


УТВЕРЖДАЮ  
Технический директор ПАО «МСЗ»

ООО «МСЗ-Механика»

20.05.19 № 31/941

 И. В. Петров  
«10» 05 2019г.

Техническое задание  
на поставку стандартного промышленного оборудования

Предмет закупки Станок ГС526УЛРЦ 1000мм

Электросталь  
2019

Техническое задание  
на поставку стандартного промышленного оборудования  
станок ГС526УЛРЦ 1000мм

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3 Код ОКПД 2

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1. Основные параметры и размеры.

Подраздел 4.2. Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели

Подраздел 4.3. Требования по надежности

Подраздел 4.4. Требования к материалам и комплектующим оборудования

Подраздел 4.5. Требования к электропитанию

Подраздел 4.6. Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике

Подраздел 4.7. Требования к комплектности

Подраздел 4.8. Требования к маркировке

Подраздел 4.9. Требования к упаковке

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при  
поставке стандартного промышленного оборудования

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ И САНИТАРНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННОМУ  
ОБОРУДОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

РАЗДЕЛ 11. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ СТАНДАРТНОГО ПРОМЫШЛЕННОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 12. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ПОЛУЧАТЕЛЯ

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

## РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
Станок ГС526УЛРЦ 1000мм
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
Поставляемое оборудование должно быть новым, выпуска не ранее <u>2020</u> года, не бывшим в употреблении, не восстановленным, не являться выставочным образцом, свободным от прав третьих лиц. Данное оборудование не должно быть экспериментальным.
Подраздел 1.3 Код ОКПД 2
КОД ОКПД 2: 28.41.21.120

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Станок ГС526УЛРЦ 1000мм применяются для следующих работ: Изготовление продукции инструментального производства ООО «МСЗ-М»: Изготовление комплектующих, оснастки и прессинструмента. - обработка изделий из твердого сплава ВК6, ВК8 (ГОСТ 3882-74); - обработка деталей из легированных сталей ШХ15 (ГОСТ 801-78), ХВГ (ГОСТ 5950-2000) твердостью до HRC 58...64; - обработка деталей из быстрорежущих сталей P18 (ГОСТ 19265-73), P6M5 (ГОСТ 19265-73) твердостью до HRC 58...64; - обработка деталей из нержавеющей сталей 12X18H10T, 08X18H10T (ГОСТ 8559-75; ГОСТ 14955-77).
--

## РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

- климатическое исполнение оборудования УХЛ4 по ГОСТ 15150-69; - тип атмосферы I по ГОСТ 15150-69; - оборудование предназначено для эксплуатации в производственном помещении, при температуре окружающей среды от +1° до +35° С, без воздействия атмосферных осадков и агрессивных сред.
---

## РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Основные параметры и размеры
- Габариты станка (мм.): 2800(±100)×1600(±100)×1700(±150) (с эмульсионным баком, баком гидросистемы и электрошкафом). - Масса с приставным оборудованием: 3200 (±300)кг. - Наибольший диаметр обрабатываемого изделия (над станиной): не менее 500мм. - Наибольший диаметр обрабатываемого изделия (над суппортом): не менее 275мм. - Максимальная длина устанавливаемого изделия (в центрах): 1000 (±100)мм. - Максимальная масса устанавливаемой заготовки (в патроне): 350 (±50)кг. - Максимальная масса устанавливаемой заготовки (в центрах): 950 (±50) кг. - Высота центров над направляющими станины: не менее 250 мм. - Отверстие в шпинделе: не менее 55мм.

