

УТВЕРЖДАЮ:
Директор по производству
ООО «КПД-Газстрой»


_____ Коликин А.В.

«»  2017 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на приобретение автомата правильно – отрезного,
машины контактной сварки, станка по резки арматурной стали

1. Общие сведения

Заказчик: ООО «КПД-Газстрой»

2. Предмет производства работ:

2.1. Закупка оборудования: автомат правильно – отрезной СМЖ-357.03 – 2 шт.

2.2 Характеристика поставляемого оборудования.

Технические характеристики автомата правильно – отрезного:

Напряжение питающей сети, В	
Частота сети, Гц	380
Диаметр обрабатываемых стержней, мм:	50
гладкого профиля	4-12
периодического профиля	6-10
Длина заготавливаемых прутков, мм	
Скорость подачи арматуры, м/мин.	500-6000
Допускаемое отклонение длины отрезаемых стержней, мм	45, 60
Установленная мощность, кВА	+3...-5
Габаритные размеры с бухтодержателем и приемным устройством дл.бм, мм:	15
длина/ширина/высота	12100/1350/1100
Масса, кг (без рабочей жидкости)	1900
Муфта реза	средний зуб

2.3 Основные требования.

Правильно – отрезной станок комплектуется: приемным и размоточным устройством, ограждением с приспособлением для заправки, электрооборудованием и сборником арматуры.

Поставщик обязан обеспечить своевременную доставку оборудования в город Новосибирск, по адресу ул. Тайгинская, 13.

2.4 Требования к документированию.

Поставщик обязан передать Заказчику: паспорт, техническую документацию, руководство по эксплуатации, сертификаты.

3. Предмет производства работ:

3.1. Закупка оборудования: машина контактной сварки МТ-3001 – 2шт.

3.2. Характеристика поставляемого оборудования.

Технические характеристики машины контактной сварки:

Напряжение питающей сети, В

Частота сети, Гц	50
Наибольший вторичный ток, кА	30
Номинальный длительный вторичный ток, кА	14
Наибольшее усилие сжатия, даН	1250
Номинальный вылет, мм	500
Диаметр стержней арматуры, мм, классов:	
Вр-I, А-I	4+4 - 22+22
А-II, А-III	6+6 - 18+18
Диапазон свариваемых толщин, мм:	
Алюминиевые сплавы	1+1 - 3+3
Низкоуглеродистые стали	0,5+0,5 - 7+7
Нержавеющие стали	1+1 - 3+3
Титановые сплавы	1+1 - 3+3
Латунь	1+1 - 3+3
Раствор электродов, мм:	
Наименьший	240
Номинальный	240
Наибольший	540
Габаритные размеры основного блока, мм: длина/ширина/высота	1560/530/2190
Масса, кг (без рабочей жидкости)	1000

3.3. Основные требования.

Поставщик обязан обеспечить своевременную доставку оборудования в город Новосибирск, по адресу ул. Тайгинская, 13.

3.4. Требования к документированию.

Поставщик обязан передать Заказчику: паспорт, техническую документацию, руководство по эксплуатации, сертификаты.

4. Предмет производства работ:

4.1. Закупка оборудования: станок по резки арматурной стали СМЖ-322Б.03 – 1 шт.

4.2 Характеристика поставляемого оборудования.

Технические характеристики правильно – отрезного станка:

Напряжение питающей сети, В	
Частота сети, Гц	380
Наибольший номинальный диаметр разрезаемых стержней с временным сопротивлением разрыву, мм	50
Сопротивление 700 Н/мм ²	
Сопротивление 850 Н/мм ²	40
Число ходов ножа, ход./мин.	36
Установленная мощность электродвигателя, кВт	45±3
Габаритные размеры установки, мм: длина/ширина/высота	4
Масса, кг	1340/570/980
	1100

4.3. Основные требования.

Поставщик обязан обеспечить своевременную доставку оборудования в город Новосибирск, по адресу ул. Тайгинская, 13.

4.4. Требования к документированию.

Поставщик обязан передать Заказчику: паспорт, техническую документацию, руководство по эксплуатации, сертификаты.

Техническое задание подготовил:

Начальник ЭМС



Комичев А.В.