**ОПИСАНИЕ ОБЪЕКТА ЗАКУПКИ**

**Техническое задание**

Требования к функциональным характеристикам (потребительским свойствам), техническим и качественным характеристикам, эксплуатационным характеристикам (при необходимости) предмета закупки, а также иные требования, связанные с определением соответствия предмета закупки потребностям заказчика.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование и характеристики товара | Значение показателей | Ед. изм. | Кол-во |
| **Сварочное оборудование (полуавтомат)** | | | **шт** | **6** |
| 1 | Номинальное напряжение питания | От не более 300 В  До не менее 500 В |
| 2 | Частота питающей сети | Не более 50 Гц |
| 3 | Потребляемая мощность при номинальном токе: | Не более 14,5 кВт |
| 4 | Сварочный ток при продолжительности включения ПВ 100% | Не менее 350А |
| 5 | Диапазон регулировки тока сварки | От не более 3 А до не менее 350 А |
| 6 | Напряжение холостого хода | Не менее 93В |
| 7 | Эффективный КПД | Не менее 96% |
| 8 | Туннельное исполнение модулей оборудования для эффективного охлаждения, с изолированным отсеком для силовой и электронной части инвертора | Наличие |
| 9 | Степень защиты | Не хуже IP34 |
| 10 | Функция отключения процесса сварки при возникновении перегрузки Источника питания | Наличие |
| 11 | Функция регулировки сварочного тока на передней панели Источника питания | Наличие |
| 12 | Функция регулировки сварочного напряжения на передней панели Источника питания | Наличие |
| 13 | На источники питания должна быть предусмотрена цветная синергетическая панель управления с диаметром экрана не менее 5” | Наличие |
| 14 | Функция предварительной записи и выбора сварочных режимов | Наличие |
| 15 | Габаритный размер "длина" | Не менее 700 мм не более 740 мм |
| 16 | Габаритный размер «ширина» | Не менее 250 мм не более 300 мм |
| 17 | Габаритный размер «высота», мм | не более 660 мм |
| 18 | Масса аппарата | Не более 45 кг |
| 19 | Возможность подключения источника к системе мониторинга и контроля процесса сварки | Наличие |
| 20 | Возможность подключения штатного блока жидкостного охлаждения, управление которым осуществляется с панели Источника питания | Наличие |
| 23 | Механизм подачи проволоки | Наличие |
| 23.1 | Масса кассеты сварочной проволоки | Не менее 18 кг |
| 23.2 | Диаметр кассеты сварочной проволоки | Не менее 300 мм |
| 23.3 | Количество ведущих роликов | Не менее 4 шт. |
| 23.4 | Скорость подачи сварочной проволоки | От не более 1 м/мин до не менее 25 м/мин |
| 24 | Колесное шасси для транспортировки | Наличие |
| 25 | Кабель массы с зажимом | Не менее 3 м |
| 25.1 | Сечение | Не менее 50 мм² |
| 26 | Шланг газовый | Не менее 5 м |
| 27 | Горелка с воздушным охлаждением | Наличие |
| 27.1 | Длина шланга горелки | Не менее 3 м |
| 28 | Сопло коническое | Не менее 10 шт |
| 29 | Наконечник токоподводящий | Не менее 10 шт |
| 30 | Свеча | Не менее 10 шт |
| 31 | Диффузор высокостойкий | Не менее 10 шт |
| 32 | Спираль направляющая стальная | Не менее 3 шт |
| 33 | Канал тефлоновый (полиамидный) | Не менее 2 шт |
| 34 | Специальные функции и настройки: |  |
| 34.1 | Функция сварки холодной дугой, для сварки тонколистового металла и пайки, с настраиваемыми параметрами | Наличие |
| 34.2 | Наличие функции сварки короткой модулированной дугой с контролем коротких замыканий и импульсной модуляцией тока | Наличие |
| 34.3 | Возможность установки тока в начале сварки (стартовый ток) | Наличие |
| 34.4 | Возможность установки тока в конце сварки, (заварка кратера) | Наличие |
| 34.5 | Функция плавного перехода от стартового тока к основному току и от основного тока к току заварки кратера | Наличие |
| 34.6 | Функция выбора двухтактного и четырёхтактного режима работы сварочной горелки | Наличие |
| 34.7 | Функция регулировки скорости подачи проволоки в синергетическом режиме без изменения остальных параметров сварки | Наличие |
| 34.8 | Возможность осуществления режима дуговой сварки точками с регулировкой длительности процесса | Наличие |
| 34.9 | Возможность переключения сохраненных сварочных программ с горелки с евроразъёмом любого производителя | Наличие |
| 34.10 | Функция продувки газа и протяжки проволоки вне цикла сварки | Наличие |

**Срок поставки:** с даты заключения настоящего договора в течение 45 (Сорока пяти) календарных дней.

**Качество товара:**

Поставляемое оборудование должно быть новым, не бывшим в эксплуатации.

На оборудовании не должно быть механических повреждений.

Гарантийный срок на оборудования составляет не менее 12 (Двенадцати) месяцев и исчисляется с момента подписания Сторонами акта приема-передачи оборудования и не менее срока гарантии установленным производителем. Гарантия должна распространяться на все составляющие и комплектующие части оборудования.

Предоставление гарантии осуществляется вместе с поставкой оборудованием.

В период действия гарантийного срока Поставщиком осуществляется гарантийное обслуживание оборудования без дополнительной оплаты со стороны Заказчика.

При обнаружении дефектов в период гарантийного срока, возникших по независящим от Заказчика причинам, Поставщик обязан за свой счет устранить дефекты либо заменить оборудование ненадлежащего качества новым, в срок 5 рабочих дней с момента получения письменного уведомления от Заказчика (в том числе посредством факсимильной связи с последующим направлением оригинала).

Ответственный за подготовку и представление ТЗ

Преподаватель Титов Д.О. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

тел. (382-2) 8-952-899-24-92

(должность, ФИО, телефон)