

# Техническая часть заявки на проведение закупки на поставку товара/оборудования

I. Наименование и описание объекта закупки				
Наименование и состав объекта закупки (поставляемого товара)	Код ОКПД поставляемого товара	Единица измерения количества поставляемого товара	Количество поставляемого товара	Страна происхождения товара (с учетом установленного запрета на допуск товаров, происходящих из иностранных государств)
<i>Токарный станок с горизонтальной станиной с ЧПУ</i>	28.41.21.120	комплект	3	Российская Федерация
II. Область применения				
<p>Станок предназначен для выполнения наружного обтачивания цилиндрических, конических и фасонных поверхностей и растачивания цилиндрических и конических отверстий; обработки торцевых поверхностей; нарезки наружной и внутренней резьбы; сверления, зенкерования и развертывания отверстий, производить отрезку и подрезку деталей из стали, чугуна, цветных металлов и титановых сплавов.</p>				
III. Состав, количество и технические характеристики объекта закупки				
IIIa. Технические характеристики (значения, которых <u>подлежат</u> изменениям и должны быть указаны участниками закупки в первой части заявки точно)				
№ п/п	Наименование требования/параметры	Требование	Значение	Размерность
1.	Габаритные размеры станка:			
	Длина станка	не более	5700	мм
	Ширина станка	не более	2300	мм
	Высота станка	не более	2300	мм
	Масса станка без инструмента и смазки	не более	6250	кг
2.	Основные характеристики:			
	Максимальный диаметр заготовки, обрабатываемой над станиной	от до	530 660	мм
	Максимальный диаметр заготовки, обрабатываемой над суппортом	от до	300 460	мм
	Наибольшая длина обрабатываемой детали	от до	2600 3200	мм
	Длина выемки ГАП от торца шпинделя	не менее	280	мм

	Наибольшая масса обрабаты- ваемой заготовки (с задней бабкой)	не менее	1500	кг
	Ширина направляющих стани- ны	не менее	405	мм
	Ширина направляющих попе- речного суппорта	не менее	210	мм
	Ширина каретки суппорта (для установки специализирован- ной оснастки Приложение 1)	не менее	420	мм
3.	Скорость вращения шпинделя: - наименьшая - наибольшая	не более не менее	50 1500	об/мин
4.	Максимальный момент враще- ния на шпинделе	не менее	950	Н·м
5.	Диаметр отверстия шпинделя	от до	80 105	мм
6.	Диаметр 3х кулачкового само- центрирующего патрона	от до	250 400	мм
7.	Рабочее перемещение суппор- та по оси Z	от до	2700 3200	мм
8.	Рабочее перемещение суппор- та по оси X	от до	300 410	мм
9.	Точность позиционирования по оси X	не более	0,01	мм
10.	Точность позиционирования по оси Z	не более	0,02	мм
11.	Электродвигатели:			
	Мощность главного двигателя: - номинальная - кратковременная	не менее не менее	11 15	кВт
	Электродвигатель по оси Z	не менее	14,0	Н·м
	Электродвигатель по оси X	не менее	9,3	Н·м
12.	Система охлаждения:			
	Производительность системы подачи СОЖ	не менее	55	л/мин
	Давление подачи СОЖ	не менее	1,5	кг/см <sup>2</sup>
	Емкость бака	не менее	150	л
13.	Скорость быстрых перемеще- ний по оси Z	не менее	6	м/мин
14.	Скорость быстрых перемеще- ний по оси X	не менее	5	м/мин
15.	Толчковая подача	не менее	3	м/мин
16.	Задняя бабка:			

