



ФИЛИАЛ ОАО «РЖД»  
**ЦЕНТРАЛЬНАЯ ДИРЕКЦИЯ  
ЗАКУПОК И СНАБЖЕНИЯ**

Руководителям предприятий

ул. Земляной Вал, 9, г. Москва, 105064,  
Тел.: (499) 262-59-69, факс: (499) 262-22-52,  
E-mail: [cdzs@center.rzd.ru](mailto:cdzs@center.rzd.ru), [www.rzd.ru](http://www.rzd.ru)

01.10.2021 г. № ИСХ-1942/ЦДЗС ИП

На № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

О направлении запроса  
технико-коммерческих предложений

Центральная дирекция закупок и снабжения – филиал ОАО «РЖД» планирует осуществить проведение конкурентных процедур на право заключения договора поставки и выполнения монтажных и пусконаладочных работ оборудования станочного, прессового, кузнечного в соответствии с условиями, указанными в приложениях к настоящему письму, по следующим позициям:

№ п/п	Наименование	Планируемый объем закупки, шт.
1	Станок намоточный	1
2	Станок ленточнопильный	4
3	Токарно-винторезный станок	1
4	Станок для заточки концевых фрез и сверл	1
5	Пневматический магнитный сверлильный станок	1
6	Пятиосевой фрезерный обрабатывающий центр с числовым программным управлением	1
7	Универсальный токарный станок с числовым программным управлением	1
8	Торцовочный станок	1

Прошу направить в адрес Центральной дирекции закупок и снабжения в срок до 15.10.2021 технико-коммерческое предложение в соответствии с условиями, указанными в приложениях к настоящему письму, с выделением стоимости доставки товара до получателя, в том числе железнодорожный тариф или стоимость расходов по доставке иным видом транспорта, стоимость погрузочно-разгрузочных работ, запорных устройств, защитной упаковки, необоротной тары и прочие расходы, связанные с доставкой товара в адрес

получателей, а также стоимость монтажа и пуско-наладочных (при необходимости).

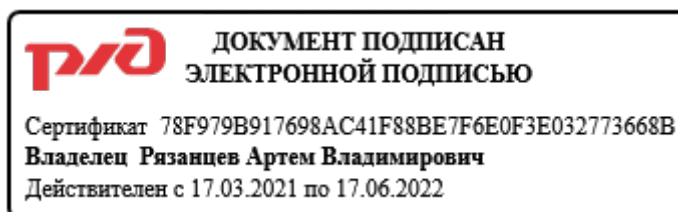
В технико-коммерческом предложении прошу однозначно изложить условия о цене единицы продукции и общей цене договора на условиях, указанных в запросе (с учетом и без учета НДС с указанием применяемой ставки налога), срок действия предложенной цены.

Данный запрос не является офертой или публичным конкурсом, не влечет за собой возникновения каких-либо обязательств со стороны ОАО «РЖД».

Приложение: на 33 л.

Начальник управления  
инвестиционных программ

А.В. Рязанцев



## Условия поставки продукции

Параметры	Значения*																		
Наименование продукции	<b>Станок намоточный</b>																		
Характеристики товара	<p><b>Общие требования.</b>  Секционный намоточный станок должен быть предназначен для всех видов рядовой намотки и перемотки длинномерных материалов с высокой точностью и скоростью. Диапазон диаметров наматываемого провода должен быть от 0,05 до 5 мм. На каркасы диаметром до 150 мм позволяет мотать шинку 25 мм<sup>2</sup>. Возможности станка должны позволять производить намотку любого вида: рядовую, секционную, ортоциклическую, ступенчатую, пирамидальную, коническую, с переменным шагом, ортодоксальную (нестандартную).  Станок должен быть предназначен для намотки низковольтных, высоковольтных катушек, трансформаторов, катушек зажигания, якорей, электромагнитов, резисторов, всыпных статорных обмоток электродвигателей до 30 кВт и др.; для намотки лески, полиамидных нитей, оптоволокна, веревок, канатов, тросов, кабелей, стальной проволоки.</p> <p><b>Технические характеристики</b></p> <table border="1" data-bbox="491 1182 1481 2072"> <tbody> <tr> <td data-bbox="491 1182 1038 1283">Диаметр наматываемой проволоки, мм</td> <td data-bbox="1038 1182 1481 1283">от 0,01 до 5</td> </tr> <tr> <td data-bbox="491 1283 1038 1417">Площадь поперечного сечения наматываемого провода (прямоугольного), мм<sup>2</sup></td> <td data-bbox="1038 1283 1481 1417">20-40</td> </tr> <tr> <td data-bbox="491 1417 1038 1518">Диаметр вала намотки (планшайбы), мм</td> <td data-bbox="1038 1417 1481 1518">28</td> </tr> <tr> <td data-bbox="491 1518 1038 1619">Тип вала намотки (полый, цельный)</td> <td data-bbox="1038 1518 1481 1619">цельный</td> </tr> <tr> <td data-bbox="491 1619 1038 1720">Мах радиальное биение вала намотки, мкм</td> <td data-bbox="1038 1619 1481 1720">Не более 30</td> </tr> <tr> <td data-bbox="491 1720 1038 1821">Скорость вала намотки (номинальная) об/мин</td> <td data-bbox="1038 1720 1481 1821">От 0 до 1050 (2100,4200) при 70 Гц</td> </tr> <tr> <td data-bbox="491 1821 1038 1955">Скорость вала намотки (в специальном исполнении), об/мин</td> <td data-bbox="1038 1821 1481 1955">7000-8000</td> </tr> <tr> <td data-bbox="491 1955 1038 2022">Мах диаметр каркаса, мм</td> <td data-bbox="1038 1955 1481 2022">Не более 560</td> </tr> <tr> <td data-bbox="491 2022 1038 2072">Мах задаваемое число витков</td> <td data-bbox="1038 2022 1481 2072">Не более 9999999,9</td> </tr> </tbody> </table>	Диаметр наматываемой проволоки, мм	от 0,01 до 5	Площадь поперечного сечения наматываемого провода (прямоугольного), мм <sup>2</sup>	20-40	Диаметр вала намотки (планшайбы), мм	28	Тип вала намотки (полый, цельный)	цельный	Мах радиальное биение вала намотки, мкм	Не более 30	Скорость вала намотки (номинальная) об/мин	От 0 до 1050 (2100,4200) при 70 Гц	Скорость вала намотки (в специальном исполнении), об/мин	7000-8000	Мах диаметр каркаса, мм	Не более 560	Мах задаваемое число витков	Не более 9999999,9
Диаметр наматываемой проволоки, мм	от 0,01 до 5																		
Площадь поперечного сечения наматываемого провода (прямоугольного), мм <sup>2</sup>	20-40																		
Диаметр вала намотки (планшайбы), мм	28																		
Тип вала намотки (полый, цельный)	цельный																		
Мах радиальное биение вала намотки, мкм	Не более 30																		
Скорость вала намотки (номинальная) об/мин	От 0 до 1050 (2100,4200) при 70 Гц																		
Скорость вала намотки (в специальном исполнении), об/мин	7000-8000																		
Мах диаметр каркаса, мм	Не более 560																		
Мах задаваемое число витков	Не более 9999999,9																		

