




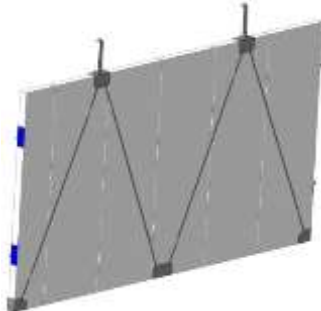





№ п/п	Наименование	
1.	<p>Блок калориферов биметаллических* с высокой стойкостью к коррозии с оребрением из алюминия . Тип КСк, трех рядный, материал Сталь. При сушке твердых сортов древесины(бук, дуб, и т.д) рекомендуем установить калориферы из нержавеющей стали (опция).</p>	
2.	<p>Алюминиевые термовлагодостойкие реверсивные вентиляторы двигатель исполнение алюминий в количестве , (1.5*1500). Степень защиты двигателей вентиляторов IP 54, термозащищенное исполнение по классу изоляции «Н». Рабочее колесо ВО-6 собственного производства, исполнение алюминий, 6 лопастей.</p>	
3.	<p>Шкаф с силовым электрооборудованием: Пусковая аппаратура Legrand (Франция), Schneider Electric (Германия).</p>	
4	<p>Клапана вытяжной и приточной вентиляции (с электроприводом Polar Италия), 500*300, Воздушные клапана монтируются в сушильную камеру, для регулирования влажности и поддержания заданных температурных режимов внутри камеры. Клапана работают в автоматическом режиме.</p>	

5.	<p>Стены и каркас Сэндвич-панели стены изнутри (боковые стены) нержавеющая сталь 0,5мм, толщина утеплителя базальт 120мм. Задняя стена , крыша, ворота, в нутрии нержавеющая сталь 0,5мм, с наружи профнастил 0,55мм, утеплитель базальт 120мм. Утеплитель минеральная вата (Базальт); тип ТИЗОЛ, толщиной 120мм. Несущая конструкция: сплав алюминиевый АД1, профильная труба 100*100,80*120, и швеллер №10 толщина стенки 4мм.</p>	
6.	<p>Ворота. Для сушильных камер объемом загрузки 50 куб м. ворота выполняются подъемно-откатными. В данном случае полотно ворот движется по направляющим вдоль на несущих тележках-опорах. Полотно откатных ворот с наружной (профнастил) а с внутренней стороны изготовлено из нержавеющей сталь. Каркас ворот наполнен сэндвич панелями. Подъём ворот осуществляется при помощи червячного редуктора, установленного на раме механизма.</p>	
7.	<p>Автоматическая система управления циклом сушки построена на основе контроллера HELIOS Holzmeister (Италия) . Датчик температуры, датчик влажности древесины: , датчик ЕМСЮ Программное обеспечение для удаленного управления сушильной камерой Wood Wizard 2.0 (поставляется опционально с блоком согласования) Италия. = Входит в стоимость силового шкафа.</p>	
8	<p>Трехходовой клапан системы нагрева калорифера с электроприводом и электронным управлением обеспечивает регулирование температуры теплоносителя с помощью контроллера Delphi Honeywell (США) Belimo (Швейцария)</p>	<p>Honeywell или belimo</p> 

9	Система увлажнения с форсунками Danfoss (Дания) (латунь), трубы (полипропилен), арматура, клапан электромагнитный.	
10.	Сопутствующие элементы.	Пена монтажная, заклепки, герметик силиконовый, анкерные болты и т.д. (для монтажа сушильной камеры)

Ограждения сушильной камеры выполнены из бескаркасных трехслойных сэндвич-панелей с внутренним слоем из нержавеющей стали, обладают высокими теплоизоляционными характеристиками. Толщина теплоизоляционных панелей стандартна 120мм.

В качестве энергоносителя используется горячая вода.

Управление процессом сушки – автоматическое. Датчики системы управления измеряют влагу и температуру воздуха в камере и влажность древесины. В зависимости от параметров и породы древесины регулируется и поддерживается необходимый микроклимат.

Контроллер DELPHI разработанный на основе передовых технологий в электронике, вобрал в себя результаты многолетнего опыта производства автоматики сушильных камер. Удобное меню позволяет производить быструю настройку контроллера даже неопытному пользователю. Контроллер оснащен системой iButton, которая представляет собой считывающее устройство, расположенное непосредственно на панели контроллера и набор электромагнитных ключей. С помощью этой системы можно не только заблокировать клавиши контроллера, но также обновить программное обеспечение, сохранить или вызвать программу сушки. Технические характеристики: • диапазон измерения температуры сушильной камеры 0 - 1300С • диапазон измерения влажности древесины 6 - 90% при 250С • диапазон измерения равновесной влажности 4 - 30% при 250С • 6 датчиков влажности древесины • 2 датчика температуры • 2 датчика EMC • цифровой интерфейс: RS232 для прямого подключения ПК, RS485 для подключения сети сушильных камер

Основные характеристики программного обеспечения: • автоматический цикл сушки состоит из 8 этапов • каждый этап сушки может определяться значением ЕМС, градиентом и длительностью • программное обеспечение состоит из программы начальной загрузки (обновляется только на заводе изготовителя) и программы управления процессом сушки (обновляется пользователем) • управление режимом увлажнения, режимом работы клапана нагрева, режимом работы воздушных заслонок, режимом работы вентиляторов, реверсом вентиляторов •

Принцип сушки	Конвективная
Обдув штабеля	Поперечный с реверсом
Поставка сушильной камеры	В разобранном виде
Температура сушильного агента	До 90.° С
Регулировка температурного режима	автоматическая
Формирование штабеля	
Время сушки хвойных пород 25/40/50 мм, суток в летнее время До влажности 8-10%	4/7/10
Время сушки хвойных пород 25/40/50 мм, суток в зимнее время До влажности 8-10%	10/12/15
Способ нагрева (энергоноситель)	Водогрейный котел (горячая вода)
Способ удаления влаги	Удаление влаги посредством применения шиберных заслонок
Номинальная электрическая установленная мощность в камере кВт	13
Численность обслуживающего персонала	Оператор 1 человек
Техническое обслуживание и эксплуатационные характеристики	Периодический контроль работоспособности системы
Экологические параметры и требования к сушильной камере	Возможна установка внутри помещения и на открытых площадях при выполнении соответствующих строительных работ
Показатели качества сушки пиломатериалов	1,2,3,4 –категории качества сушки пиломатериала

Сушильная камера такой конструкции обеспечивает оптимальную (1,5-2,5 м/с) интенсивность и равномерность циркуляции воздуха, равномерность высыхания пиломатериала, **в том числе и твердых пород**



общество с ограниченной ответственностью
производственное предприятие

Ижевский Теплоагрегатный Завод

г. Ижевск, ул. К. Маркса, 1а, тел. \ факс (3412)50-59-06, тел (3412)47-35-02

<http://izhtploagregat.ru/> e-mail: it-zavod@izhtploagregat.ru