	Перемещение пиноли задней бабки	не менее	150	мм
	Диаметр пиноли задней бабки	не менее	100	мм
	Конус пиноли задней бабки	не менее	KM5	
17.	Предельные значения диаметров деталей, устанавливаемых в трехопорный открытый подвижный люнет: - минимальный диаметр детали - максимальный диаметр детали	не более не менее	20 150	мм
18.	Предельные значения диаметров деталей, устанавливаемых в неподвижный люнет (малый): - минимальный диаметр детали - максимальный диаметр детали	не более не менее	50 200	мм
19.	Предельные значения диаметров деталей, устанавливаемых в неподвижный люнет (большой): - минимальный диаметр детали - максимальный диаметр детали	не более не менее	200 250	мм
20.	Потребляемая электрическая мощность станка	не более	40	кВт
21.	Сечение инструмента квадратного сечения	не менее	25x25	мм
22.	Наибольшее сечение инструмента круглого сечения	не менее	40	мм

### ШБ. Технические характеристики (значения, которых не могут изменяться)

№ п/п	Наименование требования/параметры	Требование	Значение	Размерность
1.	Количество инструментальных позиций электрического резцедержателя	точно	4	-
2.	Род тока питающей сети	точно	Переменный	-
3.	Напряжение питающей сети	точно (диапазон)	3x380±10%	В
4.	Частота тока питающей сети	точно (диапазон)	50±0,4	Гц
5.	Тип перемещения задней бабки	точно	Ручной, посредством вращения рукояти	-
6.	Тормоз шпинделя	точно	Дисковый, фрикционный	-

IV. Комплект поставки			
№ п/п	Наименование	Количество	Единица измерения
1.	Конвейер для отвода стружки	2	шт.
2.	Переходная втулка шпинделя на конус, соответствующий конусу пиноли задней бабки (IIIа, п. 16)	3	шт.
3.	Вращающийся центр задней бабки с хвостовиком, соответствующим конусу пиноли задней бабки (IIIа, п. 16)	3	шт.
4.	Неподвижный центр шпинделя с хвостовиком, соответствующим конусу пиноли задней бабки (IIIа, п. 16)	3	шт.
5.	Система ЧПУ типа 0iTC или эквивалент	3	шт.
6.	Трансформатор для системы ЧПУ	3	шт.
7.	Система подачи СОЖ	3	шт.
8.	Патрон 3х кулачковый самоцентрирующийся с переходным фланцем	3	шт.
9.	Комплект каленых кулачков для 3-кулачкового патрона (3 шт.)	3	к-та
10.	Комплект сырых кулачков для 3-кулачкового патрона (3 шт.)	9	к-тов
11.	Люнет трехопорный открытый подвижный	3	шт.
12.	Люнет неподвижный (малый)	2	шт.
13.	Люнет неподвижный (большой)	2	шт.
14.	Система автоматической смазки	3	шт.
15.	Кабинетная защита станка с системой блокировки	3	шт.
16.	Задняя бабка	3	шт.
17.	Комплект инструментов для обслуживания и ввода станка в эксплуатацию	3	к-та
18.	Комплект анкерных болтов для установки станка на фундамент (в количестве необходимом для установки станка согласно паспорту)	3	к-та
19.	Комплект опор для выравнивания станка на фундаменте (в количестве необходимом для установки станка согласно паспорту)	3	к-та

