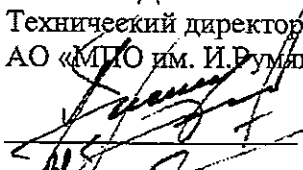


УТВЕРЖДАЮ

Технический директор  
АО «МПО им. И.Румянцева»

  
А.А. Пискунов

«» 2017 г.

Техническое задание на закупку оборудования

<b>1. Наименование, место нахождения, почтовый адрес, адрес электронной почты, номер контактного телефона заказчика</b>			
1.1. Наименование заказчика	АО «МПО им. И.Румянцева»		
1.2. Место нахождения заказчика	127015,г. Москва, ул. Расковой, д. 34		
1.3. Почтовый адрес заказчика	127015,г. Москва, ул. Расковой, д. 34		
1.4. Контакты инициатора закупки	<p><u>По техническим вопросам:</u> Чернов Евгений Александрович, тел.: 8 (495)502-1922 доб. 3044 evgeniych@mporum.ru</p> <p><u>По вопросам проведения тендера:</u> Михайлов Алексей Геннадиевич тел.:+7(499) 257- 67-15 tender@mporum.ru</p>		
1.5. Наименование и место нахождения грузополучателя товара	АО «МПО им. Румянцева», г. Москва, ул. Расковой, дом 34 – цех 30 г. Москва, Алтуфьевское ш., д.29А – цех 15.		
<b>2. Предмет договора с указанием количества поставляемого товара, объема выполняемых работ, оказываемых услуг</b>			
2.1. Предмет договора	Поставка двух электроэрозионных прошивных станков типа «Супердрель».		
<b>2.2. Наименование, характеристики и количество поставляемого товара, выполняемых работ, оказываемых услуг</b>			
2.2.1. Основные технические характеристики электроэрозионного прошивного станка «Супердрель» погружного типа для цеха 15 приведены в Таблице 1.			
Таблица №1			
№	Наименование	Ед. измерения	Значение
1.	Макс. размер заготовки:	Диапазон	850±50 мм
	Длина		
	Ширина		
	Высота		
2.	Макс. вес заготовки с установочной оснасткой	Диапазон	0,5 - 650 кг
3.	Размер рабочего стола:	Диапазон	580±50 мм
	Длина		
	Ширина		
4.	Тип рабочего стола	Точное значение	брусковый
5.	Перемещение шпинделя с электродом X,Y	Диапазон	400 x 300 ±100мм
6.	Перемещение шпиндельной бабки по оси Z, сервопривод	Диапазон	350±10 мм
7.	Перемещение шпинделя ручное	Диапазон	350±20 мм
8.	Расстояние от направляющей до поверхности стола	Диапазон	50±15 мм
	Минимальное		
	Максимальное		400±15 мм
9.	Автосменщик электродов с магазином	Точное значение	Да Кол-во позиций от 8 до 16
10.	Диаметр используемых электродов	Точное значение	0,1...6,0
11.	Макс. ток обработки	Точное значение	50А

12.	Макс. Энергопотребление	не более	6 кВт
13.	Разрешение оптических линеек осей ХУ	Точное значение	0,001 мм
14.	Количество программных управляемых осей	Точное значение	3
15.	Перевод из метрической в дюймовую систему	Включен	
16.	Количество скоростей перемещения электрода	3	
17.	Размер станка Д x Ш	Не более	2500 x 2000 мм
18.	Вес станка	Не более	1350 кг
19.	Бак рабочей жидкости	не менее	250 л

#### Оснащение станка

- **Магазин (автосменщик электродов) – от 8 до 16 позиций;**
- Система фильтрации диэлектрика с бумажным фильтром 10 мкм;
- Керамическая направляющая для электрода – Ø1,0 мм.
- Резиновый уплотнитель Ø 0.3 – 3.0 мм;
- Патрон для электрода EN0330 – 0,3 ... 3,0 мм (в количестве, соответствующем кол-ву инструмента в магазине);
- Латунный электрод (комплект) - Ø0,7; 0,9; 1,1; 1,4 мм;
- Светодиодная лампа освещения рабочей зоны;
- Переносная точка подачи жидкости;
- Ящик с набором инструмента;
- Инструкция по эксплуатации на русском языке;
- Протокол точности оборудования завода-производителя;
- ПО для передачи данных в контроллер на русском языке с адаптером USB-RS-232;
- Механический патрон фирмы EROWA ITS Chuck 100 P с базовой плитой 118x118.

