

Załącznik nr 4.6

Zadanie nr 6. Urządzenia spawalnicze	
Wymagane parametry techniczne i funkcjonalno-użytkowe.	
I. Ekran spawalniczy	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wysokość: w przedziale od 190 do 210mm 2. Szerokość po rozłożeniu: maksymalnie 410cm, 3. Szerokość po złożeniu: do 220cm 4. Konstrukcja ramowa, ze stałą częścią środkową i dodatkowymi rozkładanymi (odchylanymi) segmentami bocznymi 5. Rama wykonana ze stali konstrukcyjnej, skręcana, zabezpieczona antykorozyjnie i lakierowa proszkowo 6. Możliwość łatwego przestawiania – konstrukcja oparta na skrętnych kółkach jezdnych, skrętnych, wyposażonych w hamulce 7. Lamelle zabezpieczające grubości minimum 2mm i szerokości maksymalnie 30cm 8. Wykonane z folii spawalniczej, trudnopalnej, przeźiernej, w kolorze czerwonym, zapewniającej ochronę przed promieniowaniem podczerwonym i ultrafioletowym zgodnie z normą PN-EN ISO 25980 9. Możliwość łatwej wymiany uszkodzonych lameli z wykorzystaniem podstawowych narzędzi ręcznych: klucze płaskie, klucze oczkowe, śrubokręt itp.
II. Lutospawarka-zestaw z akcesoriami	<ol style="list-style-type: none"> 1. Minimalne parametry techniczne 2. Zasilanie prądem przemiennym 230V 50Hz 3. Maksymalny pobór mocy – do 7,7kVA 4. Stopień ochrony minimum IP21S 5. Wyświetlacz parametrów 6. Wykres przebiegu procesu spawania 7. Obsługa za pomocą pokręteł i przycisków 8. Sterowanie cyfrowe 9. Możliwość spawania stali i metali kolorowych metodami: MIG/MAG, MMA, Lift Tig, lutospawanie 10. Cykl pracy nie mniej niż 60% dla każdej z metod 11. Możliwość spawania w trybie 2T, 4T oraz punktowego SPOT/CPOT także metodą MIG/MAG 12. Funkcja spawania z pulsem z możliwością regulacji parametrów dla wszystkich metod spawania 13. Możliwość stosowania uchwytu spawalniczego typu spool gun 14. Parametry spawalnicze dla metody MIG/MAG 15. Prąd spawania w zakresie co najmniej 24-180A 16. Średnica drutu stalowego: od 0,8 do 1mm 17. Średnica drutu aluminiowego: od 1 do 1,2mm 18. Możliwość stosowania drutu spawalniczego proszkowego (samoosłonowego) 19. Dwie szpule na drut spawalniczy, o pojemności do 5kg 20. Funkcja spawania w trybie synergicznym, w tym także dla spawania aluminium 21. Płynna regulacja napięcia spawania

	<ul style="list-style-type: none"> 22. Płynna regulacja prędkości posuwu drutu w zakresie co najmniej 2-12m/min 23. Możliwość zmiany biegunowości spawania 24. Parametry spawalnicze dla metody TIG <ul style="list-style-type: none"> a. Prąd spawania w zakresie co najmniej 20-180A b. Płynna regulacja prądu spawania c. Zajarzenie łuku stykowe – Lift TIG d. Średnica elektrody: od 1,6 do 4mm 25. Parametry spawalnicze dla metody MMA <ul style="list-style-type: none"> a. Prąd spawania w zakresie co najmniej 10-180A b. Płynna regulacja prądu spawania c. Funkcja Hot start, z możliwością regulacji czasu w zakresie 0-99ms d. Funkcja redukcji napięcia po zakończeniu spawania (VRD) e. Regulacja prądu zwarcia (arc force) f. Średnica elektrody: od 1,6 do 4mm 26. Minimalna zawartość zestawu: <ul style="list-style-type: none"> a. Półautomat spawalniczy b. Uchwyt spawalniczy c. Przewód elektrodowy d. Przewód masowy e. Instrukcja obsługi f. Butla z gazem osłonowym np. Ar/CO₂– minimum 5l g. Reduktor do butli h. Przewód gazowy z opaskami zaciskowymi 27. Szpula z drutem spawalniczym stalowym <ul style="list-style-type: none"> a. Rękawice spawalnicze b. Preparat antyodpryskowy c. Przyłbica ochronna, samo ściemniająca – parametr ochrony przeciw UV/IR minimum 16
1. Migomat	<ul style="list-style-type: none"> 1. Półautomat spawalniczy umożliwiający spawanie metodą MIG/MAG w osłonie gazów i mieszanin ochronnych, ręczne spawanie łukowe metodą MMA oraz spawanie łukowe w osłonie argonu metodą TIG prądem stałym. 2. Funkcja spawanie bez gazu (spawanie drutem osłonowym) 3. Możliwość spawania materiałów w zakresie do 6 mm bez ryzyka przegrzania urządzenia 4. Układ sterowania umożliwiający wykorzystanie pełnej mocy urządzenia. 5. W 100% cyklu pracy prąd znamionowy min. 200A 6. W 70% cyklu pracy prąd spawania min 250A 7. Elektroniczny system zabezpieczenia termicznego chroniący wszystkie elementy generujące ciepło przed przegrzaniem 8. Funkcje: lutowanie, regulacja indukcyjności, puls x3, możliwość spawania aluminium w metodzie MIG, VRD, 2t/4T, IGBT 9. Podajnik drutu rolkowy wykonany z metalowych podzespołów, obsługujący szpule: 5kg i 15kg, opcja 18 kg.

- | | |
|--|--|
| | <ol style="list-style-type: none">10. Możliwość lutowania, dzięki funkcji zmiany (stopniowania) indukcyjności11. Możliwość spawania prądem pulsacyjnym w każdej metodzie spawalniczej12. Możliwość pracy na długich przedłużaczach, jak i z generatorem13. Wysoka stabilność jarzenia łuku elektrycznego14. Funkcja zmiany trybu pracy 2T, 4T,15. Oczyszczanie gazem z funkcji podajnika16. Układ stabilizacji pracy zapewniający ochronę przed skokami napięcia oraz prawidłową pracę dla zakresu napięć.17. Zasilanie: 400V 50 Hz18. Podajnik (szpula 15 kilogramowa, obsługująca również szpulę 5 kilogramową – podajnik 2 rolkowy)19. Uchwyt elektrodowy dł. 3m20. Uchwyt masowy dł. 3m21. Rolki podajnika drutu typów: U, V oraz radełkowane 1x (0,6 – 0,8), 1x (1,0 – 1,2) z każdego rodzaju22. Szybko złącze do gazu23. Pasek do przenoszenia24. Instrukcja obsługi |
|--|--|