УТВЕРЖДАЮ

Зам. Главного инженера

А.В. Селезнев

"18" 10 2012г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ № 501-Пр- 87

1. Наименование закупки

Токарный станок с ЧПУ и люнетом.

2. Технические требования к поставке товара

Токарный станок предназначен для токарной обработки (черновых и чистовых операций точения, сверления, растачивания, нарезания резьбы) деталей из различных материалов, в том числе и высоколегированных (аустенитных сталей типа 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, сплава ХН35ВТ и др.).

Модель станка - PUMA 3100 XL (Doosan Infracore) или аналог, отвечающий нижеприведённым требованиям.

Класс точности станка – не ниже «Н» по ГОСТ 8-82Е. Точность обработки –не ниже 7 квалитета. Шероховатость чистовой обработки – не ниже Ra 3,2.

Станок должен иметь наклонную станину.

Станок должен быть оснащён:

- автоматическим устройством настройки инструмента;
- подвижным программируемым люнетом с диапазоном зажима не менее 20…150 мм;
- неподвижным люнетом с диапазоном зажима не менее 20 … 150 мм;
- маслоотделителем для СОЖ;
- системой ЧПУ FANUC;
- конвейером стружки;
- устройством сдува стружки с патронов (желательно).

Диапазон обработки	
Максимальный диаметр обработки, не менее (мм)	400
Диаметр обрабатываемого прутка (отверстие в шпинделе), не менее, мм	100
Максимальная длина обработки (мм)	1700-2300
Револьверная головка	
емкость инструментального магазина (шт.)	8 - 10
Шпиндель	

Диапазон скоростей вращения, не менее, об\мин	0 - 2500
Диаметр патрона	300 - 400 мм
Максимальная мощность двигателя, не менее, кВт	25
Максимальный крутящий момент, не менее, Нм	1000
Задняя бабка	
Диаметр пиноли, не менее (мм)	100
Перемещение пиноли, не менее (мм)	100
Система СОЖ	
Давление/расход, не менее	15 бар/ 30 л/мин
Электропитание	380-400V, 50 Hz
Размеры станка	
высота, не более (мм)	2500
длина, не более (мм)	6000
ширина, не более (мм)	2500
масса станка, не менее(кг)	10000

Требуемая минимальная комплектация:
- трёхкулачковый патрон;
- задний вращающийся центр;
- задний вращающийся удлиненный центр;
- 3 комплекта калёных кулачков;
- 8 комплектов сырых кулачков;
- пистолет для сдува стружки воздухом
- комплект оснастки для обеспечения выполнения на станке основных операций токарной (включая расточку отверстий и нарезание резьбы) и сверлильной обработки в составе:

№ п/п	Наименование	Количество
1.	Резцедержатель наружного резца	8 шт.
2.	Резцедержатель резца для торцевой обработки	3 шт.
3.	Удлинитель для резцедержателя наружного резца	2 шт.
4.	Резцедержатель осевого инструмента	8 шт.
5.	Крышка для резцедержателя осевого инструмента	7 шт.
6.	Комплект переходных втулок (Ø6, Ø8, Ø10, Ø12, Ø16, Ø20, Ø25, Ø32)*	4 ком.
7.	Комплект переходных втулок (МТ1, МТ2, МТ3)*	2 ком.
8.	Втулка переходная МТ1*	2 шт.
9.	Втулка переходная МТ2*	2 шт.
10.	Втулка переходная с квадратом (под метчик)*	2 шт.
11.	Цанговый патрон с комплектом цанг ER25	2 ком.
12.	Комплект цанг ER25 (в компл. 15шт.)	1 ком.

