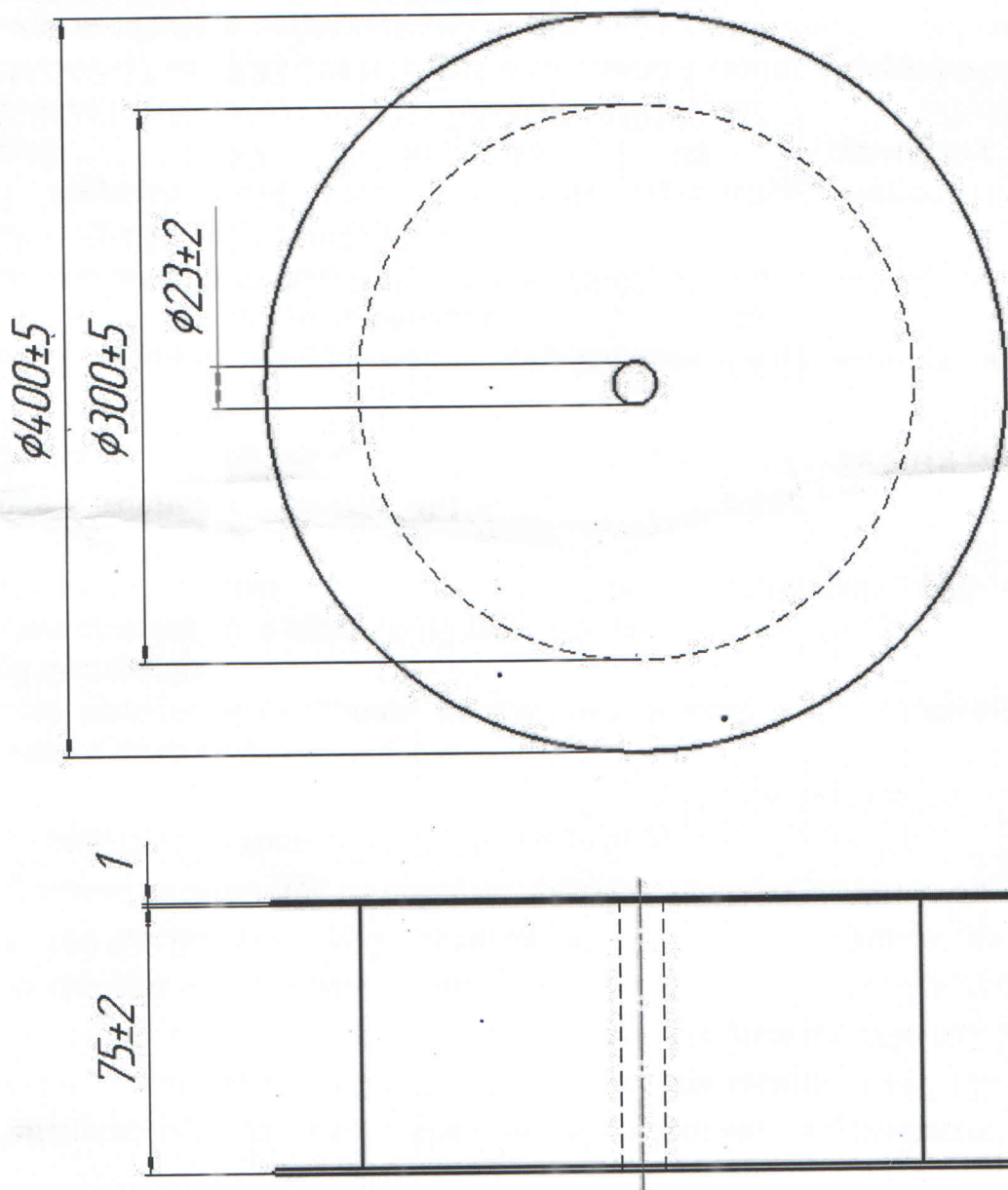


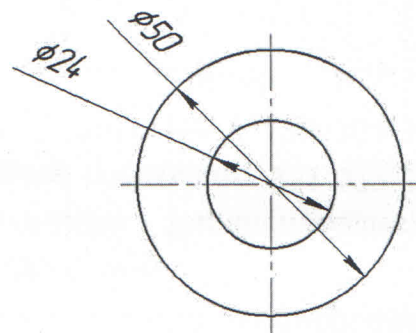
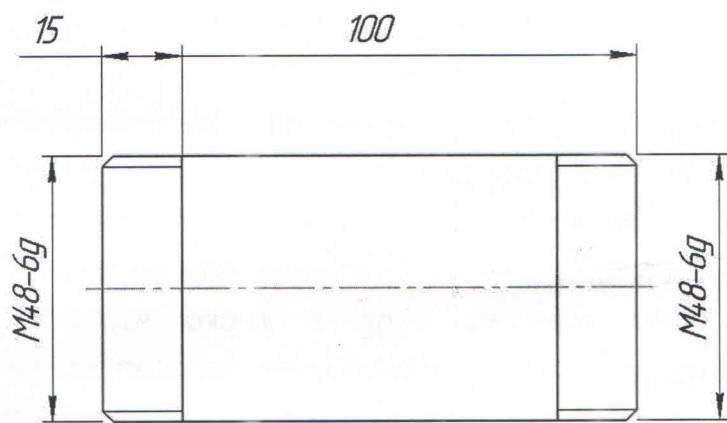
№ п/ п	Наименование продукции	Марка	ГОСТ	Технические характеристики	Ед. изм	Кол- во
1	<p>Станок для намотки сварочной проволоки на базе ПС-30/600 (упрощенный вариант) или аналог; Комплектация: Станок – 1шт; Формующее устройство – 1шт; Датчик обрыва – 1шт; Датчик запутывания – 1шт; Педаль заправки – 1шт; Экран откидной – 1шт; Светодиодное освещение – 1шт; Оправка под катушку D300 – 1шт; Оправка под катушку K300 – 1шт; Оправка под катушку K415 – 1шт; Оправка под нестандартную катушку (см. эскиз №1) – 1шт; Оснастка под нестандартную катушку (см. эскиз №2,3) – 1шт</p>			<p>Скорость намотки до 250 об/мин; Диаметр проволоки - 2,0-5,0 мм Мощность мотор-редуктора - 0,37-0,55 кВт Диаметр каркаса – 300 мм Макс. ширина исходной бухты – 270 мм Внутренний диаметр исходной бухты, не менее – 170 мм Наружный диаметр исходной бухты, не