	<i>намотки</i>	
	<i>Наличие электродинамического (программируемого) тормоза / возможность вязкого торможения (возможностью удержания вала намотки от проворота)</i>	<i>да/да</i>
	<i>Наличие электромеханического тормоза</i>	<i>да</i>
	<i>Мощность электромеханического тормоза, В x А</i>	<i>12x0,6</i>
	<i>Наличие задней бабки</i>	<i>да</i>
	<i>Кол-во валов намотки</i>	<i>1</i>
	<i>Расстояние между передней и задней бабкой, мм*</i>	<i>600-640</i>
	<i>Допустимая радиальная нагрузка на вал намотки, кг</i>	<i>20</i>
	<i>Момент удержания вала намотки электромеханическим тормозом, кг x м</i>	<i>1</i>
	<i>Время срабатывания электромеханического тормоза на торможение, сек</i>	<i>0,1</i>
	<i>Номинальный крутящий момент (f=50 Гц), кг x м</i>	<i>1,9(2,8); 0,95; 0,47</i>
	<i>Подводимая мощность к механизму намотки, кВт</i>	<i>1,5(2,2)</i>
	<i>Диапазон регулирования крутящего момента, кг x м</i>	<i>От 0 до 2,8</i>
	<i>Тип двигателя механизма намотки</i>	<i>АИР80(90)</i>
	<i>Тип трансмиссии механизма намотки</i>	<i>зубчатый ремень</i>
	<i>Механизм фиксации задней бабки</i>	<i>ручной</i>

<i>Привод тиноли задней бабки</i>	<i>ручной</i>
<i>Допускаемая несоосность между передней и задней бабкой, мм</i>	<i>0,2</i>
<i>Тип датчика счета числа витков</i>	<i>оптический</i>
<i>Дискретность счета числа витков</i>	<i>0,05-0,1</i>
<i>Наличие вентилятора принудительного охлаждения</i>	<i>нет</i>
<i>Тип трансмиссии раскладчика</i>	<i>ременная</i>
<i>Шаг раскладки, мм/об (вала намотки)</i>	<i>От 0,00056 до 14</i>
<i>Расстояние перехода между секциями, мм</i>	<i>От 0 до 400</i>
<i>Мах скорость раскладчика, мм/сек</i>	<i>Не более 150</i>
<i>Мах ширина раскладки, мм</i>	<i>Не более 600</i>
<i>Регулировка шага раскладки</i>	<i>электронный редуктор</i>
<i>Кратность дробления шага раскладки (установленная)</i>	<i>2;5</i>
<i>Доступные кратности дробления шага раскладки, платы расширения</i>	<i>1,2,4,5,8,10,20,25,40,50, 100, 200</i>
<i>Количество скоростей раскладчика</i>	<i>9999x2</i>
<i>Усилие линейного перемещения раскладчика (при номинальной скорости и целом шаге), кг</i>	<i>6</i>
<i>Наличие электронной линейки раскладчика</i>	<i>да</i>
<i>Тип двигателя раскладчика</i>	<i>шаговый</i>
<i>Рекомендуемая частота работы двигателя раскладки, Гц</i>	<i>400</i>
<i>Мах возможная частота работы двигателя раскладки, Гц</i>	<i>Не более 400</i>

<i>Время реверсирования раскладчика (min), сек</i>	<i>0,001-0.002</i>
<i>Тип концевых датчиков (концевиков)</i>	<i>индуктивный</i>
<i>Передаточное отношение трансмиссии, i</i>	<i>2; 1; 0,5</i>
<i>Наличие узла формовки провода</i>	<i>да</i>
<i>Архитектура (открытая/закрытая)</i>	<i>открытая</i>
<i>Нитеводитель</i>	<i>да</i>
<i>Тип нитеводителя</i>	<i>2,3,4,5</i>
<i>Тип размещения</i>	<i>настольный</i>
<i>Габаритные размеры (ДхШхВ), мм</i>	<i>1350x750x900</i>
<i>Вес станка, кг</i>	<i>от 110 до 130</i>
<i>Наличие защитного экрана</i>	<i>да</i>
<i>Номинальная потребляемая мощность, кВт</i>	<i>1.5-3</i>
<i>Напряжение, частота питания, В/Гц</i>	<i>380±10%/50±2%</i>
<i>Тип электрозащиты IP</i>	<i>44</i>
<i>Климатическое исполнение</i>	<i>УХЛ 4.1</i>
<i>Тип блока управления</i>	<i>Числовое программное управление</i>
<i>Возможность подключения педали (пуск/стоп)</i>	<i>да</i>
<i>Возможность подключения интеллектуальной педали</i>	<i>да</i>
<i>Возможность подключения пульта ДУ</i>	<i>нет</i>
<i>Освещение рабочей зоны (освещение продольное вдоль линии движения провода*)</i>	<i>Светодиодное</i>
<i>Возможность записи данных на ЭВМ</i>	<i>да</i>
<i>Количество различных/повторяющихся</i>	<i>От 1 до 100/ от 1 до 3000</i>

секций	
Тип натяжного устройства	ФНУ-2.0
Необходимость фиксации станка	нет
Необходимость установки станка на виброопоры	нет
Число необходимых для работы на станке, чел операторов	1
Транспортная тара	пленка
Тип транспортировки (собранным/разобранном/частично разобранном виде)	частично разобранном виде
Тип вывода данных	монитор 15'-20'
Ввод данных	клавиатура
Подставка под станок	да
Смоточное устройство для изоляционной бумаги	да
Аварийная кнопка с фиксацией	да
Оправка для намотки якорей приводов двигателей УМП	да

**Показатели надежности**

Срок службы станка лет, не менее 20  
Срок службы станка до первого капитального ремонта лет не менее 10  
Ресурс по точности обработки деталей, тыс. часов не менее 18  
Наработка на отказ, часов не менее 1500  
Текущий ремонт не менее чем через каждый, мес. 24  
Средний ремонт не менее чем через каждый, мес. 78

**Комплект поставки станка:**

Комплектность	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Блок управления – числовой программный на базе программируемого логического контроллера с сенсорным экраном 15'(20') под управлением программы Winding PLC.</li> <li>• Педаль интеллектуальная</li> <li>• Педаль «пуск-стоп»</li> </ul>
---------------	--

