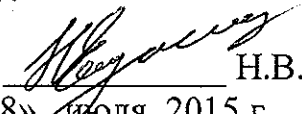


УТВЕРЖДАЮ:

Зам. Руководителя направления
по техническому сопровождению
инструментального обеспечения


Н.В. Еремин
«28» июля 2015 г.

Техническое задание
на поставку вспомогательного зажимного инструмента.

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

РАЗДЕЛ 4. 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

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

РАЗДЕЛ 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ГРУПП ТОВАРОВ, ЗА
ИСКЛЮЧЕНИЕМ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА
ЗАКАЗЧИКА

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

№ п/п	Наименование	Технические характеристики			НТД	Срок поставки	Количество шт
		Конструкция и размеры (обозначение по ГОСТ, DIN или ISO)	Область применения				
1	2	3	4	5	6		
1	Втулка переходная для инструмента с конусом Морзе и лапкой DIN228-В. МК2.	Хвостовик SK.50 7:24 DIN 2080 . 1657-50-2-23 обозначение по каталогу «BISON-BIAL». Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 дней после подписания договора (спецификации)	4	
2	Втулка переходная для инструмента с конусом Морзе и лапкой DIN228-В. МК3.	Хвостовик SK.50 7:24 DIN 2080. 1657-50-3-33 обозначение по каталогу «BISON-BIAL». Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 дней после подписания договора (спецификации)	4	
3	Втулка переходная для инструмента с конусом Морзе и лапкой DIN228-В. МК4.	Хвостовик SK.50 7:24 DIN 2080. 1657-50-4-53 обозначение по каталогу «BISON-BIAL». Допускаются альтернативные производители	Для механической обработки отверстий на станках фрезерно-расточной группы	НТД изготовителя	в течение 30 дней после подписания договора (спецификации)	4	

4	<p>Втулка переходная для инструмента Морзе и резьбовым отверстием DIN228-A. МК2.</p>	<p>Хвостовик SK50 7:24 DIN 2080. 1676-50-2-60 обозначение по каталогу «BISON-BIAL». Допускаются альтернативные производители</p>	<p>Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы</p>	<p>НТД изготови теля</p>	<p>в течение 30 дней после подписания договора (спецификации)</p>	4
5	<p>Втулка переходная для инструмента Морзе и резьбовым отверстием DIN228-A. МК3</p>	<p>Хвостовик SK50 7:24 DIN 2080. 1676-50-3-65 обозначение по каталогу «BISON-BIAL». Допускаются альтернативные производители</p>	<p>Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы</p>	<p>НТД изготови теля</p>	<p>в течение 30 дней после подписания договора (спецификации)</p>	4
6	<p>Втулка переходная для инструмента Морзе и резьбовым отверстием DIN228-A. МК4</p>	<p>Хвостовик SK50 7:24 DIN 2080. 1676-50-4-65 обозначение по каталогу «BISON-BIAL». Допускаются альтернативные производители</p>	<p>Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы</p>	<p>НТД изготови теля</p>	<p>в течение 30 дней после подписания договора (спецификации)</p>	4

7	<p>Втулка переходная для инструмента конусом Морзе и резьбовым отверстием DIN228-A. MK5.</p>	<p>Хвостовик SK50 7:24 DIN 2080. 1676-50-5-120 обозначение по каталогу «BISON-BIAL». Допускаются альтернативные производители</p>	<p>Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы</p>	<p>НТД изготовителя</p>	<p>в течение 30 дней после подписания договора (спецификации)</p>	4
8	<p>Оправка комбинированная для насадных торцовых фрез и насадных фрез с продольной шпонкой</p>	<p>Хвостовик SK50 7:24 DIN 2080 ; посадочный диаметр фрезы D=40мм. 7332-50-40-55 обозначение по каталогу «BISON-BIAL» Допускаются альтернативные производители</p>	<p>Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы</p>	<p>НТД изготовителя</p>	<p>в течение 30 дней после подписания договора (спецификации)</p>	4
9	<p>Оправка комбинированная для насадных торцовых фрез и насадных фрез с продольной шпонкой</p>	<p>Хвостовик SK50 7:24 DIN 2080 ; посадочный диаметр фрезы D=32мм. 7332-50-32-55 обозначение по каталогу «BISON-BIAL» Допускаются альтернативные производители</p>	<p>Для механической обработки на станках фрезерно-расточной группы</p>	<p>НТД изготовителя</p>	<p>в течение 30 дней после подписания договора (спецификации)</p>	4