менее – 420 мм Станок для намотки сварочной проволоки должен иметь в своей конструкции: Возможность намотки сварочной проволоки на основе стали, меди (бронзы, латуни); Возможность крепления исходной бухты проволоки для перемотки до 200кг; Станок не должен допускать обрывов, заеданий, а также других механических дефектов по отношению к проволоке при перемотке; Возможность крепления катушек K300, D300, K415, а также нестандартных катушек</p>		

				для перемотки (см. эскиз №1);		
				Цифровое управление станком		
	ИТОГО				шт	1

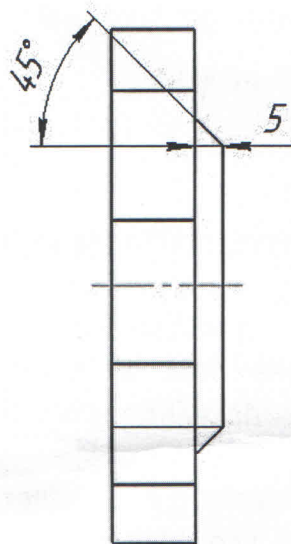
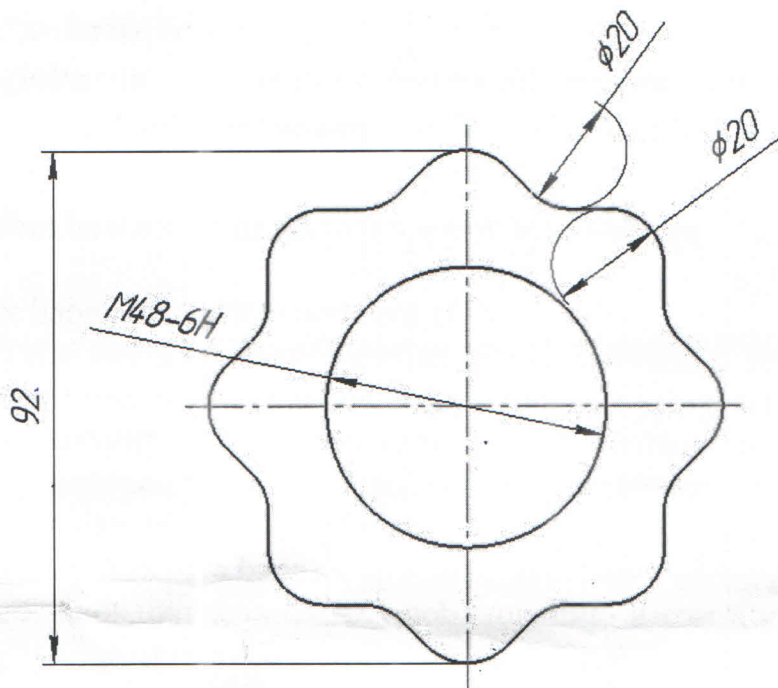
Станок для намотки сварочной проволоки должен производить перемотку проволоки для сварки и наплавки из бухт диаметром до 450мм в катушки К300, D300, K415 и нестандартные (см. эскиз 1), обеспечивая бесперебойную намотку. Для нестандартных катушек должна быть разработана оснастка для крепления (см. эскиз №2,3).



Эскиз №1



Эскиз №2



Эскиз №3