



**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, www.rzd.ru

28.04.2022 г. № ИСХ-756/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	3
3	Станок для заточки концевых фрез и сверл	1
4	Пневматический магнитный сверлильный станок	1
5	Пятиосевой фрезерный обрабатывающий центр с числовым программным управлением	1
6	Универсальный токарный станок с числовым программным управлением	1
7	Торцовочный станок	1

Прошу направить в адрес Центральной дирекции закупок и снабжения в срок до 13.05.2022 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).

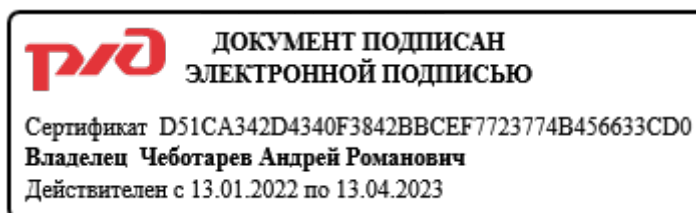
В технико-коммерческом предложении прошу однозначно изложить условия о цене единицы продукции и общей цене договора на условиях, указанных в запросе (с учетом и без учета НДС с указанием применяемой ставки налога), срок действия предложенной цены.

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

Приложение: на 21 л.

Заместитель начальника управления
инвестиционных программ

А.Р. Чеботарев



Условия поставки продукции

Параметры	Значения*										
Наименование продукции	Станок намоточный										
Характеристики товара	<p>Общие требования.</p> <p>Секционный намоточный станок 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 4 мм. На каркасы диаметром до 150 мм позволяет мотать шинку 25 мм². Возможности станка должны позволять производить намотку любого вида: рядовую, секционную, ортоциклическую, ступенчатую, пирамидальную, коническую, с переменным шагом, ортодоксальную (нестандартную).</p> <p>Станок 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>Технические характеристики</p> <table border="1" data-bbox="606 1451 1465 2076"> <tbody> <tr> <td data-bbox="606 1451 1133 1552">Диаметр наматываемой проволоки, мм</td> <td data-bbox="1133 1451 1465 1552">От 0,05 до 4</td> </tr> <tr> <td data-bbox="606 1552 1133 1733">Площадь поперечного сечения наматываемого провода (прямоугольного), мм², не менее</td> <td data-bbox="1133 1552 1465 1733">20</td> </tr> <tr> <td data-bbox="606 1733 1133 1834">Максимальный диаметр каркаса, мм, не менее</td> <td data-bbox="1133 1733 1465 1834">380</td> </tr> <tr> <td data-bbox="606 1834 1133 1973">Максимальная масса каркаса при фиксации задней бабкой, кг, не менее</td> <td data-bbox="1133 1834 1465 1973">12</td> </tr> <tr> <td data-bbox="606 1973 1133 2076">Кратность счета оборотов, не более</td> <td data-bbox="1133 1973 1465 2076">0,1</td> </tr> </tbody> </table>	Диаметр наматываемой проволоки, мм	От 0,05 до 4	Площадь поперечного сечения наматываемого провода (прямоугольного), мм ² , не менее	20	Максимальный диаметр каркаса, мм, не менее	380	Максимальная масса каркаса при фиксации задней бабкой, кг, не менее	12	Кратность счета оборотов, не более	0,1
Диаметр наматываемой проволоки, мм	От 0,05 до 4										
Площадь поперечного сечения наматываемого провода (прямоугольного), мм ² , не менее	20										
Максимальный диаметр каркаса, мм, не менее	380										
Максимальная масса каркаса при фиксации задней бабкой, кг, не менее	12										
Кратность счета оборотов, не более	0,1										

<i>Минимальный шаг раскладки, мм/об (вала намотки), не более</i>	<i>0,001</i>
<i>Габаритные размеры (ДхШхВ), мм, не более</i>	<i>1150x800x900</i>
<i>Вес станка, кг</i>	<i>От 80 до 100</i>
<i>Номинальная потребляемая мощность, кВт, не более</i>	<i>0,9</i>
<i>Напряжение, частота питания, В/Гц</i>	<i>220/50 (380/50)</i>
<i>Тип электрозащиты IP, не менее</i>	<i>44</i>
<i>Климатическое исполнение</i>	<i>УХЛ 4</i>

Показатели надежности

Срок службы станка лет, не менее 7

Работоспособность станка должна обеспечиваться при температуре окружающей среды в пределах от +10°C до +30°C

Комплект поставки станка:

<i>Комплектность</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Станок • Блок управления – числовой программный на базе программируемого логического контроллера с сенсорным экраном 15'(20') под управлением программы Winding PLC. • Привод намотки асинхронный двигатель • Стояночный тормоз • Функция «Ортоцикл» • Панель приборов на передней бабке • Задняя бабка винтовая • Привод раскладки шаговый двигатель • Нитеводитель под круглый провод
----------------------	---

	<ul style="list-style-type: none"> • Защитный экран • Освещение зоны намотки • Безынерционное смоточное устройство БСУВ-0,5 • Фрикционное натяжное устройство ФНУ-1,0 • Многофункциональная клавиатура • Компьютерная мышь • Паспорт • Комплект схем электрических • Инструкция по эксплуатации • Обучение • Паспорт. • Гарантия <p><i>Дополнительные опции и оснащение:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Устройство намотки якорей типа СНЯ - Смоточное устройство под провод типа БСУВ-3,0 - Смоточное устройство для межслоевой изоляции
	<p>Техническая документация</p> <p><i>При поставке оборудования должны прилагаться следующие документы:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - 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	18 месяцев
Условия доставки	Доставка до получателя, г.Новосибирск

Условия оплаты	<p><i>Вариант 1</i> <i>Расчеты с Поставщиком по Договору (отдельному этапу Договора) за поставленный Товар в размере 95% производятся в срок не более 7 (семи) рабочих дней с даты приемки поставленного товара, и в размере 5% - в срок не более 7(семи) рабочих дней с даты проведения оплаты 95 % стоимости поставленного Товара. (Примечание: В случае внесения изменений в Положение о закупке товаров, работ, услуг для нужд ОАО «РЖД», указанные сроки оплаты могут быть изменены в сторону увеличения)</i></p> <p><i>Вариант 2</i> <i>Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар производятся не позднее 7 рабочих дней со дня подписания Покупателем документа о приемке Товара (для субъектов МСП)</i></p>
Требования к продукции	<p><i>Товар должен быть поставлен в упаковке, позволяющей обеспечить сохранность Товара от повреждений при его отгрузке, перевозке и хранении.</i></p>

Приложение №2

Условия поставки продукции

Параметры	Значения*
Наименование продукции	Станок ленточнопильный
Характеристики товара	<p>Общие требования.</p> <p><i>Гидравлический ленточнопильный станок представляет собой гидравлическую управляемую пилу с ручной подачей материала. Предназначен для резки металлических заготовок. Конструкторское решение пилы предусматривает ее эксплуатацию в условиях реального производства. Рама станка обеспечивает</i></p>

гашение вибраций и прочности.

Обеспечивается надежная фиксация заготовки при производстве пиления. Станок обеспечен гидравлическими тисками для быстрого зажатия заготовок.

Работа на станке обеспечивается как в полуавтоматическом, так и в ручном режиме.

Станок оборудован: гидромеханической системой натяжения ленточнопильного полотна с манометром обеспечивает надёжную фиксацию рекомендуемого значения натяжения, автоматическим определением высоты заготовки, что позволит сократить холостой ход пильной рамы по окончании реза, усиленные вертикальные направляющие с блоком подшипников и твёрдосплавных пластин позволяют избежать отклонения полотна при резке сплошных материалов, бесступенчатой регулировкой скорости ленточнопильного полотна, наличие роликовых стоек и рольгангов, системой охлаждения, инструментом, защитой от перегрузки. Должен иметься частотный преобразователь для обеспечения плавной регулировки скорости полотна.

Технические характеристики

Мощность главного двигателя, кВт, не менее	3,0
Мощность гидродвигателя, кВт, не менее	0,37
Мощность двигателя охлаждения, кВт, не менее	0,12
Мощность двигателя конвейера стружки, кВт, не менее	0,25
Скорость резания, м/мин	от 20 до 100
Высота рабочей поверхности, мм, не менее	860
Размеры ленточного полотна, мм (длина x ширина x толщина)	4800x34x1,1
Вес, кг, не более	1500
Габариты станка: Д x Ш x В, мм не более	2650 x 1210 x 1870