10	Оправка для дисковых фрез	<p>Хвостовик SK50 7:24 DIN 2080 ; посадочный диаметр фрезы D=27мм. 7314-50-27-105 обозначение по каталогу «BISON BIAL».</p> <p>Допускаются альтернативные производители. Конструкция оправки остаётся неизменной.</p>	<p>Для механической обработки дисковыми фрезами на станках фрезерно-расточной группы</p>	<p>НТД изготовитель</p>	<p>в течение 30 дней после подписания договора (спецификации)</p> <p>4</p>
11	Оправка для дисковых фрез	<p>Хвостовик SK50 7:24 DIN 2080 ; посадочный диаметр фрезы D=32мм. 7314-50-32-105 обозначение по каталогу «BISON BIAL».</p> <p>Допускаются альтернативные производители. Конструкция оправки должна оставаться неизменной.</p>	<p>Для механической обработки дисковыми фрезами на станках фрезерно-расточной группы</p>	<p>НТД изготовитель</p>	<p>в течение 30 дней после подписания договора (спецификации)</p> <p>4</p>
12	Оправка для дисковых фрез	<p>Хвостовик SK50 7:24 DIN 2080 ; посадочный диаметр фрезы D=40мм. 7314-50-40-105 обозначение по каталогу «BISON BIAL».</p> <p>Допускаются альтернативные производители. Конструкция оправки должна оставаться неизменной.</p>	<p>Для механической обработки дисковыми фрезами на станках фрезерно-расточной группы</p>	<p>НТД изготовитель</p>	<p>в течение 30 дней после подписания договора (спецификации)</p> <p>4</p>

	13	Центр упорный	7032-0022 Морзе 2 ПТ ВК8 ГОСТ 13214-79	Для оснащения металлорежущих станков	НТД изготови теля	в течение 30 дней после подписания договора (специфи- кации)	20	
	14	Центр упорный	7032-0028 Морзе 3 ПТ ВК8 ГОСТ 13214-79	Для оснащения металлорежущих станков	НТД изготови теля	в течение 30 дней после подписания договора (специфи- кации)	20	

Итого: 88 шт.

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

Поставляемая продукция (вспомогательный зажимной инструмент) должна быть новой, не бывшей в употреблении, не восстановленной.

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

Упаковка должна соответствовать НТД изготовителя. продукция (вспомогательный зажимной инструмент) должна поставляться в упаковке изготовителя.

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 товаров

Не установлены

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Не установлены

РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Гарантия качества на поставляемую продукцию определяется по документам завода-изготовителя. В случаях, когда на продукцию не установлен гарантийный срок (или срок годности), требования, связанные с недостатками продукции, предъявляются Покупателем при условии, что эти недостатки обнаружены в разумный срок, но в пределах 2 (двух) лет со дня передачи продукции Покупателю.

РАЗДЕЛ 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ГРУПП ТОВАРОВ, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Не установлены

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

В случае предложения к поставке продукции других изготовителей, Участник процедуры должен предоставить с заявкой полное техническое описание предлагаемой продукции, отражающее основные технические характеристики продукции. Предлагаемые эквиваленты должны соответствовать по своим техническим характеристикам требованиям запрашиваемой продукции или превосходить по качеству.

Все конструкционные требования (особенности), предлагаемой продукции вспомогательного зажимного инструмента(), должны строго соответствовать указанным в техническом задании. Отклонения – не допускаются

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Не установлены

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

Не установлены

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы