

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	Четырехвалковые гидравлические вальцы - 2 шт.	
4.	Назначение оборудования	Оборудование предназначено для точной гибки листового металла в цилиндры, конусы и дуги большого радиуса.	
5.	Параметры оборудования	Макс. толщина материала, мм	30
		Углеродистая сталь	
		Медь	18
		Алюминий	16
		Макс. ширина листа, мм	2080
		Макс. диаметр обечайки (внутренний), мм	1248
		Мин. диаметр обечайки (внутренний), мм	300
		Рабочая длина валков, не менее, мм	2100
		Возможность конической гибки	Да
		Планетарная система перемещения боковых валков	Да
		Цифровой дисплей	Да
		Количество валов, шт	4
		Электрогидравлическая калибровка	Да
Диаметр верхнего валка не более, мм	300		
	Система поддержки листа	Да	
6.	Комплектация оборудования	Четырехвалковая листогибочная машина в сборе, включая: Станину с опорными стойками. 4 рабочих валка (2 нижних приводных + 2 верхних прижимных/направляющих). Гидравлическую систему привода. Защитные ограждения и	



		кожухи. Устройство для гибки конусов, закаленные валы, цифровая индикация положения валов, выносная панель управления, двухскоростной двигатель Комплект документации (русский язык): Паспорт, Руководство по эксплуатации (включая безопасность!), Руководство по обслуживанию, Электрические/гидравлические схемы, Каталог деталей, Сертификаты (ЕАС, СЕ), Гарантийный талон.
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 оборудование в объеме не менее 16 часов. Необходимо провести обучение по эксплуатации оборудования в объеме не менее 8 часов. Тестовая гибка образцов материалов Заказчика с демонстрацией достижения заявленных параметров точности и размеров
8.	Количество приобретаемого оборудования	1 (одна) штука
9.	Срок поставки	Не более 6 месяцев
10.	Особые требования	10.1 Валки должны иметь высокую твердость (HRC 55-60) и износостойкость. Возможность быстрой замены валков. 10.2 Интерфейсы: USB, Ethernet. 10.3 Централизованная автоматическая система смазки подшипниковых узлов и направляющих. 10.4 Необходимые характеристики электропитания: 380 Вольт, 3 фазы, 50 Гц. 10.5 Оборудование должно быть оснащено поддержками для заготовки и детали. 10.6 В комплект поставки должен входить перечень быстро изнашиваемых деталей и комплектующих (запасные подшипники, уплотнения, предохранительные штифты) 10.7 Электрическая и гидравлическая защита от перегрузок 10.8 Откидная опора верхнего вала 10.7 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 четырехвалковых гидравлических вальцов

№		1		
Оборудование		Название		
Параметр	Требование по ТЗ	Факт. значение	Примечание	Документ-основание
Основные характеристики				
Рабочая длина валков, не менее, мм	2100			
Возможность конической гибки	Да			
Планетарная система перемещения боковых валков	Да			
Цифровой дисплей	Да			
Количество валов, шт	4			
Электрогидравлическая калибровка	Да			
Диаметр верхнего валка не более, мм	300			
Макс. диаметр обечайки (внутренний), мм	1248			
Мин. диаметр обечайки (внутренний), мм	300			
Система поддержки листа	Да			
Тестовая гибка				
Марка материала	-			
Толщина, мм	-			
Точность линейных размеров, мм	-			
Прямолинейность кромок	-			
Время гибки, мин	-			

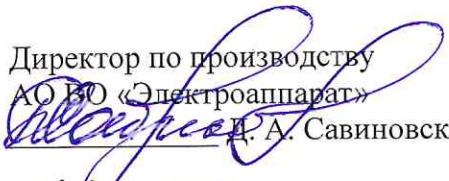
* «-» - заполняется при тестовой гибке



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

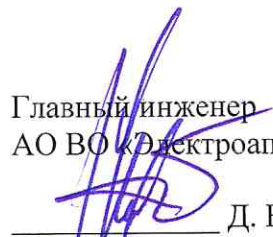
СОГЛАСОВАНО:

Директор по производству
АО ВО «Электроаппарат»


Д. А. Савиновский

«25» 09 2025 г.

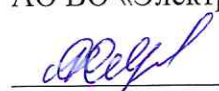
Главный инженер
АО ВО «Электроаппарат»


Д. Е. Семенов

«27» 09 2025 г.