- Педаль заправки
- Система ортоцикл
- Освещение светодиодное в зоне намотки
- Защитный экран подвижный
- Тормоз электродинамический, электромеханический, программируемый
- Частотный преобразователь
- Механизм намотки с планшайбой
- Механизм раскладки с шаговым двигателем под управлением драйвера, на прецизионных шарикоподшипниковых направляющих
- Натяжное и формирующее устройство ФНУ-30х30
- Лоток под инструменты 3 шт.
- Задняя бабка с продольным и поперечным передвижением, на шарикоподшипниковых направляющих, с ручной пинолью
- Функция контроля натяжения по току (моменту)
- Электронная линейка
- Файловая система хранения информации
- Wi-fi
- Видеокамера
- Usb порт
- Многофункциональная клавиатура
- Функциональные кнопки на передней бабки
- Компьютерная мышь
- Паспорт
- Комплект схем электрических
- Инструкция по эксплуатации
- Обучение
- Паспорт
- Гарантия

*Дополнительные опции и оснащение:*

		<p>1. <u>Оправка</u></p> <p>2. Функция <span style="float: right;">намотки</span> типа <u>«универсаль»</u></p> <p>3. Подставка под блок управления перекатная (консольная, крепится к станку)</p> <p><input type="checkbox"/> *Механизм ручного вертикального перемещения раскладчика.</p> <p><input type="checkbox"/> *Смоточное устройство под провод</p> <p><input type="checkbox"/> *Смоточное устройство под изоляцию</p>
Единица измерения	<i>штука</i>	
Количество	<i>1</i>	
Срок поставки	<i>2022г</i>	
Срок гарантии	<i>18 месяцев</i>	
Условия доставки	<i>Доставка до получателя, г.Новосибирск</i>	
Условия оплаты	<p><b>Вариант 1</b> <i>Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар в размере 95% производятся в течение 60 дней (указывается не менее 60 (шестидесяти) дней) и в размере 5% - в течение 120 (ста двадцати) дней.</i></p> <p><b>Вариант 2</b> <i>Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар производятся не позднее 15 рабочих дней со дня подписания Покупателем документа о приемке Товара</i></p>	
Требования к продукции	<i>Товар должен быть поставлен в упаковке, позволяющий обеспечить сохранность Товара от повреждений при его отгрузке, перевозке и хранении.</i>	

## Условия поставки продукции

Параметры	Значения*
Наименование продукции	<b>Станок ленточнопильный</b>
Характеристики товара	<p><b>1. Общие требования.</b></p> <p>Гидравлический ленточнопильный станок должен представлять собой гидравлически управляемую пилу с ручной подачей материала. Предназначен для резки металлических заготовок. Конструкторское решение пилы должно предусматривать ее эксплуатацию в условиях реального производства. Рама станка должна быть выполнена из чугуна, для гашения вибраций и обеспечения прочности.</p> <p>Должна обеспечиваться надежная фиксация заготовки при производстве пиления. Станок должен быть обеспечен гидравлическими тисками для быстрого зажатия заготовок.</p> <p>Работа на станке должна обеспечиваться как в автоматическом, так и в ручном режиме. Должна быть возможность задания программы и отслеживания процесса пиления на дисплее. Должен иметься регулятор скорости опускания пилы и кнопка аварийной остановки.</p> <p>Станок должен быть оборудован системой числового программного управления станком, автоматическим контролем натяжения пилы, системой охлаждения, инструментом, защитой от перегрузки. Должен иметься частотный преобразователь для обеспечения плавной регулировки скорости полотна.</p> <p>Для увеличения срока службы станка и ленточного полотна на пульте управления должны иметься датчики о правильной и неправильной подаче полотна.</p> <p><b>Технические характеристики</b></p> <p>Максимальный разрезаемый размер трубы, мм 350</p> <p>Максимальный разрезаемый размер квадрата, мм 480</p> <p>Возможность резки под углом - есть</p> <p>Наличие числового программного управления - да</p> <p>Мощность главного привода не менее, кВт 2,7</p> <p>Наименьшая скорость полотна, м/мин 20</p> <p>Наибольшая скорость полотна, м/мин 100</p> <p>Вес не более, кг 1000</p> <p><b>Показатели надежности</b></p> <p>Срок службы станка лет, не менее 20</p>

	<p>Срок службы станка до первого капитального ремонта лет не менее 10</p> <p>Ресурс по точности обработки деталей, тыс. часов не менее 18</p> <p>Наработка на отказ, часов не менее 1500</p> <p>Текущий ремонт не менее чем через каждый, мес. 24</p> <p>Средний ремонт не менее чем через каждый, мес. 78</p> <p><b>Комплект поставки станка:</b></p> <p>Станок в сборе 1</p> <p>Комплект инструментов 1</p> <p>Комплект ЗИП 1</p> <p>Полотно 1</p> <p>Регулируемый упор 1</p> <p>Рольганги приемные и подающие, присоединенные к станку, собранные с каждой из сторон по 12 м - 2</p>
Единица измерения	штука
Количество	4
Срок поставки	2022г
Срок гарантии	24 месяцев
Условия доставки	<p>Доставка до получателя:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- г. Хабаровск,</li> <li>- г. Новосибирск,</li> <li>- г. Воронеж,</li> <li>- г.Первоуральск</li> </ul>
Условия оплаты	<p><b>Вариант 1</b></p> <p>Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар в размере 95% производятся в течение 60 дней (указывается не менее 60 (шестидесяти) дней) и в размере 5% - в течение 120 (ста двадцати) дней.</p> <p><b>Вариант 2</b></p> <p>Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар производятся не позднее 15 рабочих дней со дня подписания Покупателем документа о приемке Товара</p>
Требования к продукции	Товар должен быть поставлен в упаковке, позволяющий обеспечить сохранность Товара от повреждений при его отгрузке, перевозке и хранении.

