

1. Сварочный полуавтомат для механизированной сварки в среде защитных газов, 3 шт:

Назначение: механизированная сварка плавящимся электродом в среде защитного газа материалов: сталь, нержавеющая сталь (сплавы), алюминий (сплавы), медь (сплавы).

Комплект поставки на одну единицу:

- источник питания;
- механизм подачи проволоки;
- внешний блок жидкостного охлаждения;
- платформа для перемещения аппарата;
- съемная панель управления;
- горелка сварочная (жидкостное охлаждение) 500А не менее 5м;
- комплект ЗИП горелки;
- комплект необходимых кабелей и шлангов сечением 70мм² длиной не менее 5м;
- регулятор расхода газа двухступенчатый латунный поверенный;
- руководство по эксплуатации и паспорт на оборудование.

Технические характеристики.

Источник питания:

- максимальный сварочный ток не менее	500А
- регулирование сварочного тока в диапазоне	от 20А до 500А
- сварочный ток при ПВ 100% не менее	500А
- регулирование сварочного напряжения в диапазоне	от 10,0В до 40,0В
- напряжение холостого хода в режиме MIG/MAG и MMA, не более	85В
- потребляемая мощность не более	23 кВт
- КПД не менее	90%
- напряжение питающей сети	3х400±20%В, 50/60 Гц
- диапазон рабочих температур не менее	-20...+40°С

- класс изоляции не менее	Н
- класс защиты не ниже	IP44
- длина сетевого кабеля не менее	5м
- масса не более	39кг

Источник питания имеет:

- режим сварки MIG/MAG, MMA;
- процессы MIG/MAG: импульс и двойной импульс, сфокусированный импульс и сфокусированный двойной импульс, режим управляемого каплепереноса, управляемая короткая дуга, стандартная дуга, сжатая дуга;
- синергетическое управление процессом сварки;
- регулировка «горячего старта», времени и «форсажа дуги» в режиме MMA;
- режим ручной воздушно-дуговой строжки AAG;
- функция измерения сопротивления и индуктивности сварочного контура;
- силовая часть построена на полевых транзисторах из карбида-кремния;
- рабочая частота инверторного преобразователя не менее 150кГц;
- активный 3-фазный корректор коэффициента мощности;
- функция контроля температуры силовых выводных клемм;
- интеллектуальная система охлаждения, туннельная компоновка расположения силовых компонентов;
- функция 4-х ступенчатой регулировки оборотов вентиляторов охлаждения;
- наружная оболочка корпуса из противоударного АБС пластика

Механизм подачи проволоки:

- минимальный диаметр проволоки	0,8мм
- максимальный диаметр проволоки	1,6мм
- скорость подачи проволоки в диапазоне	0,5-25,0 м/мин

Механизм подачи проволоки имеет:

- 4-х роликовый механизм протяжки проволоки;

- механизм быстрой замены роликов;
- встроенные шарикоопоры (4шт) для перемещения механизма;
- кронштейн крепления кожуха соединительных кабелей и установки сменной панели управления;
- подсветка отсека установки проволоки;
- 2-х/4-х тактный режим работы кнопки горелки;
- режим сварки точками, интервалами с регулировкой длительности циклов;
- наружная оболочка корпуса из противоударного АБС пластика

Блок жидкостного охлаждения:

- мощность охлаждения не менее	1200Вт
- объем бака не менее	6л
- давление насоса не менее	3,5 атм
- напряжение сети	1х380В
- материал теплообменника жидкость- воздух	медь

Блок жидкостного охлаждения имеет:

- датчик протока жидкости;
- датчик температуры жидкости;
- сетевой предохранитель;
- вывод быстроразъемных штуцеров подключения шлангов на задней панели;
- подключение к источнику питания посредством интегрированной проводки с защитой от несанкционированного демонтажа.

Платформа для перемещения аппарата имеет:

- рамное основание;
- место под установку баллона с фиксирующей стойкой;
- колесные опоры 160 мм;
- передние колесные опоры: поворотное и поворотное с фиксирующим тормозом;

- траверса для установки механизма подачи и ручка перемещения аппарата
- кронштейн фиксации кожуха соединительных кабелей.

Съемная панель управления имеет:

- возможность использовать как переносной пульт управления;
- корпус из противоударного полиуретана;
- полноцветный экран высокого разрешения по технологии IPS размером 10 дюймов;
- резистивный сенсор экрана;
- защитное сменное стекло экрана;
- панель управления на русском язык;
- поворотный энкодер для управления функционалом оборудования;
- количество ячеек памяти, не менее 500 шт

Сварочная горелка:

- максимальный сварочный ток не менее 500А
- сварочный ток при ПВ 100% (CO2) не менее 500А
- сварочный ток при ПВ 100% (Ar/CO2) не менее 450А
- длина рукава не менее 5м
- охлаждение жидкостное
- материал кабеля (шланга) термостойкий материал НТ110

Комплект ЗИП горелки включает:

- сопло коническое 16 мм 10шт
- наконечник контактный Ni-Cu-Cr-Zr 1,2 мм 25 шт
- диффузор газовый термостойкий 10 шт
- канал наплавляющий 1,2-1,6 мм 5 шт
- держатель наконечника 5 шт

Весь поставляемый Товар должен быть новым (не восстановленный), не являться выставочным образцом. Дата выпуска оборудования не ранее 2025г. Гарантийный срок не менее 36 месяцев с даты подписания Заказчика Акта приемки оборудования. Тара (упаковка), в которой поставляется Товар, должна обеспечивать его сохранность и возврату не подлежит.

Срок поставки Товара – в течение 30 (тридцать) рабочих дней

Доставка по адресу: Тульская область, г. Алексин

Срок сбора предложений - до 26.08.

Проходная цена - до 2 100 000 т.р. с доставкой, можно чуть больше

Закупка напрямую, поэтому важны все параметры.

Буду благодарен за оперативный ответ.