

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

А.А. Пискунов

2018 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	<p><u>По техническим вопросам:</u> Чернов Евгений Александрович, тел.: +7 (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		
2. Предмет договора с указанием количества поставляемого товара, объема выполняемых работ, оказываемых услуг			
2.1. Предмет договора	Поставка токарного обрабатывающего центра Quick Turn 100M SG производства «YAMAZAKI MAZAK» для инструментального цеха.		
2.2. Наименование, характеристики и количество поставляемого товара, выполняемых работ, оказываемых услуг			
2.2.1. Товар должен соответствовать техническим характеристикам, приведенным ниже: Технические характеристики приведены в таблице 1: Табл.1			
п.п	Наименование параметров		Значение
1	Рабочая зона		
1.1	Максимальный диаметр над станиной	мм	580
1.2	Максимальный диаметр точения	мм	280
1.3	Стандартный диаметр обработки	мм	241
1.4	Расстояние от торца шпинделя до торца револьверной головки	мм	44 – 559
1.5	Максимальный диаметр прутка	мм	52
2	Перемещения		
2.1	По оси X	мм	190
2.2	По оси Z	мм	515
3	Шпиндель		
3.1	Максимальная частота вращения	мин ⁻¹	6000
3.2	Тип торца шпинделя		A2-5
3.3	Диаметр отверстия в шпинделе	мм	61
4	Задняя бабка		
4.1	Перемещение задней бабки	мм	530
4.2	Конус задней бабки		MT4
5	Револьверная головка		
5.1	Количество позиций инструмента		12
5.2	Частота вращения инструмента	мин ⁻¹	4500

5.2	Квадратный хвостовик инструмента	мм	20
5.3	Диаметр хвостовика расточного инструмента	мм	32
5.4	Время индексирования головки	сек	0,22
6	Подача		
6.1	Быстрое перемещение оси X	мм/мин	33000
6.2	Быстрое перемещение оси Z	мм/мин	36000
7	Двигатели		
7.1	Мощность двигателя главного шпинделя	кВт	15/11
7.2	Мощность двигателя приводного инструмента	кВт	5,5 / 3,7
8	Потребляемая энергия		
8.1	Потребляемая электроэнергия	кВА	25,7 / 20,1
9	Бак		
9.1	Объем бака СОЖ	л	200
10	Габариты станка		
10.1	Длина x Высота x Ширина	мм	2200 x 1930 x 1590
10.2	Масса станка	кг	3900

Оснащение станка:

Базовая комплектация:

- 1) Блокировка двери оператора с управляющим ключом.
- 2) Подтверждение открытия/закрытия кулачков патрона.
- 3) Сдвоенная педаль управления зажимом патрона.
- 4) Система подачи СОЖ (180 Вт).
- 5) Силовой трансформатор для европейского рынка.
- 6) 6-дюймовый патрон Kitagawa B-206A0515 (полый).
- 7) Гидрозамок давления.
- 8) Жесткое нарезание резьбы с приводного инструмента.
- 9) Роликовые направляющие качения.
- 10) Автоматическое устройство измерения вылета инструмента.
- 11) Датчик перемещения.
- 12) Система ЧПУ Mazatrol SMOOTH G.
- 13) 19" Цветной ж/к монитор с сенсорным экраном.
- 14) Пакет для программирования в кодах EIA/ISO.
- 15) Проверка траектории движения инструмента во время обработки детали.
- 16) Прямой ввод размеров с чертежа для описания геометрии детали.
- 17) USB интерфейс (1 порт).
- 18) Порт для подключения к локальной сети.
- 19) Интерфейс флэш-накопителя + Интерфейс для подключения USB.
- 20) Стандартное программное обеспечение Smooth для токарного (фрезерного) станков.
- 21) Система циркуляции СОЖ.
- 22) Защита от стружки и брызг СОЖ.
- 23) Освещение рабочей зоны.
- 24) Комплект документации (в печатном виде) на англ. языке.
- 25) Интеллектуальная система предотвращения столкновений (при работе в ручном режиме).
- 26) Комплект инструмента для монтажа.
- 27) Комплект для установки на фундаменте (плиты).
- 28) Стандартная окраска.
- 29) Международной стандарт безопасности.
- 30) Инструментальный пакет.
- 31) Маркировка CE с сетевым шумовым фильтром.
- 32) Система сохранения нулевой точки.
- 33) Ось C с дискретностью 0,0001°.
- 34) Привод главного шпинделя 15 кВт.
- 35) Скорость вращения шпинделя 6000 об/мин.
- 36) 12-ти позиционная револьверная головка (крепление оснастки ВМТ).
- 37) Скорость вращения приводного инструмента 4500 об/мин макс.
- 38) Управляемая от ЧПУ задняя бабка.
- 39) Выбор усилия поджатия задней бабкой.
- 40) Центр вращающий (RONM/RTC-5469-SP-04).
- 41) Задняя бабка МТ4 (без встроенных подшипников).

