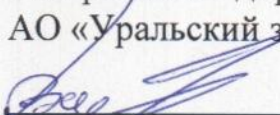


«Утверждаю»

Генеральный директор
АО «Уральский завод «Зенит»

 Валиев В.Х.

«28» 03 2017 г.

Приложение №2 к Тендерной документации

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

Лот № 1

Сварочный аппарат полуавтоматической сварки плавящимся электродом.

I. Требования к закупаемому оборудованию:

В технической спецификации поставляемого оборудования, поставщиком должна быть указана марка, модель и страна происхождения поставляемого оборудования, а также все характеристики соответствующие ниже перечисленным требованиям.

Оборудование должно состоять из:

1) **Источника питания** инверторного типа для импульсной полуавтоматической сварки, стандартной полуавтоматической сварки, сварки покрытым электродом, сварки неплавящимся электродом, сварки стержневым электродом, с жидкостным охлаждением и следующими характеристиками:

- Диапазон регулировки сварочного тока 5А – 450А;
- Обеспечение функции моделирования короткой дуги для упрощения перекрытия зазора и сварки в неудобных положениях;
- Сетевое напряжение (допуски) 3х400В (-25% +20%);
- Максимальная потребляемая мощность не более 21 кВА;
- Сила тока при продолжительном включении 100% при 40° С не менее 420А, и 450 А при 25°С.
- Индикация значения мощности в киловаттах для расчета погонной энергии;



- Обеспечение функции энергосбережения;
- Обеспечение функции выбора ручного или автоматического режима, между двумя сварочными точками одного процесса или между комбинациями во время сварки;
- Обеспечение функции выполнения глубокого проплавления, стабильной направленностью в режиме струйного переноса;
- Комплектно с промежуточным кабелем не менее 10м, с жидкостным охлаждением; Кабелем заземления на 500А, не мене 10м;Зажимом заземления на 500А;
- Масса не более 150 ± 5 кг;
- Наличием в составе встроенного блока жидкостного охлаждения,объёмом не более 15литров, мощностью охлаждения не менее 1500 W, с горловиной бачка выходящего наружу корпуса;
- Класс защиты источника питания не ниже IP 23;
- Класс изоляции источника питания не ниже H;
- Комплектно с транспортной тележки в корпусе источника, с местом для установки баллона с защитным газом;
- Шланг для подключения к баллону с защитным газом (с переходником при необходимости), не менее 1 м;
- Комплектно с установленными на корпусе аппарата рым болтами для его транспортировки.

2) Механизма подачи проволоки:

Предназначенного для работ со стальной (углеродистой и нержавеющей) проволоками, а также проволоками из алюминиевых сплавов, диаметр проволок от 0,8 до 1,6 мм. Имеющего не менее 4-х приводных ролика.

Должен быть укомплектован панелью управления с прямым доступом ко всем настройкам.

Обеспечивающим использование бухт сварочной проволоки, намотанной на кассеты $\varnothing 300$ мм.

Масса механизма не более 18 ± 3 кг.

3) **2-х универсальных сварочных горелок** для сварки проволокой из алюминиевых сплавов, нержавеющей проволокой и проволокой из углеродистой стали со следующими характеристиками:

- Номинальный сварочный ток не менее 450 А;
- Жидкостное охлаждение;
- Длина 3- 4,5 метров;
- Удобная ручка;
- Удобный и прочный переключатель;

4) дополнительных быстроизнашивающихся и сменных деталей на механизм подачи проволоки следующих характеристик и количеством:

- Роликов для подачи алюминиевой проволоки \varnothing 1,2 мм- 5 комплектов
- Роликов для подачи стальной проволоки \varnothing 1,2 мм- 5 комплектов
- Роликов для подачи стальной проволоки \varnothing 1,6 мм- 2 комплекта
- Направляющих (планок, воронок, трубок и т.д.)- 15 штук

На сварочную горелку:

- Сопел газовых $\varnothing \approx 13$ мм- 15 штук,
- Сопел газовых $\varnothing \approx 15$ мм- 15 штук,
- Сопел газовых $\varnothing \approx 18$ мм- 15 штук,
- Контактного наконечника М8 для алюминиевой проволоки \varnothing 1,2 – 40 шт.,
- Контактного наконечника М8 для стальной проволоки \varnothing 1,2 – 40 шт.,
- Контактного наконечника М8 для стальной проволоки \varnothing 1,6– 20 шт.,
- Адаптера контактного наконечника М8- 10 штук,
- Газового диффузора (распределитель газа) – 20 шт.,
- Направляющей канал для алюминиевой проволоки \varnothing 1,2-1,6 мм;
3-4,5 м-12 штук,
- Направляющей канал для стальной проволоки \varnothing 1,2-1,6 мм;
3-4,5 м-14 штук,
- Редуктора Ar/CO₂- 1 шт.,
- Охлаждающей жидкость- 10 л.

6) Эксплуатационно- технической документации:

- Инструкция по эксплуатации на русском языке, электрические и электронные схемы для производства, наладки и ремонта оборудования на русском языке.

Лот № 2

Сварочный аппарат ручной сварки неплавящимся электродом.

