТРАНСПОРТИРОВКА** согнутых профилей осуществляется строго в горизонтальном положении, во избежание деформации изделий.



НЕ ПРАВИЛЬНО



НЕ ПРАВИЛЬНО



ПРАВИЛЬНО

- **ХРАНЕНИЕ** согнутых профилей осуществляется строго в горизонтальном положении, на ровной устойчивой поверхности.

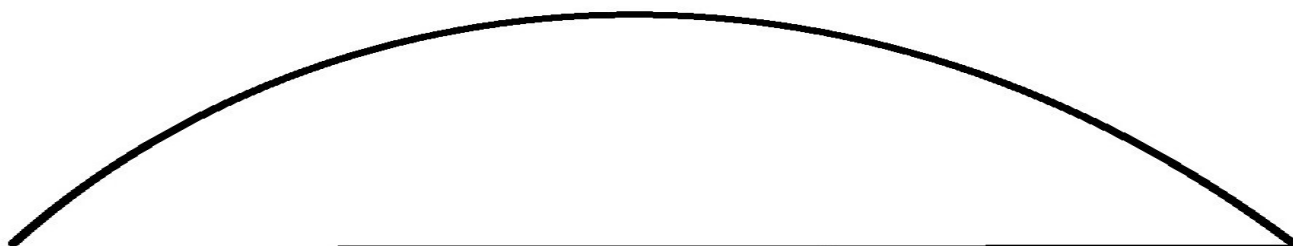


НЕ ПРАВИЛЬНО



ПРАВИЛЬНО

- При порошковой покраске профиля необходимо **ОБЯЗАТЕЛЬНО** фиксировать концы дуги, так как при повышении температуры снимаются напряжения и профиль разгибается .



фиксирующая
проволока