

Опросный на закупку элеватора ленточного В-400 – 1 шт.  
(ЦДС СОЛЕКС).

№ п/п	Показатели	Ед.изм.	Величина	Примечание
1	2	3	4	5
1	Элеватор ленточный В-400	1	В-400	Элеватор ленточный «AUMUND» или аналог
2	Производительность	т/ч	160	Макс (номинал 130)
3	Межосевое расстояние	мм	22500	
4	Ковши (ширина)	мм	400*	Армированная кромка
5	Вылет ковша	мм	250*	
6	Толщина стенок ковшей	мм	3*	
7	Высота загрузочного фланца	мм	1200*	Низ
8	Ширина ленты	мм	450*	Армированная лента со стальными тросами, в комплекте с соединением
9	Нагрузка на разрыв, не менее	кН	400	
10	Жаропрочность ленты,	°С	130	
11	Скорость	м/с	1,28*	
12	Привод		Редуктор с коническо-зубчатой передачей	Сервис фактор не ниже-1,5
13	Электродвигатель	шт	1	исполнение IP 54
14	Ремонтный привод обеспечивающий пуск с полными ковшами( с электродвигателем)	шт	1	
15	Расположение привода (со стороны выгрузки)		справа	
16	Сцепление между редуктором и приводным валом.		Полый вал*	
17	Сцепление между редуктором и двигателем		Гидромуфта*	
18	Крепление ковшей (тарельчатые винты с фиксатором против прокручивания)*			С самостопорящимися гайками
19	Транспортируемый материал		минеральные удобрения	Гранулированное
20	Насыпная плотность	т/м <sup>3</sup>	0,9 – 1,1	
21	Размер частиц	мм	0,5 – 5мм	
22	Влагосодержание	%	1,0 - 1,5	
23	Температура продукта	°С	50-100	Максимальная 100

24	Местонахождение в процессе		Перед обеспыливат елем и охладителем	
25	Контроль наполнения башмака	шт	1	Сигнализатор заполнения
26	Контроль числа оборотов		да	В комплекте*: -датчик -сигнализирующее устройство
27	Блокировка обратного хода		да	В редукторе
28	Контроль перекоса ленты		да	
29	Штуцер для аспирации, в головке элеватора	шт	1	
30	Шахта самонесущая из согнутых металлических листов 1400*х650*, длиной 2000мм*	шт	по расчету*	-Одинарный корпус *
31	Приводная консоль	Комп- лект	1	
32	Натяжная ось установлена на подшипниках скольжения не требующих обслуживания*			Барабан бочкообразной формы с внутренним конусом для просыпи
33	Горизонтальная фиксация шахты*		Посредством направляющ их рам	Отм.*
34	Люка обслуживания в верхней и нижней части и на шахте для монтажа ковшей.(не менее)	шт	8	
35	Место установки		помещение	неотапливаемое
36	Покраска.**			
37	Режим работы		24 час/сутки	300 дн/ год
38	Напряжение питающей сети, род тока		3х фазное 380В/50Гц	

\* Выбирает Изготовитель, согласовывает с Заказчиком;

\*\* Для лакокрасочной защиты изделий из углеродистой стали использовать лакокрасочные материалы стойкие к степени коррозионной активности C5-1 согласно ISO 12944. Предполагаемый срок службы лакокрасочного покрытия не менее 10 лет. Общая толщина покрытия не менее 250 микрон.

При нанесении лакокрасочного покрытия соблюдать требования международного стандарта ISO 12944

Шеф –монтаж

ЗИП для 2-летней эксплуатации, в том числе:

-ковш	-10шт
-крепление ковша	-40 шт;
- приводной барабан в сборе с подшипниками, корпусами подшипников и муфтой	-1 комплект;
-натяжной барабан в сборе с подшипниками и корпусами подшипников	-1 комплект;

-тугоплавкие пробки для гидромуфты  
-термо- выключатель для гидромуфты  
-подшипники натяжной оси с корпусом  
-привод (редуктор-гидромуфта- двигатель) в сборе

-2шт;  
-2 шт;  
-2 шт;  
-1 комплект.

Примечание: Представление установочных чертежей в течение месяца после заключения договора.

Первый заместитель директора-  
главный инженер

В.В.Осипенко

Главный механик

В.Б Курневич

Главный энергетик

Э.Н.Едиханов

Главный метролог

А.И.Кадушко

Начальник ОПР

И.В.Насковец

Начальник ЦДС

Э.В.Макушинский

Ведущий инженер ОПР

И.П.Артошкевич

И.о. механика

С.А.Котельников