**Опросный лист на камерные электрические печи**

**Заполненный опросный лист необходимо направить по электронной почте isv@nt-rt.ru**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **А**рхангельск (8182)63-90-72 **А**стана +7(7172)727-132 **Б**елгород (4722)40-23-64 **Б**рянск (4832)59-03-52 **В**ладивосток (423)249-28-31 **В**олгоград (844)278-03-48 **В**ологда (8172)26-41-59 **В**оронеж (473)204-51-73 **Е**катеринбург (343)384-55-89 **И**ваново (4932)77-34-06 **И**жевск (3412)26-03-58 **К**азань (843)206-01-48  | **К**алининград (4012)72-03-81**К**алуга (4842)92-23-67 **К**емерово (3842)65-04-62 **К**иров (8332)68-02-04 **К**раснодар (861)203-40-90**К**расноярск (391)204-63-61**К**урск (4712)77-13-04 **Л**ипецк (4742)52-20-81 **М**агнитогорск (3519)55-03-13 **М**осква (495)268-04-70 **М**урманск (8152)59-64-93 **Н**абережные Челны (8552)20-53-41 | **Н**ижний Новгород (831)429-08-12 **Н**овокузнецк (3843)20-46-81 **Н**овосибирск (383)227-86-73 **О**рел (4862)44-53-42 **О**ренбург (3532)37-68-04 **П**енза (8412)22-31-16 **П**ермь (342)205-81-47 **Р**остов-на-Дону (863)308-18-15 **Р**язань (4912)46-61-64**С**амара (846)206-03-16 **С**анкт-Петербург (812)309-46-40 **С**аратов (845)249-38-78  | **С**моленск (4812)29-41-54 **С**очи (862)225-72-31 **С**таврополь (8652)20-65-13 **Т**верь (4822)63-31-35 **Т**омск (3822)98-41-53 **Т**ула (4872)74-02-29 **Т**юмень (3452)66-21-18 **У**льяновск (8422)24-23-59 **У**фа (347)229-48-12 **Ч**елябинск (351)202-03-61 **Ч**ереповец (8202)49-02-64 **Я**рославль (4852)69-52-93 |

**Стандарт технических условий для заказа на изготовление/ремонт/модернизацию печей**

 Для принятия решения о возможности, сроках и стоимости работ по изготовлению, модернизации или проведению ремонта печей, в том числе печей сопротивления (электропечи) и термических комплексов, необходимо сообщить следующие технические данные *для каждой единицы термического оборудования*:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1\* | 1.1.Рабочая камера, размеры в мм:Ширина\*Высота\*Длина |  |
| 1.2. Наличие металлического листа/поддона на поде, размеры в мм, марка стали-чугуна.(при наличии - указать все линейные размеры) |  |
| 1.3. Расстояние рабочего уровня пода от нулевого уровня цеха, мм.  |  |
| 1.4. Максимальная нагрузка на под рабочей камеры, кг |  |
| 1.5. Дополнительные приспособления в рабочей камере(упоры, поддоны и т.п.) |  |
| 1.6. Наличие в рабочей камере газообразных, жидких или твердых веществ при выполнении технологического процесса.  |  |
| 1.6. дополнительные условия |  |
| 2\* | 2.1. Допустимые внешние габариты печи (несущего каркаса), размеры в мм:Ширина\*Высота\*Длина |  |
| 2.2. Наличие естественной или принудительной системы вентиляции среды рабочей камеры с внешней средой. Задаваемая скорость охлаждения в диапазонах температур. |  |
| 2.3. Конструкция доступа в рабочую камеру:-выкатной под с торцевой стеной и с электроприводом;-самостоятельная дверца с электроприводом (вверх, в сторону влево-вправо); |  |
| 2.4. Иные варианты |  |
| 3. | 3.1. Требуемые температурные кривые процессов (для минимальных и максимальных значений) по времени и по длине рабочих зон при наличии таковых(возможно приложениями).  |  |
| 3.2. Максимальная допустимая скорость разогрева °С/час. Рекомендуемая скорость для закалочно-отпускных печей до макс. 80°С/час. |  |
| 3.3. Точность регулирования и стабилизации температуры- рекомендуемая точность ±1,0°С, но не более ±0,2°С |  |
| 3.4. Требования к микропроцессорной системе управления (марка, характеристики): – рекомендуем принятый нами комплект системы управления: силовой блок («Термодат») с микропроцессорным контроллером «Термодат» с выходом на ПК технолога (до 50 м. от печи для архивирования тех. процесса + ОТК + ИСО)- размещение блока управления: на одной из стен печи, на стене цеха, отдельная мобильная установка (схема размещения приложением).  |  |
| 3.5. Дополнительные условия |  |
| 4 | 4.1. Характеристики силового электропитания в максимально допустимых значениях: U, напряжение в вольтахA, ток в амперахЖелаемая схема соединения («треугольник/звезда»)  |  |
| 4.2. Дополнительные условия |  |

|  |
| --- |
| **Контактные данные:** |
| Наименование организации |  |
| Адрес организации |  |
| Ф.И.О. представителя *(полностью)* |  |
| Должность представителя |  |
| Тел. | (\_\_\_\_)\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | Факс | (\_\_\_\_)\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | e-mail |  |

1\*) Лучшее решение - приложить сборочные чертежи с указанием справочных размеров. Чертежи корпуса (каркаса) печи с указанием механических устройств или мест их крепления – то, что планируется сохранить Заказчик, - для нас «привязать» в эскизном проектировании крепления футеровки к существующему каркасу при его сохранении.

2\*) Следует учитывать, что толщина футеровки с внешним креплением и электропроводкой не превышает 300 мм (от любой плоскости рабочей камеры по перпендикуляру до плоскости внешней защитной панели).