Уважаемые господа!

Благодарим Вас, что обратились в нашу компанию и надеемся видеть Вас в числе наших клиентов.

Для точного формирования цены на оборудование, и получения рекомендации специалистов о возможных вариантах снижения себестоимости оборудования, рекомендуем Вам заполнить как можно больше количество полей, подробнее описать технологический процесс производства, операции, указать технические характеристики нужного оборудования.

**В случае возникновения трудностей с заполнением опросных полей, просим Вас связаться с нашими специалистами, которые помогут Вам в составлении грамотного технического задания**

|  |  |
| --- | --- |
| Компания Заказчик: |  |
| Ответственное лицо с должностью: |  |
| Адрес: |  |
| Телефон/факс с кодом города: |  |
| e-mail: |  |
| **Комплектность пропиточной установки** |
| **Элементы установки** | **Да** | **Нет** | **Количество** |
| Автоклав |  |  |
| Ёмкость для хранения пропитывающего состава (ПС) |  |  |
| Компрессор |  |  |
| Вакуумный насос |  |  |
| Необходимость механизма перемещения грузов, входящего в состав ПУ (при Ø автоклава до 1000мм и размещении на общей раме) |  Нет Да | Грузоподъемность, кг |  |
|  |
| Охлаждающий агрегат |   |  |
| Другое: |  |  |
| **Автоклав** |
| Внутренний размер автоклава, мм |  Ø h |
|  |  |
| Давление, кПа |  Вакуум | Избыточное давление |
|  |  |
| Необходимость подогрева | Да | Нет  |
| Температура подогрева, °С  | до °С |
| Привод запорного устройства | Ручной (при диаметре автоклава до 800 мм) | пневматический | Гидравлический |
| Материал корпуса автоклава  | Низкоуглеродистая сталь (09Г2С) | Нержавеющая сталь (08Х18Н10) |
| Максимальная масса загружаемых изделий единовременно | кг |
| Наличие промежуточного пропиточного стакана  | да диаметр, мм: высота, мм:Кол-во: | нет |
|  |  |  |
| Дополнительная оснастка в автоклав, если да, то какая? (желательно эскизы) |  |
|  **Ёмкость для хранения пропиточного состава** |
| Внутренний размер\*\*- по умолчанию изготавливается по размерам автоклава | По умолчанию | Ø | Высота |
|  |  |  |
| Необходимость подогрева пропиточного состава | Да | Нет |
| Температура подогрева | **До оС** |
| Необходимость охлаждения ПС (При нагреве ПС рекомендуется охлаждать ПС для предотвращения преждевременной полимеризации) | Да | Нет |
| Принцип охлаждения теплоносителя | Проточной водой | Охлаждающий агрегат |
| Необходимость в установке устройства перемешивания ПС | Да | Нет |
| Необходимость хранения ПС под вакуумом\*\*-Ёмкость изготавливается в виде герметичного автоклава | Да Вакуум, кпа:  | Нет |
| Необходимость в блоке дегазации пропитывающего состава | Да | Нет |
| **Характеристики пропиточной установки** |
| Источник питания, напряжение/кол-во фаз/частота. (По умолчанию 400В, 50Гц, 3Ф) | **В/ (кол-во фаз)/ Гц** |
| Температура в цеху, °C | Min | Max |
|  |  |
| Давление в пневмосистеме цеха (при наличии) | МПа |
| Необходимость изготовления автоклава (либо отдельных частей) во взрывозащищенном исполнении (Указать класс взрывоопасной зоны)  |  |
| Размещение пропиточной установки | На общей раме (при Ø автоклава до 1000мм) | Раздельно |
| Допустимый наружный габаритный размер, мм | Длина | Ширина | Высота |
|  |  |  |
| **Технология пропитки** |
| Тип и марка пропитывающего состава (лак/ компаунд) |  |
| Наименование обрабатываемого в автоклаве изделия |  |
| Описание процесса пропитки |  |
| **требования к системе автоматизации** |
| Размещение шкафа управления установкой (нужное выделить): | Рядом с установкой | В отдельном помещении |
| Режимы работы установки  | Ручной | Автоматический\* |
| Перечень параметров, подлежащих регулированию и отображениюДругое (прописать самостоятельно) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | Вакуум/давление | Температура пропиточного состава | Уровень ПС  | Вязкость |
| Точность регулирования параметров |  |  |  |  |
| Контроль уровня ПС в автоклаве | Пороговый: (кол-во уровней) | непрерывный |
| Наличие системы диспетчерского контроля и управления с удаленным доступом | Да | Нет |
| Необходимость ведения журнала техпроцесса в электронном виде (архивирование параметров) | Да | Нет |

\* Автоматический режим предусматривает возможность ручного управления

РБ, 223053, Минский р-н, д. Валерьяново, ул. Логойская,19. тел./факс (017) 510-95-00, e-mail: marketing@volna.by

**Инженер по сопровождению проекта:** Баук Ирина Владимировна + 375 29 186 00 63

**Инженер по сопровождению проекта:** Козляков Виктор Федорович + 375 29 606 99 85