

Утверждаю:
АО «Уральский турбинный завод»
Главный сварщик
В. Л. Предеин


« 20 » мая 2020 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ Вращатель сварочный

1. Исходные данные

- диаметр свариваемого изделия от 25 до 700 мм;
- масса свариваемого изделия до 0,2 т;
- длина свариваемого изделия до 500 мм
- фиксация изделия по диаметру по внутреннему/
по наружному;
- скорость сварки в диапазоне, не менее 8-50 см/мин;
- степень механизации сварки полуавтоматическая;
- положение при сварке Н1, Н2, Г, В1;
- сварочный ток до 500 А.

2. Требуемые основные технические параметры вращателя

- грузоподъемность, не менее 0,2 т;
- центр тяжести изделия от поверхности планшайбы до 250 мм.
- диаметр свариваемого изделия от 25 до 700 мм;
- скорость вращения планшайбы в диапазоне, не менее от 0,03 до 0,63 об/мин;
- регулировка скорости вращения плавная;
- реверс вращения требуется;
- маршевая скорость рекомендуется;
- привод наклона планшайбы электрический;
- управление вращателем панель управления на вращателе;
- включение/выключение вращения планшайбы (дублирующий сигнал) педаль;
- токоподвод скользящий на ток до 500 А;
- люнет/задняя бабка не требуется;
- держатель сварочной горелки не требуется;

- фиксация изделия:
 - до 300 мм четырекулачковым патроном (комплект прямых и обратных кулачков);
 - до 700 мм комплект винтовых прижимов (монтаж – по пазам планшайбы).

3. В комплект поставки должны входить:

- кабель подключения (20 м) с вилкой и ответной розеткой в исполнении (монтаж на стену);
- выключатель автоматический с номинальными параметрами, рекомендованными производителем вращателя;
- комплект анкерных болтов, рекомендованных производителем вращателя;
- руководство по эксплуатации на русском языке.

4. Техничко-коммерческое предложение (ТКП) должно содержать:

- стоимость предложения в комплектации согласно техническому заданию;
- сроки поставки;
- условия оплаты;
- условия доставки.

5. В ТКП рекомендуется указать варианты комплектации вращателя на усмотрение поставщика согласно исходным данным технического задания.

Ведущий специалист ОГСв по
сопровождению производства


20.05.2020. С. А. Шакуров