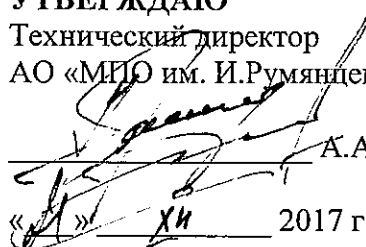


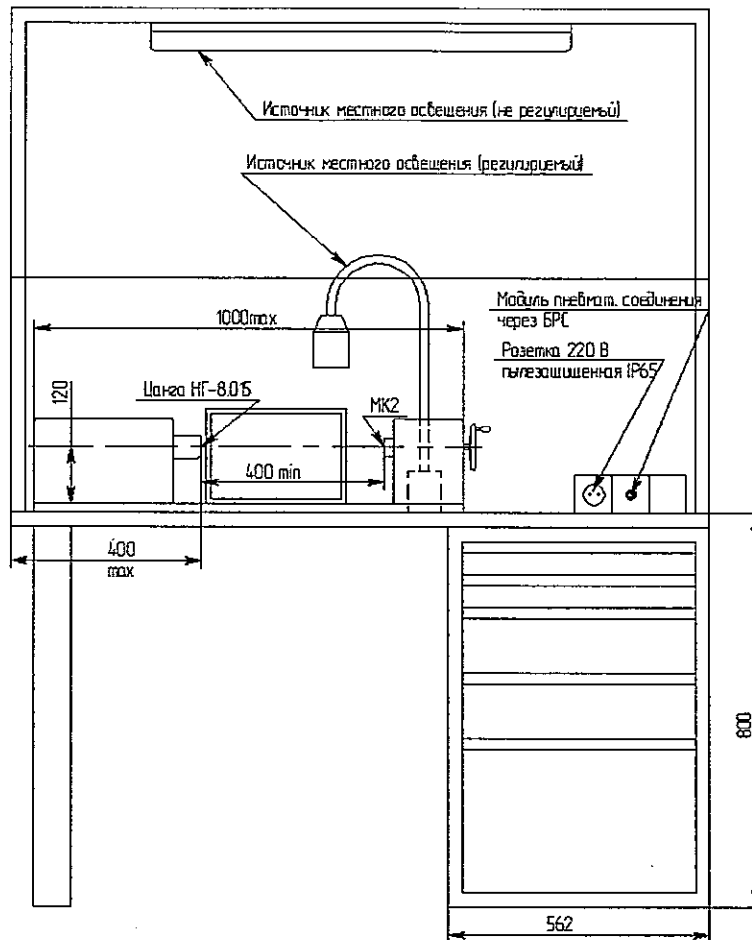
УТВЕРЖДАЮ
Технический директор
АО «МПО им. И.Румянцева»


А.А. Пискунов
«11» XII 2017 г.

Техническое задание на закупку оборудования

1. Наименование, место нахождения, почтовый адрес, адрес электронной почты, номер контактного телефона заказчика	
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	По техническим вопросам: Чернов Евгений Александрович, тел.: + 7 (495)5021922 доб 3044 evgeniych@mporum.ru По вопросам проведения тендера: Михайлов Алексей Геннадиевич тел.: +7(499) 257- 67-15 tender@mporum.ru
1.5. Наименование и место нахождения грузополучателя товара	АО «МПО им. Румянцева», г. Москва, ул. Расковой, д. 34
2. Предмет договора с указанием количества поставляемого товара, объема выполняемых работ, оказываемых услуг	
2.1. Предмет договора	Поставка пяти комплектов рабочего места слесаря
2.2. Наименование, характеристики и количество поставляемого товара, выполняемых работ, оказываемых услуг	
2.2.1. Товар должен соответствовать техническим характеристикам, приведенным ниже:	
Общие характеристики указаны в Таблице 1.	
Таблица 1	
Наименование	Значение
Длина обрабатываемой детали, мм.	Не более 300
Диаметр обрабатываемой детали, мм.	До 150
Вес детали, кг.	До 5
Межцентровое расстояние, мм.	400
Высота оси центров, мм.	120
Передняя бабка с прямым приводом и бесступенчатой регулировкой оборотов, об/мин.	0 - 2 500
Мощность привода передней бабки, W	2000
Закрепление детали через цангу НГ-8.015xD (см. приложение 1)	
Зажим и разжим цанги осуществляется пневмоцилиндром управляемым педалью.	
Задняя бабка с ручным механизмом поджима детали, возможностью перемещения по направляющим станка и демонтажа, шт.	1
Несоосность заднего центра и шпинделя станка, мм	0,01 не более
Посадочное место для заднего центра	KM2
Источник местного освещения (не регулируемый), шт.	1
Источник местного освещения на гибкой стойке (регулируемый), шт.	1
Раструб с задвижкой и сеткой для подключения к вытяжной вентиляции, шт.	1
Розетка 220В, шт. (на столешнице)	1
Модуль пневматической сети с БРС фитингом (на столешнице), шт.	1
Блок подготовки сжатого воздуха (влагоотделитель + лубрикатор), шт.	1
Макс. рабочее давление, бар.	10
Расход при 6 бар, л/мин.	1900
Тумба с выдвижными ящиками для хранения оснастки и инструмента, шт. Грузоподъемность каждого ящика не менее 25 кг Кол-во ящиков не менее 5 Все ящика запираются на ключ	1
Сетевое подключение В/Гц	380/50
Габариты слесарной бабки ДхШхВ(мах)	1000x200x200
Габариты рабочего места ДхШхВ	1500(min)x700x1900(max)
Цвет тумбы и верстака – синий	
Цвет щита и ящиков - серый	