<i>угол реза</i>	<i>круг мм</i>	<i>прямоугольник мм</i>	<i>квадрат мм</i>
<i>0°</i>	<i>360</i>	<i>510 x 360</i>	<i>360</i>
<i>+30°</i>	<i>360</i>	<i>510 x 360</i>	<i>360</i>
<i>+45°</i>	<i>360</i>	<i>390 x 360</i>	<i>360</i>
<i>+60°</i>	<i>200</i>	<i>200 x 360</i>	<i>200</i>
<i>-30°</i>	<i>360</i>	<i>510 x 360</i>	<i>360</i>
<i>-45°</i>	<i>360</i>	<i>390 x 360</i>	<i>360</i>
<i>-60°</i>	<i>260</i>	<i>260 x 360</i>	<i>260</i>

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:

Станок в сборе 1

Комплект инструментов 1

Комплект ЗИП 1

Полотно 1

Регулируемый упор 1

Рольганг приемный, присоединенный к станку, не менее 10 м 1

Рольганг подающий, присоединенный к станку, не менее 12 м 1

Техническая документация

При поставке оборудования должны прилагаться следующие документы:

- инструкция по эксплуатации на русском языке;*
- паспорт и руководство по эксплуатации в целом на изделие и на основные комплектующие узлы;*
- регламенты технического обслуживания и ремонта должны быть указаны в прилагаемой технической документации.*

Санитарно-технические, эстетические и эргономические требования

Станки должны соответствовать следующим государственным стандартам:

ГОСТ 7599-82 Станки металлообрабатывающие.

	<p><i>Общие технические условия;</i> ГОСТ Р ЕН 12840-2006 <i>Безопасность металлообрабатывающих станков.</i> ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007 <i>Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов.</i> Станки должны быть сертификаты на соответствие стандартов: ГОСТ Р ЕН 12840-2006 <i>Безопасность металлообрабатывающих станков.</i> ГОСТ МЭК 60204-1-2007 <i>Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов.</i></p> <p>Гарантии Срок гарантии не менее 18 месяцев с момента ввода станка в эксплуатацию.</p> <p>Дополнительные условия В стоимость оборудования входят изготовление, поставка, монтаж, пусконаладочные работы, обучение персонала предприятия, гарантийное обслуживание.</p>
Единица измерения	<i>штука</i>
Количество	<i>3</i>
Срок поставки	<i>2022г</i>
Срок гарантии	<i>24 месяцев</i>
Условия доставки	<p><i>Доставка до получателя:</i> - г. Новосибирск, - г. Воронеж, - г.Первоуральск</p>
Условия оплаты	<p><i>Вариант 1</i> Расчеты с Поставщиком по Договору (отдельному этапу Договора) за поставленный Товар в размере 95% производятся в срок не более 7 (семи) рабочих дней с даты приемки поставленного товара, и в размере 5% - в срок не более 7(семи) рабочих дней с даты проведения оплаты 95 % стоимости поставленного Товара. (Примечание: В случае внесения изменений в Положение о закупке товаров, работ, услуг для нужд ОАО «РЖД», указанные сроки оплаты могут быть изменены в сторону увеличения)</p> <p><i>Вариант 2</i> Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар производятся не позднее 7 рабочих дней со дня подписания Покупателем документа о приемке Товара (для субъектов МСП)</p>
Требования	<i>к Товар должен быть поставлен в упаковке, позволяющий</i>

продукции	<i>обеспечить сохранность Товара от повреждений при его отгрузке, перевозке и хранении.</i>
-----------	---

Приложение №3

Условия поставки продукции

Параметры	Значения*	
Наименование продукции	<i>Станок для заточки концевых фрез и сверл</i>	
Характеристики товара	<i>Общие требования.</i>	
	<i>Станок предназначен для заточки любого осевого торцевого многолезцового инструмента, изготовленного из быстрорежущей стали с твердосплавными пластинами. Станок должен позволять выполнять заточку с высокой эффективностью, затачивать резцы по передней и задней грани, а также межрезцевые впадины, полностью формировать геометрию.</i>	
	<i>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.</i>	
	<i>Технические характеристики</i>	
	<i>Макс. диаметр затачиваемых сверл, мм, не менее</i>	<i>60</i>
	<i>Макс. длина затачиваемых сверл, мм, не менее,</i>	<i>115</i>
	<i>Посадочное отверстие, мм</i>	<i>Weldon 19</i>
	<i>Количество затачиваемых зубьев</i>	<i>от 4 до 12</i>
<i>Частота вращения, об/мин, не менее</i>	<i>2800</i>	
<i>Параметры сети, В</i>	<i>от 220 до 230</i>	

