

Содержание

1	Общие сведения и требования	3
1.1	Назначение.....	3
1.2	Условия эксплуатации	3
1.3	Объем поставки.....	3
1.4	Требования к сертификации	3
1.5	Требования к маркировке, упаковке, транспортировке и хранению	4
1.6	Гарантийные обязательства	4
1.7	Требования к технической документации	4
2	Основные характеристики и технические требования	5
	Таблица регистрации изменений	7

Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв. № подл.	
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
TQN-SE-31160002-0.0					Лист
					2

1 Общие сведения и требования

1.1 Назначение

Данный опросный лист¹⁾ определяет основные технические условия и характеристики, необходимые для заказа станка механической очистки сварочной проволоки с узлом размотки сварочной проволоки и последующим наматыванием на катушки.

1.2 Условия эксплуатации

Станок механической очистки сварочной проволоки с последующим наматыванием на катушки будет располагаться в отапливаемом здании производственного помещения. Станок должен быть рассчитан на работу при температуре окружающего воздуха от плюс 5 до плюс 40 °С и относительной влажности 75%.

1.3 Объем поставки

В комплект поставки должно входить:

- станок механической очистки сварочной проволоки;
- узел намотки сварочной проволоки;
- узел размотки сварочной проволоки;
- комплект запасных частей, необходимый для выполнения монтажа, пусконаладочных работ, технического обслуживания и ремонта Оборудования в течение 24 месяцев с момента проведения пусконаладочных работ;
- специальные приспособления для строповки Оборудования во время монтажа;
- протокол заводских приемочных испытаний;
- технический паспорт оборудования;
- руководство по эксплуатации, монтажу, пуску и регулированию, ремонту изделия на русском языке;
- сертификаты в соответствии с п. 1.4 «Требования к сертификации»;
- задания на фундамент и подвод энергоносителей;
- схемы электрические принципиальные и монтажные;
- схемы кинематические, пневматические, гидравлические;
- схемы топологические расположения электрического, гидравлического и пневматического оборудования (датчики, реле давления, электроклапаны и т.д.);
- чертежи общего вида с размерами и полной спецификацией узлов;
- сборочные чертежи основных узлов с необходимыми размерами;
- спецификация на все комплектующие с указанием номеров по каталогам производителя Оборудования;
- схемы строповки (отдельно для разгрузки и монтажа);
- методики поверки и документы об изготовлении (паспорт, свидетельство) средств измерений, входящих в комплект поставки.
-

1.4 Требования к сертификации

1.4.1 Оборудование должно иметь сертификат соответствия техническому регламенту Таможенного союза.

1.4.2 Оборудование должно отвечать требованиям норм, правил, инструкций, государственным стандартам и технических регламентов, действующих на территории Российской Федерации, а также обеспечивать в процессе эксплуатации взрывопожарную, пожарную, санитарно-гигиеническую и экологическую безопасность персонала, населения и окружающей среды.

Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

										Лист
										3
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	TQN-SE-31160002-0.0				

2 Основные характеристики и технические требования

Наименование:	Станок очистки и намотки проволоки
Комплектация:	Устройство размотки сварочной проволоки, станок очистки и перемотки сварочной проволоки, устройство намотки сварочной проволоки
Место установки:	В отапливаемом здании производственного помещения
Количество, шт.	1
Температура окружающей среды, мин/макс, °С	+5 °С / + 40 °С
Материал:	Сталь, устойчивая к рабочим условиям и параметрам окружающей среды*
Относительная влажность:	Не более 75% в соответствии с СанПиН 1.2.3685-21
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69:	УХЛ4*
Размеры разматываемого бунта, мм:	
- диаметр сварочной проволоки	0,8 – 3 мм*
- наружный диаметр	до 800 мм*
- внутренний диаметр	от 200 до 600 мм*
- ширина	до 350 мм*
Масса разматываемого бунта, кг	до 450 кг*
Размеры наматываемой кассеты, мм:	
- максимальный наружный диаметр	до 450 мм*
- внутренний диаметр	от 95 мм*
- ширина	от 48 до 150 мм
Частота вращения вала намотки, об/мин	от 28 до 85*
Скорость намотки проволоки на оправку (кассету), об/мин	от 9 до 85*

Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
------	--------	------	--------	-------	------

TQN-SE-31160002-0.0

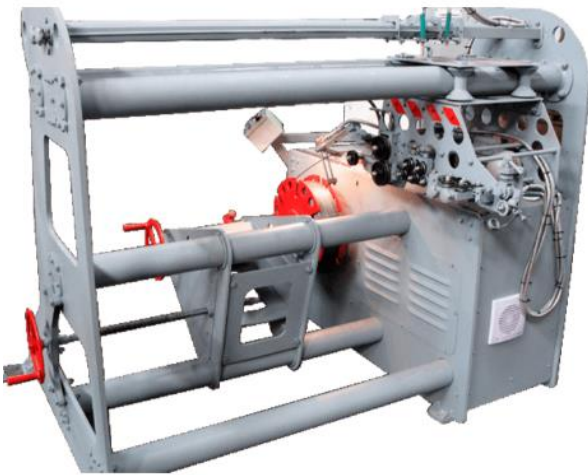
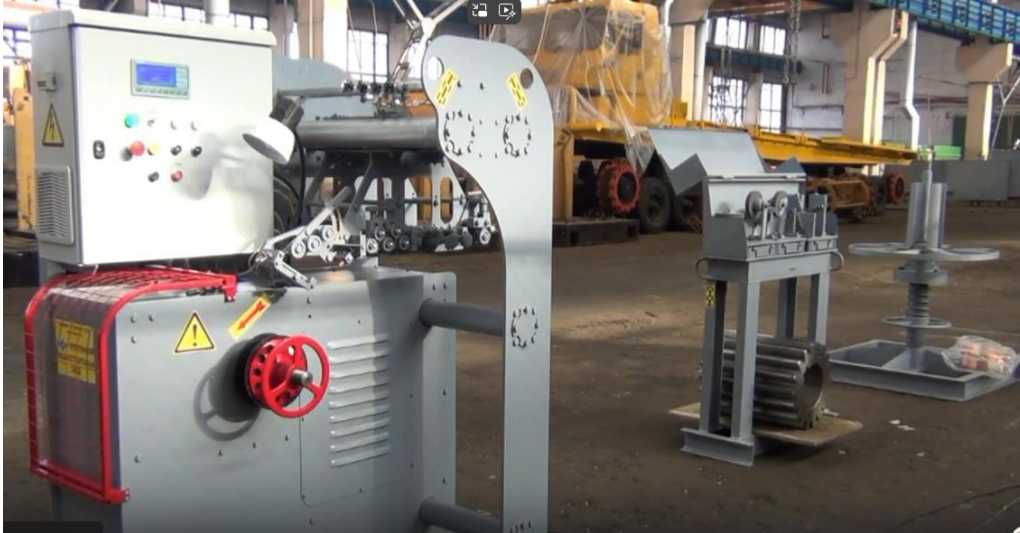
Лист

5

Мощность приводного электродвигателя, кВт:	4*
Напряжение питающей сети, В	400*
Частота вращения вала двигателя. об/мин:	1500*
Габариты, не более:	4000x1100x1700 мм*

* Уточняется Поставщиком и согласовываются Покупателем на этапе ТКП

Пример внешнего вида оборудования:



Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

TQN-SE-31160002-0.0

Лист

6

