



**Общество с ограниченной ответственностью  
«Промтехэнергетика»**

620100, г. Екатеринбург, ул. Ткачей, д. 23, 6 этаж  
ИНН 6671016384 ОГРН 1156658040934  
Тел./факс + 7 343 344-99-39  
info@ptenergo.com www.ptenergo.com

№ 238 от «05» июля 2022 г.

ООО "Мир намоточных станков "

Уважаемые коллеги!

Просим рассмотреть возможность поставки в наш адрес аналог станка EFCO GAV-100 в количестве 1 (одна) штука.

### РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1. Предмет закупки	
Поставка станка для высверливания закушенных шпилек модулей ПГ. Тип, марка, модель: Станок EFCO GAV-100 (или аналог)	
Подраздел 1.2. Сведения о новизне	
Поставляемый товар должен быть новым, выпуска не ранее 2021 года, не бывшим в употреблении, не восстановленным, не являться выставочным образцом, свободным от прав третьих лиц, а также оборудование, не собранное из восстановленных узлов и агрегатов. Технические характеристики товара, подтверждающие его новизну.	
Подраздел 1.3. ОКПД 2	
28.41.22.110 Станки сверлильные металлорежущие	

### РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Станок предназначен для удаления (высверливания) закушенных в модулях ПГ (вертикальный теплообменник) радиально плотно стоящих шпилек (болтов) с формированием отверстия диаметром до 100 мм.
---

### РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

В соответствии с ГОСТ 15150 – температура окружающей среды от +1°C до +35°C, относительная влажность воздуха не более 80% при температуре +25°C. Окружающая среда: воздух
--

### РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1. Основные параметры и размеры	
Технические характеристики	Необходимый диапазон
Диаметр высверливаемых шпилек (болтов):	
- спиральным сверлом Ø не более, мм	50
- сверлильной коронкой Ø не более, мм	100
Глубина сверления:	
- спиральным сверлом не менее, мм	200
- сверлильной коронкой не менее, мм	55
Крепление инструмента для высверливания в станке	МК 4 (Конус Морзе)
Привод	электрический
Мощность, не менее Вт	2300

Ход, не менее, мм	305
Передача крутящего момента, ступенчатая, не менее	4
Число оборотов по ступеням:	
1-я ступень, об/мин	30÷80
2-я ступень, об/мин	50÷120
3-я ступень, об/мин	130÷350
4-я ступень, об/мин	210÷550
Ход станка по крепёжной пластине (для центровки):	
- продольный, не менее мм	100
- поперечный, не менее мм	18
Класс защиты IP, не менее	22
Размер станка (ширина, длина, высота), не более, мм	450x125x880
Уровень шума, не более дБ(А)	87
Вес (станок + крепёжная пластина с направляющими скольжения), не более кг	95
Подраздел 4.2. Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели	
Не требуется	
Подраздел 4.3. Требования по надежности	
Не требуется	
Подраздел 4.4. Требования к конструкции, монтажно-технические требования	
<p>Фиксация крепёжной пластины на вертикальном теплообменнике должна осуществляться в три резьбовые отверстия штатных шпилек теплообменника (24шт. на Ø820 по центрам, резьба М64, или М68 или М80, в зависимости от типа теплообменника), при этом одно отверстие должно быть радиально противоположным.</p> <p>Конструкция крепёжной пластины должна обеспечить её крепление и крепление станка:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- в положении над верхней камерой и в положении под нижней камерой («верх ногами»);</li> <li>- при двух радиально последовательных закусенных шпильках.</li> </ul> <p>Крепление режущего инструмента (свёрла) должно обеспечивать возможность его замены без снятия станка, для исключения повторной центровки.</p> <p>Комплектацией станка должен быть предусмотрен инструмент для контроля глубины сверления.</p> <p>Для сборки и монтажа станка в стесненных условиях, вес сборочной единицы не должен быть более 50 кг.</p>	
Подраздел 4.5. Требования к материалам и комплектующим оборудования	
<p>Составные части продукции должны быть изготовлены из материалов, обеспечивающих прочность и надежную работу в течение всего срока службы.</p> <p>Материалы, применяемые при изготовлении станка, должны быть коррозионностойкими.</p>	
Подраздел 4.6. Требования к стабильности параметров при воздействии факторов внешней среды	
Не требуется	
Подраздел 4.7. Требования к электропитанию	
<p>Переменный ток с номинальным напряжением 220÷230 В, частотой 50÷60 Гц.</p> <p>Мощность электропривода, не менее: 2300 Вт</p>	
Подраздел 4.8. Требования по энергопотреблению, энергосбережению и энергоэффективности	
Не требуется	
Подраздел 4.9. Требования к средствам измерения, контрольно-измерительным приборам и автоматике	
Не требуется	
Подраздел 4.10. Требования к комплектности	

Базовая комплектации на 1 единицу Продукции:		
№	Наименование и краткие характеристики	Кол-во, не менее
1.	Станок с электроприводом, шт.	1
2.	Крепёжная пластина с направляющими скольжения с комплектами крепежей, шт.:	1
	- резьбы М64, компл. из 3х штук, шт.	1
	- резьбы М68, компл. из 3х штук, шт.	1
	- резьбы М80, компл. из 3х штук, шт.	1
3.	Патрон с хвостовиком МК4 автоматический быстрозажимной для корончатых свёрл с хвостовиком Weldon 32 , шт.	1
4.	Инструмент для высверливания, включая:	
	- Спиральные свёрла с хвостовиком МК4 (Ø мм: 32;38;44;50), компл.	1
	- Корончатые свёрла с хвостовиком Weldon 32 (Ø мм: 50; 56; 61; 62; 67; 73; 74), компл.	1
	- Адаптер-удлинитель для сверлильной коронки, шт.	1
5.	Инструмент для контроля глубины сверления, шт	1
6.	Оснастка для обслуживания, компл.	1
7.	Масло для охлаждения, л.	1
8.	Смазка – спрей, л.	0,4
9.	Кейс/ящик транспортировочный для станка, шт.	1
10.	Кейс/ящик транспортировочный для инструмента и пластины крепёжной, шт.	1
Подраздел 4.11 Требования к маркировке		
Не требуется		
Подраздел 4.12. Требования к упаковке		
Продукция поставляется в пригодной для транспортировки упаковке, которая может защитить его от воздействия внешних условий, таких как вода, пыль и т.п., в соответствии с ГОСТ 26653-90 (транспортировка) и ГОСТ 15150-69 (хранение). Упаковка должна обеспечивать полную сохранность продукции на весь срок его транспортировки с учетом перегрузок и длительного хранения. При необходимости дополнительные обозначения должны быть нанесены согласно ГОСТ 14192-96		

Заранее благодарны за оперативный ответ.

Генеральный директор



Е.А. Ведерникова