Добрый день!
Наша компания планирует закупку Термопластового автомата по ТЗ ниже.
Предпочтительная модель: BORCHE Bi130 в комплекте.
Предпочтительные условия оплаты: полная отсрочка платежа, возможна оплата 50/50%.
Доставка, шеф-монтаж, ПНР и обучение обязательны.
Закупка от ООО «Титан.Полимер.Инжиниринг»

Ваши коммерческие предложения прошу высылать на почту ниже:
vinogradov.as@titan-group.ru
Виноградов Арсений Сергеевич
+7(8112) 22-20-98 доб. 25-59
Менеджер отдела закупа материалов и оборудования.

Приложение № 1/1
к Документации Закупки

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на ТЕРМОПЛАСТ АВТОМАТ
(далее ТПА)

1. Сведения об объекте и методе исследования, области применения
Объект: полиэтилентерефталат (далее ПЭТФ), полибутилентерефталат (далее ПБТ), полиэтилентерефталат-гликоль (далее ПЭТГ), полисульфон, полиэфирэфиркетон и компаунды на их основе со стекловолокном, углеволокном и минеральным наполнителем до 50%
Метод: ГОСТ 12019-2021 и др.
Область применения / назначения: изготовления методом литья под давлением стандартных образцов, изделий мелкосерийного производства
2. Технические сведения об оборудовании
Общая характеристика оборудования:
1 Поставляемое оборудование должно быть новым, не бывшим в эксплуатации и изготовлено не ранее 2026 г.
2 Полный комплект поставки согласно спецификации
Техническая характеристика оборудования:
1. Тип - горизонтальный
2. Усилие смыкания, кН – от 1000 до 1300 кН
3. Диаметр шнека, L/D – от 20,3 до 23,2
4. Максимальное давление впрыска –от 18 до 240
5. Объем впрыска –от 180 до 240 см^3
6. Вес впрыска – от 166 до 217 г
7. Скорость впрыска – не менее 110 мм/с
8. Ход шнека – не более 190 мм
9. Скорость вращения шнека в пределах – не менее 209 об/мин
10. Скорость пластикации в пределах от 11 до 16,9 г/сек
11. Размеры плит в пределах – не менее 610х610 мм
12. Расстояние между колоннами – не менее 410х410 мм
13. Минимальный размер формы (ДхШхВ) – не более 287х287х145 мм
14. Максимальная высота пресс-формы – не менее 450 мм
15. Минимальная высота пресс-формы – не более 145 мм
16. Максимальный просвет – не менее 790 мм
17. Ход подвижной плиты – не менее 340 мм
18. Ход толкателя – не менее 100 мм
19. Количество зон нагрева – не менее 4
20. Количество толкателей – не менее 4+1 шт.
21. Давление в гидравлической системе – не менее 17.5 МПа
22. Мощность насоса – не более 18,5 кВт
23. Мощность нагревателей - не более 11,8 кВт
24. Емкость масляного бака – не более 155 л
25. Предельные габаритные размеры ТПА (ДхШхВ) – не более 4,5х1,27х1,94 м
26. Предельная масса единицы оборудования – не более 3450 кг

