

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, e-mail: |  |
| **Конструкция пропиточной установки** |
| **Элемент установки** | **Да** | **Нет** | **Количество** |
| Автоклав |  |  |
| Ёмкость для хранения пропитывающего состава |  |  |
| Ёмкость для промывки изделий |  |  |
| Ёмкость (камера) для полимеризации изделий |  |  |
| Компрессор |  |  |
| Вакуумный насос |  |  |
| Корзина для деталей |  |  |
| Охлаждающий агрегат  |  |  |
| Необходимость подъемного механизма входящего в состав ПУ | Нет Да | Грузоподъемность, кг | Ручной | Эл. Механический |
|  |
| Дополнительно: |

\*Все металлические элементы по умолчанию изготавливаются из нержавеющей стали

|  |
| --- |
| **Автоклав** |
| Внутренний размер автоклава, мм | Ø | h |
|  |  |
| Давление, кПа |  Вакуум | Избыточное давление |
|  |  |
| Механизм фиксации для крышки | Байонетный | Замковый |
| Привод поднятия/опускания крышки и поворота байонетного кольца (по умолчанию пневматический) | Ручной (возможен при диаметре автоклава до 800 мм) | Автоматизированный |
| Пневнатический | Гидравлический |
| Необходимость в установке устройства центрифугирования  | Да | Нет |
| Привод опускания устройства центрифугирования | Ручной | Автоматический |
| Конструктивные элементы, входящие в состав пропиточной установки по умолчанию | Смотровое окноПредохранительный клапан |
| Максимальная масса загружаемых изделий единовременно, кг |  |
| Габариты пропитываемых деталей (желательно эскизы):  |
| **Ёмкость для хранения пропиточного состава** |
| Внутренний размер\*\*- по умолчанию изготавливается по размерам автоклава | По умолчанию | Ø | Высота |
|  |  |  |
| Необходимость охлаждения пропиточного состава (Температура хранения не должна превышать 26°C) | Да | Нет |
| Необходимость в установке устройства перемешивания пропиточного состава | Да | Нет |
| Заполнение ёмкости пропиточным составом по умолчанию через автоклав. Если необходимо иное, указать |
| **Ёмкость для промывки** |
| Внутренний размер\*\*- по умолчанию изготавливается по размерам автоклава | По умолчанию | Ø | Высота |
|  |  |  |
| Необходимость центрифугирования | Да | Нет |
| Необходимость барботажа | Да | Нет |
| Необходимость установки вибратора | Да | Нет |
| **Ёмкость для полимеризации** |
| Внутренний размер\*\*- по умолчанию изготавливается по размерам автоклава | По умолчанию | Ø | Высота |
|  |  |  |
| Температура подогрева, °C(Температура подогрева по умолчанию 95-98°C) |  |
| **Технология пропитки** |
| Тип и марка пропитывающего состава |  |
| Наименование и материал обрабатываемого в автоклаве изделия |  |
| Габаритные размеры изделий |  |
| Максимальная масса загружаемых изделий единовременно, кг |  |
| Описание процесса пропитки |  |
| **Требования к помещению для пропиточной установки и размещению оборудования** |
| Температура в цеху, °C | Min | Max |
|  |  |
| Планируемая площадь для размещения установки, м2 |  |
| Кабельная продукция (по умолчанию по 10 метров всех необходимых кабелей) если необходимо больше указать: |  |
| **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 отображению | Вакуум/давление | Температура пропиточного состава в емкости хранения | Уровень пропит. состава в автоклаве/в емкости для хранения |
| Точность регулирования параметров |  |  |  |
| Перечень параметров, подлежащих регулированию и отображению (продолжение)Другое\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  | Темп. воды в емкости для полимеризации | Уровень воды в емкости для полимеризации | Уровень воды в емкости для промывки |
| Точность регулирования параметров |  |  |  |
| 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