13.	*Державка PCLNL2525M12 с комплектом ЗиП (Рычаг 174.3-841M, Винт 174.3-821, Ключ 174.1-864(3.0), Опорная пластина 171.31-850M)*	2 шт.
14.	Пластина CNMG120408-MR 2025	70 шт.
15.	Пластина CNMG120404-MF 2015	50 шт.
16.	*Державка PDJNL2525M15 с комплектом ЗиП (Рычаг 174.3-847M, Винт 174.3-830, Ключ 174.1-864(3.0), Опорная пластина 171.35-851M)*	2 шт.
17.	Пластина DNMG150608-MM 2025	70 шт.
18.	Пластина DNMG150604-MF 2015	50 шт.
19.	*Державка PTTNL2525M16 с комплектом ЗиП (Кронштейн LV3, Шпилька VHX0617, Ключ HW25L, Опорная пластина ST317, Втулка SP3) покаталогу Корлой*	2 шт.
20.	Пластина TNMG160408-MM 2025	70 шт.
21.	Пластина TNMG160404-MF 2015	50 шт.
22.	*Державка SVJBL2525M16 с комплектом ЗиП (Винт реж. пластины 5513 020-01(M3,5), Винт опор. пластины 5512 090-01, Ключ 5680 049-01(3,5), Опорная пластина 5322 270-01)*	2 шт.
23.	Пластина VBMT160408-MM 2025	70 шт.
24.	Пластина VBMT160404-MF 2015	50 шт.
25.	*Державка LF123H25-2525BM с комплектом ЗиП (Винт 5512 044-01, Ключ (Torx Plus) 5680 043-17 (30IP))*	2 шт.
26.	Пластина N123H2-0400-0002-CM 2135	60
27.	Пластина N123H2-0400-0002-GF 2135	40
28.	Пластина N123H2-0500-RM 1125	20
29.	Державка A06F-STFPL06-R с комплектом ЗиП (Винт 5513 020-44, Ключ (Torx Plus) 5680 051-01 (6IP))	2 шт.
30.	Державка A08H-STFPL06-R с комплектом ЗиП (Винт 5513 020-48)	2 шт.
31.	Пластина TPMT06T102-MF 1125	60 шт.
32.	Пластина TPMT06T104-MF 2015	60 шт.
33.	Державка A10K-STFPL09-R с комплектом ЗиП (Винт 5513 020-47, Ключ (Torx Plus) 5680 051-02 (7IP))	2 шт.
34.	Державка A12M-STFPL09-R с комплектом ЗиП (Винт 5513 020-47)	2 шт.
35.	Державка твердосплавная F10M-STFPL09-R с комплектом ЗиП (Винт 5513 020-47, Ключ (Torx Plus) 5680 051-02 (7IP))	2 шт.
36.	Державка твердосплавная F12Q-STFPL09-R с комплектом ЗиП (Винт 5513 020-47)	2 шт.
37.	Пластина TPMT090204-MF 2015	120 шт.
38.	Пластина TPMT090204-MM 2025	120 шт.
39.	Державка твердосплавная E16R-STFPL11-R с комплектом ЗиП (Винт 5513 020-03, Ключ (Torx Plus) 5680 051-02 (7IP))	2 шт.
40.	Пластина TPMT110304-MF 2015	30 шт.
41.	Пластина TPMT110308-MM 2025	50 шт.
42.	*Державка 266RFG2525-16 с комплектом ЗиП (Винт 5513 020-13, Ключ (Torx Plus) 5680 049-05 (15IP/10IP), Опорная пластина прав. исполнения +1° 5322 389-11, Винт опорной пластины 5512 032-05)*	2 шт.
43.	Пластина 266RG-16VMO1A001M 1135	50 шт.
44.	Пластина 266RG-16VMO1A002M 1135	70 шт.
45.	Державка 266RKF16-16 с комплектом ЗиП (Винт 5513 020-02, Ключ (Torx Plus) 5680 049-05 (15IP/10IP))	2 шт.
46.	Державка 266RKF25-16 с комплектом ЗиП (Винт 5513 020-02, Ключ (Torx Plus) 5680 049-05 (15IP/10IP))	2 шт.

47.	Пластина 266RL-16VMO1A001M 1135	50 шт.
48.	Пластина 266RL-16VMO1A002M 1135	70 шт.

