

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Архангельск (8182)63-90-72Астана +7(7172)727-132  Белгород (4722)40-23-64  Брянск (4832)59-03-52  Владивосток (423)249-28-31Волгоград (844)278-03-48  Вологда (8172)26-41-59  Воронеж (473)204-51-73  Екатеринбург (343)384-55-89Иваново (4932)77-34-06  Ижевск (3412)26-03-58  Казань (843)206-01-48  | Калининград (4012)72-03-81  Калуга (4842)92-23-67  Кемерово (3842)65-04-62  Киров (8332)68-02-04  Краснодар (861)203-40-90  Красноярск (391)204-63-61  Курск (4712)77-13-04  Липецк (4742)52-20-81  Магнитогорск (3519)55-03-13Москва (495)268-04-70  Мурманск (8152)59-64-93 Набережные Челны (8552)20-53-41 | Нижний Новгород (831)429-08-12Новокузнецк (3843)20-46-81Новосибирск (383)227-86-73Орел (4862)44-53-42 Оренбург (3532)37-68-04  Пенза (8412)22-31-16  Пермь (342)205-81-47  Ростов-на-Дону (863)308-18-15Рязань (4912)46-61-64  Самара (846)206-03-16  Санкт-Петербург (812)309-46-40Саратов (845)249-38-78 | Смоленск (4812)29-41-54  Сочи (862)225-72-31  Ставрополь (8652)20-65-13  Тверь (4822)63-31-35  Томск (3822)98-41-53  Тула (4872)74-02-29  Тюмень (3452)66-21-18  Ульяновск (8422)24-23-59  Уфа (347)229-48-12  Челябинск (351)202-03-61  Череповец (8202)49-02-64  Ярославль (4852)69-52-93  |
| **Опросный лист отправлять:** **tnw@nt-rt.ru** |

**Опросный лист**

**для выбора и поставки сварочного оборудования**

|  |  |
| --- | --- |
| **Контактные****данные** | **Название организации:** |
| **Адрес:** |
| **ФИО:**  |
| **Должность:** |
| **Тел.:** | **Факс.:** |
| **E-mail:** |

**Таблица 1 - Опишите свариваемые изделия**

|  |  |
| --- | --- |
| Максимальная масса свариваемыхизделий |   Mmax = \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ кг. |
| Эскиз изделий, допускается схематично | Пожалуйста, приложите эскиз (в любом удобном для Вас формате) изделий к заполненному опросному листу |
| Марка(и) материала изделий | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| Тип разделки | Отметьте необходимые варианты, указав параметры  |
| S=\_\_. | S=\_\_. h=\_\_. a°=\_\_. |
| S=\_\_. | S>2eS=\_\_. c=\_\_. e=\_\_. |
| S=\_\_. c=\_\_. a°=\_\_. | S=\_\_. c=\_\_. |
| S=\_\_. c=\_\_. a°=\_\_. | S=\_\_. S1=\_\_. |
| S=\_\_. c=\_\_. a°=\_\_. | S=\_\_. S1=\_\_. |
| Другое \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |

**Таблица 2 - Заполните краткие требования по технологии сварки**

|  |  |
| --- | --- |
| Способ сварки | В среде защитных газов плавящимся электродом;В среде защитных газов неплавящимся электродом;Под слоем флюса;Другое\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_. |
| Род тока | Постоянный (DC); Переменный (AC). |
| Тип шва | Кольцевой | Наружный |
| Продольный | Внутренний |
| Сварочные материалы | Типпроволоки | Цельнотянутая Ø=\_\_\_; Марка \_\_\_\_\_\_\_\_\_Ø=\_\_\_; Марка \_\_\_\_\_\_\_\_\_Ø=\_\_\_; Марка \_\_\_\_\_\_\_\_\_ | Порошковая; Ø=\_\_\_; Марка \_\_\_\_\_\_\_\_\_Ø=\_\_\_; Марка \_\_\_\_\_\_\_\_\_Ø=\_\_\_; Марка \_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| Электрод | Ø=\_\_\_; Марка \_\_\_\_\_\_\_\_\_. |
| Флюс | Керамический  Плавленый; Марка \_\_\_\_\_\_\_\_\_. |
| Газ | Активные и смеси  Инертный; Марка \_\_\_\_\_\_\_\_\_. |
| Предварительный подогрев изделия | T\_\_\_\_\_°C;нет. |