Общий вид рабочего места указан на рисунке 1



Ротрцб с збдвжжкй и сеткй дль поджклененя к вьтяжнжй венлнляцн

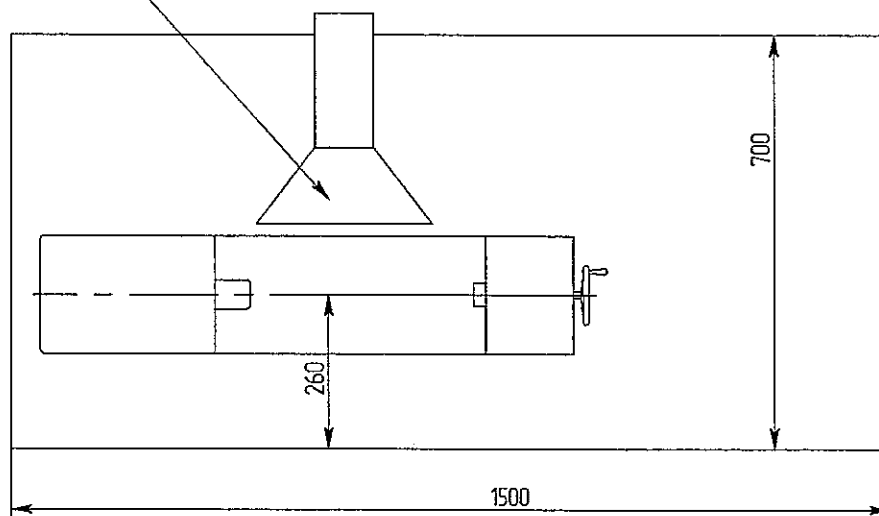


Таблица 2

3.3.3. Товар должен быть поставлен в соответствии со спецификацией, приведённой ниже

№	Наименование	КОЛ-ВО
1.	Рабочее место слесаря в комплекте	5 комплектов

2.	Состав рабочего места	
3.	Верстак с тумбой и выдвижными ящиками	5
4.	Источник местного освещения нерегулируемый	5
5.	Источник местного освещения регулируемый (на гибком основании)	5
6.	Слесарная бабка с приводом. Исполнение шпинделя под цангу НГ-8,015. Пневмозажим	5
7.	Блок подготовки воздуха для бормашины	5
8.	Задняя бабка с КМ2	5
9.	Стул поворотный со спинкой	5
10.	Раструб с задвижкой и сеткой для подключения к вытяжной вентиляции	5
	Услуги	
11.	Доставка, пусконаладочные работы	5

3.4. Требования к поставщику

3.4.1. Товар поставляется в таре (упаковке), обеспечивающей сохранность Товара при его транспортировке и хранении.


3.4.2. Срок поставки - 4 месяца с момента получения предоплаты

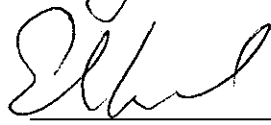
3.5. Приемка установки осуществляется путем замера параметров норм точности, указанных в паспорте