## Условия поставки продукции

Параметры	Значения*
Наименование продукции	<b>Станок для заточки концевых фрез и сверл</b>
Характеристики товара	<p><b>Общие требования.</b>  Станок должен быть предназначен для заточки любого осевого торцевого многорезцового инструмента, изготовленного из быстрорежущей стали, а так же с твердосплавными пластинами. Станок должен позволять выполнять заточку с высокой эффективностью, затачивать резцы по передней и задней грани, а так же межрезцевые впадины, полостью формировать геометрию.</p> <p>Станок должен иметь два подвижных суппорта. Перемещение (по оси X) поперечного суппорта с мотором и заточным кругом должно осуществляться при помощи высокоточного ходового винта с рукояткой. Перемещение (по оси Y) второго суппорта - вручную до регулируемого ограничителя хода.</p> <p>Для точной настройки станок должен комплектоваться лазером, который позволяет выполнить точную установку фрезы в патроне.</p> <p><b>Технические характеристики</b>  Вес не более, кг 30  Рабочий ход направляющей кронштейна не менее, мм 150  Шлифовальный круг (алмазный), мм 125  Наибольший размер затачиваемых фрез, мм 56  Крепление фрез Weldon 19  Мощность электродвигателя не менее, Вт 100  Скорость вращения не менее, об/мин 2700</p> <p><b>Показатели надежности</b>  Срок службы - не менее 7 лет</p> <p><b>Комплект поставки станка:</b>  Станок в сборе 1 шт.  Набор шестигранных ключей 1 компл.  Алмазный круг 2 шт.  Прецизионная оптика с подсветкой 1 шт.  Быстросъемный фланец 2 шт.</p>
Единица измерения	штука
Количество	1

Срок поставки	2022г
Срок гарантии	12 месяцев
Условия доставки	Доставка до получателя, г. Первоуральск
Условия оплаты	<p><b>Вариант 1</b>  Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар в размере 95% производятся в течение 60 дней (указывается не менее 60 (шестидесяти) дней) и в размере 5% - в течение 120 (ста двадцати) дней.</p> <p><b>Вариант 2</b>  Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар производятся не позднее 15 рабочих дней со дня подписания Покупателем документа о приемке Товара</p>
Требования к продукции	Товар должен быть поставлен в упаковке, позволяющий обеспечить сохранность Товара от повреждений при его отгрузке, перевозке и хранении.

Приложение №4

Условия поставки продукции

Параметры	Значения*
Наименование продукции	<b>Пневматический магнитный сверлильный станок</b>
Характеристики товара	<p><b>Общие требования.</b>  Пневматический магнитный сверлильный станок с пневматическим приводом должен использоваться для сверления и зенкования корончатыми и спиральными сверлами со шпинделем. Основание конструкции – магнитное, благодаря чему станок надежно крепится на любой ровной металлической поверхности и обладает абсолютной устойчивостью.  Главной особенностью данного оборудования является оснащение пневматическим двигателем в безыскровом корпусе.  Станок должен быть оснащен системой автоматической подачи СОЖ (смазывающей охлаждающей жидкости). Она представляет собой бачок для СОЖ с креплением и трубкой для подачи жидкости в патрон.  Подача режущего инструмента (перемещение по оси Z) осуществляется механическим способом, за счет поворота рукояти.</p> <p><b>Технические характеристики</b></p>

	<p><b>Технические характеристики</b></p> <p>Наибольший диаметр сверление корончатым сверлом, мм 50</p> <p>Наибольший диаметр сверление спиральным сверлом, мм 16</p> <p>Мощность не менее, Вт 1000</p> <p>Скорость вращения не менее, об/мин 350</p> <p>Необходимое рабочее давление не более, бар 11</p> <p>Потребление воздуха не более, м3/сек 1,3</p> <p>Прижимная сила магнита не менее, Н 9000</p> <p>Подача сверла не менее, мм 145</p> <p>Вес не более, кг 25</p> <p>Высота макс не более, мм 900</p> <p><b>Показатели надежности</b></p> <p>Срок службы станка лет, не менее 15</p> <p>Срок службы станка до первого капитального ремонта лет не менее 9</p> <p>Ресурс по точности обработки деталей, тыс. часов не менее 18</p> <p>Наработка на отказ, часов не менее 1500</p> <p>Текущий ремонт не менее чем через каждый, мес. 24</p> <p>Средний ремонт не менее чем через каждый, мес. 78</p> <p><b>Комплект поставки станка:</b></p> <p>Станок в сборе 1 шт.</p> <p>Патрон 1 шт.</p> <p>Комплект шестигранных ключей 1 шт.</p> <p>Защитный кожух с комплектом крепежа 1 шт.</p> <p>Металлический чемодан 1 шт.</p> <p>Страховочная цепь 1 шт.</p>
Единица измерения	штука
Количество	1
Срок поставки	2022г
Срок гарантии	12 месяцев
Условия доставки	Доставка до получателя, г. Первоуральск
Условия оплаты	<p><b>Вариант 1</b></p> <p>Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар в размере 95% производятся в течение 60 дней (указывается не менее 60 (шестидесяти) дней) и в размере 5% - в течение 120 (ста двадцати) дней.</p> <p><b>Вариант 2</b></p> <p>Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар производятся не позднее 15 рабочих дней со дня подписания Покупателем документа о приемке Товара</p>
Требования	к Товар должен быть поставлен в упаковке, позволяющий

продукции	обеспечить сохранность Товара от повреждений при его отгрузке, перевозке и хранении.
-----------	--

Приложение №5

Условия поставки продукции

Параметры	Значения*												
Наименование продукции	<b>Станок токарно-винторезный</b>												
Характеристики товара	<p><b>Общие требования.</b> Токарно-винторезный станок должен позволять производить широкий спектр технологических операций, связанных с механической обработкой цилиндрических и конических заготовок методом точения, осевого сверления, нарезания метрических, питчевых, дюймовых резьб. На станке должны обрабатываться детали диаметром до 320 мм на длине 750 мм или 1000 мм в зависимости от модификации. Проходное отверстие шпинделя с диаметром 52 мм должно давать возможность обрабатывать достаточно широкую номенклатуру труб и круглого проката. Жесткость конструкции, достаточно высокая мощность двигателя привода, широкий диапазон частоты вращения шпинделя (44-1600 об/мин) должны позволять обрабатывать на станке материалы различной твердости и структуры: сталей, легированных и обычных, чугуна, цветных металлов, сплавов, пластмасс с высокими режимами резания, используя современные твердосплавные инструменты. Оборудование должно быть оснащено устройством цифровой индикации по 3 осям, которое значительно облегчает работу токаря, увеличивая производительность труда и уменьшая количество брака.</p> <p><b>Технические характеристики:</b></p> <table border="1"> <tr> <td>Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки: над станиной, мм</td> <td>320</td> </tr> <tr> <td>Над суппортом, мм</td> <td>180</td> </tr> <tr> <td>Наибольшая длина заготовки в центрах (РМЦ), мм</td> <td>750/1000</td> </tr> <tr> <td>Ширина направляющих, мм</td> <td>280</td> </tr> <tr> <td>Торец шпинделя</td> <td>D6</td> </tr> <tr> <td>Диапазон скоростей шпинделя</td> <td>12 ступеней 44-1600</td> </tr> </table>	Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки: над станиной, мм	320	Над суппортом, мм	180	Наибольшая длина заготовки в центрах (РМЦ), мм	750/1000	Ширина направляющих, мм	280	Торец шпинделя	D6	Диапазон скоростей шпинделя	12 ступеней 44-1600
	Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки: над станиной, мм	320											
	Над суппортом, мм	180											
	Наибольшая длина заготовки в центрах (РМЦ), мм	750/1000											
	Ширина направляющих, мм	280											
	Торец шпинделя	D6											
	Диапазон скоростей шпинделя	12 ступеней 44-1600											

