

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
АО ВО «Электроаппарат»

В. В. Бухин

«__» _____ 2025 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ на приобретение оборудования для цеха №6

№ п/п	Перечень требований	Описание требований	
1.	Наименование заказчика	АО ВО «Электроаппарат»	
2.	Местонахождение заказчика	Город Санкт-Петербург, линия 24-я В.О., дом 3-7	
3.	Наименование оборудования	Станок гидроабразивной резки металлов - 1 шт.	
4.	Назначение оборудования	Высокоточная и высокопроизводительная резка листового металла	
5.	Параметры оборудования	Мощность, кВт, до	45
		Рабочее поле, мм, не менее	3000x2000
		Давление	≥ 3800 bar
		Точность позиционирования, мм, не грубее	±0.5
		Повтор. позиционирования, мм, не грубее	±0.1
		Поддерживаемые графические форматы	DXF, DWG, STEP, IGES, SolidWorks
		Система ЧПУ	Да
		Программное обеспечение	Да
		Автоматический контроль зазора	Да
		Абразив	Песок гранатовый W80 Mesh ТУ 3988-003-76245879-2017
		Система обнаружения столкновений	Да
		Быстросменная система смены сопел	Да
		Максимальная нагрузка на стол: не менее	1500 кг/м²
		Емкость бункера, кг	≥ 300
6.	Комплектация оборудования	6.1 Полный комплект оборудования, готового к установке и эксплуатации, включая все необходимые кабели, шланги, ЗИП (запасные части) первоначального комплекта (сопла, уплотнения), документацию (на русском языке).	

		6.2 Система охлаждения: встроенный чиллер 6.3 Система подачи абразива – Ёмкость цилиндрической формы с пневмоклапаном для удобного засыпания песка и последующей регулируемой подачи в смесительную камеру. 6.4 Система ЧПУ: современная промышленная система ЧПУ с цветным сенсорным дисплеем 6.5 Система водоподготовки – стальная рама с установленными на ней колбами для фильтр-элементов, резервуарами для умягчения, обезжелезивания и фитингами для подключения. 6.6 Режущая голова – Клапан включения-выключения подачи воды, приводы для регулирования угла наклона, регулятор подачи абразива и смесительная камера. С установкой системы контроля высоты и лазерного позиционирования. 6.7 Насос высокого давления – Стальная рама с установленными в ней электродвигателем, гидрпанелью и мультипликатором высокого давления. 6.8 Рабочий стол – Стальная рама для крепления портальной балки, портал и емкость для воды. 6.9 Блок Числового Программного Управления (ЧПУ) – Стойка с установленным в ней электрооборудованием для управления станком.
7.	Доставка и ПНР	Доставка оборудования по местонахождению заказчика осуществляется силами поставщика. Необходимо выполнить работы по установке оборудования и пуско-наладочные работы. Фундаменты выполняются силами Заказчика. Необходимо провести обучение по работе на оборудовании в необходимом объеме. Необходимо провести обучение по эксплуатации оборудования в необходимом объеме. Тестовая резка на наших материалах максимальных толщин. Калибровка датчиков давления/положения.
8.	Количество приобретаемого оборудования	1 (одна) штука
9.	Срок поставки	Не более 6 месяцев
10.	Особые требования	10.1 Алюминий и его сплавы: Толщина реза до 130 мм 10.2 Углеродистая сталь: Толщина реза до 160 мм Нержавеющая сталь: Толщина реза до 50 мм Наличие сменного стола, который должен быть выполнен в виде легкоъемных, взаимозаменяемых модулей позволяющих производить замену изношенных частей без демонтажа основных узлов станка 10.3 САМ-софт: Станок должен комплектоваться или быть полностью совместимым с современным САМ-программным обеспечением для раскроя листового металла 10.4 Совместимость: ПО должно импортировать файлы из САПР

		(AutoCAD, SolidWorks, КОМПАС и др.) в стандартных форматах (DXF, DWG, STEP, IGES и др.). 10.5 Возможность приобретения оборудования в лизинг
--	--	---