27. Электророзетки – три 16А и две 32А
28. Две розетки 220 V в рабочей зоне оператора
29. Наличие системы сбора и анализа данных
30. Наличие механической, электрической и гидравлической блокировки смыкания
31. Наличие аварийной кнопки остановки у каждой защитной двери
32. Наличие защитного кожуха материального цилиндра
33. Наличие защитного ограждения узла смыкания
34. Наличие защиты от холодного старта
35. Наличие сигнализации
36. Наличие управления противодавлением с контроллера ТПА
37. Наличие статистической системы сбора и контроля данных
38. Наличие экрана производственных данных и экрана быстрых настроек
39. Наличие системы самодиагностики с отображением и записью ошибок
40. Наличие предохранителей зон нагрева от короткого замыкания
41. Наличие наклонной поверхности для выпадения деталей
42. Наличие комплекта прижимных лап для крепления пресс-формы
43. Наличие комплекта регулируемых виброопор для ТПА
44. Наличие функции автоматической настройки усилия смыкания пресс-формы
45. Наличие функции декомпрессии
46. Наличие функции самоочистки
47. Материальный цилиндр и шнек должны быть выполнены из износостойкого материала
48. Наличие 5-ступенчатого управления регулировки давления и скорости открытия/закрытия формы
49. Наличие функции скоростного открытия пресс - формы
50. Наличие функции двойного выталкивания
51. Наличие функции контроля и поддержания заданной температуры масла
52. Наличие всасывающего масляного фильтра
53. Наличие функции контроля чистоты всасывающего фильтра с функцией перекрытия магистрали
54. Наличие фильтра тонкой очистки масла
55. Наличие функции контроля и аварийной сигнализации низкого уровня масла
56. Наличие магнитного сепаратора
57. Наличие функции контроля температуры в зоне загрузки сырья
58. Наличие центровочного кольца на неподвижной плите
59. Наличие двух пневмоклапанов (1 на подвижной, 1 на неподвижной плите)
60. Наличие двух контуров управления гидрознаками пресс-формы с подключенными концевыми выключателями шлангами высокого давления (на подвижной плите)
61. Наличие интерфейса подключения толкателя формы и концевых выключателей формы по стандарту Euromap 13
62. Наличие монтажных отверстий для крепления робота по стандарту Euromap 18
63. Наличие энергоэффективного серво-мотора и насоса повышенной производительности
64. Наличие пятиточечного двойной колено-рычажного механизма с улучшенной кинематикой и увеличенным ходом
65. Конструкция плит должна быть повышенной жесткости

66. Направляющие подвижной плиты должны быть антиабразивными
67. Наличие механической регулировки направляющих подвижной плиты
68. Наличие линейных направляющих для движения узла впрыска
69. Наличие функции скоростного открытия пресс-формы
70. Наличие 10-ступенчатого управления впрыском, регулировка давления и скорости
71. Наличие 10-ступенчатого управления выдержкой, регулировка давления и скорости
72. Наличие 5-ступенчатого управления пластикацией, регулировка противодавления, давления и скорости
73. Наличие интерфейса подключения робота по стандарту Euromap 12
74. Наличие удлиненного и короткого сопла
75. Наличие потенциометрического датчика для контроля положения шнека
76. Наличие водяного коллектора (гребенка) на8 входов и 8 выходов (D10)
77. Наличие твердотельных реле (SSR) нагрева материального цилиндра
78. Наличие USB выхода возле рабочей зоны
79. Наличие русифицированного контроллера Keba 2980 – не менее 12 дюймов
80. Язык управления, интерфейса, надписей на оборудовании и руководства по эксплуатации – русский язык
81. Тип управления – автоматический, полуавтоматический, ручной
82. Система регулирования и контроля оборудования должна обеспечивать следующую точность поддержания параметров литья: - времени впрыска t_I — ±0,1 с; - давления впрыска p — ±5 % от заданного значения; - давления при выдержке p_H — ±5 % от заданного значения; - времени выдержки под давлением f_H — ±5 % от заданного значения; - температуры расплава T_M — ±3 °C; - температуры литьевой формы T_C — ±3 °C до температуры 80 °C включительно, ±5 °C — свыше 80 °C; - массы отливки — ±2 % от заданного значения.
83. Возможность изготовления стандартных образцов: - - брусок размером 80×10×4 мм по ГОСТ 4651 – 2014, ГОСТ 9550-81 - лопатка тип 1А, 1В, 1АВ, 1ВВ по ГОСТ 11262-2017 - брусок (125 ± 5) мм, шириной от 10 до 13 мм и толщиной от 1 до 13 мм по ГОСТ 28157-2018 - диск диаметром 50 мм и толщиной 2 мм по ГОСТ 50499-93
Дополнительные требования / Дополнительная характеристика оборудования:
1. Наличие чиллера
2. Наличие инструмента, ЗИП и материалов для пуско-наладочных работ (ПНР) – Виброопоры – не менее 8 шт. – Предохранитель – не менее 3 шт. – Нагреватель – не менее 3 шт. – Твердотельное реле – не менее 3 шт. – Уплотнительное кольцо – не менее 6 шт. – Масляная трубка – не менее 4 м – Прокладочное кольцо – не менее 121 шт.

