

УТВЕРЖДАЮ

И.о. главного инженера

Е.А.Лисенков

“ 12 ” 02 2013г.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ № 501-Пр- 89

### 1. Наименование закупки

Токарный станок с ЧПУ для обработки изделия «Чехол».

### 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 08X18H10T, 12X18H10T, сплава ХН35ВТ и др.), в том числе детали, эскизы которой приведены в Приложениях 1 и 2..

Класс точности станка – не ниже «Н» по ГОСТ 8-82Е. Точность обработки – не ниже 5 качества. Шероховатость чистовой обработки – не ниже Ra 2,5.

Станок должен быть оснащён:

- подвижным люнетом с диапазоном зажима не менее 20...150 мм;
- неподвижным люнетом с диапазоном зажима не менее 20 ... 150 мм;
- приспособлением для закрепления на суппорте длинных борштанг для силового растачивания (желательно);
- маслоотделителем для СОЖ (желательно);
- системой ЧПУ (желательно FANUC);
- устройством сдува стружки с патрона (желательно).

Диапазон обработки	
Максимальный диаметр обработки над суппортом, (мм) (приоритет – минимум)	350 ... 600
Диаметр обрабатываемого прутка (отверстие в шпинделе), не менее, мм	100
Максимальная длина обработки (мм) (приоритет – минимум)	4000 ... 6000 (определяется возможностью изготовления детали (Приложение 1))

<b>Револьверная головка</b>	
Количество позиций инструмента (шт.)	8...12
<b>Шпиндель</b>	
Диапазон скоростей вращения, не менее, об/мин	20 – 600
Диаметр патрона	300 - 500 мм
Максимальная мощность двигателя, не менее, кВт	15
Максимальный крутящий момент, не менее, Нм	3000
<b>Задняя бабка</b>	
Диаметр пиноли, не менее (мм)	100
Перемещение пиноли, не менее (мм)	200
<b>Система СОЖ</b>	
Давление/расход, не менее	7 бар/ 15 л/мин
Электропитание	380-400V, 3 фазы 50 Hz
<b>Размеры станка</b>	
высота, не более (мм)	3000
ширина, не более (мм)	3000
Длина (с конвейером стружки), не более (мм)	7500
масса станка, (кг)	9000 ... 15000

Требуемая минимальная комплектация:

- трёхкулачковый патрон;
- задний вращающийся центр;
- 3 комплекта калёных кулачков;
- 8 комплектов сырых кулачков;
- пистолет для обмыва СОЖ;

- комплект инструмента и 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 (MT1, MT2, MT3)*	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 174.3-841М, Винт 174.3-821, Ключ 174.1-864(3.0), Опорная пластина 171.31-850М)	2 шт.
14.	Пластина CNMG120408-MR 2025	70 шт.
15.	Пластина CNMG120404-MF 2015	50 шт.
16.	Державка PDJNL2525M15 с комплектом ЗиП (Рычаг 174.3-847М, Винт 174.3-830, Ключ 174.1-864(3.0), Опорная пластина 171.35-851М)	2 шт.
17.	Пластина DNMG150608-ММ 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) по каталогу Корлой	2 шт.
20.	Пластина TNMG160408-ММ 2025	70 шт.
21.	Пластина TNMG160404-MF 2015	50 шт.
22.	Державка SVJBL2525M16 с комплектом ЗиП (Винт реж. пластины 5513 020-01(М3,5), Винт опор. пластины 5512 090-01, Ключ 5680 049-01(3,5), Опорная пластина 5322 270-01)	2 шт.
23.	Пластина VBMT160408-ММ 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-СМ 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 TRMT06T102-MF 1125	60 шт.
32.	Пластина TRMT06T104-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 TRMT090204-MF 2015	120 шт.
38.	Пластина TRMT090204-ММ 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 TRMT110304-MF 2015	30 шт.
41.	Пластина TRMT110308-ММ 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 (Тогх Plus) 5680 049-05 (15IP/10IP))	2 шт.
46.	Державка 266RKF25-16 с комплектом ЗиП (Винт 5513 020-02, Ключ (Тогх 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 25x25 по каталогу Сандвик, если не указано иное.