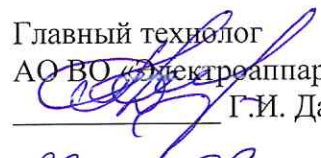
Начальник ОЗ и ВК

АО ВО «Электроаппарат»


А. С. Миролубова

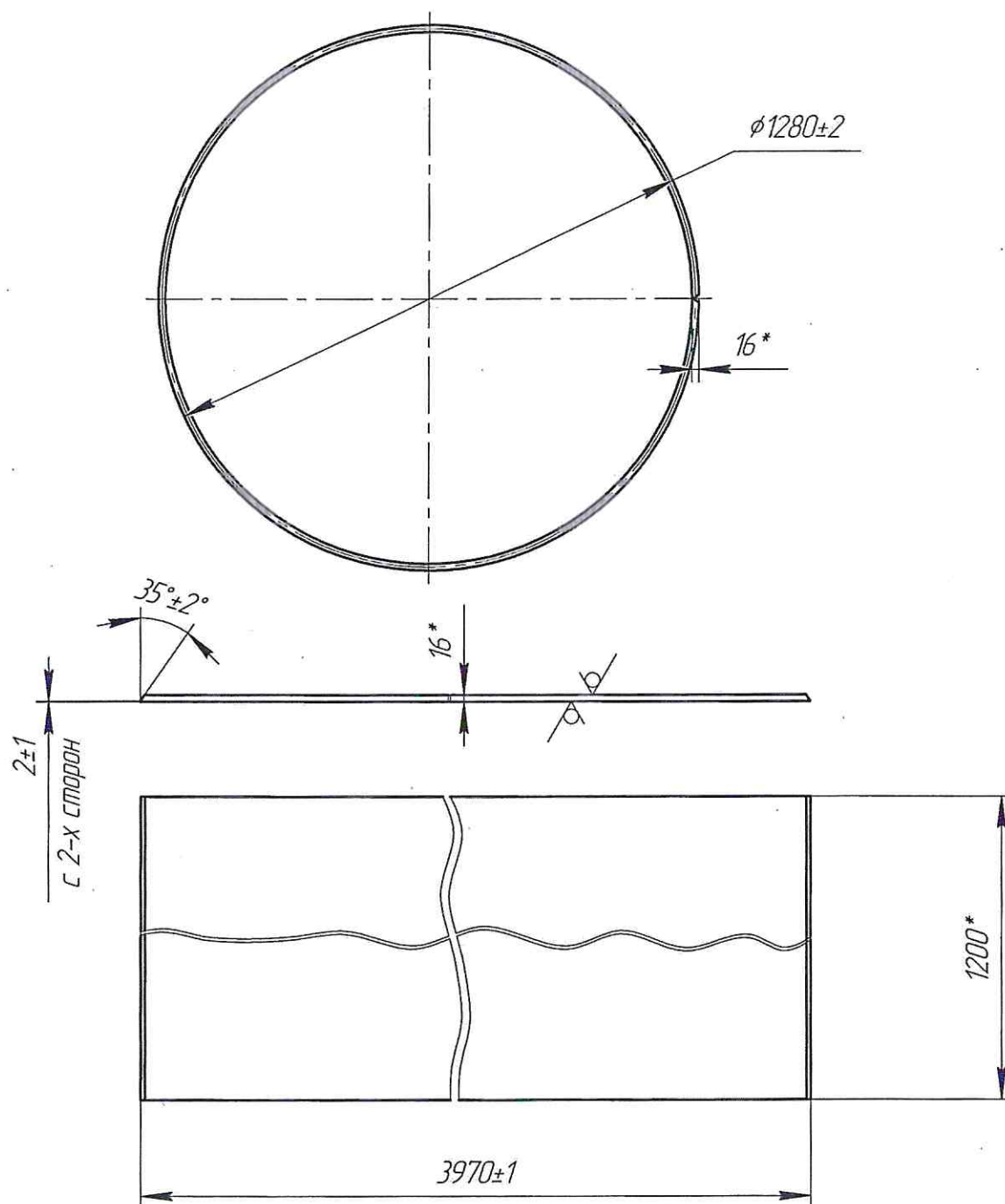
«13» 09 2025 г.

Главный технолог
АО ВО «Электроаппарат»