	об/мин	
	Диаметр отверстия в шпинделе, мм	52
	Конус отверстия в шпинделе	M6
	Продольная подача, мм/об	0,03-1,0
	Поперечная подача, мм/об	0,010-0,33
	Нарезаемые резьбы метрическая диапазон/кол-во, мм	0,4-14 (40)
	дюймовая	56-2 (52)
	Модульная, мм	0,2-3,5
	Питчевая	112-6 (33)
	Максимальное перемещение суппорта, мм	180
	Расстояние между передней и задней бабкой, мм	480
	Максимальное перемещение верхних салазок, мм	115
	Конус пиноли	M4
	Выдвижение пиноли задней бабки, мм	125
	Диаметр пиноли, мм	50
	Мощность э/д шпинделя, кВт	3,3/2,2
	<b>Техническая документация</b>	
	При поставке оборудования должны прилагаться следующие документы:	
	- инструкция по эксплуатации;	
	- паспорт и руководство по эксплуатации в целом на изделие и на основные комплектующие узлы;	
	- регламенты технического обслуживания и ремонта должны указываться в прилагаемой технической документации.	
Единица измерения	штука	
Количество	1	
Срок поставки	2022г	
Срок гарантии	12 месяцев	
Условия доставки	Доставка до получателя, г. Хабаровск	
Условия оплаты	<b>Вариант 1</b> Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар в размере 95% производятся в течение 60 дней (указывается не менее 60 (шестидесяти) дней) и в размере 5% - в течение 120 (ста двадцати) дней. <b>Вариант 2</b> Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар	

		<i>производятся не позднее 15 рабочих дней со дня подписания Покупателем документа о приемке Товара</i>
Требования к продукции	к	<i>Товар должен быть поставлен в упаковке, позволяющий обеспечить сохранность Товара от повреждений при его отгрузке, перевозке и хранении.</i>

Приложение №6

Условия поставки продукции

<b>Параметры</b>	<b>Значения*</b>	
Наименование продукции	<b><i>Пятиосевой фрезерный обрабатывающий центр с числовым программным управлением</i></b>	
Характеристики товара	<i>Пятиосевой фрезерный обрабатывающий центр с числовым программным управлением должен представлять собой устройство (оборудование) для комплексной обработки сложных деталей из различных конструкционных материалов в условиях единичного, мелкосерийного и серийного производства с 5-ти разных сторон за одну установку. Он должен преобразовать блок сырьевого (исходного) материала в сложную деталь для дальнейшего использования в более крупном механизме или машине.</i>	
	<b><i>Технические и функциональные характеристики станка</i></b>	
	<b>Тип</b>	<i>Пятиосевой фрезерный обрабатывающий центр с числовым программным управлением (3+2 оси)</i>
	<b>Назначение</b>	<i>Механическая обработка различных типов деталей высокой сложности и точности</i>
	<b>Конструктивные особенности</b>	<i>Станок должен иметь С-образную станину, наклонно-поворотный стол станка должен иметь перемещение только по двум осям (В и С). Крестовый стол – не допускается. Направляющие: только направляющие качения с роликовыми подшипниками.</i>

	<i>Материал станины: чугун.</i>
<b>Технические характеристики:</b>	
<i>Стол, мм</i>	<i>не менее 500x630</i>
<i>Кол-во T-образных пазов,</i>	<i>не менее 7</i>
<i>Ширина T-образного паза, точно мм</i>	<i>14H7</i>
<i>Расстояние между пазами, мм</i>	<i>не более 63</i>
<i>Центральное отверстие стола, точно мм</i>	<i>30H6</i>
<i>Зажим стола</i>	<i>Автоматический, гидравлический</i>
<i>Максимально допустимая нагрузка на стол, кг</i>	<i>не менее 200</i>
<i>Габаритные размеры станка (включая систему подачи СОЖ и транспортер стружки): глубина, мм ширина, мм высота, мм</i>	<i>не более 2 775 не более 3 330 не более 2 530</i>
<i>Масса станка, кг</i>	<i>не более 4 700</i>
<b>Перемещения:</b>	
<i>Перемещение по оси X, мм</i>	<i>не менее 500</i>
<i>Перемещение по оси Y, мм</i>	<i>не менее 450</i>
<i>Перемещение по оси Z, мм</i>	<i>не менее 400</i>
<i>Перемещение по оси B, наклон</i>	<i>не менее -5°/+110°</i>
<i>Перемещение по оси C, поворот</i>	<i>не менее 360°</i>
<i>Тип приводов осей X, Y, Z</i>	<i>Прямой цифровой электропривод</i>
<b>Шпиндель:</b>	
<i>Тип шпинделя</i>	<i>Цифровой двигатель АС, установленный непосредственно на шпинделе (Трехфазный электродвигатель)</i>
<i>Конус шпинделя</i>	<i>SK 40</i>
<i>Мощность шпинделя,</i>	<i>не менее 13</i>

	кВт (40% продолжительности включения)	
	Мощность шпинделя, кВт (100% продолжительности включения)	не менее 9
	Скорость вращения шпинделя, об/мин	не менее 12000
	Крутящий момент на шпинделе, Нм (40% продолжительности включения)	не менее 83
	Крутящий момент на шпинделе, Нм (100% продолжительности включения)	не менее 57
	Усилие зажима инструмента, кН	не менее 10
<b>Подачи:</b>		
	Скорость рабочей подачи по осям X, Y, Z; м/мин	не менее 24
	Ускоренные перемещения по осям X, Y, Z: м/мин	не менее 24
	Усилие подачи по осям X, Y, Z; Н	не менее 4500
	Требования к направляющим	Роликовые направляющие по всем линейным осям
<b>Устройство автоматической смены инструмента:</b>		
	Тип	При смене инструмента должен использоваться двухместный захват (двойной грейфер)
	Инструментальный магазин: позиций не менее	32
	Тип хвостовика инструмента	SK 40
	Максимальный диаметр	не менее 130

инструмента при свободных соседних местах, мм	
Максимальная длина инструмента, мм	не менее 300
Максимальная масса инструмента, кг	не менее 6
Время смены инструмента, с	не более 1,6
Централизованная смазка	Система смазки роликовых направляющих и шариковой передачи, устроенная по принципу подачи минимально необходимого количества смазки
<b>Устройство подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ):</b>	
Транспортер стружки в исполнении со скребками	Обязательно
Объем бака СОЖ, л	не менее 360
Внутренняя подача СОЖ через шпиндель	Обязательно
Давление внутренней подачи СОЖ через шпиндель, бар	не менее 12
Картридж-фильтр тонкой очистки СОЖ, мкм	не более 50
Дюзы наружной подачи СОЖ вокруг шпинделя, шт.	не менее 6
Стружкоуборочный конвейер	Обязательно
Система охлаждения с возможностью переключения с подачи СОЖ на обдув воздухом	Обязательно
<b>Оснащение станка</b>	
Щуп для обмера детали с оптической передачей сигнала	Обязательно
Щуп беспроводной для	Обязательно

