

## Cuptor de sinterizare carburi metalice

I.D.: 37046198

Documente participare:

- 2-CN1012753.zip

---

Data publicarii	06.07.19	Coduri CPV	42300000-9
Termenul limita pentru depunere:	05.08.19	Pretul estimativ:	1.000.000,00 RON - 1.000.000,00 RON

---

Descriere: Utilajul este destinat pentru sinterizare în vid sub presiune a produselor din carburi metalice speciale . - Execuția corpului cuptorului, inclusiv a capacului trebuie sa fie realizate din inox AISI 316, cu pereți dubli și cu sistem de răcire cu apă; - Dimensiuni interioare cuptor: aproximativ Øint =320 mm și Hint = 480 mm. Dimensiunile interioare ale cuptorului trebuie să permită prelucrarea unei sarje de 40 Kg pulberi metalice (piese cu diverse forme si dimensiuni); - Încălzirea electrica a cuptorului sa fie realizata cu elemente de wolfram; - Etanșarea se va realiza cu garnitură de cauciuc; - Izolația se va realiza cu ecrane radiante; - Cuptorul sa fie echipat cu sistem de deparafinare cu admisie controlată de argon cu puritatea de 99,99%, în vederea extragerii unei cantități de 2% de parafină din conținutul șarjei; - Cuptorul sa fie echipat cu sistem dual de pompă de difuzie și pompă de vid înalt de 0,1 mbari la temperatura finală a procesului de sinterizare a carburilor metalice; - Cuptorul sa fie prevăzut cu termocuplu de monitorizare temperatură de lucru tip B; - Temperatura maximă de operare : 1600 grade C; Temperatura de lucru: pana la 1450 grade C. Cuptorul de sinterizare trebuie sa fie prevăzut cu regulator de temperatură cu microprocesor specializat pentru: reglarea vitezei de încălzire; reglarea automată al temperaturii, la creștere și revenire; posibilitate de revenire după scurgerea unui interval de timp (PRESTART); rezoluție programare rampă: 1 grad C/h; rezoluție programare temperatură: 1grad C; rezoluție programare timp: 1min; rezoluție programare prestart: 1 min. Procesul de sinterizare să fie programabil și controlat, cu afisaj digital al: vitezei de încălzire, duratei de menținere, temperaturii de sinterizare, atmosferei de sinterizare, vitezei de răcire, presiunii de lucru. Cuptorul trebuie sa fie echipat cu soft specializat pentru transmiterea informatiilor catre un calculator tip PC, in vederea prelucrării lor ulterioare. Condițiile de lucru pentru sinterizarea in vid a produselor din carburi metalice presupune: - presinterizarea, care se face in functie de tipul de carbura folosit ( K40-G20 si G40), in conformitate cu certificatul de calitate emis de producator - la 750 grade C pentru cele doua tipuri de carburi metalice; - sinterizarea propriu-zisa, in conformitate cu certificatul de calitate emis de producator - pentru carbura tip K40 - G20 la o temperatura de 1410 grade C si de 1360 grade C pentru carbura tip G 56; prin asigurarea unui raport optim al diagramei temperatura - timp de sinterizare, conform diagramelor atasate pentru cele doua tipuri de carburi - cerinta minima obligatorie Numar zile pana la care se pot solicita clarificari inainte de data limita de depunere a ofertelor/candidaturilor = 20 Termenul de raspuns al autoritatii contractante la toate solicitarile de clarificare va fi cu 11 zile inainte de data de depunere a ofertelor