



Частное производственное предприятие «ПГС»

100081 г. Ташкент ул. Гавхар, 125, тел: (99871) 279-15-70, 279-38-54, тел / факс: 279-25-13.
Р/С 20208000600127131001 в ТГФ банка «АСАКА» МФО 00416 ИНН 200800383 ОКОНХ 14651
Б/С 20208840900127131001

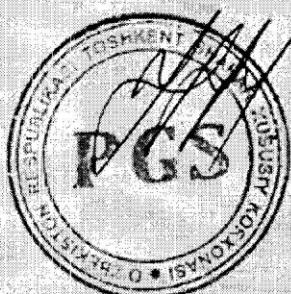
№ 28/11
от «28» ноября 2019г.

Свидетельствую Вам свое уважение и прошу оказать содействие в поиске партнеров на территории Украины для закупки нами следующего оборудования и комплектующих:

1. Экструдер предназначенный для выдавливания керамических изделий на основе оксидов алюминия различной модификации через фильтры малого сечения от 20 мм².
2. Камерную печь с вертикальной загрузки предназначенную для обжига глинозёмистого материала.
3. Пресс для изготовления керамических втулок.
4. Трубка керамическая.
5. Втулка керамическая.

Технические параметры прилагаются

Директор ЧП «ПГС»



Назиров М.М.

Посольство Украины
в Республике Узбекистан
Выдано: 11/16
"28" ноября 2019 г.

Наименование параметра**Диаметр выходной**

На корпусе предусмотреть крепёжные болты для подсоединения фильтродержателя (по центру Заказчика № 1 – проплавается).	80 мм	Да
Между срезами выхлопного отверстия корпуса и торца шнека оставить пространство 20 мм	20	Да
Коэффициент обсирота шнека (б/мм)	14	Нет
Быту/моделирование	2013, 30x13, аналоги	Да
Корпус птицебанка шнека – нержавеющая сталь корпус шнека с протяжками (наварной) на внутренней стенке, против прокручивания шинки	2013, 30x13 и аналоги	Да
Шнек – нержавеющая сталь	2013, 30x13 и аналоги	Да
Диаметр шнека	На 4 мм меньше внутреннего диаметра тильзы шнека	Да
Минимизировать застое в бункере.	–	Да
Лопатки в бункере прилегают к днищу и боковым стенкам с минимальным зазором не более 3 мм	–	Да
Лопатки в бункере – нержавеющая сталь	20x13, 30x13, и аналоги	Да
Вращение шнека и попаток бункера должно осуществляться при минимальном электроприводителем	да	Да
Вращение лопаток в бункере поликлиническое – по мере необходимости,	да	Да
Кнопочный пост с любой стороны экструдера	да	Да
Кнопочный пост (дополнительный) выносной от юккого привода Юкка Гуск Экструдера (шнека), кнопка Стоп, 1 кнопочная панель (шнека); тип +	расстояние между кнопками 10 см	Да
Масса, кг	920x1350x750	Да
Питание переменным током напряжением, В	380	Да
Потребляемая мощность, кВт	5 кВт	Да

Экструдер для птины серии Э 80 – 1 шт.

ПРОЧИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ЭКСТРУДЕРУ

Экструдер должен выдерживать нагрузку, возникающую при проходении перемещанной шнеком массы через прикреплённую к фланцу экструдера фильтру.

Площадь выходного отверстия фильтры - 20 мм²

- Предоставить возможность прохождения оборудования через проём 870 мм.

- В конструкции экструдера необходимо предусматривать возможность оперативного отключения вращения попаток бункера непосредственно в процессе эксплуатации и экструдера. При этом шнек экструдера должен продолжать вращение без остановки.

Включение вращения попаток бункера должно осуществляться также без остановки вращения шнека - Окончательно толкающие парашеты, а также экизы на изготовление экструдера габаритные, посадочные и присоединительные. Данные для Заказчика, - должны быть переданы Заказчику для согласования.

- Отключение вращения двигателя экструдера при резком увеличении нагрузки на него. Резкий скачок увеличения нагрузки двигатель экструдера должен воспринять как сигнал для немедленной остановки.

Камерная печь с вертикальной загрузкой серии ВВ 6/8/6-1400

Камерные печи с вертикальной загрузкой серии ВВ 6/8/6-1400

Наименование	Количество шт.
Камерная печь серия ВВ 6/8/6-1400 в сборе	1
Вид загрузки	Вертикальная
Максимальная Температура г. Цельсия	1400
Контроллер (регулятор температуры) Варта ТП 707	1
Сетевой кабель 2 м с вилкой и разъемной настенной	1
Краткое руководство на русском языке	1
Нытическая система	1
Цвет серый	Да
Термопара	Да
Запасная термопара ТХА (хромель/алюминий)	Да
Внутренние размеры камеры пеки серии ВВ 6/8/6-1400 мм	Высота 600, Ширина 801, Длина 721
Открытие двери	Вверх
Напряжение В	380
Мощность	25кВт
Нагреватели 5 сторон	По периметру печи Боковые стекла 4 шт.
Внешние размеры, мм	Под 1 шт. Высота 1350, Ширина 1210, Длина 1010

ПРОЧИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Электропечь серии ВВ 6/8/6-1400

1.1 Электропечь серии ВВ 6/8/6-1400 камерного типа с фронтальной загрузкой предназначена для проведения режимов термообработки, требующих равномерного прогрева деталей и поддержания температуры с высокой точностью. К таким процессам относятся, например под закалку, отпуск, отжиг цветных металлов, и другие процессы с нагревом до 850°C.

