**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ ГПОУ УПТ «Комплект оборудования для учебной сварочной мастерской (MIG/MAG сварка)»**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№** | **Наименование** | **Технические характеристики** | **Кол-во, шт.** |
| **1** | **Комплект оборудования для учебной сварочной мастерской (MIG/MAG сварка)** | **Комплект оборудования для учебной сварочной мастерской (MIG/MAG сварка) должен включать в себя:**  **1.Сварочный преобразователь-2шт.**  Сварочный преобразователь предназначен для подключения к источнику (генератору) с жесткой вольтамперной характеристикой и представляет собой пост для ручной дуговой сварки с возможностью подключения подающего механизма для полуавтоматической сварки.  У сварочного преобразователя должно быть широтно-импульсное плавное регулирование сварочного тока;  Малое энергопотребление (экономия не менее 60%);  Сварочный преобразователь должен обладать следующими функциями:  Должен быть горячий старт для улучшения зажигания дуги в начале сварки, величина сварочного тока должна устанавливаться выше рабочего тока на не более 50% на время не менее 0,3 секунды (функция должна быть запрограммирована);  Должна быть функция антиприлипание – через не более 2 секунды при залипании электрода аппарат отключается (функция должна быть запрограммирована);  Должна быть функция форсаж дуги (увеличение силы тока при переносе капли расплавленного металла), (функция должна быть запрограммирована);  Должна быть функция регулировка «мягкости» динамики дуги;  Пределы регулирования сварочного тока должны быть от не менее 5 и до не более 320А.  Должна быть возможность изменения верхнего предела регулирования до не более 500 А.  Должна быть функция установки электронного защитного ключа;  Должны быть защитные функции оповещения - перегрев, низкого напряжения, высокого напряжения;  Сварочный преобразователь должен исключать взаимное влияние сварочных аппаратов при работе от одного источника (генератора);  Должен быть специальный интерфейс, позволяющий произвести подключение проволокоподающего устройства (на катушку проволоки не менее 5 кг и не более 15 кг);  Должен быть разъем для подключения питания не менее 42 В, для обратной связи с источником (генератором);  Должна быть возможность подключения сварочных преобразователей через распределительное устройство «РАЗВЕТВИТЕЛЬ», выполненного из нержавеющей стали, до не более 6 постов с центральной газораспределительной системой и напряжением питания не менее 42 вольта.  Габариты «разветвителя» не более 150×33×180 мм.  Вес разветвителя не более 5,5 кг.  Должна быть возможность централизованной установки сварочных преобразователей на специальную «СТОЙКУ». Данная стойка имеет общий вход питания от многопостового источника, общий вход для подключения газа, напряжения не менее 42В и разветвления его на не более 6 постов. Сверху имеются рым болты для удобства транспортировки.  Габаритные размеры стойки не более 670\*700\*1210 мм,  Вес стойки не более 72 кг.  У сварочного преобразователя должно быть не менее двух цифровых индикаторов(окон) на панели управления: первое окно – для обозначения сварочного тока, второе для обозначения напряжения и динамики дуги;  Сварочный преобразователь должен обладать высокой степенью защиты от воздействий окружающей среды;  **Технические характеристики сварочного преобразователя:**  Напряжение питания, В от не менее 28 и до не более100  Сила тока при ПВ 60%, А не менее 320  Номинальная мощность, кВА не более 11  Диапазон регулирования тока, А от не менее 5 и до не более 320  Класс защиты не менее IP23  Габариты, мм не более 175\*505\*305  Вес, кг не более 10  **Комплектация:** сварочный преобразователь-2шт., кабель заземления длиной не менее 5м-2шт., кабель с электрододержателем длиной не менее 5м-2шт., техническая документация (инструкция).  **Гарантия:** не менее 2 года  **2.Подающий механизм-1шт.** Подающий механизм должен использоваться для работы в режиме ручной дуговой сварки и полуавтоматической сварки;У подающего механизма должен быть стальной 4-х роликовый механизм подачи проволоки, обеспечивающий идеальную подачу проволоки, рассчитанный на проволоку диаметром не менее 0,8мм и не более 1,6 мм;Должна быть встроенная цифровая индикация параметров сварки не менее двух окон (как установленных, так и текущих – ток, напряжение, скорость подачи и т.п.);Должна быть плавная регулировка скорости подачи проволоки;Все регулировки должны быть вынесены на удобную панель управления;Должна быть функция сварки короткими швами по таймеру;Должны быть функции мягкий старт, двухтактный и четырехтактный режимы сварки, регулировки длины вылета электродной проволоки;Должна быть функция регулировка продувки газа до и после сварки.Должна быть кнопка прогона проволоки в холостом режиме.Должна быть кнопка проверки подачи газа.Электроника должна быть выполнена на базе поверхностного монтажа (чип);Панель управления должна быть изолирована от основного корпуса пластиковым боксом;Все регулировки на панели должны выполняться кнопками и потенциометром;У аппарата должен быть разъём для подключения питания не менее 42 В, для обратной связи с источником(генератором);Должен быть специальный интерфейс, позволяющий произвести подключение к сварочному преобразователю.Технические характеристики подающего механизма:Габариты, мм не более 185\*350\*460Вес, кг не более 9 кгРазмер используемой кассеты от не менее 5 кг и до не более 15 кгМаксимальная скорость подачи проволоки, м/мин не более 20 **Комплектация:** подающий механизм – 1шт., кабель соединительный длина не более 4м, горелка для полуавтоматической сварки длина не менее 3 м, техническая документация (инструкция).  **Гарантия:** не менее 2 года | **1** |

**Стоимость комплекта оборудования для учебной сварочной мастерской (MIG/MAG сварка) 400 000,00 руб.**

**В стоимость оборудования входит стоимость Товара, доставка до Заказчика, а также предусмотренные действующим законодательством налоги и другие обязательные платежи.**