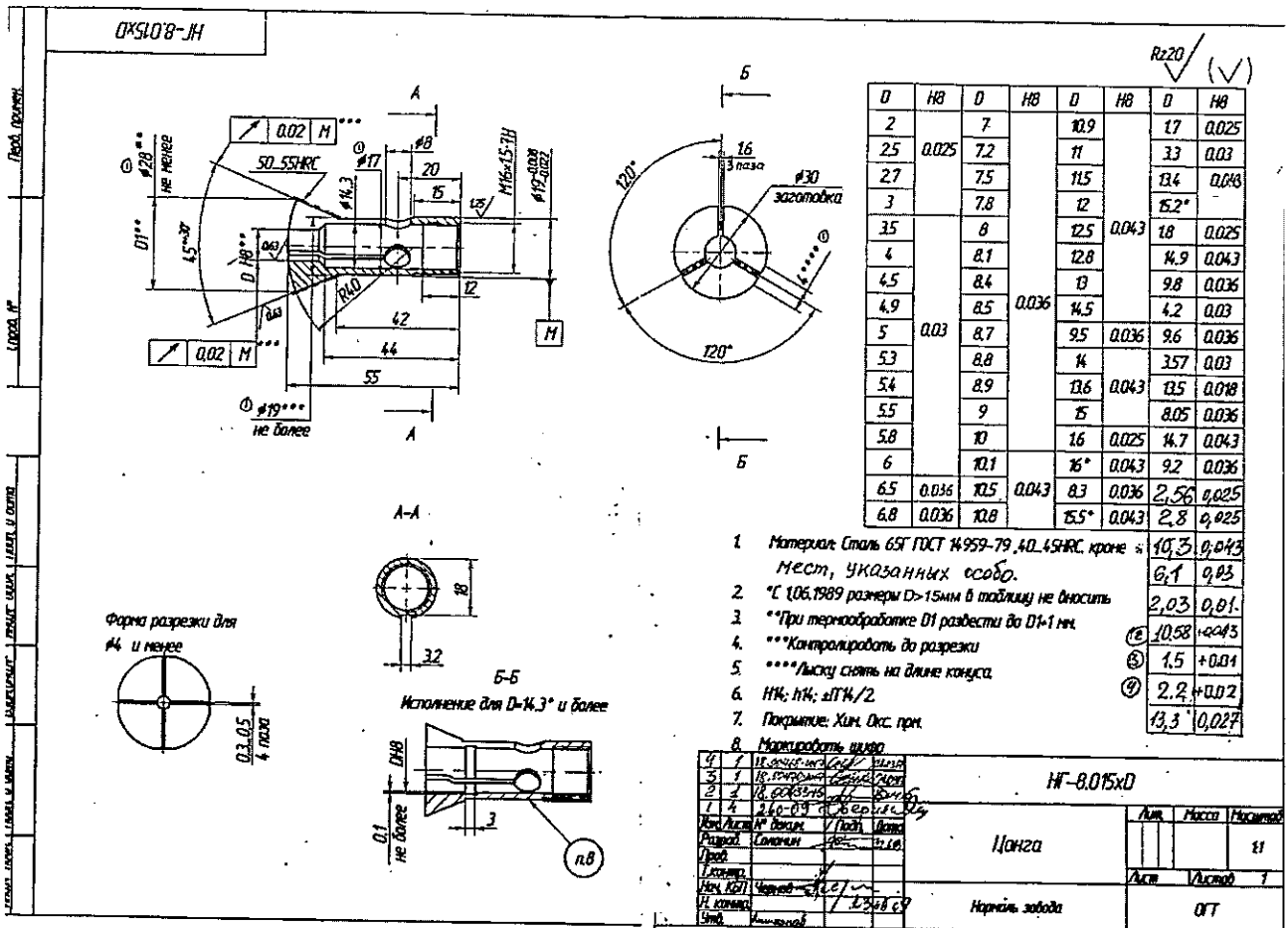
Начальник техбюро цеха № 18

Согласовано:

Зам. Главного технолога

 20.12.17 П.О. Линник

 20.12.17 Е.А. Чернов



D	H8	D	H8	D	H8	D	H8
2		7		10.9		17	0.025
2.5	0.025	7.2		11		3.3	0.03
2.7		7.5		11.5		13.4	0.043
3		7.8		12		15.2	
3.5		8		12.5	0.043	18	0.025
4		8.1		12.8		14.9	0.043
4.5		8.4		13		9.8	0.036
4.9		8.5	0.036	14.5		4.2	0.03
5	0.03	8.7		15	0.036	9.6	0.036
5.3		8.8		16		3.57	0.03
5.4		8.9		13.6	0.043	13.5	0.018
5.5		9		15		8.05	0.036
5.8		10		16	0.025	14.7	0.043
6		10.1		16*	0.043	9.2	0.036
6.5	0.036	10.5	0.043	8.3	0.036	2.56	0.025
6.8	0.036	10.8		15.5*	0.043	2.8	0.025

1. Материал: Сталь 65Г ГОСТ 4959-79, 40.45HRC, кромки α 10,3 0,043
2. Мест, указанных особо. 6,1 9,03
3. *С 106.1989 размеры D > 15мм в таблицу не вносить 2,03 0,01
4. **При термообработке D1 развести до D1+1мм 10,58 0,043
5. ***Контролировать до разрезки 1,5 +0,01
6. ****Лыску снять на длине конуса 2,2 +0,02
7. Покрытие: Хим. Окс. прм 13,3 0,027
8. Маркировка: шара

				HF-8.015xD		
№	Исполнение	Длина	Диаметр	Акт	Масса	Начислено
1	Цанга					11
2	Нормаль завода					0,7