В зависимости от конструкции станка допускается поставка оснастки с другим сечением державок и другого производителя

- дополнительный комплект инструмента и оснастки (не вошедшего в вышеприведённый перечень) для изготовления детали (Приложение 1) на год из расчёта годовой программы выпуска 500 шт.

- 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**

Окончательная сдача-приёмка станка осуществляется после монтажа и пуско-наладки на территории Заказчика в том числе путём изготовления на станке детали (Приложение 1) по технологии Поставщика и сдачи её ОТК Заказчика.

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

## **7. Требования к объёму 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

---

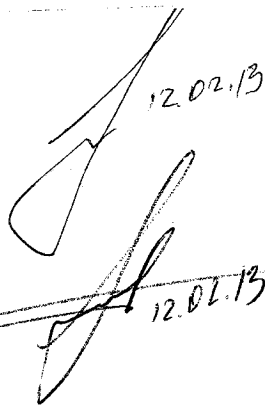
Начальник цеха 5.01

Е.А.Лизунов

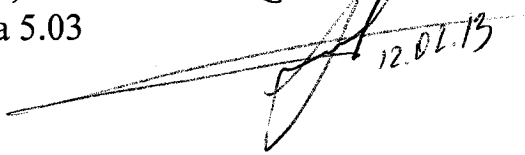
Согласовано

Главный механик,  
начальник отдела 5.03

А.Н.Прусаков



12.02.13



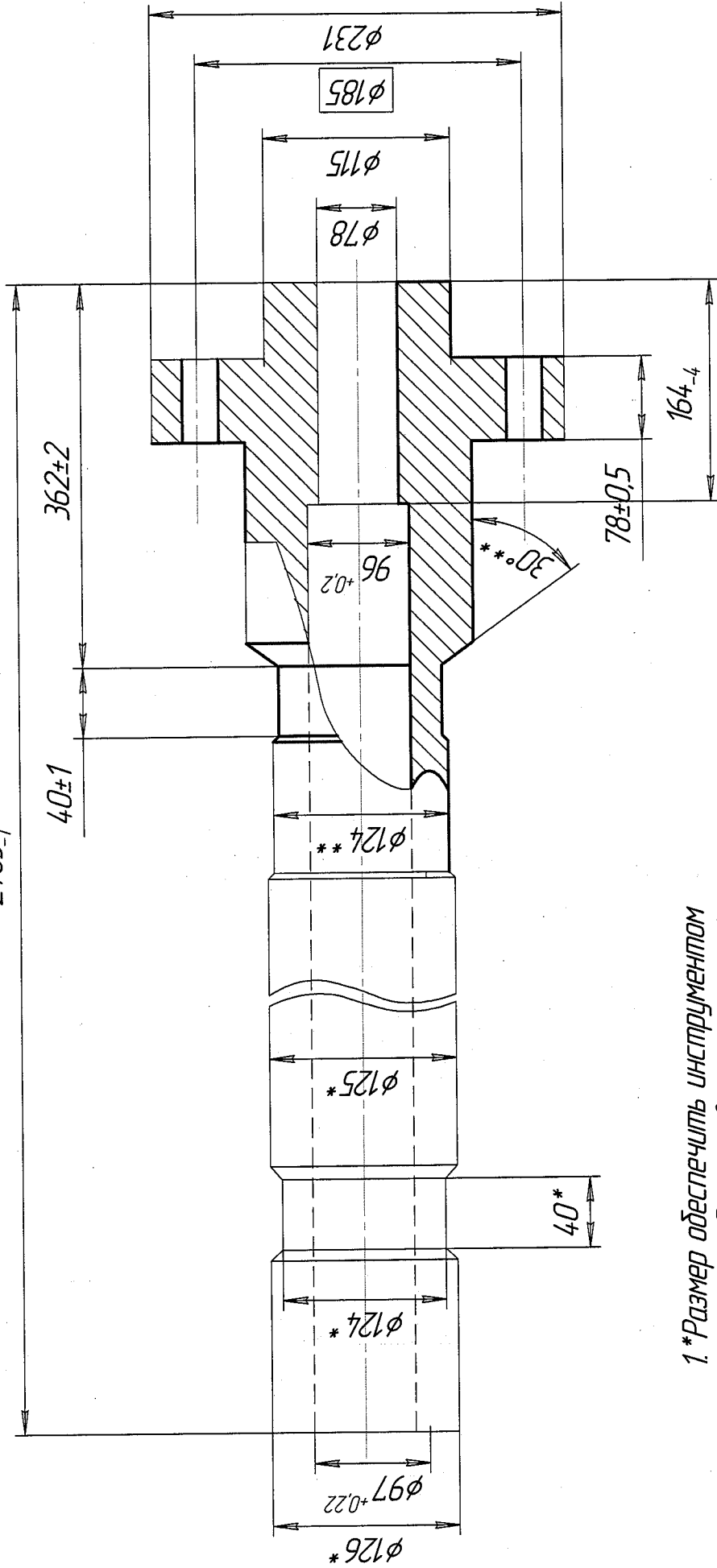
12.02.13



12.02.13

Эскиз 1. Заготовка

2785<sub>-1</sub>



1.\*Размер обеспечить инструментом

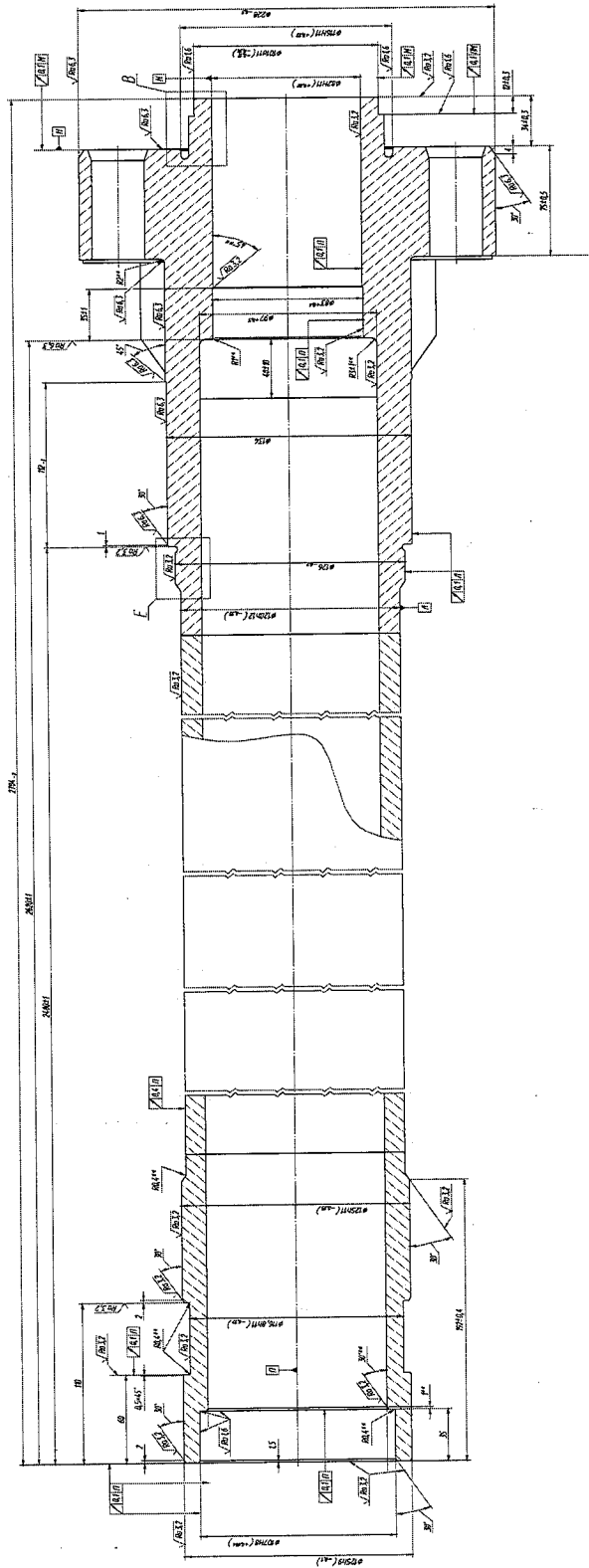
2.\*\*Размер для справок

материал Труба 127x22 08Х18Н10Т 5

ТУ 14-3Р-197-2001

Эскиз 2 Деталь

A-A



E(2:1)