	обмера инструмента	
	Футляр, калибровочный инструмент, калибровочное кольцо	Обязательно
	Прямые измерительные системы по осям X, Y, Z, включая подачу сжатого воздуха	Обязательно
	Комплект приспособлений для проверки кинематической точности станка, включая математическое обеспечение	Обязательно
	Блок дистанционного управления (маховичок)	Обязательно
	Счетчик рабочего времени в шкафу управления. Режимы: - «Питание системы числового программного управления включено»; - «Отработка программы.	Обязательно
	Пакет безопасности (аварийное отключение сети), включая: Ограничитель превышения напряжения Контроль снижения напряжения с ускоренным торможением	Обязательно
	Технологический цикл Контроль защиты станка Технологический цикл для мониторинга шпинделя на предмет вибраций, столкновения, дисбаланса и	Обязательно

	<p>неисправностей подшипников. Защита станка быстрым отключением</p>	
	<p>Система вытяжки испарений масла и смазочно-охлаждающей жидкости из рабочей зоны</p>	<p>Обязательно</p>
	<p>Крыша защитного ограждения для станка</p>	<p>Обязательно</p>
	<p>Пистолет СОЖ для удаления стружки</p>	<p>Обязательно</p>
	<p><b>Система числового программного управления</b></p>	
	<p>Система числового программного управления</p>	<p>Числовое программное управление с 3D графикой  Минимально возможный программный ввод приращений: не более 0,001 мм  Программирование: Циклы фрезерования и сверления, программирование свободных контуров в диалоговом режиме  Управление плавностью разгона/торможения  Выбор метрической/дюймовой системы  Скоростной прогон кадров программы  Многошаговый пропуск кадров программы  Программирование в абсолютных/относительных величинах  Рекомендации по подаче и скорости шпинделя, список материалов, таблица инструмента.  Отображение на экране текущего времени обработки в режиме симуляции - наличие  Функции калькулятора: базовые операции, тригонометрические функции,</p>

		<p>вычисления корня, округление и функция сглаживания</p> <p>Отображение в плоскости.</p> <p>Отображение в 3D</p> <p>Возможность подготовки программы при работе станка – обязательно</p> <p>Программные клавиши с пиктограммами</p> <p>Графическое отображение инструмента</p> <p>Интерфейс ввода/вывода Ethernet и USB</p> <p>Функции контекстной помощи при появлении ошибки</p>
	Панель управления	<p>Панель управления (поворотная):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– язык индикации – русский;</li> <li>– индикация состояния сети;</li> <li>– индикация аварии;</li> <li>– отображение скорости вращения шпинделя;</li> <li>– отображение нагрузки на шпиндель;</li> <li>– отображение номера инструмента;</li> <li>– отображение номера ошибки;</li> <li>– защита программ ключом.</li> </ul>
	Тип дисплея	мультисенсорный
	Диагональ	Не менее 19 дюймов
	Разрешение экрана: пикс	не менее 1024 x 768
	Время обработки кадра: мс	не более 1,5
	Пользовательская память	не менее 5 Мбайт
	Карта памяти с объемом	не менее 4 ГБ
	Сетевое соединение:	Сетевой протокол: TCP/IP интерфейс USB 2.0
	<b>Точностные параметры</b>	
	Прямые измерительные системы по осям X, Y, Z	обязательно
	Подача сжатого воздуха	обязательно

	<i>в линейки</i>	
	<i>Точность позиционирования по осям X, Y, Z; мкм</i>	<i>не более 6</i>
	<i>Разрешение по осям X, Y, Z; мкм</i>	<i>не более 1</i>
	<i>Точность позиционирования по осям B,C; угловых секунд</i>	<i>не более 16</i>
	<i>Электронный температурный датчик (включая узел оценки данных), который компенсирует геометрические изменения, возникающие вследствие нагрева фрезерного шпинделя. Постоянный мониторинг и управление компенсацией должно производиться системой управления.</i>	<i>Наличие</i>
	<b>Условия эксплуатации</b>	
	<i>Электропитание, В/Гц</i>	<i>400 / 50</i>
	<i>Потребляемая электроэнергия, кВа</i>	<i>не более 25</i>
	<i>Сжатый воздух, бар</i>	<i>не более 6</i>
	<i>Уровень шума, дБ</i>	<i>не более 78</i>
<i>Единица измерения</i>	<i>штука</i>	
<i>Количество</i>	<i>1</i>	
<i>Срок поставки</i>	<i>2022г</i>	
<i>Срок гарантии</i>	<i>12 месяцев</i>	
<i>Условия доставки</i>	<i>Доставка до получателя, г. Москва</i>	
<i>Условия оплаты</i>	<b>Вариант 1</b> <i>Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар в размере 95% производятся в течение 60 дней (указывается не менее 60 (шестидесяти) дней) и в размере 5% - в течение 120 (ста двадцати) дней.</i> <b>Вариант 2</b> <i>Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар</i>	

		<i>производятся не позднее 15 рабочих дней со дня подписания Покупателем документа о приемке Товара</i>
Требования к продукции	к	<i>Станок должен быть упакован в тару, отвечающую требованиям ГОСТ или техническим условиям и обеспечивающую сохранность продукции при перевозке и хранении. Маркировка должна быть нанесена четко, несмываемой краской и включать в себя шифр оборудования, число мест, наименование Грузополучателя (ГОСТ Р 51474-99 "Упаковка. Маркировка, указывающая на способ обращения с грузами", ГОСТ 14192-96 "Маркировка грузов").</i>

Приложение №7

Условия поставки продукции

<b>Параметры</b>	<b>Значения*</b>	
Наименование продукции	<b><i>Универсальный токарный станок с числовым программным управлением</i></b>	
Характеристики товара	<i>Универсальный токарный станок с числовым программным управлением (ЧПУ) должен представлять собой устройство (оборудование) для производства операций по заданной программе без непосредственного участия человека. Он должен преобразовать блок сырьевого (исходного) материала в сложную деталь для дальнейшего использования в более крупном механизме или машине.</i>	
	<b><i>Технические и функциональные характеристики станка</i></b>	
	<b><i>Тип</i></b>	<i>Универсальный токарный станок с ЧПУ</i>
	<b><i>Назначение</i></b>	<i>Механическая обработка различных типов деталей высокой сложности и точности.</i>
	<b><i>Конструктивные особенности</i></b>	<i>Станина станка должна иметь угол наклона 45 градусов и представлять собой единую компактную деталь. Необходима возможность независимого перемещения задней бабки.</i>