- Поворотный резцедержатель с механизмом фиксации в заданном положении.
- Количество резцов устанавливаемых в резцедержатель одновременно: не менее 4шт
- Максимальная высота державки резца: 25 (+5)мм.
- Количество диапазонов частот вращения шпинделя:
  - прямое вращение: не менее 3 диапазонов
  - обратное вращение: не менее 3 диапазонов
- **Бесступенчатое** регулирование частоты вращения шпинделя в пределах диапазона.
- Пределы частот вращения шпинделя: 10 – 2000 мин<sup>-1</sup>
- Диапазон автоматических подач суппорта:
  - продольных: 0,05 – 2,8 мм/об
  - поперечных: 0,025 – 1,4 мм/об
- Диапазон шагов нарезаемых резьб:
  - метрических (мм): 0,5 – 56
  - модульных (модуль): 0,5 - 56
  - дюймовых (число ниток на дюйм): 56 – 0,5
  - питчевых (питч): 56 – 0,5
- Скорость ускоренного перемещения суппорта:
  - продольного: 3,6 м/мин
  - поперечного: 1,8 м/мин
- Максимальная длина продольного перемещения суппорта по направляющим станины: не менее 900мм
- Цена деления лимба маховика продольного перемещения: не более 0,1мм
- Максимальная длина поперечного перемещения суппорта: не менее 280мм
- Цена деления лимба маховика поперечного перемещения: не более 0,02мм
- Максимальная длина продольного перемещения салазок резцедержателя: не менее 150мм
- Цена деления лимба маховика перемещения салазок: не более 0,02мм
- Диапазон поворота механизма малой продольной подачи с резцедержателем: +90°...-90°
- Цена деления шкалы поворота: не более 1°
- Диаметр отверстия в шпинделе: не менее 55мм
- Коническое отверстие в шпинделе: не менее Конус Морзе 6 (ГОСТ 13214)
- Коническое отверстие в пиноли задней бабки: Конус Морзе 4 или Конус Морзе 5 (ГОСТ 13214)
- Максимальное перемещение пиноли задней бабки: 180 (±20)мм.
- Цена деления лимба задней бабки: не более 0,1мм.
- Напряжение / частота питающей сети: 380 (±10%)В / 50 (±1)Гц
- Напряжение цепи управления и местного освещения: 24 (±10%)В
- Мощность привода главного движения: 7,5 (+2) кВт
- Мощность привода ускоренных перемещений: 0,4 (±0,1) кВт
- Мощность привода системы охлаждения: 0,2 (±0,05) кВт
- Мощность насоса смазки: 0,15 (±0,05) кВт
- Максимальная суммарная потребляемая мощность станка: 9 (±0,5) кВт
- ЧПУ марка: не требуется.
- Двухкоординатное устройство цифровой индикации (УЦИ)

#### Подраздел 4.2 Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели

- Отклонение от круглости: не более 0,005 мм
- Отклонение от цилиндричности на длине 250мм: не более 0,01мм
- Плоскостность торцевой поверхности: не более 0,01 мм

- Наилучшая получаемая шероховатость поверхности, обеспечиваемая жесткостью системы (в зависимости от используемого инструмента): не более Ra 0,32мкм
Подраздел 4.3. Требования по надежности
- срок службы до капитального ремонта - не менее 10 лет.
Подраздел 4.4 Требования к материалам и комплектующим оборудования
- конструкция станка должна предусматривать цельнолитую чугунную станину и износостойкие направляющие.
Подраздел 4.5 Требования к электропитанию.
- требования к роду тока / напряжению – переменный / 380 ( $\pm 10\%$ )В - требования к частоте - 50 ( $\pm 1$ )Гц - максимальная суммарная потребляемая мощность станка: 9 ( $\pm 0,5$ ) кВт
Подраздел 4.6 Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике
- Средства измерения должны быть сертифицированы и внесены в Госреестр средств измерений РФ.
Подраздел 4.7 Требования к комплектности
- Станок в сборе - Система охлаждения с насосом подачи СОЖ - Электрошкаф с ключом. - Лампа местного освещения - Патрон трехкулачковый Ø250мм - Прочие комплектующие входящие в стандартное оснащение станка. - Комплект стандартного слесарно-монтажного инструмента. - Комплект сменных зубчатых колёс в количестве 6 штук: Z=45/м-2 - 1штука, Z=48/м-2 - 1штука, Z=72/м-2 - 1штука, Z=80/м-2 - 1штука, Z=73/м-2 - 1штука, Z=86/м-2 - 1штука. - Двухкоординатное устройство цифровой индикации (УЦИ)
Подраздел 4.8 Требования к маркировке
- На станке должны быть фирменные предупреждающие таблички на русском языке, указывающие на наличие опасных факторов и элементов. - Наличие табличек на русском языке, указывающих требования к электросети и описывающих характеристики электродвигателей. - Наличие обозначений указывающих места строповки.
Подраздел 4.9 Требования к упаковке
- Транспортировка станка от Поставщика на предприятие Получателя должна производиться в упаковке, предотвращающей повреждения оборудования от механических и атмосферных воздействий. - Хрупкие части системы, которые могут сломаться в процессе транспортировки, а

