

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер-начальник

отделения 5.00

Е.А. Лисенков

« 22 »

06

2015 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. **Наименование закупки:** Поставка режущего инструмента фирмы "ВТА" или аналог.

2. **Технические требования к поставке товара:** Режущий инструмент фирмы "ВТА" предназначен для изготовления деталей из заготовок следующих коррозионно-стойких сталей марок: 08X18H10T (12X18H10T) ОСТ108.109.01-92, ГОСТ 5949-75; 09X17H-Ш ОСТ95-41-73. Номенклатура инструмента, его количество, технические характеристики закупаемого товара приведены в таблице, представленной ниже.

№ п.п.	Наименование	Технические характеристики	Кол-во
1.	Пластина опорная 016.9229.T P20TiN (FL14/R30) по каталогу «ВТА» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Описание: пластина опорная предназначена для использования на головках сверлильных (ø74, ø90, ø97) тип 1137. Тип пластины: FL14. Радиус пластины: R30. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием P20, состав покрытия TiN. Стойкость пластины не менее: 190 мин. на головке ø74 по 08X18H10T при режимах резания f=109 мм/мин, n=287 об/мин; 150 мин. на головке ø90 по 08X18H10T при режимах резания f=81 мм/мин, n=255 об/мин; 144 мин. на головке ø97 по 08X18H10T при режимах резания f=68 мм/мин, n=217 об/мин. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления головки сверлильной: ø74 (019.7662.J), ø90 (019.7660.G), ø97 (019.7664.L) и т.п.	100
2.	Пластина режущая к сверлильной головке 011.2842.W АК 25 P20TiN по каталогу «ВТА» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Описание: пластина режущая предназначена для использования на головках сверлильных (ø74, ø90, ø97) тип 1137. Тип пластины: АК 25. Стружколом: 2,1x0,6. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием P20, состав покрытия TiN. Стойкость одной режущей кромки пластины не менее: 95 мин. на головке ø74 по 08X18H10T при режимах резания f=109 мм/мин, n=287 об/мин; 150 мин. на головке ø90 по 08X18H10T при режимах резания f=81 мм/мин, n=255 об/мин; 144 мин. на головке ø97 по 08X18H10T при режимах резания f=68 мм/мин, n=217 об/мин. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления головки сверлильной: ø74 (019.7662.J), ø90 (019.7660.G), ø97 (019.7664.L) и т.п.	30
3.	Пластина опорная к трепанирующей головке 016.9238.S FL18/R65 P20 TiN по каталогу «ВТА» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, покрытию, установочным размерам и способу крепления	Описание: пластина опорная предназначена для использования на головке трепанирующей (ø170) тип 1030. Тип пластины: FL18. Радиус пластины: R65. Материал: мелкозернистый твердый сплав с покрытием P20, состав покрытия TiN. Стойкость пластины не менее: 24 мин. на головке ø170 по 09X17H-Ш при режимах резания f=35 мм/мин, n=105 об/мин. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления пластины должны соответствовать установочным размерам и способу крепления головки трепанирующей: ø170 (019.5800.U).	30