	<p>Направляющие оси Z должны быть закрыты защитными кожухами</p> <p>Направляющие: только направляющие качения</p> <p>Материал станины: чугун</p>
<b>Технические характеристики:</b>	
Максимальный диаметр над станиной	Не менее 330 мм
Максимальный диаметр над направляющими X	Не менее 260 мм
Максимальный диаметр обработки	Не менее 200 мм
Поперечный ход (X)	Не менее 182,5 мм
Продольный ход (Z)	Не менее 455 мм
<b>Шпиндельная бабка</b>	
Фланец шпиндельной головки	Не менее 140h5 мм
Внутренний диаметр переднего подшипника	Не менее 100 мм
Диаметр отверстия в шпинделе	Не менее 74,3 мм
Максимальный проходной диаметр прутка	Не менее 51 мм
Мощность шпинделя (40% / 100% продолжительности включения)	не менее 16,5/11 кВт
Скорость вращения шпинделя, об/мин	не менее 5000 об/мин
Крутящий момент на шпинделе (40% / 100% продолжительности включения), Нм	не менее 166,5/112
<b>Ось С</b>	
Максимальное число оборотов	Не менее 100 об/мин
Крутящий момент	Не менее 112 Нм
Точность позиционирования	Не более 20 угловых секунд
<b>Задняя бабка</b>	Наличие
Ход пиноли, автоматический	Не менее 396 мм
Присоединительный элемент для пиноли	Плоский фланец
Усилие поджима	Не менее 4кН

<b>Револьверная головка</b>	
Сервопривод	Наличие
Время переключения 30°	Не более 0,4 сек
Диаметр хвостовика:	Не менее 30 мм
Кол-во гнезд для приводного инструмента	Не менее 12
Мощность привода	Не менее 4,2 кВт
Крутящий момент	Не менее 20 Нм
Максимальное число оборотов	Не менее 4500 об/мин
Присоединительный размер инструментального блока	VDI 30
Муфта	По DIN 5480
<b>Подачи:</b>	
Скорость рабочей подачи по осям X/Z	не менее 24 м/мин
Ускоренные перемещения по осям X/Z	не менее 30 м/мин
Направляющие	Шариковые направляющие качения по всем осям
Диаметры ШВП по осям	не менее 32 мм
Ширина шариковых направляющих качения по осям X / Z	не менее 30 / 35 мм
Централизованная смазка	Система смазки направляющих и ШВП устроенная по принципу подачи минимально необходимого количества смазки
<b>Устройство подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ):</b>	
Стружкоуборочный конвейер	Обязательно
Объем бака для СОЖ с конвейером	не менее 200 л
Мощность насоса, кВт	0,85 кВт
Пистолет для СОЖ, 5 бар	Обязательно
Устройство подачи СОЖ	Бак СОЖ транспортёра стружки: наличие
<b>Точностные параметры</b>	
Точность позиционирования по осям X/Z	Не более 8 мкм

<p><b>Габаритные размеры станка (включая систему подачи СОЖ и транспортер стружки):</b>          глубина, мм          ширина, мм          высота, мм</p>	<p>не более 4 230          не более 2 340          не более 1 800</p>
<p><b>Масса станка, кг</b></p>	<p>не более 3800</p>
<p><b>Оснащение станка</b></p>	
<p>Гидравлический 3х кулачковый патрон Диаметр зажима: не менее Ø 210 мм, Проходное отверстие: не менее Ø 52 мм          Комплект калёных кулачков - наличие</p>	<p>Обязательно</p>
<p>Цанговый патрон, диапазон зажима от 8 до 50 мм</p>	<p>Обязательно</p>
<p>ЧПУ-управляемая гидравлическая задняя бабка</p>	<p>Обязательно</p>
<p>4-цветная сигнальная лампа</p>	<p>Обязательно</p>
<p>Устройство для измерения инструмента в рабочей зоне, ручное</p>	<p>Обязательно</p>
<p>Уловитель готовых деталей</p>	<p>Обязательно</p>
<p>Пистолет для СОЖ</p>	<p>Обязательно</p>
<p>Устройство вытяжки и фильтрации масляного тумана из рабочей зоны станка</p>	<p>Обязательно</p>
<p>Полностью закрытая рабочая зона станка</p>	<p>Обязательно</p>
<p>Комплект цанг круглых для цангового патрона d8-d40 мм с шагом 2 мм, d50 мм, по 1 шт. каждого размера, всего 18 шт. в комплекте</p>	<p>Обязательно</p>
<p>Комплект из 6 инструментальных блоков VDI30, состоящий из: держателей прямых, форма В1 30x20 коротких – 2 шт. держателя обратного, форма В3 30x20 короткого –</p>	<p>Обязательно</p>

	<p>1 шт. держателя, прямого B5 30x20 длинного – 1 шт. держателя расточных оправок E2 30x32 – 1 шт. держателя расточных оправок E2 30x25 – 1 шт.</p>	
	<p>Набор приводных инструментальных блоков VDI30, DIN 5480, 1:1, 6000 об/мин, 32Нм, включая: 2 прямых блока, ER25, внешнее охлаждение 1 угловой блок, ER25, внешнее охлаждение 1 Ключ ER 1 набор цанг ER25 (2-16), 15 шт.</p>	Обязательно
	<p>Интерфейс для подключения податчика прутков</p>	Обязательно
	<p>Податчик прутков, диаметр прутка 6-50 мм, длина до 1500 мм.</p>	Обязательно
	<p>Удлинитель шпиндельного узла станка для работы с длинным прутком</p>	Обязательно
	<p>Переходная труба в шпиндель станка для прутка</p>	Обязательно
	<p>Блок дистанционного управления с маховичком</p>	Обязательно
	<p>Технологический цикл для минимизации вибрации в процессе точения.</p>	<p>Плавное периодическое изменение частоты вращения шпинделя для исключения явления резонанса.</p>
	<p>Система ЧПУ станка</p>	<p>Объем памяти системы: не менее 1 Гб DRAM, не менее 1Мб SRAM. Функции безопасности должны быть встроены в систему числового программного управления с 3D графикой. Минимально возможный</p>

		<p>программный ввод приращений не более 0,001 мм. Интерполяция и диапазон интерполяций: – линейная не менее 99999,999 мм; – круговая не менее 99999,999 мм. Выбор подач в мм/об или в мм/мин Выбор коррекции величины подачи не менее 120%. Функция точения резьбы: продольное, поперечное и нарезание конических резьб, одно и многозаходные с постоянным или изменяемым шагом Файл данных инструмента не менее 200 строк, не менее 9 коррекций в строке. Выбор метрической/дюймовой системы. Программирование в абсолютных/ относительных величинах. Рекомендации по подаче и скорости шпинделя, список материалов, таблица инструмента - наличие Отображение на экране текущего времени обработки в режиме симуляции – наличие. Функции калькулятора: базовые операции, тригонометрические функции, вычисления корня, округление и функция сглаживания. Возможность подготовки</p>
--	--	---