	<i>Мощность, кВт, не менее,</i>	<i>0,18</i>
	<i>Класс изоляции</i>	<i>I</i>
	<i>Подача двигателя, мм, не менее</i>	<i>70</i>
	<i>Подача стола, мм, не менее</i>	<i>190</i>
	<i>Угол поворота головы, мм, не менее</i>	<i>360°</i>
	<i>Угол наклона патрона, мм, не менее</i>	<i>40°</i>
	<i>Шлифовальный круг, мм</i>	<i>Ø32×125</i>
	<i>Время остановки шлифовального круга, с, не более</i>	<i>10</i>
	<i>Габариты, мм, не более</i>	<i>500×320×260</i>
	<i>Масса, кг, не более</i>	<i>35</i>
	<p>Показатели надежности Срок службы - не менее 7 лет</p> <p>Комплект поставки станка: 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> <p>Техническая документация При поставке должны прилагаться следующие документы: - инструкция по эксплуатации на русском языке; - паспорт и руководство по эксплуатации на русском языке; - регламенты технического обслуживания и ремонта указываются в прилагаемой технической документации.</p> <p>Санитарно-технические, эстетические и эргономические требования ГОСТ 627-93 Станки заточные для резцов. Основные размеры. ГОСТ 8308-72 Станки универсальные заточные. ГОСТ Р 50786-2012 Станки металлообрабатывающие.</p>	
Единица измерения	штука	
Количество	1	
Срок поставки	2022г	
Срок гарантии	12 месяцев	
Условия доставки	Доставка до получателя, г. Первоуральск	

Условия оплаты	<p><i>Вариант 1</i> <i>Расчеты с Поставщиком по Договору (отдельному этапу Договора) за поставленный Товар в размере 95% производятся в срок не более 7 (семи) рабочих дней с даты приемки поставленного товара, и в размере 5% - в срок не более 7(семи) рабочих дней с даты проведения оплаты 95 % стоимости поставленного Товара. (Примечание: В случае внесения изменений в Положение о закупке товаров, работ, услуг для нужд ОАО «РЖД», указанные сроки оплаты могут быть изменены в сторону увеличения)</i></p> <p><i>Вариант 2</i> <i>Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар производятся не позднее 7 рабочих дней со дня подписания Покупателем документа о приемке Товара (для субъектов МСП)</i></p>
Требования к продукции	<p><i>Товар должен быть поставлен в упаковке, позволяющий обеспечить сохранность Товара от повреждений при его отгрузке, перевозке и хранении.</i></p>

Приложение №4

Условия поставки продукции

Параметры	Значения*
Наименование продукции	<i>Пневматический магнитный сверлильный станок</i>
Характеристики товара	<p><i>1. Общие требования.</i> <i>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.</i> <i>Главной особенностью данного оборудования является оснащение пневматическим двигателем в безыскровом корпусе.</i> <i>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.</i> <i>Подача режущего инструмента (перемещение по оси Z)</i></p>

	<p>осуществляется механическим способом, за счет поворота рукояти.</p> <p>Технические характеристики</p> <p>Наибольший диаметр сверление корончатым сверлом, мм, не менее 50</p> <p>Наибольший диаметр сверление спиральным сверлом, мм, не менее 16</p> <p>Мощность, Вт, не менее 1000</p> <p>Скорость вращения, об/мин, не менее 350</p> <p>Необходимое рабочее давление, бар, не более 11</p> <p>Потребление воздуха, м³/с, не более 1,3</p> <p>Прижимная сила магнита, Н, не менее 9000</p> <p>Подача сверла, мм, не менее 145</p> <p>Вес, кг, не более 25</p> <p>Высота макс, мм, не более 900</p> <p>Показатели надежности</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>Комплект поставки станка:</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> <p>Техническая документация</p> <p>При поставке оборудования должны прилагаться следующие документы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - инструкция по эксплуатации; - паспорт и руководство по эксплуатации в целом на изделие и на основные комплектующие узлы; - регламенты технического обслуживания и ремонта должны быть указаны в прилагаемой технической документации.
Единица измерения	штука

Количество	1
Срок поставки	2022г
Срок гарантии	12 месяцев
Условия доставки	Доставка до получателя, г. Первоуральск
Условия оплаты	<p><i>Вариант 1</i> <i>Расчеты с Поставщиком по Договору (отдельному этапу Договора) за поставленный Товар в размере 95% производятся в срок не более 7 (семи) рабочих дней с даты приемки поставленного товара, и в размере 5% - в срок не более 7(семи) рабочих дней с даты проведения оплаты 95 % стоимости поставленного Товара. (Примечание: В случае внесения изменений в Положение о закупке товаров, работ, услуг для нужд ОАО «РЖД», указанные сроки оплаты могут быть изменены в сторону увеличения)</i></p> <p><i>Вариант 2</i> <i>Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар производятся не позднее 7 рабочих дней со дня подписания Покупателем документа о приемке Товара (для субъектов МСП)</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>