4.	Винт опорной пластины М6х12 Т20 008.1068.Е по каталогу «ВТА» или аналогичный по геометрическим размерам и конструкции	Описание: винт опорной пластины предназначен для использования на головках сверлильных (ø74, ø90, ø97) тип 1137. Тип резьбы: М6х12. Размер под ключ: Т20. Материал: сталь. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры винта должны соответствовать установочным размерам пластин типа: 016.9229.Т P20TIN (FL14/R30).	36
5.	Винт полимерной направляющей 008.5000.У по каталогу «ВТА» или аналогичный по геометрическим размерам и конструкции	Описание: винт полимерной направляющей предназначен для использования на головке сверлильной ø74 тип 1137. Тип резьбы: М4х10. Размер под ключ: SW3. Материал: сталь. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры винта должны соответствовать установочным размерам полимерной направляющей: 018.4001.С.	36
6.	Винт режущей пластины М5х10 Т15 011.2061.С по каталогу «ВТА» или аналогичный по геометрическим размерам и конструкции	Описание: винт режущей пластины предназначен для использования на головках сверлильных (ø74, ø90, ø97) тип 1137. Тип резьбы: М5х10. Размер под ключ: Т15. Материал: сталь. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры винта должны соответствовать установочным размерам пластин типа: 011.2842.В АК 25 P20TIN и т.п.	18
7.	Полимерная направляющая 018.4001.С по каталогу «ВТА» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, установочным размерам и способу крепления	Описание: полимерная направляющая предназначена для использования на головке сверлильной ø74 тип 1137. Тип направляющей: RF83. Материал: полимерное волокно. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления полимерной направляющей должны соответствовать установочным размерам и способу крепления головки сверлильной: ø74 (019.7662.Ж).	30
8.	Винт полимерной направляющей 008.5001.С по каталогу «ВТА» или аналогичный по геометрическим размерам и конструкции	Описание: винт полимерной направляющей предназначен для использования на головке сверлильной ø90 тип 1137. Тип резьбы: М4х12. Размер под ключ: SW3. Материал: сталь. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры винта должны соответствовать установочным размерам полимерной направляющей: 018.4002.Д.	36
9.	Полимерная направляющая 018.4002.Д по каталогу «ВТА» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, установочным размерам и способу крепления	Описание: полимерная направляющая предназначена для использования на головке сверлильной ø90 тип 1137. Тип направляющей: RF84. Материал: полимерное волокно. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления полимерной направляющей должны соответствовать установочным размерам и способу крепления головки сверлильной: ø90 (019.7660.Г).	30
10.	Винт полимерной направляющей 008.5021.Л по каталогу «ВТА» или аналогичный по геометрическим размерам и конструкции	Описание: винт полимерной направляющей предназначен для использования на головке сверлильной ø97 тип 1137. Тип резьбы: М6х16. Размер под ключ: SW5. Материал: сталь. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры винта должны соответствовать установочным размерам полимерной направляющей: 018.4003.Е.	36
11.	Полимерная направляющая 018.4003.Е по каталогу «ВТА» или аналогичная по геометрии, стойкости, материалу, установочным размерам и способу крепления	Описание: полимерная направляющая предназначена для использования на головке сверлильной ø97 тип 1137. Тип направляющей: RF85. Материал: полимерное волокно. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры и способ крепления полимерной направляющей должны соответствовать установочным размерам и способу крепления головки сверлильной: ø97 (019.7664.Л).	30
12.	Винт периферийной режущей пластины М5х12 Т15 008.1067.Г по каталогу «ВТА» или аналогичный по геометрическим размерам и конструкции	Описание: винт периферийной режущей пластины предназначен для использования на головке трепанирующей (ø170) тип 1030. Тип резьбы: М5х12. Размер под ключ: Т15. Материал: сталь. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры винта должны соответствовать установочным размерам пластин типа: 018.9898.В А4а P25TIN и т.п.	10
13.	Винт внутренней режущей пластины М5х16 Т20 008.5807.У по каталогу «ВТА» или аналогичный по геометрическим размерам и конструкции	Описание: винт внутренней режущей пластины предназначен для использования на головке трепанирующей (ø170) тип 1030. Тип резьбы: М5х16. Размер под ключ: Т20. Материал: сталь. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры винта должны соответствовать установочным размерам пластин типа: 018.9898.В А4а P25TIN и т.п.	10

14.	Винт опорной пластины М6х16 Т20 010.7708.Ф по каталогу «ВТА» или аналогичный по геометрическим размерам и конструкции	Описание: винт опорной пластины предназначен для использования на головке трепанирующей (Ø170) тип 1030. Тип резьбы: М6х16. Размер под ключ: Т20. Материал: сталь. Для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием, установочные размеры винта должны соответствовать установочным размерам пластин типа: 016.9238.S FL18/R65 P20 TIN и т.п.	30
-----	---	---	----

Примечание: Все обозначения и характеристики приведены из каталога фирмы "ВТА", которые находятся в открытом доступе в сети Интернет по адресу <http://www.s-t-group.com/catalog/BTA/TiefBohrSystem/index.php/index.php> соответственно.

Стойкость одной режущей кромки пластины, указанная в таблице, дана на основе опыта эксплуатации вышеперечисленного инструмента в АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС» по сталям и сплавам, указанным в данных технических требованиях, при этом сталь 08X18H10T (12X18H10T) обрабатывается в состоянии 130-196 НВ, а сталь 09X17H-Ш обрабатывается в состоянии 156-229 НВ.

В случае поставки эквивалента (аналога) товара, указанного в таблице, поставщик обязан поставить товар, удовлетворяющий техническим требованиям, приведённым в таблице, и указать в своей заявке подробные данные на предлагаемый им товар, достаточные для сравнения.

В случае если поставщиком в заявке представлены не достаточные для определения эквивалентности товара данные (по указанным критериям эквивалентности), заявка будет отклонена на основании несоответствия требованиям документации.

При предоставлении аналогов Поставщик берет на себя обязательства дальнейшего технологического сопровождения по поставленным инструментам.

В случае поставки альтернативного инструмента, Поставщик берет на себя обязательства поставить всю необходимую оснастку и инструмент для обеспечения взаимодействия с существующим инструментом и оборудованием.