Дополнительное оснащение:

- 1) Стружкоуборочный конвейер бокового расположения (пластинчатый).
- 2) Комплект мягких кулачков к В-206 (Kitagawa).
- 3) Комплект закаленных кулачков к В-206 (Kitagawa).
- 4) Пистолет подачи СОЖ.
- 5) Цилиндрическая и полярная система координат (EIA).
- 6) Повторное нарезание резьбы.
- 7) Сигнальная башня трехцветная, квадратная-LED.

Услуги:

- 1) Морская упаковка станка.
- 2) Документация на русском языке.
- 3) Погрузка, транспортировка.
- 4) Пусконаладочные работы и инструктаж персонала по работа на станке

2.2.2 Товар должен быть поставлен в соответствии со спецификацией, указанной в таблице 2:

Табл. 2

Спецификация товара

№	Наименование	Ед. изм.	Кол-во
1.	Токарный обрабатывающий центр с ЧПУ компании Yamazaki Mazak модели Quick Turn 100M SG (400U) в стандартной комплектации	шт.	1
Пакет опций состоящий из:			
2.	Стружкоуборочный конвейер бокового расположения (пластинчатый).	шт.	1
3.	Комплект мягких кулачков к В-206 (Kitagawa).	шт.	1
4.	Комплект закаленных кулачков к В-206 (Kitagawa).	шт.	1
5.	Пистолет подачи СОЖ.	шт.	1
6.	Цилиндрическая и полярная система координат (EIA).	шт.	1
7.	Повторное нарезание резьбы.	шт.	1
8.	Сигнальная башня трехцветная, квадратная-LED.	шт.	1
Услуги:			
1.	Морская упаковка станка	шт.	1
2.	Погрузка, транспортировка	шт.	1
3.	Документация на русском языке	шт.	1
4.	Пуско-наладочные работы и инструктаж по работе на станке	шт.	1

2.3 Требования к поставке

- Срок поставки станка в комплектации, указанной в п. 2.2.2, не более 7 (семи) месяцев.
- Срок поставки запасных частей не более 7 раб. дней;

2.4 Приемка станка осуществляется путем замера параметров, указанных в техническом паспорте по DIN 6305

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

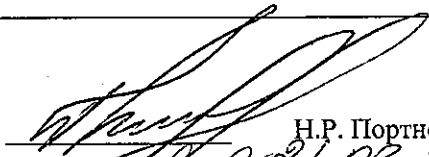
СОГЛАСОВАНО:


Начальник тех. бюро цеха №30

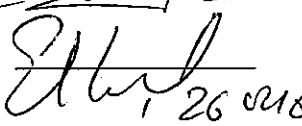
Начальник цеха №30

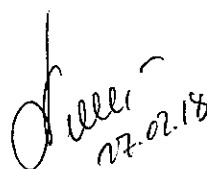
ПОДГОТОВЛЕНО:

Заместитель главного технолога
АО «МПО им. Румянцева»


Н.Р. Портной
21.02.2018


С.Э. Чурон
21.02.18.


Е.А. Чернов
1 26 2018


27.02.18