– Детектор фазы – не менее 1 шт. – Сопловой ключ – не менее 1 шт. – Плоская отвёртка – не менее 1 шт. – Крестовая отвёртка – не менее 1 шт. – Ключ – не менее 1 шт. – Разводной ключ – не менее 1 шт. – Универсальный ключ – не менее 1 шт. – Ящик для инструментов – не менее 1 шт. – Всасывающий фильтр – не менее 1 шт. – Концевой выключатель – не менее 1 шт. – Ключ головы шнека – не менее 1 шт. – Болт – не менее 4 шт. – Прижимы пресс-формы – не менее 8 шт. – Шестигранники – не менее 1 компл. – Удлинённое сопло – не менее 1 шт. – Термопара – не менее 2 шт. – Наконечник шнека – не менее 1 шт. – Запорное кольцо – не менее 1 шт. – Опорное кольцо – не менее 1 шт. – Шайба – не менее 4 шт. – Фитинги – не менее 106 шт. – Угловой коннектор – не менее 40 шт. – Втулка маслопровода – не менее 6 шт. – Прямой коннектор – не менее 8 шт. – Угловой коннектор – не менее 2 шт. – Промежуточное реле – не менее 2 шт. - Дополнительный комплект шнековой пары
3. Все компоненты ТПА должны быть совместимы между собой и обеспечивать бесперебойную работу с указанными материалами
3 Сведения о сопроводительной документации
Сопроводительная документация:
1. Письмо-авторизация от компании-изготовителя оборудования или компании уполномоченной изготовителем представлять свои интересы в РФ (если применимо)
2. Сертификат соответствия ТР ТС или декларация о соответствии ТС или Сертификат соответствия национальным стандартам страны с приложениями
3. Техническая и эксплуатационная документация (паспорта, руководства по запуску, эксплуатации, техническому обслуживанию, инструкции оператора, монтажные схемы, электрические принципиальные схемы, список всех электронных компонентов с техническими характеристиками, исчерпывающая техническая документация для изготовления литьевой формы и т.д.) на русском и английском языке на бумажном носителе и в электронном виде
4. Носитель информации переносной с ПО и ключом активации (если применимо)
4 Сведения о сервисе и технической поддержке
Сервис и техническая поддержка:
1. Упаковка, доставка, разгрузка по адресу: 180502, Псковская область, деревня Моглино, район Псковский, с.п. Тямшанская волость, ОЭЗ ППТ Моглино
2. Гарантийное обслуживание не менее 12 месяцев с даты пуско-наладочных работ
3. Документ, подтверждающий авторизацию поставщика

4. ПНР
5. Обучение (инструктирование) работе на оборудовании
6. Шеф-монтаж или сопровождение
5 Условия эксплуатации оборудования
Размещение: ООО «Титан. Полимер. Инжиниринг»
Температурный режим эксплуатации: от плюс 10 до плюс 40 ˚С
Относительная влажность воздуха: от 20 до 70 %
Режим работы, ч/сут.: 24 ч/сут.

ООО «Титан.Полимер.Инжиниринг»

Юр. адрес: 180502, Псковская область, м.р-н Псковский,
С.п.Тямшанская волость, д.Моглино.
Особая экономическая зона ППТ «Моглино», д.67 стр.1, помещ.124
Почтовый адрес:

ОГРН 1246000002170
Дата регистрации 02.07.2024

ИНН 6000008804
КПП 600001001
ОКВЭД 71.12 Деятельность в области инженерных изысканий, инженерно-технического проектирования, управления проектами строительства, выполнения строительного контроля и авторского надзора, предоставление технических консультаций в этих областях
ОКПО 59157665
ОКОГУ 4210014
ОКФС 16 - частная собственность
ОКОПФ 12300- Общество с ограниченной ответственностью
ОКТМО 58649472- Тямшанская волость
ОКАТО 58249872021- д.Моглино

Банк получателя:

ДО №029/2024 «Тарский» Банк ГПБ(АО)
Р/сч 407 028 102 000 002 00 371
БИК 044525823
К/счет 301 018 102 000 000 00 823

Руководитель организации:
Генеральный директор
ООО «Титан.Полимер.Инжиниринг»
Орлов Александр Юрьевич
Действует на основании Устава