



НПО «ЭЛСИБ» ПАО

Утверждаю
Технический директор
А.В. Чириков
«15» 01 2024 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

на приобретение машины контактной точечной сварки МТ-1930 УХЛ4

1. Заказчик, адрес: НПО «ЭЛСИБ» ПАО, г. Новосибирск, Сибиряков-Гвардейцев 56.
2. Адрес поставки: г. Новосибирск, Сибиряков-Гвардейцев 56.
3. Требования к техническим характеристикам:

Машина контактной точечной сварки МТ-1930 УХЛ4

Допустимость замен/аналогов: аналоги оборудования не рассматриваются.

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм	Величина
1	Напряжение питающей сети	В	380
2	Частота сети	Гц	50
3	Наибольший вторичный ток	кА	19
4	Номинальный длительный вторичный ток, не менее	кА	9
5	Наибольшая мощность при коротком замыкании	кВА	124
6	Мощность при ПВ=50%	кВА	78
7	Длительный первичный ток	А	148
8	Наибольший первичный ток при к.з.	А	340
9	Сечение силового кабеля подключения	мм ²	35
10	Усилие сжатия электродов: -номинальное, при давлении сжатого воздуха 0,45 МПа -наибольшее, при давлении сжатого воздуха 0,5 МПа -наименьшее, при давлении сжатого воздуха 0,1 МПа	даН	690 770 150
11	Номинальный вылет	мм	500
12	Номинальный раствор	мм	180
13	Наибольший раствор	мм	350
14	Ход верхнего электрода: -наибольший -рабочий наибольший -рабочий наименьший	мм мм мм	80 30 5
15	Вертикальное смещение электродов при номинальном усилии сжатия, не более	мм	2,0
16	Взаимное смещение электродов при номинальном усилии сжатия, не более	мм	0,6
17	Регулирование сварочной мощности		Ступенчатое и фазовое
18	Количество ступеней регулирования вторичного напряжения сварочного трансформатора	шт	4
19	Номинальная ступень регулирования		4
20	Пределы фазового регулирования,	%	100-25
21	Свариваемые толщины жесткий режим:		
	низкоуглеродистая стали (Сталь 08кп)	мм	0,5+0,5...2,5+2,5

	низколегированные стали (30ХГСА)	мм	0,5+0,5...2,0+2,0
	нержавеющие стали (12Х18Н10Т)	мм	0,3+0,3...1,5+1,5
22	Диаметры свариваемых крестообразных соединений стержней арматуры: класса А240, Вр.1, А3 класса А400С, А500С	мм	2+2...14+14 6+6...14+14
23	Расчётный расход свободного воздуха при номинальном усилии сжатия и рабочем ходе 10 мм	м ³ /100 ходов	0,07
24	Расчётный расход охлаждающей воды, не более	л/ч	700
25	Габаритные размеры машины, не более:		
	длина	мм	1350
	ширина	мм	380
	высота	мм	1950
26	Масса машины, не более	кг	470

Технические параметры блока автономного охлаждения БО-4.5 УХЛ4:

№ п/п	Параметр	Значение
1	Номинальное напряжение питающей сети, В	220
2	Частота питающей сети, Гц	50
3	Номинальный проток жидкости, л/мин	25
4	Мощность охлаждения при номинальном протоке жидкости и температуре окружающего воздуха 25°C, кВт	4,5
5	Подключение гидравлическое	G 3/4
6	Объем бака с охлаждающей жидкостью	90 л
7	Габаритные размеры, мм	935x545x1100 мм
8	Масса, кг, не более	120

4. Требования к комплектации оборудования:

Комплектация поставки должна обеспечить его запуск, отладку и двухсменную работу в течение гарантийного срока.

№ п/п	Номенклатура	Ед. изм.	Кол-во
1	Машина контактной сварки МТ-1930 УХЛ4	шт.	1
2	Электроды для листовой стали	комплект	2
3	Блок автономного охлаждения БО-4.5 УХЛ4	шт.	1
4	Комплект ЗИП: Кольцо 065-071-36 ГОСТ 9833-73 Кольцо 130-140-46 ГОСТ 9833-73 Манжета 1-174-3 ГОСТ 6678-72 Манжета 2-028-1 ГОСТ 6678-72 Манжета 2-070-1 ГОСТ 6678-72	шт.	1 2 4 3 1
5	Паспорт, руководство по эксплуатации на машину МТ-1930 УХЛ4	шт.	1
6	Паспорт на контактор КТМ-07 УХЛ4	шт.	1
7	Паспорт на регулятор РКС-810 УХЛ4	шт.	1
8	Паспорт на трансформатор ТВК-75 УХЛ4	шт.	1
9	Паспорт на автоматический выключатель ВА88-35 250А	шт.	1
10	Рольганг (общая длина не более 3м)	шт.	1
11	Паспорт на Блок автономного охлаждения БО-4.5 УХЛ4	шт.	1
12	Фундаментные болты, шайбы, гайки	к-т	1

5. Прочие требования:

- Требуется осуществить доставку оборудования до склада Заказчика.
- Требуется провести пуско-наладочные работы.
- Требуется провести испытания оборудования на территории Заказчика: проверку наличия и работоспособности заявленных сварочных программ на предоставленных предприятием образцах. Материал образцов - сталь 08пс для выполнения контактной сварки по ГОСТ15878-79-Кт 5/30.

Соединения следующие:

- лист (толщина 2,5 мм) + лист (толщина 2,5 мм);
- лист (толщина 1,5 мм) + лист (толщина 1,5 мм);
- лист (толщина 0,5 мм) + лист (толщина 0,5 мм);
- уголок (из листа толщиной 2 мм, размер полки 25 мм) + уголок (из листа толщиной 2 мм, размер полки 25 мм);
- лист (толщина 2,5 мм) + швеллер (из листа толщиной 2 мм, высота 20 мм и размер полки 18мм);
- лист (толщина 1,5 мм) + швеллер (из листа толщиной 2 мм, высота 20 мм и размер полки 18 мм);
- лист (толщина 2 мм) + швеллер (из листа толщиной 2 мм, высота 20 мм и размер полки 18 мм);
- Требуется провести инструктаж работе на оборудовании и его обслуживание в течение 1-й рабочей смены (8 часов) после сдачи оборудования Заказчику на территории НПО «ЭЛСИБ» ПАО следующего персонала: сварщика (2 чел.); мастера производственного участка (1 чел.); сотрудников сервисно-технического центра, обслуживающих оборудование (2 чел.).
- Гарантийный срок – 12 месяцев с момента сдачи в эксплуатацию.

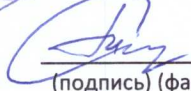
СОГЛАСОВАНО:

Зам. технического директора


Д.Ю. Рудик
(подпись) (фамилия и инициалы)

« 15 » 01 2024г.

Главный технолог


Е.С. Климович
(подпись) (фамилия и инициалы)

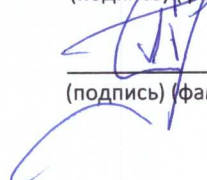
« 15 » 01 2024г.

Руководитель группы
сварки


О.В. Сладкова
(подпись) (фамилия и инициалы)

« 15 » 01 2024г.

Начальник ОЭБ


С.Н. Булгаков
(подпись) (фамилия и инициалы)

« 15 » 01 2024г.