

**ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ**  
на изготовление лоткового винтового ленточного шнека  
с двумя приемными бункерами и разгрузочным отверстием

№	Наименование	Требования
1	Шнек (конвейер) винтовой	Лотковый винтовой ленточный шнек с двумя приемными бункерами и разгрузочным отверстием с регулируемым числом оборотов винта. Шнек разборный, состоящий из 3 секций, с двумя промежуточными опорами и люками для проведения ремонтных работ. Материал рабочих органов Сталь 12X18H10T
1.1	Назначение.	Лотковый винтовой шнек должен обеспечивать транспортировку пасты пероксида урана от технологического передела фильтрации до узла загрузки в реторту печи
1.2	Тип продукта	Вязкая паста с содержанием влаги 10 – 20 %
1.3	Температура продукта	+ 5 – + 45 °С
2	Технические характеристики	
2.1	Производительность установки по твердому	0,3 -1,0 м <sup>3</sup> /час.
2.2	Число оборотов шнека	1,0 – 3,0 об/мин.
2.3	Угол наклона шнека	– 3°
2.4	Диаметр трубы	400 мм
2.5	Длина трубы по фланцам	9 960 мм
3	Привод	Мотор-редуктор с регулятором частоты
3.1	Число оборотов двигателя	1000 об/мин
3.2	Напряжение питания	380 В
3.3	Мощность	2,1 кВт
4	Режим эксплуатации	24/7 (круглосуточный)
4.1	Безаварийная работа системы в присутствии в воздухе пыли и влажности	Обеспечить
4.2	Блокировка включения при открытых люков	Обеспечить
5	Условия поставки	DDP рудник Южный Инкай, Сузакский р-н, ЮКО
6	Комплект поставки	Лотковый шнек винтовой, мотор-редуктор, преобразователь

		частоты, паспорт на шнек, разрешение на применение устройства на опасных производственных объектах
7	Срок поставки	25 календарных дней с даты подписания договора
8	Срок монтажа	10 календарных дней с даты поставки
9	Гарантия на оборудование	Гарантия производителя 12 (двенадцать) месяцев с даты поставки
10	Изготовление лоткового винтового ленточного шнека	Согласно чертежу общего вида
11	Требования к упаковке и условиям транспортировки	Оборудование поставляется в специальной упаковке, согласно ГОСТам, ТУ, обязательным правилам и требованиям. Упаковка каждого места должна обеспечивать полную сохранность оборудования и комплектующих в течение всего времени, необходимого для его транспортировки к месту установки с учетом перегрузок и длительного временного хранения.
12	Требование к исполнителю	Исполнитель должен иметь собственную материально-техническую базу, производственные помещения и право осуществления соответственного рода деятельности. Доля КС не ниже 50%

СНС ЛТУиПЭ

Зам. Генерального директора по науке

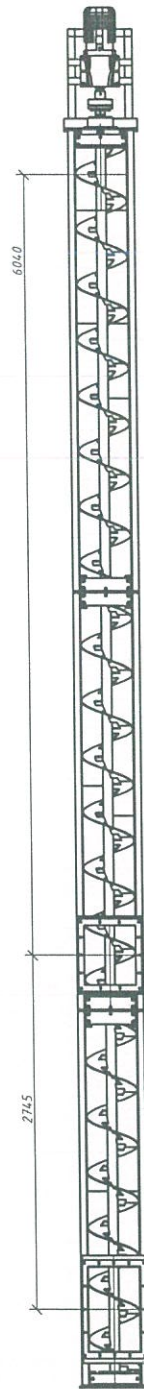
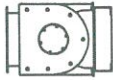
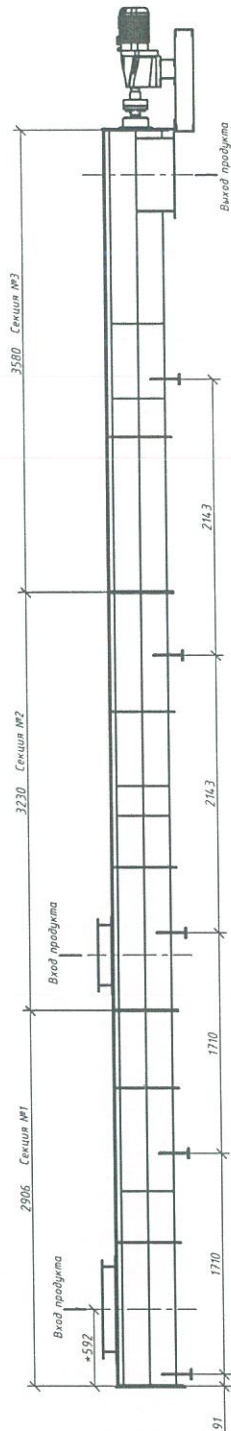
 Близнюк В.И.

 Копбаева М.П.





A schematic diagram of a bolted flange joint. It shows two rectangular flanges, one slightly offset to the right of the other. A central circular gasket is positioned between the two flanges. Eight bolts are shown: four are located on the left flange, and four are on the right flange, arranged in two vertical columns. The bolts are represented by small circles with lines indicating their threads passing through the flanges.



1. *к-ростеры для строек.*
2. Все размеры указаны в мм.
3. Данные даны по ГОСТ 14771-76.
4. Все сварные швы выполнялись по толщине свариваемых элементов.
5. Если не указано, то катет сварных соединений элементов толщине свариваемых элементов.
6. Тесовальные катанованные Л.
7. Тесовальные катанованные Л.
8. Лососина - гранитовый Л-127.

[illegible]