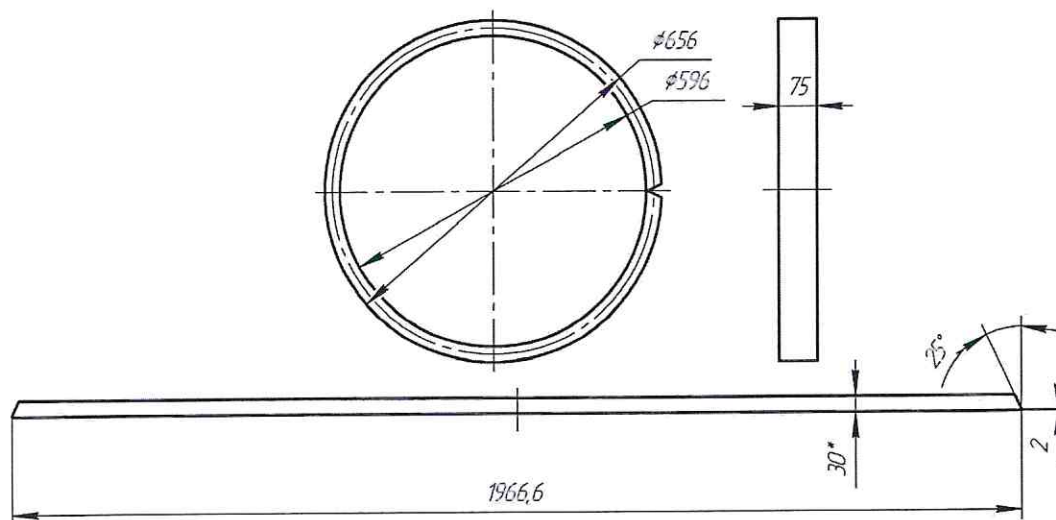

Г.И. Дараган

«13» 09 2025 г.

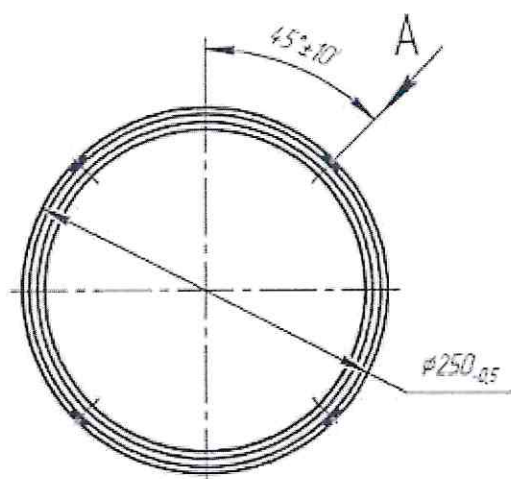
Приложение 1 (эскизы деталей для тестовой обработки)



Заготовка Плита алюминиевая АМг5 16 ГОСТ 17232-99

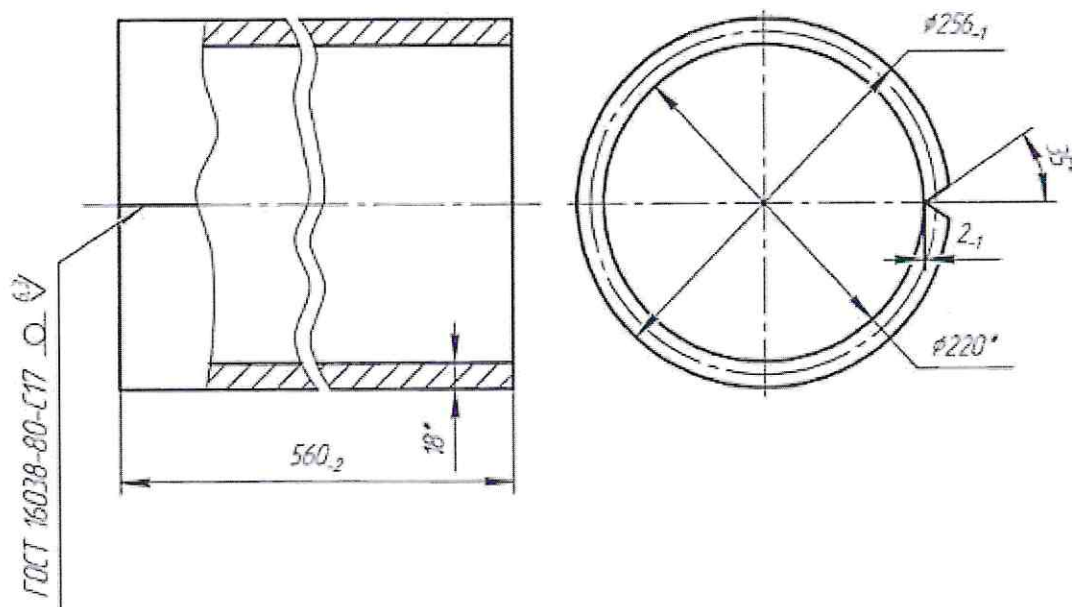


Заготовка Лист стальной 30 ГОСТ 19903-2015/09Г2С ГОСТ 19281-2014



Заготовка

748₁ x 560₂ Лист ГПРХХ 18 М1 ГОСТ 495-92
масса заготовки-67,5кг



Заготовка Плита медная ГПРХХ 18 М1 ГОСТ 1173-2006