

La Rioja, 10 de Febrero de 2020

Sres. HILADO S.A. Planta 2
At: Enrique Spapperi
Cel: 1158086258
Email: espapperi@tnplatex.com
Cotización ID: 115

Ref.: PRESUPUESTO: SISTEMA DE ENFRIAMIENTO DE ACEITE**DETALLE DE LOS TRABAJOS A REALIZAR: PRENSA VERTICAL**

1. En primera instancia se deberá retirar la tapa
2. traer al taller de Gruvial para realizar el trabajo de colocación de enterroscas con caños de 1 pulgada a los que denominamos chupadores.
3. una vez realizado ese trabajo se volverá a la fábrica, con la tapa terminada y las mangueras de 1 pulgada AT R2 flexible, de acuerdo a la medida relevada y 2 tramos de la misma para que un tramo realice la succión y otro el retorno.
4. Fabricación de una bandeja con hierro ángulo y planchuela, la cual sostendrá y guiara las mangueras y se amurara a dicha prensa.
5. Una vez realizado este trabajo se procederá a la nivelación de la prensa, que consiste en aflojar bulones, se levantará con auto elevador (provisto por Gruvial), se tomara las medidas correctas y de acuerdo a eso, se colocaran suplementos metálicos, hasta llegar al nivel óptimo.
6. Por último se retirara la tapa de la prensa, que es donde se encuentra el paquete de válvulas, en donde se solicitó sacar perdidas. La misma se levantara, se hará una limpieza profunda (ya que tiene mucho pegamento), se pondrá un sellador nuevo, se colocaran bulones y se controlara que no haya perdidas nuevas, de ser así se corregirán, (teniendo en cuenta que el tiempo se encuentra considerado en el presupuesto, no así algún repuesto nuevo que haya que cambiar).

DETALLE DE LOS TRABAJOS A REALIZAR: PRENSA HORIZONTAL

Se considera realizar el mismo trabajo que la presa anterior con la diferencia de que no lleva nivelación, ni corrección de pérdidas.

1. En primera instancia se deberá retirar la tapa
2. traer al taller de Gruvial para realizar el trabajo de colocación de enterroscas con caños de 1 pulgada a los que denominamos chupadores.
3. una vez realizado ese trabajo se volverá a la fábrica, con la tapa terminada y las mangueras de 1 pulgada AT R2 flexible, de acuerdo a la medida relevada y 2 tramos de la misma para que un tramo realice la succión y otro el retorno.
4. Fabricación de una bandeja con hierro ángulo y planchuela, la cual sostendrá y guiara las mangueras y se amurara a dicha prensa.

MATERIALES PARA CIRCUITO DE ENFRIAMIENTO DE PRENSAS

Detalle	Codigo
Hembra giratoria UNF 774A	
Hembra giratoria UNF 774-1-A	
Macho fijo p-prensar	754A
Macho fijo p-prensar	755A

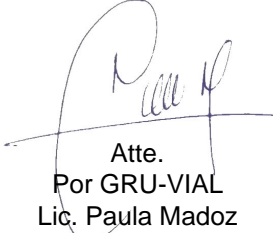
Camisa	908-A-2-16
NPT macho	1 5/16
NPT macho	1 5/8
Salida de Bomba	
Cupla de 1 1/4	
Caño de 1"x 2 mm	
Reductor de hierro	1 a 3/4
Manguera R2	0265-D
Angulo 1x 1/8	
Planchuela 1x 1/8	
Goma sintetica	

Plazo de oferta: 15 días corridos a partir del día de la fecha.

Forma de pago: cheque y/o transferencia bancaria.

Disponibilidad: Sujeto al momento de la confirmación del trabajo.

Modalidad de pago: A convenir.



Atte.
Por GRU-VIAL
Lic. Paula Madoz



(0380) 4433608
(0380) 154211565
(0380) 154613732



info@gruvial.com.ar
www.gruvial.com.ar



Ruta Provincial N° 5KM. 6 ½