Приложение №5

Условия поставки продукции

Параметры	Значения*
Наименование продукции	<i>Пятиосевой фрезерный обрабатывающий центр с числовым программным управлением</i>
Характеристики товара	<p><i>Фрезерный центр предназначен для обработки корпусных заготовок, тел вращения с 5-ти разных сторон за один установ. Возможна обработка деталей из стальных, алюминиевых, жаропрочных и нержавеющей сплавов, при этом максимальная производительность фрезерования до 550 см³/мин.</i></p> <p><i>Обрабатывающий центр должен решать технологические задачи в области механической обработки металла корпусных деталей.</i></p> <p><i>Станок должен представлять собой фрезерный обрабатывающий центр вертикального типа с наклонно-</i></p>

поворотным столом с 2-мя опорами.
 Должны быть компактные размеры, сниженные вибрации, благодаря уникальной конструкции колонны по оси Y выполненной из высококачественного чугуна. Наклонно-поворотный стол с 2-мя точками опоры и по оси Z защищен от воздействия тепловых расширений.

В пятиосевом обрабатывающем центре SVF-43 должна быть использована порталная конструкция с фиксированной балкой для достижения производительности обработки и точности контура в высокодинамичных условиях с высокой точностью, высокой производительностью и высокой эффективностью. Станок должен быть оснащен поворотным-наклонным столом с редукторным приводом, которая дает крутящий момент по оси A – не менее 1056 Нм и по оси C – не менее 432 Нм, что позволяет обрабатывать любые труднообрабатываемые материалы. Компоненты станка должны быть смонтированы с большим количеством усиливающих ребер, термически равномерно обработаны и обладать высокой устойчивостью к скручиванию. Должна быть применена технология защиты от люфта. Станок должен быть оснащен инструментальным магазином на 24 позиции инструмента весом до 8 кг, время смены инструмента не более 2,5 сек. Станок должен быть оснащен лазерной системой измерения инструмента с функциями: автоматического измерения длины инструмента; износа инструмента; обнаружения и отсутствия инструмента.

Технические характеристики

Наименование параметра	Значение
Перемещения по оси X, мм, не менее	450
Перемещения по оси Y, мм, не менее	500
Перемещения по оси Z, мм, не менее	350
Перемещения по оси A, °мм, не менее	±120
Перемещения по оси C, °мм, не менее	360
Расстояние от конца шпинделя до стола (при «0» позиции оси A), мм	70-420
Диаметр стола, мм, не менее	430
Макс.нагрузка на стол, кг, не менее	150
Шпиндель	
Частота вращения шпинделя, об/мин / Конус	20000/HSK-A63
Мощность шпинделя (S1/S6-40%), кВт, не менее	20/24

<i>Крутящий момент(S1/S6-40%), Нхм, не менее</i>	<i>35/42</i>
<i>Поддачи</i>	
<i>X/Y/Z-оси быстрые перемещения, м/мин, не менее</i>	<i>36/36/20</i>
<i>Макс. Скорость подачи при резании, м/мин, не менее</i>	<i>10</i>
<i>A/C-оси, быстрые перемещения, об/мин, не менее</i>	<i>20/30</i>
<i>Точность позиционирования/повторяемость</i>	<i>VDI DGQ 3441 / ISO 230-2</i>
<i>Точность позиционирования по осям X/Y/Z, мм, не более</i>	<i>0,008</i>
<i>A/C, сек, не более</i>	<i>12/6</i>
<i>Магазин инструмента</i>	
<i>Количество инструмента, шт., не менее</i>	<i>24Т</i>
<i>Время смены инструмента, сек., не более</i>	<i>2,5</i>
<i>Максимальная длина инструмента, мм, не менее</i>	<i>230</i>
<i>Максимальный диаметр инструмента, мм / со свободным соседним местом, мм, не менее</i>	<i>Φ80/Φ120</i>
<i>Максимальный вес инструмента, кг, не более</i>	<i>8</i>
<i>Габариты станка:</i>	
<i>Высота, мм, не более</i>	<i>3100</i>
<i>Ширина, мм, не более</i>	<i>3100</i>
<i>Длина, мм, не более</i>	<i>2400</i>
<i>Вес, кг, не более</i>	<i>8000</i>
<i>Суммарная мощность, кВт, не менее</i>	<i>25</i>

Техническая документация

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.*

Гарантии

Срок гарантии должен быть не менее 12 месяцев с момента ввода станка в эксплуатацию.