I.I Требования к закупаемому оборудованию

В технической спецификации поставляемого оборудования, поставщиком должна быть указана марка, модель и страна происхождения поставляемого оборудования, а также все характеристики соответствующие ниже перечисленным требованиям.

Оборудование должно состоять из:

- 1) источника питания инверторного типа для сварки TIG постоянным и переменным током (AC/DC), с жидкостным охлаждением и следующими характеристиками:
 - Диапазон регулировки сварочного тока TIG (AC/DC) 5А – 450А;
 - Сетевое напряжение (допуски) 3х400В (-25% -+20%);
 - Максимальная потребляемая мощность TIG не более 16 кВА;
 - Сила тока при продолжительном включении 100% при 40° С не менее 420 А, и 450 А при 25С°.
 - Кабель заземления на 500А, не мене 10м;
 - Зажим заземления на 500А;
 - Масса не более 170 ± 5 кг;
 - Встроенным блоком жидкостного охлаждения, объёмом не более 15 литров, обеспечивающим мощность охлаждения не менее 1500 W, с горловиной бачка выходящего наружу корпуса;
 - Класс защиты не ниже IP 23;
 - Класс изоляции не ниже H;
 - Транспортной тележки в корпусе источника, четырехколесной, с одинаковой шириной колеи для облегчения транспортировки, с местом для установки баллона с защитным газом;
 - Шланг для подключения к баллону с защитным газом (с переходником при необходимости), не менее 1 м;
 - С рым болтами на корпусе аппарата для транспортировки.

- 3) Сварочной горелки для сварки TIG со следующими характеристиками:
 - Номинальный сварочный ток (AC/DC) не менее 450 А;
 - Жидкостное охлаждение;
 - Длина 4 метра;
 - Для электродов Ø 2,5 – 6 мм ;
 - Удобный и прочный переключатель.

4) Сварочной горелки для сварки TIG со следующими характеристиками: - 2шт;

- Номинальный сварочный ток (AC/DC) не менее 200 А;
- Жидкостное охлаждение;
- Длина 4 метра;
- Для электродов \varnothing 1 – 4 мм.

5) Пульта дистанционного управления для регулировки сварочного тока;

6) дополнительных быстроизнашивающихся и сменных деталей для горелки на 450 А;

- Задний колпачок длинный – 5 шт;
- Задний колпачок короткий – 5 шт;
- Газовое сопло $\approx \varnothing$ 10 мм- 40 шт;
- Газовое сопло $\approx \varnothing$ 11 мм- 40 шт;
- Газовое сопло $\approx \varnothing$ 13 мм- 30 шт;
- Держатель цанги для электродов \varnothing 2,5 - 4 мм – 20 шт;
- Цанга для электродов $\approx \varnothing$ 4, 5, 6 мм – 50 шт;
- Редуктора Ar/CO₂.- 1 шт;
- Охлаждающей жидкостью- 10 л.

7) дополнительных быстроизнашивающихся и сменных деталей для горелки на 200 А;

- Задний колпачок длинный – 10 шт;
- Задний колпачок короткий – 10 шт;
- Газовое сопло $\approx \varnothing$ 8 мм- 80 шт;
- Газовое сопло $\approx \varnothing$ 10 мм- 100 шт;
- Держатель цанги для электродов \varnothing 1-4 мм – 100 шт;
- Цанга для электродов $\approx \varnothing$ 2, 3, 4 мм – 100 шт.

8) Эксплуатационно- технической документации:

- Инструкция по эксплуатации на русском языке, электрические и электронные схемы для производства, наладки и ремонта оборудования на русском языке

II. Требования к поставщику оборудования

Поставщик должен быть сертифицирован или авторизирован производителем поставляемого оборудования.

Поставщик оборудования обеспечивает:

1. Срок поставки не более 60 календарных дней с момента заключения договора о поставке.

2. Выполнение пуско-наладочных работ.

2.1 Поставщик обязан произвести сборку, запуск и проверку сварочного оборудования на всех режимах на территории заказчика.

2.2 Поставщик обязан провести инструктаж специалистов Заказчика на территории заказчика.

3. Гарантийное и после гарантийное обслуживание.

3.1 Срок гарантии не менее 24 месяцев, со дня ввода в эксплуатацию.

3.2 Поставщик обязан прислать на территорию заказчика своего представителя для диагностики и определения объема гарантийного ремонта не позднее 5 рабочих дней после уведомления поставщика (в любой форме) о выходе из строя гарантийного аппарата.

3.3 Срок выполнения ремонта гарантийного аппарата не должен превышать 1 календарного месяца.

3.4 Поставщик обязан предоставить гарантийное письмо на оказание услуг:

- по проведению по заявке Заказчика послегарантийного ремонта сварочного оборудования;

- по поставке запасных частей, плат и быстроизнашивающихся элементов по заявке Заказчика в процессе эксплуатации сварочного оборудования, в пост гарантийный период.

Первый заместитель
Генерального директора
Главный инженер

Заместитель главного инженера
Главный технолог

Начальник бюро сварки ОГТ

Инженер технолог

Гарчев В.В.

Солодовников А. К.

Дьяченко О.С.

27.03.17

Бекешев Е.М.