**Таблица 3 - Укажите необходимые механизмы и системы**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Флюсоаппаратура | Подача | Принудительная; Самотеком; Не требуется. |
| Сбор | Пневмоаппаратура; Не требуется. |
| Механизмыперемещения головки | Вертикальный | Ручной; Механизированный; |
| Горизонтальный | Ручной; Механизированный. |
| АРНД (автоматическая регулировка длины дуги по сварочному напряжению); |
| Механизм колебания. |

**Таблица 4 - Укажите требуемый уровень автоматизации**

|  |  |
| --- | --- |
| Система слежения | Тактильная (контактная); Лазерная (бесконтактная); Нет. |
| Система архивации | С сохранением всех сварочных параметров;С формированием протокола сварки; Нет. |
| Программирование сварки | Запоминание режимов сварки (Iсв., Uсв., Vсв. и пр.);Запоминание перемещений сварочного инструмента при сварке; Нет. |

**Таблица 5 - Опишите производственные требования к оборудованию**

|  |  |
| --- | --- |
| Режим работы | Односменный; Двухсменный; Трехсменный |
| Коэффициент загрузки оборудования | \_\_\_\_\_\_\_\_ |
| Требуемая производительностьдля наиболее серийных типоразмеров | \_\_\_\_\_\_\_\_\_ (шт./смена) |
| Особые требования к оборудованию | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |

**Таблица 6 - Укажите условия эксплуатации, энергоносители и размеры участка под установку оборудования**

|  |  |
| --- | --- |
| Условия эксплуатации | **Температура окружающего воздуха от +5 до +40 ºС (влажность воздуха до 80%) (УХЛ по ГОСТ 15150)[[1]](#footnote-1)\*;**Другое\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_. |
| Категория размещения | **Закрытое отапливаемое и вентилируемое помещение** **(УХЛ 4 по ГОСТ 15150)\*;**Другое\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_. |
| Характеристики сетиэлектроснабжения | Трёхфазное 400 В / 50 Гц; Однофазное 230В / 50 Гц; Другое:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ;Ограничение по максимальной потребляемой мощности: \_\_\_\_ кВт.  |
| Размеры участка под установку оборудования | Длина \_\_\_\_\_\_\_м; Ширина \_\_\_\_\_\_\_м; Высота до потолка \_\_\_\_\_\_\_м.  |
| Класс опасности участка для размещения оборудования  | **Отсутствует\*;**  I класс; II класс; III класс; IV класс.  (согласно ФЗ №116 "О промышленной безопасности опасных производственных объектов") |
| Грузоподъемные механизмы | Имеются грузоподъемностью\_\_\_\_\_т,Высота под крюком г/п механизма \_\_\_\_\_\_\_м;Отсутствуют. |

**Таблица 7 - Укажите желаемые опции оборудования**

|  |  |
| --- | --- |
| Дополнительное оборудование | Лазерный указатель позиционирования сварочной головки;Подсветка свариваемого изделия;Другое\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_. |



|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Архангельск (8182)63-90-72Астана +7(7172)727-132  Белгород (4722)40-23-64  Брянск (4832)59-03-52  Владивосток (423)249-28-31Волгоград (844)278-03-48  Вологда (8172)26-41-59  Воронеж (473)204-51-73  Екатеринбург (343)384-55-89Иваново (4932)77-34-06  Ижевск (3412)26-03-58  Казань (843)206-01-48  | Калининград (4012)72-03-81  Калуга (4842)92-23-67  Кемерово (3842)65-04-62  Киров (8332)68-02-04  Краснодар (861)203-40-90  Красноярск (391)204-63-61  Курск (4712)77-13-04  Липецк (4742)52-20-81  Магнитогорск (3519)55-03-13Москва (495)268-04-70  Мурманск (8152)59-64-93 Набережные Челны (8552)20-53-41 | Нижний Новгород (831)429-08-12Новокузнецк (3843)20-46-81Новосибирск (383)227-86-73Орел (4862)44-53-42 Оренбург (3532)37-68-04  Пенза (8412)22-31-16  Пермь (342)205-81-47  Ростов-на-Дону (863)308-18-15Рязань (4912)46-61-64  Самара (846)206-03-16  Санкт-Петербург (812)309-46-40Саратов (845)249-38-78 | Смоленск (4812)29-41-54  Сочи (862)225-72-31  Ставрополь (8652)20-65-13  Тверь (4822)63-31-35  Томск (3822)98-41-53  Тула (4872)74-02-29  Тюмень (3452)66-21-18  Ульяновск (8422)24-23-59  Уфа (347)229-48-12  Челябинск (351)202-03-61  Череповец (8202)49-02-64  Ярославль (4852)69-52-93  |
| **Опросный лист отправлять:** **tnw@nt-rt.ru** |

1. [↑](#footnote-ref-1)