		<p><i>Дополнительные условия</i></p> <p><i>В стоимость оборудования должны входить изготовление, поставка, монтаж, пусконаладочные работы, обучение персонала предприятий, гарантийное обслуживание.</i></p>
Единица измерения		<i>штука</i>
Количество		<i>1</i>
Срок поставки		<i>2022г</i>
Срок гарантии		<i>12 месяцев</i>
Условия доставки		<i>Доставка до получателя, г. Москва</i>
Условия оплаты		<p><i>Вариант 1</i></p> <p><i>Расчеты с Поставщиком по Договору (отдельному этапу Договора) за поставленный Товар в размере 95% производятся в срок не более 7 (семи) рабочих дней с даты приемки поставленного товара, и в размере 5% - в срок не более 7(семи) рабочих дней с даты проведения оплаты 95 % стоимости поставленного Товара.</i></p> <p><i>(Примечание: В случае внесения изменений в Положение о закупке товаров, работ, услуг для нужд ОАО «РЖД», указанные сроки оплаты могут быть изменены в сторону увеличения)</i></p> <p><i>Вариант 2</i></p> <p><i>Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар производятся не позднее 7 рабочих дней со дня подписания Покупателем документа о приемке Товара (для субъектов МСП)</i></p>
Требования к продукции	к	<p><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></p>

Условия поставки продукции

Параметры	Значения*																						
Наименование продукции	Универсальный токарный станок с числовым программным управлением																						
Характеристики товара	<p>Горизонтальные токарные станки с ЧПУ должны быть предназначены для обработки в патроне или центрах деталей типа валов, дисков и втулок в условиях, серийного производства. На токарных станках с ЧПУ должна быть возможность обрабатывать: изделия с цилиндрическими, коническими и фасонными поверхностями, производить наружное точение, сверление, растачивание, нарезание резьбы по программе, с автоматической сменой инструмента. Диапазоны регулирования частоты вращения шпинделя и подач позволяют производить обработку изделий из стали и сплавов, чугунов, цветных металлов.</p> <p>Основание станка должно быть изготовлено из монолитной литой станины с высокими виброгасящими свойствами. Станок должен быть оснащен направляющими качения.</p> <p><i>Технические характеристики</i></p> <table border="1" data-bbox="517 1267 1442 2047"> <thead> <tr> <th data-bbox="517 1267 1198 1305">Параметры станка</th> <th data-bbox="1198 1267 1442 1305">Значение</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="517 1305 1198 1397">Максимальный диаметр над станиной, мм, не менее</td> <td data-bbox="1198 1305 1442 1397">650</td> </tr> <tr> <td data-bbox="517 1397 1198 1489">Максимальный диаметр обрабатываемой детали, мм, не менее</td> <td data-bbox="1198 1397 1442 1489">260</td> </tr> <tr> <td data-bbox="517 1489 1198 1581">Максимальный диаметр над суппортом, мм, не менее</td> <td data-bbox="1198 1489 1442 1581">365</td> </tr> <tr> <td data-bbox="517 1581 1198 1673">Максимальное поперечное перемещение (по оси X), мм, не менее</td> <td data-bbox="1198 1581 1442 1673">50+130</td> </tr> <tr> <td data-bbox="517 1673 1198 1765">Расстояние между центрами, мм, не менее</td> <td data-bbox="1198 1673 1442 1765">520</td> </tr> <tr> <td data-bbox="517 1765 1198 1856">Продольное перемещение по оси Z, мм, не менее</td> <td data-bbox="1198 1765 1442 1856">400</td> </tr> <tr> <td data-bbox="517 1856 1198 1904">Гидравлический патрон, дюйм, не менее</td> <td data-bbox="1198 1856 1442 1904">8</td> </tr> <tr> <td data-bbox="517 1904 1198 1995">Ёмкость бака охлаждающей системы, л, не менее</td> <td data-bbox="1198 1904 1442 1995">240</td> </tr> <tr> <td data-bbox="517 1995 1198 2047">Общая мощность, кВА, не менее</td> <td data-bbox="1198 1995 1442 2047">17,3</td> </tr> <tr> <td data-bbox="517 2047 1198 2094">Размеры станка, мм, не более</td> <td data-bbox="1198 2047 1442 2094">1930 x 2257 x</td> </tr> </tbody> </table>	Параметры станка	Значение	Максимальный диаметр над станиной, мм, не менее	650	Максимальный диаметр обрабатываемой детали, мм, не менее	260	Максимальный диаметр над суппортом, мм, не менее	365	Максимальное поперечное перемещение (по оси X), мм, не менее	50+130	Расстояние между центрами, мм, не менее	520	Продольное перемещение по оси Z, мм, не менее	400	Гидравлический патрон, дюйм, не менее	8	Ёмкость бака охлаждающей системы, л, не менее	240	Общая мощность, кВА, не менее	17,3	Размеры станка, мм, не более	1930 x 2257 x
Параметры станка	Значение																						
Максимальный диаметр над станиной, мм, не менее	650																						
Максимальный диаметр обрабатываемой детали, мм, не менее	260																						
Максимальный диаметр над суппортом, мм, не менее	365																						
Максимальное поперечное перемещение (по оси X), мм, не менее	50+130																						
Расстояние между центрами, мм, не менее	520																						
Продольное перемещение по оси Z, мм, не менее	400																						
Гидравлический патрон, дюйм, не менее	8																						
Ёмкость бака охлаждающей системы, л, не менее	240																						
Общая мощность, кВА, не менее	17,3																						
Размеры станка, мм, не более	1930 x 2257 x																						