<b>V. Условия допуска на территорию Заказчика</b>	
С учетом того, что заказчик является режимным предприятием, доставку товара должны осуществлять граждане РФ.	
<b>VI. Приложения</b>	
<b>1. Эскиз специальной оснастки устанавливаемой на токарный станок с горизонтальной станиной с ЧПУ.</b>	
<b>2. Требования к упаковке оборудования.</b>	В соответствии с условиями проекта Договора.
<b>3. Требования к технической документации.</b>	Поставщик обязуется предоставить полный комплект Технической документации на русском языке.
<b>4. Требования к конструкции, монтажно-технические требования</b>	<p>Конструкция Оборудования должна учитывать возможность быстрой и удобной переналадки его для обработки различных изделий в соответствии с назначением и размерами станка, а также возможность удобного регулирования его узлов (муфт, подшипников, направляющих и т. п.) и мелкого ремонта без разборки станка.</p> <p>Все посадочные и установочные места Оборудования (конусные расточки, центрирующие шейки, концы шпинделей, пазы столов) должны соответствовать действующим нормам ГОСТ.</p>
<b>5. Требования к материалам и комплектующим оборудования</b>	Оборудование должно быть ремонтпригодным. В случае выхода из строя отдельных узлов и элементов Оборудования, при невозможности их ремонта и восстановления, Заказчик должен иметь возможность закупить аналогичные узлы и элементы для восстановления работоспособности Оборудования по отдельному договору.
<b>6. Требования к маркировке</b>	На станке должен быть шильдик с указанным на нем названием завода изготовителя станка, модели, заводского номера и года выпуска.
<b>7. Требования к входному контролю Оборудования</b>	В соответствии с условиями проекта Договора.
<b>8. Требования к транспортированию</b>	В соответствии с условиями проекта Договора.
<b>9. Требования к объему и/или сроку предоставления гарантий</b>	В соответствии с условиями проекта Договора.
<b>10. Экологические требования</b>	<p>Поставляемое оборудование должно:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- по уровню вибрации соответствовать ГОСТ 12.1.012-2004, по уровню шума – ГОСТ Р 53148-2008, санитарным нормам и правилам устройства и эксплуатации лазеров СанПиН 5804;</li> <li>- отвечать требованиям технического регламента «О безопасности машин и оборудования», утвержденного Постановлением Правительства Российской Федерации от 15 сентября 2009 г. № 753.</li> </ul>

**11. Прочие условия.**

Поставляемое оборудование должно быть новым, не ранее 2017 года выпуска (не допускается поставка выставочных образцов, а также оборудования, собранного из восстановленных узлов и агрегатов). Оборудование должно быть поставлено комплектно и обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость составляющих частей между собой.

Поставщик гарантирует, что при поставке товара не будут нарушены права третьих лиц на результаты интеллектуальной собственности (предоставление бессрочной лицензии на пользование программным обеспечением).

Поставляемое оборудование должно быть подготовлено (предусмотрены соответствующие крепежные отверстия и переходные планки при необходимости) для установки специализированной оснастки (Приложение 1) без ее доработки.

**12. Место поставки и условия допуска.**

Место поставки оборудования: г. Нижний Новгород, Бурнаковский проезд, 15.



**Условия, которые подлежат включению в соответствующие  
разделы проекта Государственного контракта/договора  
(Раздел документации о закупке)**