ЭЛЕКТРОАППАРАТ

Акционерное общество высоковольтного
оборудования «Электроаппарат»
(АО ВО «Электроаппарат»)
ИНН 7801032688; ОГРН 1027800510638

24-я линия В.О., д. 3-7, литер И, офис 1
Санкт-Петербург, 199106, Россия
8 (812) 677-83-83; box@ea.spb.ru
www.elektroapparat.ru

Акт приёмки станка гидроабразивной резки металлов

№		1		
Оборудование		Название		
Параметр	Требование по ТЗ	Факт. значение	Примечание	Документ-основание
Основные характеристики				
Тип лазера	IPG			
Макс. Нагрузка на стол, кг/м2	1000 кг/м ²			
Мощность, кВт	до 12			
Рабочая зона, мм	не менее 2000x3000			
Наличие сменного палета	да			
Точность позиционирования, мм	не менее ±0.03			
Повтор. позиционирования, мм	не менее ±0.02			
Ключевые системы				
Система ЧПУ	современная промышленная система ЧПУ			
Система автоматической фокусировки	да			
Система обнаружения столкновений	да			
Автоматическая смена сопел	желательна			
Система калибровки	да			
Наличие защитной кабины	да			
Програмное обеспечение				
CAM-система в комплекте	да			
Поддержка форматов	DXF, DWG, AI и др.			
Постпроцессор с ЧПУ	да			



Система менеджмента качества соответствует
требованиям стандарта ГОСТ Р ИСО 9001-
2015. Сертификат №21.1624.026 выдан
Ассоциацией
по сертификации «Русский Регистр» 05.09.2021



ЭЛЕКТРОПАРАТ

Акционерное общество высоковольтного
оборудования «Электроапарат»
(АО ВО «Электроапарат»)
ИНН 7801032688; ОГРН 1027800510638

24-я линия В.О., д. 3-7, литер И, офис 1
Санкт-Петербург, 199106, Россия
8 (812) 677-83-83; box@ea.spb.ru
www.elektroapparat.ru

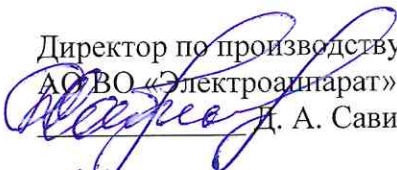
№		1		
Оборудование		Название		
Параметр	Требование по ТЗ	Факт. значение	Примечание	Документ-основание
Сетевые интерфейсы	Ethernet, USB, RS-232/485			
Тестовая резка				
Марка материала	-			
Толщина, мм	-			
Шероховатость, Ra	-			
Время резания, мин	-			
Скорость резания, мм/мин	-			
Точность выполненных деталей	-			

* «-» - заполняется при тестовой резке

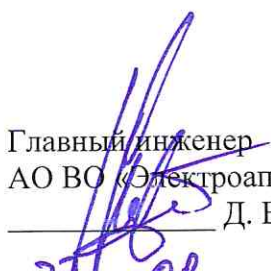


Система менеджмента качества соответствует
требованиям стандарта ГОСТ Р ИСО 9001 -
2015. Сертификат №21.1624.026 выдан
Ассоциацией
по сертификации «Русский Регистр» 05.09.2021

СОГЛАСОВАНО:

Директор по производству
АО ВО «Электроаппарат»

Д. А. Савиновский

«23» 09 2025 г.

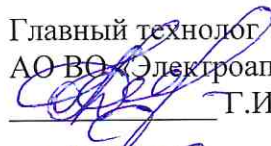
Главный инженер
АО ВО «Электроаппарат»

Д. Е. Семенов

«23» 09 2025 г.

Начальник ОЗ и ВК
АО ВО «Электроаппарат»

А. С. Миролубова

«23» 09 2025 г.

Главный технолог
АО ВО «Электроаппарат»

Т.И. Дараган

«23» 09 2025 г.