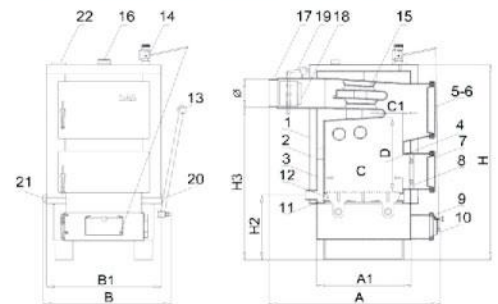


ТЕХНИЧЕСКИ-ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Параметр		Единица измерения	SAS UWG (9kW – 14kW)			SAS UWG (17kW – 29kW)		
Номинальная мощность котла		кВт	9	12	14	17	23	29
Отапливаемая площадь		м ²	до 75	70 + 110	90 + 120	110 + 140	120 + 180	160 + 230
Поверхность нагрева котла		м ²	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5
КПД		%	79,1 + 85,9					
Ёмкость камеры загрузки		дм ³ кг	16 ~12	20 ~15	24 ~18	28 ~21	32 ~24	36 ~27
Температура продуктов сгорания		°С	90 ÷ 250					
Водная емкость котла		л	30	35	42	54	68	82
Масса котла		кг	195	205	220	260	300	330
Необходимая тяга продуктов сгорания		мбар	0,30					
Мах допустимое рабочее давление		бар	1,5					
Мах допустимая рабочая температура		°С	85					
Рекомендованная рабочая температура воды нагрева		°С	60 ÷ 80					
Min температура обратной воды		°С	55					
Электропитание		В/Гц	~230/50					
Основные габариты котла	A	мм	800	840	840	930	930	930
	A1	мм	440	480	480	610	610	610
	B	мм	510	510	510	540	600	670
	B1	мм	430	430	430	460	520	590
	H	мм	1000	1050	1150	1250	1250	1250
	H1	мм	960	1010	1110	1220	1220	1220
	H2	мм	300	300	300	300	300	300
Размеры топочной камеры	C	мм	360	400	400	400	400	400
	C1	мм	70	70	70	иная конструкция котла		
	D	мм	360	420	520	500	500	500
	Сечение/диаметр дымового канала		мм	160	160	160	180	180
Подключение котла		"(дюйм)	G 1½			G 2		
Min высота дымохода		м	6		7	8		9
Min сечение дымохода		см x см мм	15x15 140	20x20 220	21x21 240	22x22 250	25x25 280	25x25 280
Размер загрузочного отверстия		мм x мм	275x275	275x275	275x275	170x280	170x340	170x340

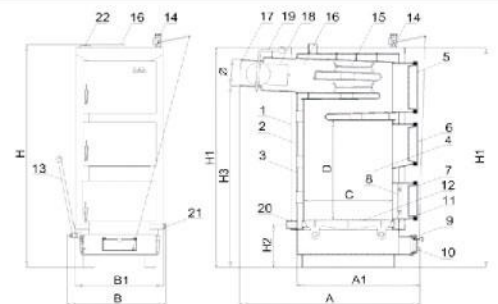
Схема конструкции котла SAS UWG (9kW – 14kW)



Разрез котла SAS UWG (9kW – 14kW)



Схема конструкции котла SAS UWG (17kW – 29kW)



Разрез котла SAS UWG (17kW – 29kW)



ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА

SAS продукты высоких стандартов качества с использованием самых современных машин и новых технологий

ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА

Элементы котла изготавливаются на станках с ЧПУ, а также операции по резке выполняются на современном лазерном оборудовании TRUMPF. Техника лазерной резки обеспечивает высокую точность продукции, уровень производства позволяет получить резку очень высокого качества без необходимости последующей обработки.

ГИБКА МЕТАЛЛА

В целях устранения швов в труднодоступных местах, а также оптимизации производственного процесса применяется гибка металла. Для этой цели используются пресс системы, которые гарантируют высокую точность гибки.

АВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА

Использование современных сварочных роботов увеличивает производительность и улучшает качество соединения. Важным преимуществом сварочных роботов является повторяемость, которую трудно достичь при ручной сварке. Постоянный мониторинг качества сварки и целостность продукции обеспечивает надежную и бесперебойную работу котлов.

ОПЕРАЦИИ ШТАМПОВКИ И ГИБКИ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

1. Корпус котла
2. Теплоизоляция
3. Водяная рубашка
4. Камера сгорания
5. Дверки для чистки
6. Дверки для загрузки
7. Дверка топки
8. Противопожарная решетка
9. Дверки зольника
10. Люшка дозирующая воздух
11. Колосники
12. Чугунная решетка подвиж
13. Ручка чистки колосников
14. Регулятор тяги воздуха
15. Завихрители
16. Патрубок горячей воды
17. Дымоход
18. Отверстие для чистки дымохода
19. Дроссельный клапан прод. стор
20. Патрубок обратной воды
21. Спускной патрубок
22. Термометр