	1890
<i>Вес станка, кг., не более</i>	4 370
<i>Подача по осям:</i>	
<i>Быстрая подача оси X, м/мин, не менее</i>	30
<i>Быстрая подача оси Z, м/мин, не менее</i>	30
<i>Двигатель подачи оси X, кВт, не менее</i>	1,8
<i>Двигатель подачи оси Z, кВт, не менее</i>	1,8
<i>Шарико-винтовые пары в осях X, мм.</i>	Ø25 x P10
<i>Шарико-винтовые пары в осях Z, мм.</i>	Ø40 x P10
<i>Шпиндель:</i>	
<i>Торец шпинделя</i>	A2-6 (8'')
<i>Максимальная частота вращения шпинделя, об/мин, не менее</i>	4200
<i>Мощность шпиндельного двигателя (продолжительная/30 мин./ 25%), кВт., не менее</i>	7,5 / 11 / 15
<i>Диаметр подшипника, мм, не менее</i>	100
<i>Конус шпинделя</i>	1/20
<i>Канал шпинделя, мм, не менее</i>	52
<i>Револьверная инструментальная головка:</i>	
<i>Кол-во инструментов в магазине, шт., не менее</i>	12
<i>Кол-во инструментов приводных, шт., не менее</i>	12
<i>Стандартные размеры призматической державки инструмента, мм, не менее</i>	25
<i>Максимальный диаметр осевого инструмента (ID), мм, не менее</i>	BMT-55 (Ø40)
<i>Скорость вращения приводного инструмента, об/мин., не менее</i>	4 000
<i>Мощность приводного инструмента, кВт, не менее</i>	2,2
<i>Задняя бабка</i>	
<i>Диаметр пиноли, мм, не менее</i>	75
<i>Ход пиноли, мм, не менее</i>	80
<i>Конус пиноли</i>	MT-4
<i>Возможность встроенной автоматизации</i>	
<i>Максимальный вес детали, кг, не менее</i>	3
<i>Максимальный размер детали:</i>	
<i>Диаметр, мм, не менее</i>	120
<i>Длина, мм, не менее</i>	100
<i>Время загрузки/разгрузки детали вдоль</i>	7

		патрона, сек, не более
		<p><i>Техническая документация</i> При поставке оборудования должны прилагаться следующие документы:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. <p><i>Гарантии</i> Срок гарантии должен быть не менее 12 месяцев с момента ввода станка в эксплуатацию.</p> <p><i>Дополнительные условия</i> В стоимость оборудования должны входить изготовление, поставка, монтаж, пусконаладочные работы, обучение персонала предприятий, гарантийное обслуживание.</p>
Единица измерения		штука
Количество		1
Срок поставки		2022г
Срок гарантии		12 месяцев
Условия доставки		Доставка до получателя, г. Москва
Условия оплаты		<p><i>Вариант 1</i> Расчеты с Поставщиком по Договору (отдельному этапу Договора) за поставленный Товар в размере 95% производятся в срок не более 7 (семи) рабочих дней с даты приемки поставленного товара, и в размере 5% - в срок не более 7(семи) рабочих дней с даты проведения оплаты 95 % стоимости поставленного Товара. (Примечание: В случае внесения изменений в Положение о закупке товаров, работ, услуг для нужд ОАО «РЖД», указанные сроки оплаты могут быть изменены в сторону увеличения)</p> <p><i>Вариант 2</i> Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар производятся не позднее 7 рабочих дней со дня подписания Покупателем документа о приемке Товара (для субъектов МСП)</p>
Требования к продукции	к	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 №7