* диаметр втулок (Ø40 или Ø50) определяется размером резцедержателя,
- обозначения даны для сечения державок 25х25 по каталогу Сандвик, если не указано иное. В зависимости от конструкции станка допускается поставка оснастки с другим сечением державок и другого производителя

- комплект инструмента для обслуживания станка;
- комплект для установки станка (анкерные болты, выравнивающие пластины);
- комплект ЗИП для обслуживания станка в течение гарантийного периода.

3. Требования к упаковке и маркировке

Упаковка и консервация должны обеспечивать полную сохранность оборудования от всякого рода повреждений и коррозии в пути следования при его доставке автомобильным или иным транспортом, а так же обеспечивать полную сохранность при хранении оборудования перед монтажом и пуско-наладкой у Заказчика

Каждое упаковочное место должно быть замаркировано на русском языке и языке страны Поставщика. Каждое упаковочное (товарное) место должно сопровождаться упаковочным листом на русском языке и языке страны Поставщика.

4. Требования к гарантии качества

1. Станок должен соответствовать Техническому регламенту о безопасности машин и оборудования, утверждённому Постановлением Правительства Российской Федерации от 15 сентября 2009 г. № 753 и иметь сертификат соответствия Ростеста.

2. Поставщик должен иметь:

- документальное подтверждение Производителя оборудования о правах Поставщика в РФ на продажу станка, проведение пуско-наладочных работ, гарантийного обслуживания, послегарантийного ремонта и проведение инструктажа персонала Заказчика;
- собственную ремонтную базу (сервисную службу) для обеспечения гарантийного обслуживания и послегарантийного ремонта.

5. Требования к гарантийному сроку и условиям гарантийного обслуживания

Качество станка должно быть обеспечено действующей у Поставщика (Изготовителя) системой качества, соответствующей международным стандартам.

Гарантия на оборудование должна действовать не менее чем в течение двенадцати месяцев (при трёхсменном режиме работы станка) с момента сдачи-приёмки станка на территории Заказчика. При возникновении неисправности оборудования в гарантийный срок, Поставщик обязан в течение двух рабочих дней письменно или по телефону ответить на сообщения о неисправности оборудования. В течение следующих двух рабочих дней Поставщик обязан определить причину неисправности и уведомить Заказчика о способе восстановления (ремонта) оборудования. Срок восстановления (ремонта) оборудования – не более семи рабочих дней после определения неисправности без учета времени на изготовление, поставку и таможенное оформление частей или материалов, необходимых для ремонта.

6. Требования к сдаче - приемке станка

Предварительная приёмка станка (по согласованию сторон) осуществляется перед отгрузкой со склада производителя при участии представителей Заказчика.

Окончательная сдача-приёмка станка осуществляется после монтажа и пусконаладки на территории Заказчика в том числе путём изготовления на станке пробных деталей и сдачи их ОТК Заказчика.

Сдача-приёмка станка должны быть осуществлены не более, чем через 30 дней с даты поставки.

7. Требования к объему технической документации

Со станком должен быть поставлен полный комплект технической документации на русском языке, необходимый для программирования, технического обслуживания и ремонта (в электронном виде и на бумажном носителе), содержащий, как минимум:

- паспорт,
- техническое описание,
- инструкция по эксплуатации,
-инструкция по монтажу.
- инструкцию по программированию.
- инструкция по техническому обслуживанию и ремонту,
- чертежи общего вида и основных узлов,
- пневматические, гидравлические схемы и спецификации к ним,
- схемы системы смазки и СОЖ и спецификации к ним,
- электрическую схему со спецификацией к ней,
- станочные параметры, прошитые в ЧПУ,
- инструкция по техническому обслуживанию приводов
- каталог запчастей.

Состав и содержание технической документации должны удовлетворять Техническому регламенту о безопасности машин и оборудования, утверждённому Постановлением Правительства Российской Федерации от 15 сентября 2009 г. № 753

8. Место поставки товара

142103, г.Подольск, Московская обл., ул.Орджоникидзе, д. 21

Начальник цеха 5.01 Е.А.Лизунов

Зам. начальника цеха 5.01 А.В.Коротеев

17.10.12