

Техническая спецификация закупаемых товаров

Позиции №	Наименование	Технические характеристики	Примечание
Лог 1	<p>Аппарат полуавтоматической сварки</p>	<p>Максимальная нагрузка при ПВ100%-380А Масса источника питания без кабелей- 35кг Габаритные размеры (ДхШхВ, мм)- 590х230х430 Диапазон сварочного тока и напряжения MMA 15А/20В-420А/44В MIG/MAG 20А/12В-420А/44В Максимальное сварочное напряжение 45В КПД при максимальном токе 89% Мощность холостого хода 25Вт Источник сварочного тока предназначен для MMA и MIG/MAG сварки на промышленных предприятиях при производстве тяжёлых металлоконструкций. Скорость подачи проволоки от 0-25 м/мин Максимальная нагрузка при ПВ100%- 440А Проволокоподающий механизм -4 ролика (с завода Производителя установлены ролики под сварочную проволоку ф1,2мм-4шт). Сварочная проволока: Стальная, нерж, мм - Ø0,6-1,6; Порошковая, мм- 0,8-2,0; Алюминий, мм- 1,0-2,4 Масса, кг - 11,1 (без кабелей и сварочной горелки). Габаритные размеры (ДхШхВ, мм) - 620х210х445 Подающий механизм предназначен для тяжёлых условий эксплуатации. Панель управления MR 300: 1. Кнопка включения/выключения 2. а) Отображение скорости подачи проволоки/сварочного тока б) Отображение выбранного параметра настройки 3. Выбор динамики / давления дуги 4. Выбор горелки с воздушным/жидкостным</p>	<p><u>Дополнительные комплектующие:</u> Кабель промежуточный длиной 10м - 1 шт Тележка транспортная - 1шт Горелка для полуавтоматической сварки длина 5м - 1 шт Кабель сварочный с зажимом заземления длиной 5м - 1 шт Кабель сварочный с электрододержателем длиной 5м - 1 шт Регулятор расхода газа - 1шт Удлинитель сетевого кабеля длиной 5м - 1 шт ЗИП для сварочной горелки 5м: Солло газовое для горелки - 5 шт Адаптер наконечника для горелки - 2 шт Распылитель газовый для горелки - 5 шт Наконечник контактный 1,2 М8 - 50 шт Канал направляющий для горелки - 1шт</p>

		<p>охлаждением</p> <p>5. Сварочные параметры: Отображение последних использованных сварочных параметров</p> <p>6. а) Отображение сварочного напряжения б) Отображение регулируемых параметров</p> <p>7. Выбор процесса</p> <p>8. а) Выбор логики переключения: 2Т/4Т б) Длительное нажатие: установка основных параметров</p> <p>9. а) Регулировка скорости подачи проволоки б) Регулировка тока с) Выбор параметра настройки</p> <p>10. а) Регулировка сварочного напряжения б) Регулировка динамики с) Регулировка параметров настройки</p> <p>11. Выбор ручного управления/пульта дистанционного управления</p>	
--	--	--	--

ПРИМЕЧАНИЕ:

- 1 Поставщик должен иметь на территории РК Сервисный центр на поставляемую продукцию.
- 2 Поставляемое оборудование должно быть проверено на Установке для проверки сварочного оборудования по рабочим характеристикам сварки с выдачей протокола проверки на каждую единицу оборудования с указанием наименования и серийного номера. Сама Установка для проверки сварочного оборудования должна иметь калибровочный или поверочный сертификат выданный сертификационными органами таможенного союза.
- 3 Потенциальный поставщик гарантирует, что поставляемый Товар является новым, не ранее 2016 года выпуска, соответствует технической спецификации, а также обязан указать страну происхождения закупаемого товара, завода изготовителя. Заказчик, после подписания акта приема-передачи товара производит окончательную оплату.
- 4 Потенциальный поставщик должен предоставить техническую спецификацию предлагаемого товара.

Первый заместитель генерального директора



В.В. Ковшов

Директор Техноцентра



В.К. Липинский



Техническая спецификация закупаемых товаров

Позиции №	Наименование	Технические характеристики	Примечание
Лот 2	<p>аппарат аргоно-дуговой сварки в комплекте с панелью управления АСХ</p>	<p>Номинальная мощность при максимальном токе (TIG) – 9,25кВА Номинальная мощность при максимальном токе (MMA) – 10кВА Максимальная нагрузка при ПВ100% (TIG) - 190А Максимальная нагрузка при ПВ100% (MMA) - 190А Диапазон сварочных токов и напряжений: (TIG) 3А/10В – 300А/22В (MMA) 10А/20,5В – 250А/30В Коэффициент мощности при максимальном токе – 95% КПД при максимальном токе – 81% Габаритные размеры ДхШхВ, мм – 500х180х390 Масса – 25кг. Сварка любых материалов на постоянном или переменном токе Обладает преимуществом использования переменного и постоянного тока при выполнении одного и того же шва с применением функции MIX TIG Быстрое выполнение высококачественных прихваточных швов с применением функции MicroTask <u>Блок охлаждения-1 шт.:</u> Номинальная мощность блока охлаждения при ПВ100% - 50Вт Напряжение сети – 24В (пост.) Мощность охлаждения 1,0кВт Максимальное давление – 400 кРа Объем бачка – 3л. Габаритные размеры ДхШхВ, мм – 500х180х260 Масса – 8кг.</p>	<p><u>ЗИП:</u> Тележка транспортная -1шт Регулятор аргоно-углекислотный -1шт Кабель сварочный с зажимом заземления 5м, 35мм2 -1шт Кабель сварочный с электрододержателем 5м, 25мм2 - 1шт Удлинитель сетевого кабеля 5м, с электроразъёмами -1шт Сопло керамическое 9,5мм -20шт Сопло керамическое 11,0мм -20шт Сопло керамическое 12,5мм -20шт Электрод вольфрамовый WC20 3.2x175мм (10шт. в пачке) -2шт Цангадержатель Ø 3,2мм -10шт Цанга Ø 3,2мм -10шт Изолирующее кольцо -10шт Заглушка короткая TIG -3шт Горелка 250W -2шт Заглушка длинная TIG -5шт</p>

ПРИМЕЧАНИЕ:

- 1 Поставщик должен иметь на территории РК Сервисный центр на поставляемую продукцию.
- 2 Поставляемое оборудование должно быть проверено на Установке для проверки сварочного оборудования по рабочим характеристикам сварки с выдачей протокола проверки на каждую единицу оборудования с указанием наименования и серийного номера. Сама Установка для проверки сварочного оборудования должна иметь калибровочный или поверочный сертификат выданный сертификационными органами таможенного союза.
- 3 Потенциальный поставщик гарантирует, что поставляемый Товар является новым, не ранее 2016 года выпуска, соответствует технической спецификации, а также обязан указать страну происхождения закупаемого товара, завода изготовителя. Заказчик, после подписания акта приема-передачи товара производит окончательную оплату.
- 4 Потенциальный поставщик должен предоставить техническую спецификацию предлагаемого товара.

Первый заместитель генерального директора



В.В. Ковшов

Директор Техноцентра



В.К. Липинский