1.2 Электропечи типа ВВ могут применяться в промышленных установках в энергетической, машиностроительной, металлургической, огнеупорной, цементной, стекольной, химической, нефтяной и газовой промышленности.

• Возможна установка вентилятора в камере нагрева печи для поддержания очень точного и равномерного прогрева всех деталей.

- Подовые плиты из карбида кремния толщиной 20 мм не входят в комплектацию.

3 УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИИ ЭЛЕКТРОПЕЧИ.

3.1 Высота над уровнем моря не более 1000 м. Окружающая среда должна быть пожаро-зрывобезопасной, не содержать значительного количества токопроводящей пыли, водяных паров и агрессивных паров в концентрациях, способствующих вредному воздействию на комплектующие элементы и материалы электропечи. Температура окружающей среды от +5 до +35°C. Относительная влажность окружающей среды не более 80% при температуре 25°C.

3.2 Эксплуатация настолько опасна, что ее должны проводить специалисты, соответствующие требованиям, вызывающие разрушение футеровки и электронных изоляций.

5 КОНСТРУКЦИЯ ЭЛЕКТРОПЕЧИ.

5.1 КОРПУС НАГРЕВА.

Корпус нагрева электропечи имеет несущий сварной каркас, обеспечивающий установку и крепление всех входящих в электропечь узлов и элементов. Снаружи каркас закрывается декоративными панелями из нержавеющей стали с вентиляционными отверстиями для охлаждения кожуха и коммуникационных проводов нагревателей. Изнутри каркас обрамлен стальным кожухом который ограничивает и фиксирует положение теплоизоляции.

Внутренние размеры теплоизоляции обрамлены камеру нагрева.

5.2 КАМЕРА НАГРЕВА прямоугольной формы, образована кладкой из огнеупоров типа ультрапегковестного кирпича марки СП 23 № 5. Свободное пространство между кладкой и кожухом заполняется Стекловолокном огнеупорным керамический марки Сен-Гобин Керамик Групп.

5.3 Камера нагрева электропечи закрывается дверью которая крепится на опорных осах. Открытия вверх

5.4 ДВЕРЬ печи имеет стальной каркас, фиксирующий теплоизоляцию двери. Центральная теплозапасная вставка при закрывании двери заходит в камеру что значительно уменьшает теплопотери. Хордовая теплоизоляция нагревательной камеры и двери снижает потери тепла и делает печь достаточно экономичной.

5.5 С целью повышения безопасности работы на печи установлен блокировочный выключатель. При открывании двери выключатель отключает подачу напряжения на нагреватели.

5.7 НАГРЕВ. Нагрев на низкие температуры происходит преимущественно конвекционным типом, а на высокие излучением. Нагреватели выполнены в виде спиралей надетых на керамические опорные трубы. Спирали изготовлены из проволоки сплава Суперфехраль.

6 АВТОМАТИЗАЦИЯ ПЕЧИ.

6.1 УПРАВЛЕНИЕ НАГРЕВОМ. Электропечь оснащена системой автоматического управления температурным режимом по ПИД, закону регулирования. Установлен терморегулятор Варта ТР 707. Одноканальный программируемый ПИД-регулятор температуры Термоконтроллер управляет током через нагреватели с помощью мощных тиристорных сборок (бесконтактных ключей). Все температурные параметры настройки задаются с лицевой панели термоконтроллера.

Система автоматического управления нагревом позволяет:

- выводить электропечь на заданную температуру с заранее установленной температурой и поддерживать ее на этом уровне бесконечно долго;
 - сохранять в энергонезависимой памяти последние заданные значения режимов нагрева;
- 6.2 ЗАЩИТЫ, БЛОКИРОВКИ, ДИАГНОСТИКА.** Система управления электропечью предусматривает не только ведение требуемых режимов, но и обес печивает защиту от аварийных и блокировку от недопустимых ситуаций:

- защита от превышения допустимой температуры;
- защита от обрыва термоэлектрического преобразователя;
- блокировка (отключение) нагревателей при открывании двери;
- контроль обрыва (или замыкания) в силовых цепях
- Диагностика неисправностей в работе электропечи и расшифровка их на индикаторе термоконтроллера.

7 ОСОБЕННОСТИ ПЕЧИ.

7.1 Печь поставляется в полной заводской готовности (с поверкой работы механизмов, настройкой режимов, проведением заводских испытаний), пуск её может быть произведен эксплуатирующим персоналом согласно эксплуатационной документации.

7.2 Высокая равномерность температуры по всему объему печи.

7.3 Надежная система управления электропечью, позволяющая провести все необходимые режимы термообработки и реализовать любой уровень автоматизации.

7.4 Защиты, блокировки, диагностика работы узлов и механизмов обеспечивают надежность, долговечность и безопасность электропечи.

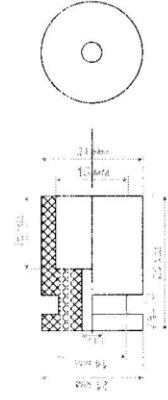




Трубка керамическая



Втулка керамическая (4.2ММ)



Втулка керамическая (3.2ММ)