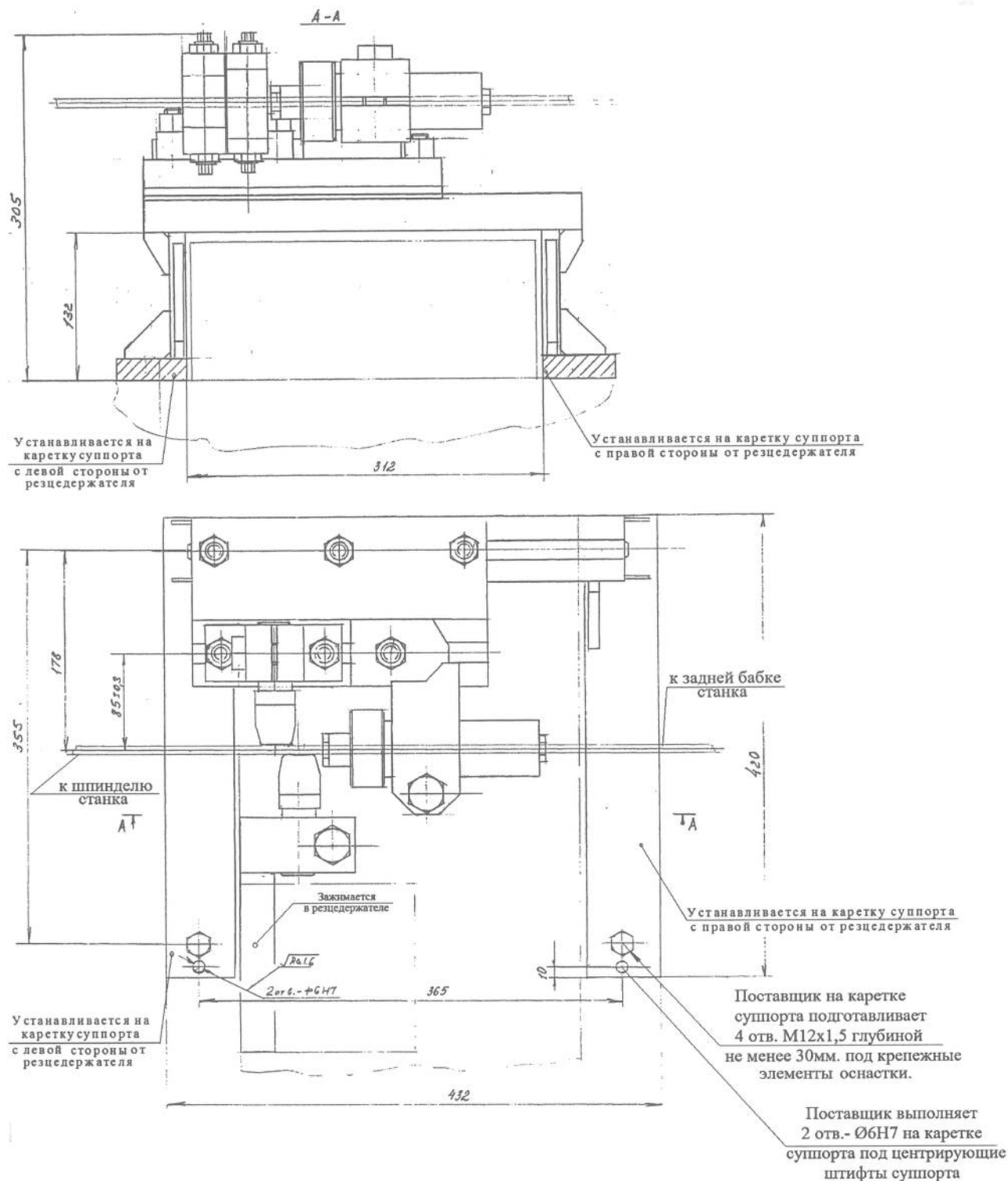
№ п/п	Раздел контракта/договора, подлежащий изменению и/или дополнению	Условия, которые подлежат изменению и/или дополнению
1.	<b>Документация:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- инструкция по обслуживанию станка на русском языке на бумажном носителе и на CD;</li> <li>- руководство по программированию и техническому обслуживанию ЧПУ на бумажном носителе и на CD;</li> <li>- техническая документация на русском языке на бумажном носителе и на CD.</li> </ul>
2.	<b>Требования к технологической настройке Оборудования:</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Подсоединение силовой части, воздуха, проверка правильности подключения Оборудования.</li> <li>2. Проверка заливки масла в гидростанцию и узлы Оборудования.</li> <li>3. Проверка установки Оборудования на месте.</li> <li>4. Выверка Оборудования по уровню.</li> <li>5. Проверка Оборудования на геометрическую точность с применением специальных контрольных средств на соответствие с поверочным листом завода изготовителя Оборудования.</li> <li>6. Проверка и тестирование ЧПУ.</li> <li>7. Проверка и тестирование работоспособности всех узлов и механизмов Оборудования.</li> <li>8. Проверка работы системы смазки Оборудования.</li> <li>9. Проверка соответствия характеристик Оборудования характеристикам, заявленным в документации на Оборудование.</li> </ol>

Заместитель главного технолога –  
начальник отдела новой  
техники и оборудования



Д.А. Горюнов

# Эскиз специальной оснастки устанавливаемой на Токарный станок с горизонтальной станиной с ЧПУ (страница 1 из 2)





**Эскиз специальной оснастки устанавливаемой на Токарный станок  
с горизонтальной станиной с ЧПУ (страница 2 из 2)**