В случае, если фактическая стойкость инструмента при работе на режимах резания, указанных в таблице, окажется ниже требуемой, Поставщик обязуется заменить поставленный инструмент или увеличить/уменьшить его количество, до уровня достаточного для обеспечения суммарной стойкости (Суммарная стойкость = (Стойкость режущей кромки (мин.) x Количество реж. кромок) x Количество пластин) не ниже определяемой по данным, указанным в таблице, при работе на режимах резания, указанных в таблице.

3. Требования к упаковке и маркировке: Товар поставляется в специальной упаковке, соответствующей стандартам, ТУ, обязательным правилам и требованиям для тары и упаковки, предъявляемым к данному виду товара. Упаковка должна полностью обеспечивать сохранность товара при транспортировке от всякого рода механических и иных повреждений, порчи при его перевозке различными видами транспорта с учетом возможных перегрузок в пути и длительном хранении на открытом пространстве, а также предохранять товар от негативного воздействия атмосферных явлений окружающей среды. Маркировка Товара должна отвечать требованиям соответствующих стандартов, ТУ, обязательным правилам и нормативным актам, предъявляемым к маркировке данного вида товара. Маркировка должна обеспечивать полную идентификацию товара в процессе транспортировки, хранения и эксплуатации.

4. Требования к гарантии качества: Поставщик предоставляет покупателю гарантии изготовителей товара, оформленные соответствующими гарантийными талонами или иными аналогичными документами.

5. Требования к гарантийному сроку и условиям гарантийного обслуживания: Поставщик гарантирует работоспособность Товара (отсутствие скрытых недостатков), в течение 12 (двенадцати) месяцев с даты поставки Товара.

6. Дополнительные требования к качеству товара: Поставляемый товар должен быть новым (не бывшим в эксплуатации), неиспользованным (не допускается поставка выставочных образцов), товар должен быть поставлен комплектно и обязан обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость, товар не должен иметь дефектов, связанных с конструкцией, материалами или функционированием данного вида товара.

7. Место поставки товара: МО, г. Подольск, ул. Орджоникидзе, д.21.

8. Срок поставки товара: Определяется условиями договора.

9. Прочие условия:

Поставщик гарантирует качество и работоспособность поставленного Товара (металлорежущего инструмента и оснастки) в процессе эксплуатации по сталям и сплавам, указанным в технических требованиях. В случае выявления неработоспособности поставленного товара, а также в случае выявления факта поставки некачественного товара, Покупатель в течение 5 рабочих дней с момента выявления несоответствия обязан составить Акт несоответствий выявленных в процессе эксплуатации, и направить его в адрес Поставщика. Поставщик в течение 5 рабочих дней с момента получения Акта несоответствий в письменной форме обязан известить Покупателя о принятых мерах и о сроках их исполнения. Поставщик обязуется заменить поставленный товар, неудовлетворяющий техническим характеристикам, указанным в таблице, или увеличить его количество, до уровня достаточного для обеспечения суммарной стойкости (см. п. 2 настоящих технических требований), в течение 20 рабочих дней с даты получения Акта. В случае невозможности замены неработоспособного товара или увеличения его количества Поставщик обязуется в течение 5 рабочих дней с момента получения Акта несоответствий забрать поставленный товар и в течение 3 рабочих дней с момента получения товара, несоответствующего техническим требованиям, вернуть полную стоимость поставленного товара.

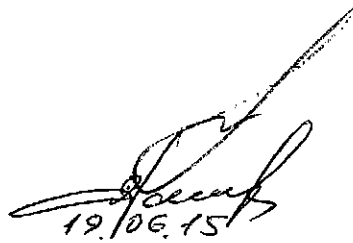
При приемке Товара по качеству в течение 7 рабочих дней с даты поступления товара на склад Покупателя осуществляется процедура входного контроля с отбором образцов Товара (не менее 1 образца каждого типа поставляемого Товара) и направлением их на производственные испытания в цех Покупателя. Приемка Товара осуществляется после проведения испытаний. В случае выявления несоответствий качества Товара, Покупатель в течение 3 рабочих дней с даты окончания проведения испытаний оформляет Акт входного контроля с указанием выявленных несоответствий и направляет копию Акта Поставщику. Поставщик в течение 5 рабочих дней со дня получения Акта входного контроля обязан принять меры по замене Товара, не прошедшего входной контроль, и в письменной форме известить Покупателя о принятых мерах и о сроках их исполнения. Покупатель подписывает Акт приема-передачи Товара в течение 3 рабочих дней со дня получения положительных результатов проведения

производственных испытаний и оформления Акта входного контроля или направляет мотивированный отказ от приемки Товара».

Подписи:

Начальник цеха 5.01

Главный технолог



19.06.15

Е.А. Лизунов

О.Н. Яньшев



(А.В. Курдюков)