**2.2.2 Товар (Электроэрозионного прошивного станка «Супердрель» погружного типа для цеха 15) должен быть поставлен в соответствии со спецификацией, приведённой в таблице 2:**

Таблица №2

#### Спецификация товара

№	Наименование	Ед. измерения	кол-во
1.	Электроэрозионный прошивной станок «Супердрель» в базовом оснащении.	шт.	1
2.	Генератор HCD Power 50A.	шт.	1
3.	Оптические линейки с разрешением 1 мкм. для осей X,Y.	шт.	1
4.	Рабочий стол погружного типа (с системой фильтрации большого объема).	шт.	1
5.	Конусная керамическая направляющая фильера для электрода Ø1,0 мм.	шт.	1
6.	Латунный электрод (упаковка) Ø0,7; Ø 0,9; Ø 1,1; Ø 1,4 мм.	уп. уп. уп. уп.	4 4 4 4
7.	Патрон для электрода EN0330 – 0,3 ... 3,0 мм (в количестве, соответствующем кол-ву инструмента в магазине).	к-т	1
8.	<b>Магазин (автосменщик электродов) – от 8 до 16 позиций</b>	шт.	1
9.	Резиновые уплотнения для электродов Ø 0.3 – 3.0 мм (комплект с шагом 0,1)	шт.	4
10.	Механический патрон фирмы EROWA ITS Chuck 100 P с базовой плитой 118x118. Должен быть установлена на столе.	к-т	1
<b>УСЛУГИ</b>			
11.	Упаковка станка, поддон / пленка	шт.	1
12.	Погрузка/транспортировка	шт.	1
13.	Пусконаладочные работ и инструктаж персонала	шт.	1
14.	Сдача станка по детали (см. Приложение 1 к данному ТЗ)	шт.	1

2.2.3. Основные технические характеристики электроэрозионного прошивного станка «Супердрель» для цеха 30 приведены в Таблице 3.

Таблица №3

№	И наименование	Ед. измерения	Значение
	Макс. размер заготовки: Длина Ширина Высота	Не менее	600 мм 400 мм 200 мм
2.	Макс. вес заготовки	Не менее	200 кг
3.	Размер рабочего стола: Длина x Ширина	Не менее	400 x 240 мм
4.	Перемещение рабочего стола ручное X,Y	Не менее	300 x 200 мм
5.	Перемещение шпиндельной бабки по оси Z	Не менее	320 мм
6.	Перемещение шпинделя ручное	Не менее	275 мм
7.	Расстояние от направляющей до поверхности стола Минимальное Максимальное	Не менее	25 мм 300 мм
8.	Диаметр используемых электродов	Не менее	0,3...3,0 мм
9.	Макс. Ток обработка	Не менее	50 А
10.	Макс. Энергопотребление	Не более	6 кВт
11.	Разрешение оптических линеек осей XY	Не менее	0,001 мм
12.	Перевод из метрической в дюймовую систему	Включен	
13.	Размер станка Д x Ш	Не менее	1500 x 1400
14.	Вес станка	Не менее	700
15.	Бак СОЖ	Не менее	50 л

Базовая комплектация станка:

- Бумажный фильтр 10 мкм;
- Направляющая для электрода Ø1.0 мм;
- Резиновый уплотнитель Ø 0.3-3.0 мм;
- Латунный электрод Ø 1,0 мм;
- Рабочее освещение;
- Оптические линейки 1 мкм;
- Ящик с набором инструмента шт.;
- Прижимы для заготовок;

2.2.4 Основные технические характеристики поворотного-наклонного стола из нержавеющей стали с трехулачковым патроном для электроэрозионного прошивного станка «Супердрель» представлены в Таблице 4.

Таблица №4

№	Наименование	Ед. измерения	Значение
1.	Габариты стола: Длина Ширина	Диапазон	160±30 мм 180±10мм
2.	Вес	Не более	15 кг
3.	Диаметр зажимаемой заготовки снаружи	Не менее	3 ... 90 мм

2.2.5 Основные технические характеристики контроллера для электроэрозионного прошивного станка «Супердрель» представлены в Таблице 5.