		<p>программы при работе станка – обязательно.          Программные клавиши с пиктограммами - наличие          Графическое отображение инструмента - наличие          Интерфейс ввода/вывода Ethernet и USB - наличие          Функции контекстной помощи при появлении ошибки - наличие          Список всех возможных ошибок - наличие          Графическая поддержка при программировании циклов - наличие          Кадры - комментарии в программе</p>
	<p>Панель управления</p>	<p>Плоский экран          Полная ЧПУ-клавиатура – наличие          Панель управления (поворотная):          - язык индикации – русский;          - индикация состояния сети;          - индикация аварии;          - отображение скорости вращения шпинделя;          - отображение нагрузки на шпиндель;          - отображение номера инструмента;          - отображение номера ошибки;          - защита программ ключом.</p>
	<p>Тип дисплея</p>	<p>мультисенсорный</p>
	<p>Диагональ</p>	<p>Не менее 19 дюймов</p>
	<p>Разрешение</p>	<p>Не менее 1024x1280 пикселей</p>
	<p>Специальное табло на оборудовании с графическим отображением в реальном</p>	<p>наличие</p>

	времени об оставшемся времени обработки детали (окончание Управляющей Программы) и количестве этапов до завершения производственного процесса (количество деталей в партии)	
	Время обработки кадра	не более 1,5 мс
	Программируемый электронный ключ для администрирования режимов работы и доступа к управлению системой ЧПУ	Не менее 2 шт.
	Пользовательская память	не менее 16 Мбайт
	Память: карта памяти типа объемом	не менее 4 ГБ
	<b>Условия эксплуатации</b>	
	Электропитание:	400 В/ 50 Гц
	Потребляемая электроэнергия	не более 21 кВт
	Давление воздуха	не более 6 бар
	Уровень шума	не более 78дБ
Единица измерения	штука	
Количество	1	
Срок поставки	2022г	
Срок гарантии	12 месяцев	
Условия доставки	Доставка до получателя, г. Москва	
Условия оплаты	<p><b>Вариант 1</b> Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар в размере 95% производятся в течение 60 дней (указывается не менее 60 (шестидесяти) дней) и в размере 5% - в течение 120 (ста двадцати) дней.</p> <p><b>Вариант 2</b> Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар производятся не позднее 15 рабочих дней со дня подписания Покупателем документа о приемке Товара</p>	
Требования к продукции	Станок должен быть упакован в тару, отвечающую требованиям ГОСТ или техническим условиям и обеспечивающую сохранность продукции при перевозке и хранении. Маркировка должна быть нанесена четко, несмываемой краской и включать в себя шифр оборудования, число мест, наименование Грузополучателя	

(ГОСТ Р 51474-99 "Упаковка. Маркировка, указывающая на способ обращения с грузами", ГОСТ 14192-96 "Маркировка грузов").

Приложение №8

Условия поставки продукции

<b>Параметры</b>	<b>Значения*</b>	
Наименование продукции	<b>Торцовочный станок</b>	
Характеристики товара	Торцовочный станок должен представлять собой устройство (оборудование) для поперечной и угловой распиловки (торцовки) досок, брусков и щитов, а также выборки вырезки дефектных мест. <b>Технические и функциональные характеристики оборудования.</b>	
	Наибольшая глубина пропила, мм	От 90 до 100
	Ход пильного суппорта (ширина пропила), мм	От 400 до 500
	Наибольший диаметр устанавливаемой пилы, мм	От 350 до 400
	Посадочный диаметр пилы, мм	От 45 до 50
	Частота вращения пильного вала, об/мин	От 2750 до 2850
	Мощность привода, кВт	От 2,5 до 3,0
	Угол поворота траверсы, град	-30; +45
	Способ подачи заготовки	Вручную
	Напряжение питания, В	380
	Высота стола, мм	От 750 до 850
	Масса, кг	От 300 до 380
	Габариты не более (ДхШхВ)	От 4200 до 4500 x от 900 до 950 x от 1250 до 1350
	<b>Требования к качеству и комплектности оборудования.</b> Должен обеспечивать возможность поворота пильного узла. Пильный диск должен быть закрыт кожухом с двух сторон. Должен обеспечивать вертикальное перемещение пильного суппорта по литой цилиндрической направляющей.	

	<p>Торцовочный станок должен быть оснащен возможностью поворота траверсы, в заданном положении траверса фиксируется при помощи винтового зажима.</p> <p>Двигатель должен иметь электродинамическое торможение.</p> <p>Должен обеспечивать перемещение суппорта по вертикали, при помощи упорной резьбы выполненной в пылезащищенном исполнении.</p> <p>Пильный суппорт должен перемещаться по высокоточной цилиндрической направляющей в линейном подшипнике, возврат осуществляется при помощи пружины.</p> <p>Станок должен быть укомплектован 2-мя приставными столами, 1400 мм каждый.</p> <p>В комплектность должно входить 3 пильных диска:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Диаметр внутренний от 45 до 50 мм, диаметр наружный от 350 до 400 мм, кол-во зубьев от 36 до 40;</li> <li>- Диаметр внутренний от 45 до 50 мм, диаметр наружный от 350 до 400 мм, кол-во зубьев от 56 до 60;</li> <li>- Диаметр внутренний от 45 до 50 мм, диаметр наружный от 350 до 400 мм, кол-во зубьев от 76 до 80</li> </ul>
Единица измерения	штука
Количество	1
Срок поставки	2022г
Срок гарантии	12 месяцев
Условия доставки	Доставка до получателя, г. Москва
Условия оплаты	<p><b>Вариант 1</b></p> <p>Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар в размере 95% производятся в течение 60 дней (указывается не менее 60 (шестидесяти) дней) и в размере 5% - в течение 120 (ста двадцати) дней.</p> <p><b>Вариант 2</b></p> <p>Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар производятся не позднее 15 рабочих дней со дня подписания Покупателем документа о приемке Товара</p>
Требования к продукции	<p>Станок должен быть упакован в тару, отвечающую требованиям ГОСТ или техническим условиям и обеспечивающую сохранность продукции при перевозке и хранении. Маркировка должна быть нанесена четко, несмываемой краской и включать в себя шифр оборудования, число мест, наименование Грузополучателя (ГОСТ Р 51474-99 "Упаковка. Маркировка, указывающая на способ обращения с грузами", ГОСТ 14192-96 "Маркировка грузов").</p>

