



НПО «ЭЛСИБ» ПАО

Утверждаю
Технический директор
А.В. Чириков
«30» 03 2023 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

на приобретение машины контактной точечной сварки МТ-3001 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-3001 УХЛ4 (с многоимпульсным регулятором контактной сварки типа РКС-811, для обеспечения возможности сварки изделий различных толщин);

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	30
4	Номинальный длительный вторичный ток, не менее	кА	7,1
5	Наибольшая мощность при коротком замыкании	кВА	300
6	Потребляемая мощность длительная при ПВ=100%	кВа	70
8	Мощность при ПВ=50%	кВА	100
9	Длительный первичный ток	А	195
	Вторичное напряжение холостого хода	В	7,0...10,0
10	Сечение силового кабеля подключения	мм ²	70
11	Усилие сжатия электродов: -номинальное, при давлении сжатого воздуха 0,5 МПа -наибольшее, при давлении сжатого воздуха 0,5 МПа -наименьшее, при давлении сжатого воздуха 0,1 МПа	даН	1400 1500 320
12	Номинальный вылет	мм	500
13	Раствор: -номинальный -наибольший	мм	210 310
14	Ход верхнего электрода: -наибольший -рабочий наибольший		80

	-рабочий наименьший	мм	30 5
15	Взаимное смещение электродов при номинальном усилии сжатия, не более	мм	0,5
16	Регулирование вторичного тока		Ступенчатое и фазовое
17	Количество ступеней регулирования вторичного напряжения сварочного трансформатора	шт	4
18	Пределы фазового регулирования,	%	100-50
19	Низкоуглеродистые и низколегированные стали	мм	От 0,5+0,5 до 4,0+4,0
	нержавеющая сталь и титановые сплавы	мм	от 0,5+0,5 до 3,0+3,0
	алюминиевые сплавы	мм	От 0,6+0,6 до 1,0+1,0
	Диаметры свариваемых крестообразных соединений стержней арматуры: Класса AI, BI, AII, AIII Класса A500C	мм	4+4 до 20+20 6+6 до 18+18
20	Расчётный расход свободного воздуха при номинальном усилии сжатия и рабочем ходе 10 мм	м³/100 ходов	0,17
21	Расчётный расход охлаждающей воды, не более	л/ч	700
22	Размещение сварочных электродов	- размещение верхнего сварочного электрода по оси пневмоцилиндра с целью исключения смещения пятна контакта при сварочном процессе;	
23	Габаритные размеры машины, не более:		
24	длина	мм	1500
	ширина	мм	800
	высота	мм	2300
	Масса машины, не более	кг	750

4. Требования к комплектации оборудования:

№ п/п	Наименование	Количество, шт
1	Машина МТ-3001 УХЛ4 (вылет 500мм) с регулятором контактной сварки РКС-811	1
2	Электроды из сплава БрНХКф для сварки распорки от 8 до 10мм к листу 0,5мм;	комплект
3	Паспорт на машину МТ-3001 УХЛ4	1
4	Паспорт на контактор КТМ-630 УХЛ4	1
5	Паспорт на регулятор РКС-811 УХЛ4	1

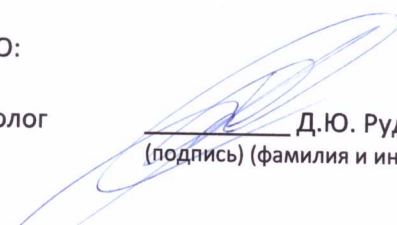
6	Паспорт на трансформатор ТК-401 УХЛ4	1
7	Паспорт на автоматический выключатель	1
8	Блок автономного охлаждения БО-4,5	1
9	Паспорт на блок автономного охлаждения БО-4,5	1
10	Декларация о соответствии подтверждающая, что Поставщик является производителем данного оборудования	1
11	Комплект фундаментных болтов (шайбы, гайки)	комплект
12	Смазочные материалы для первого обслуживания	комплект
13	Комплект ЗИП	комплект

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 0,5мм)+распорка высотой 10мм;
 - Лист (толщина 0,5мм)+распорка высотой 8мм;
 - Лист (толщина 0,5мм)+лист(толщина 0,5мм);
- 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 (1 чел.).
- Гарантийный срок – 12 месяцев с момента сдачи в эксплуатацию.

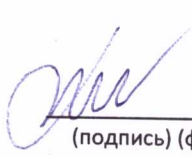
СОГЛАСОВАНО:

Главный технолог


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

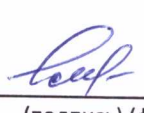
«24» 03 2023г.

Заместитель ДП по
технической части –
Начальник ОТПП


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

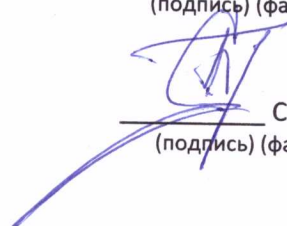
«24» 03 2023 г.

Руководитель группы
сварки


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

«24» 03 2023г.

Начальник ОЭБ


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

«___» _____ 2023г.