Таблица №5

№	Наименование	Значение
1	Тип контроллера	Индикаторный
2	Наличие функции подбора режимов по материалу заготовки, материалу электрода, диаметру электрода	Да
3	Наличие пользовательской базы режимов обработки	Да
4	Количество настраиваемых параметров генератора, не менее	7
5	Возможность задания глубины сверления	Наличие

2.2.6 Товар (Электроэрозионного прошивного станка «Супердрель» для цеха №30) должен быть поставлен в соответствии со спецификацией, приведённой в Таблице 6.

Таблица №6

№	Наименование	Ед. изм	кол-во
1.	Электроэрозионный прошивной станок «Супердрель» в базовом оснащении.	шт.	1
2.	Механический Поворотный-наклонный стол	шт.	1
3.	Контроллер индикационного типа;	шт.	1
4.	Оптические линейки с разрешением 0,001 мм	шт.	1

5.	Система фильтрации с автоматической деионизацией воды и масла	шт.	1
6.	Комплект направляющих для электрода Ø0,3-3,0 с шагом 0,1 мм. кроме 1,0	комплект	1
7.	Комплект направляющих для электродов М4, М5, М6; М8;	комплект	1
8.	Комплект электродов М4, М5, М6; М8; для стали (в одной упаковке 3 шт), медные	комплект	1
9.	Комплект медных электродов Ø0,3...1,9 мм х400 мм с шагом 0,1 (в одной упаковке 20 электродов)	комплект	1
10.	Диэлектрическая жидкость IonoVit® S или аналог (1 уп. - 10 литров)	упаковка	4
15.	Упаковка станка, поддон / пленка	шт.	1
16.	Погрузка/транспортировка	шт.	1
17.	Пусконаладочные работ и инструктаж персонала	шт.	1

### 2.3 Требования к поставке

- Срок поставки станка в комплектации, указанной в п. 2.2.2 и п. 2.2.6, не более 120 (Сто двадцать) календарных дней.
- Срок поставки запасных частей не более 7 раб. дней;
- Срок гарантийных обязательств – 12 месяцев.


2.4 Приемка станка для цеха №15 осуществляется путем замера параметров, указанных в техническом паспорте и изготовлению тестовых деталей, указанных в приложении №1 данного технического задания.

2.5 Приемка станка для цеха №30 осуществляется путем замера параметров, указанных в техническом паспорте.

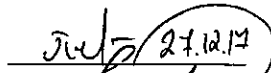
2.6 Схема измерения геометрической точности станков должна быть включена в документацию.

Согласовано:


Начальник цеха №15

 27.12.17 Б.Б. Кузнецов

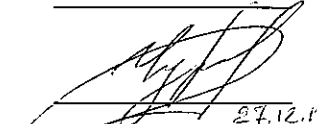
Начальник техбюро цеха 15

 27.12.17 О.А. Синчугов

Начальник цеха №30

 28.12.17 Е.Ю. Падурин

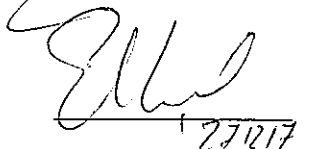
Начальник техбюро цеха 30

 27.12.17 С.Э. Чурон

Подготовлено:

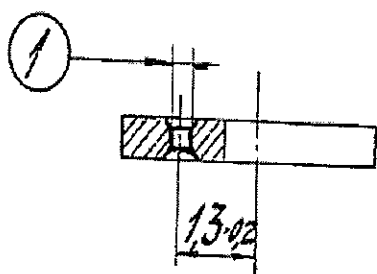
Заместитель главного технолога

АО «МПО им. Румянцева»

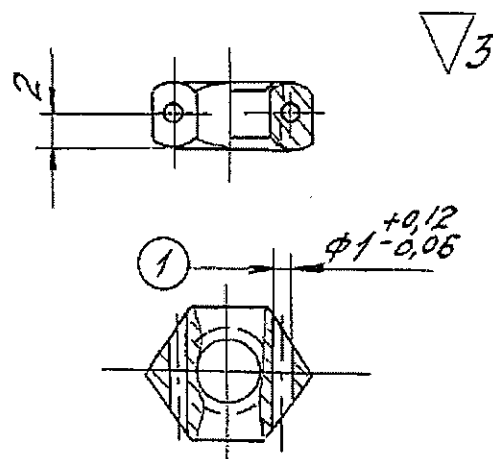
 27.12.17 Е.А. Чернов

Приложение №1

Эскиз деталей-представителей, по которым будет осуществляться приемка электроэрозионного прошивного станка «Супердрель» погружного типа для цеха 15.



Сталь - 12x18Н10Т-М



Сталь 45