Условия поставки продукции

Параметры	Значения*	
Наименование продукции	Торцовочный станок	
Характеристик и товара	<i>Торцовочный станок должен представлять собой устройство (оборудование) для поперечной и угловой распиловки (торцовки) досок, брусков и щитов, а также выборки вырезки дефектных мест.</i>	
	<i>Технические характеристики</i>	
	Наибольшая глубина пропила, мм, не менее	100
	Ход пильного суппорта (ширина пропила), мм, не менее	500
	Наибольший диаметр устанавливаемой пилы, мм, не менее	400
	Посадочный диаметр пилы, мм, не более	50
	Частота вращения пильного вала, об/мин, не менее	2850
	Мощность привода, кВт, не менее	2,5
	Угол поворота траверсы, град, не менее	-30; +45
	Способ подачи заготовки	Вручную
	Напряжение питания, В	380
	Высота стола, мм, не более	850
	Масса, кг, не более	300
Габариты (ДхШхВ), не более	4500 x 950 x 1350	
<i>Требования к качеству и комплектности оборудования</i>		
<i>Гарантия на станок не менее 12 месяцев с даты перехода права собственности на товар к покупателю.</i>		
<i>Обеспечена возможность поворота пильного узла.</i>		
<i>Пильный диск должен быть закрыт кожухом с двух сторон.</i>		
<i>Должно быть обеспечено вертикальное перемещение пильного суппорта по литой цилиндрической направляющей.</i>		
<i>Торцовочный станок должен быть оснащен возможностью поворота траверсы, в заданном положении траверса</i>		

фиксируется при помощи винтового зажима.

Двигатель должен иметь электродинамическое торможение. Должно быть обеспечено перемещение суппорта по вертикали, при помощи упорной резьбы выполненной в пылезащитном исполнении.

Пильный суппорт должен перемещаться по высокоточной цилиндрической направляющей в линейном подшипнике, возврат осуществляется при помощи пружины.

Станок должен быть укомплектован 2-мя приставными столами, не менее 1400 мм каждый.

В комплектность входит 3 пильных диска:

- Диаметр внутренний от 45 до 50 мм, диаметр наружный от 350 до 400 мм, кол-во зубьев от 36 до 40;
- Диаметр внутренний от 45 до 50 мм, диаметр наружный от 350 до 400 мм, кол-во зубьев от 56 до 60;
- Диаметр внутренний от 45 до 50 мм, диаметр наружный от 350 до 400 мм, кол-во зубьев от 76 до 80

Требования к транспортировке и хранению

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").

Техническая документация

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.

Гарантии

Срок гарантии должен быть не менее 12 месяцев с момента ввода станка в эксплуатацию.

Дополнительные условия

В стоимость оборудования должны входить изготовление, поставка, монтаж, пусконаладочные работы, обучение персонала предприятий, гарантийное обслуживание.

Единица

штука

измерения	
Количество	<i>1</i>
Срок поставки	<i>2022г</i>
Срок гарантии	<i>12 месяцев</i>
Условия доставки	<i>Доставка до получателя, г. Москва</i>
Условия оплаты	<p><i>Вариант 1</i> <i>Расчеты с Поставщиком по Договору (отдельному этапу Договора) за поставленный Товар в размере 95% производятся в срок не более 7 (семи) рабочих дней с даты приемки поставленного товара, и в размере 5% - в срок не более 7(семи) рабочих дней с даты проведения оплаты 95 % стоимости поставленного Товара. (Примечание: В случае внесения изменений в Положение о закупке товаров, работ, услуг для нужд ОАО «РЖД», указанные сроки оплаты могут быть изменены в сторону увеличения)</i></p> <p><i>Вариант 2</i> <i>Расчеты с Поставщиком за поставленный Товар производятся не позднее 7 рабочих дней со дня подписания Покупателем документа о приемке Товара (для субъектов МСП)</i></p>
Требования к продукции	<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>