*также части, сложные к транспортировке, должны быть демонтированы и упакованы отдельно после предварительного тестирования. Помимо этого, все грузовые места, нуждающиеся в особенных условиях обращения, должны иметь следующую дополнительную маркировку: «Верх! Осторожно! Не кантовать!»*

- Упаковочный лист должен быть прикреплен к каждому грузовому месту и должен содержать следующую информацию: номер и дата контракта, номер места, вес брутто и нетто, габариты (длина, ширина, вес).*

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

### Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

- В соответствии с условиями договора*

### Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

- 1. Техническая документация на русском языке, на бумажном носителе:*
  - Паспорт на оборудование;*
  - Руководство по установке оборудования;*
  - Руководство по эксплуатации;*
  - Руководство по эксплуатации. Электрооборудование;*
  - Руководство по эксплуатации. Гидрооборудование;*
  - Руководство по эксплуатации. Материалы по быстроизнашиваемым деталям;*
  - Электрические, гидравлические (пневматические) схемы, схема автоматической системы смазки, схема строповки;*
- 2. Обязательно наличие плана установки (включая необходимые зоны для обслуживания) с указанием мест подвода необходимых коммуникаций и схемы рабочей зоны с указанием перемещений рабочих органов на предлагаемое к поставке оборудование, на русском языке.*
- 3. Техническая документация может дополнительно поставляться на CD носителе*

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

- В соответствии с условиями договора*

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

*Гарантийные обязательства Поставщика на обслуживание станка – не менее 12 месяцев с момента ввода оборудования в эксплуатацию.*

## РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

*Шеф-монтаж, пуско-наладочные работы и инструктаж персонала заказчика по работе и обслуживанию оборудования осуществляются Поставщиком*

## РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ И САНИТАРНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННОМУ ОБОРУДОВАНИЮ

- Экологические требования к безопасности оборудования по ГОСТ ИСО 14123-1-2000
- Санитарные требования у производственному оборудованию по СП 2.2.2.1327-03

## РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

*Требования по безопасной эксплуатации станка должны быть четко указаны Производителем в технической документации, поставляемой вместе со станком и содержать описание основных опасных моментов.*

## РАЗДЕЛ 11. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ СТАНДАРТНОГО ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ

*Проводит Поставщик*

## РАЗДЕЛ 12. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

*Участник закупки должен принять во внимание, что все ссылки на товарные знаки, знаки обслуживания, фирменные наименования, патенты, полезные модели, промышленные образцы, наименование места происхождения товара или наименование производителя, носят лишь рекомендательный, а не обязательный характер. Участник может представить в своей заявке на участие в закупке иные товарные знаки, знаки обслуживания, фирменные наименования, патенты, полезные модели, промышленные образцы, места происхождения товара или наименования производителей, при условии, что произведённые замены полностью совместимы между собой, по существу равноценны (эквивалентны) или превосходят по качеству указанные материалы и товары. Параметры определения соответствия аналогов (эквивалента) представлены в разделе 4 настоящего технического задания.*

## РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ ПОСТАВКИ

*Станок ГС526УЛРЦ 1000мм – 1 шт.*

## РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

- Поставка оборудования сопровождается комплектом технической документации для конечного пользователя на русском языке, на бумажном носителе.
- Комплект технической документации, чертежи, схемы, списки запчастей, электрические диаграммы, чертежи соединений и др. может дополнительно поставляться на CD носителе.

## РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ПОЛУЧАТЕЛЯ

*Поставщик проводит обучение и инструктаж специалистов Получателя правилам эксплуатации на предприятии Получателя.*



## РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	УЦИ	Устройство цифровой индикации

Директор ООО «МСЗ-М»



А. Б. Смирнов

Инженер технолог-нормировщик



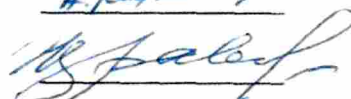
А. В. Турчанинов

Начальник ТНБ



А. В. Кирилин

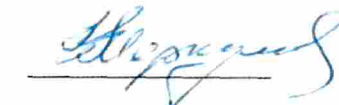
Электромеханик



А. Н. Журавлёв

СОГЛАСОВАНО:

Главный механик ПАО «МСЗ»



В. Н. Меркулов