

**Запрос от ООО КОМПЛЕКС**

**ИНН0276116838**

**Задание техническое на сварочный робот**

<b>Наименование</b>	<b>Характеристика, требование к конструкции, комплектация</b>
Назначение	Осуществления технологического процесса для автоматической сварки кузовов Камаза, корпусов для изделий распределения материалов
<b>Параметры</b>	
Габаритные размеры камеры (ДхШхВ) мм	19300х6000х3755
Толщина свариваемого материала мм	1-30
Максимальный вес детали кг	Не менее 5000
Кол-во осей робота шт	6
Вид сварки - MIG/MAG/TIG MAG, MIG-PULSE, MIG, AC-MAG, HD-PULS, TIG (электродугвая сварка плавящимся и неплавящимся электродом в среде защитного газа или газовых смесях)	да
Сварочная проволока	08Г2С
Диаметр сварочной проволоки мм	1-1,2
Защитный газ	CO2, CO2+Ar, Ar
Сварочная горелка	500А
Охлаждение сварочной горелки	жидкостное
Источник питания	350А
Очистка сварочной проволоки	пневматическое
Персональный пульт программирования шт	Не менее 1
Одновременный контроль роботов до 4 шт	да
Возможность параллельного управления	(до 6 программ ) да
Встроенная система от столкновения осей	да
Метод охлаждения контроллера	воздушное
Мощность источника кВт	22
Время номинальной режимы работы - 80% для GMAW и 60% для импульсного GMAW	да
Программное обеспечение – русифицировано и оптимизировано для сварки CO2 MAG/MIG, TIG или плазменной сварки	да
Точность позиционирования робота мм	±0,08
Сервоусилитель 1500В	да
Трансформатор - 380 В, не более 30 КВАмп	да
<b>Комплектность поставки</b>	
Сварочный робот шт	не менее 1
Трансформатор 380 В на 200 В не более 30 КВАмп шт	не менее 1
Сварочная горелка MIG/MAG 500 А жидкостного охлаждения шт	не менее 1
Блок охлаждения сварочной горелки с агентом шт	не менее 1
Набор кабелей шт	не менее 1
Сервоусилитель 1500 В шт	не менее 3

Контроллер внешних осей шт	не менее 1
Двухосевой позиционер 5000 кг с ответной частью и рамой шт	не менее 2
Безопасный держатель горелки шт	не менее 1
Установочный кабель шт	не менее 1
Место сварочной катушки с проволокой шт	не менее 1
Блок автоматического устройства очистки сварочной горелки MIG/MAG шт	не менее 1
Блок автоматического охлаждения сварочной горелки MIG/MAG с агентом шт	не менее 1
Механизм линейного перемещения 15000 мм с колонной крепления робота шт	не менее 1
Система безопасности оператора (световые барьеры, пульт управления с кнопкой аварийного выключения-2) шт	не менее 1
Внешнее устройство управления (АСУ, электрошкаф, соединительные кабеля) шт	не менее 1
Ограждение роботизированного сварочного комплекса шт	не менее 1
Комплект расходных материалов и быстроизнашивающихся деталей РСК шт	не менее 1
Сенсор касания шт	не менее 1
Лазерный датчик поиска сварочного шва шт	не менее 1
TAWERS MIG software шт	не менее 1
Сенсор слежения за сварочной дугой шт	не менее 1
Программное обеспечение для оффлайн - программирования и моделирования (системы) DTPS к роботу манипулятору шт	не менее 1
Техническая документация (паспорт руководство по эксплуатации).	да
Пульт программирования	да
Товар должен отвечать требованиям Федерального закона от 21 июля 1997г. №116-ФЗ	да
Все вращающиеся и движущиеся части станка должны быть оснащены защитными ограждениями	да
Товар должен быть оборудован системой аварийной остановки в случае возникновения нештатной ситуации.	да
Перечень, контакты сервисных служб для оперативного обеспечения гарантийного и пост гарантийного обслуживания и ремонта оборудования, а также решения текущих технических вопросов, проведения консультаций по переписке или в режиме on-line с целью обеспечения минимального времени простоя оборудования.	да
Требования к ремонтпригодности	ГОСТ 23660-79
Требования по безопасности	ГОСТ 12.2.003-91, ГОСТ 12.2.007.0-75, ГОСТ 12.1.004-91.
Условия эксплуатации	в закрытом помещении с температурой окружающей среды +10÷35 0С.