

ՆԿԱՐԱԳԻՐ

առաջարկվող ապրանքի ամբողջական

Մաքս Շին ՍՊԸ-ն ՀՀ ԱԱԾ-ՏՆՏԿ-ԷԱՃԱՊՁԲ-25/1-ԷԼԵԿՏՐԱՏԵԽՆԻԿԱ ծածկագրով կազմակերպված Էլեկտրոնային աճուրդին մասնակցելու շրջանակում ներկայացնում է իր կողմից առաջարկվող ապրանքի ամբողջական նկարագիրը

| Չափաբաժնի համար | Առաջարկվող ապրանքի | | | |
|-----------------|--------------------|---------|---------------------|---|
| | Ֆիրմային անվանումը | մակնիշը | արտադրողի անվանումը | տեխնիկական բնութագիրը |
| 28 | resanta | resanta | resanta | <p>Ինվերտորային եռակցման մեքենա՝ ձեռքով մետաղական աղեղ- մեխանիկական աղեղային եռակցում էլեկտրողներով: Կարգավորում է հզորությունը՝ էլեկտրոդի կաչումից խուսափելու համար , երբ էլեկտրոդի և աշխատանքային մասի միջև հեռավորությունը նվազում է: Թեժ սկիզբ-պարզեցնում է աղեղի հատվածը՝ եռակցման սկզբում հակիրճ ավելացնելով հզորությունը: Anti-Stick- Անջատում է սարքավորումը,երբ էլեկտրոդը կաչում է խնամելով մասը էլեկտրոդը և հեշտացնում թռիչքը: հզորություն 8.4 կվա = 6.72 կվտ.-200Ա. Մուտքային լարումը 1-220-240Վ. Հաճախականությունը 50/60 Հց, ելքային հոսանք՝ 15-200Ա. Առավելագույն ելքային հոսանք՝ 200Ա: Մատակարարը պարտավոր է նախքան մատակարարելը ներկայացնի ապրանքն արտադրողից կամ վերջինիս</p> |

| | | | | |
|--|--|--|--|---|
| | | | | <p>Ներկայացուցչից Երաշխիքային նամակ կամ համապատասխանության սերտիֆիկատ, Նմուշը նախապես համաձայնեցնել պատվիրատուի հետ ըստ անհրաժեշտության տարբերակով: Չօգտագործված, ոչ պակաս քան 2024թ. արտադրության: Երաշխիքային սպասարկում՝ մեկ տարի:</p> |
|--|--|--|--|---|

ПОЛНОЕ ОПИСАНИЕ

предлагаемого товара

МАКС ШИН в качестве участника в рамках участия в электронном аукционе под кодом ՀՀ ԱՍԾ-ՏՆՏԿ-ԵԱՃԱՊՁԲ-25/1-ԷԼԵԿՏՐԱՏԵԽՆԻԿԱ ниже представляет полное описание предлагаемого им товара.

| Номер лота | Предлагаемый товар | | | |
|------------|------------------------|---------|----------------------------|--|
| | фирменное наименование | марка | наименование производителя | технические характеристики |
| 28 | resanta | resanta | resanta | Инверторный сварочный аппарат ручной дугой металла - механическая дуговая сварка электродами. Регулирует мощность, чтобы избежать прилипания электрода при уменьшении расстояния между электродом и заготовкой. Горячий старт — оптимизирует участок дуги за счет кратковременного увеличения мощности в начале сварки. Anti-Stick — выключает устройство, когда электрод прилипает, заботясь об электроде и облегчая полет. |