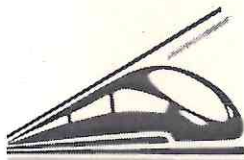


АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «БАЛАКОВО – ЦЕНТРОЛИТ»

413841 Российская Федерация
г. Балаково, Саратовское шоссе, 10
E-mail: balcl@mail.ru

Приёмная тел. (8453) 36-00-77
Факс (8453) 36-00-76

ОГРН 1116439001480
ИНН 6439076046
КПП 643901001
ОКПО 69455122



СИСТЕМА
ДОБРОВОЛЬНОЙ
СЕРТИФИКАЦИИ

ОПЖТ

ISO/TS 22163

ISO 9001:2015
№ 31100341 QM15
ISO/TS 22163:2017
№ 31100341 СДС ОПЖТ

№ 245 от 13.02.25

На № _____ от _____

Генеральному директору
ООО «Редюс 168»

К.Г. Иваненко
redius@redius.spb.ru

Копия: Руководителю проекта К.П. Завгороднем
zavgorodniy@redius.spb.ru

Уважаемая Кристина Геннадьевна!

Выражаем Вам и вашим специалистам нашу искреннюю благодарность и глубокую признательность за сотрудничество, отзывчивость в работе при решении возникающих технических вопросов. Ранее в адрес АО «БЦЛ» был отправлен флюсопитатель в комплекте с резак, результаты опытной эксплуатации отражены в акте №111.

Для дальнейшей постановки на производство, включения в общезаводские нормы расхода и приобретения коммерческими службами АО «БЦЛ» необходимых комплектующих, прошу Вас сообщить маркировку и стоимость комплектующих, запасных частей и расходных материалов:

1. Запасные части и расходные материалы:

- Сопло в сборе с трубкой подачи флюса и краном.
- Мундштук внешний и внутренний.
- Гайка для фиксации мундштуков.
- Манжета уплотнительная отверстия для засыпки флюса.
- Циклонная камера (смеситель флюса).

2. Резак КФР в сборе.

3. Флюсопитатель в сборе.

Приложение: Акт №111 от 11.02.2025 г. – 1 лист.

С уважением,

И.о генерального директора

Главный технолог
Панченко А.С.
+7(962) 623-59-66

А. Н. Салкин

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер АО «БЦЛ»

А.Н. Салкин

« 14 » 02 2025 г.

АКТ № 111

Комиссия в составе:

Главного технолога

А.С. Панченко

И.о главного сварщика

З.С. Ерзунова

В рамках пробных испытаний опытного флюсопитателя, в комплекте с резаком, группы компаний «Redius», в течении 10 рабочих смен было установлено:

1. Комплект флюсопитателя с резаком обеспечивает глубину реза до 250-300 мм сталей марки 12Х18Н12М3. Ширина реза – 15...20 мм, скорость реза – 150-200 мм/мин. Давление в флюсопитателе – 1 атм. сжатого воздуха, расход порошка марки ПЖВ-2.120.26. – 0,33 кг/мин.

2. Система смешения флюса обеспечивает регулируемую, стабильную и равномерную подачу флюсовоздушной смеси в сопло. Мундштук, сопло и фиксирующая их контргайка обеспечивают герметичность системы, с учетом термического расширения металла во время работы.

3. Воронка крышки обеспечивает удобство процесса засыпания и высыпания флюса, что способствует повышению эффективности работы. Подставка флюсопитателя обеспечивает устойчивое положение.

Вывод комиссии: Опытный флюсопитатель, в комплекте с опытным резаком КФР группы компаний «Redius» годен к эксплуатации на АО «БЦЛ».

Главный технолог



Панченко А.С.

И.о главного сварщика



Ерзунов З.С.