

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	<u>По техническим вопросам:</u> Чернов Евгений Александрович, тел.: 8 (495)502-1922 доб. 3044 evgeniy.ch@mporum.ru <u>По вопросам проведения тендера:</u> 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, дом 34	
2. Предмет договора с указанием количества поставляемого товара, объема выполняемых работ, оказываемых услуг		
2.1. Предмет договора	Токарный станок с ЧПУ Siemens 828D с ShopTurn для участка манжет.	
2.2. Наименование, характеристики и количество поставляемого товара, выполняемых работ, оказываемых услуг		
2.2.1. Товар должен соответствовать техническим характеристикам, приведенным ниже:		
Характеристика	Диапазон	Параметр
Диаметр над станиной	в пределах	400-450 мм
Диаметр над суппортом	в пределах	150-200 мм
Максимальный диаметр точения	не более	180 мм
Расстояние между центрами	не более	240 мм
Максимальная длина точения	в пределах	180-230 мм
Перемещение по оси X	не менее	110 мм
Перемещение по оси Z	не более	240 мм
Быстрые подачи X/Z	не менее	30 / 30 м/мин
Мощность двигателя	не менее	АС 7 / 14 кВт
Скорость вращения	не менее	5 000 об/мин
Конус шпинделя	точное значение	A2-5
Отверстие в шпинделе	не менее	Ø42 мм
Револьверная головка	Гидравлическая V8	

Размер хвостовика инструмента	точное значение	20 x 20 мм
Диаметр расточной оправки	не менее	30 мм
Перемещение задней бабки	не менее	230 мм
Выдвижение пи о ли	не менее	90 мм
Диаметр пиноли	не менее	50 мм
Система ЧПУ	точное значение	Siemens 828D
Вес станка	ориентировочно	2 100 кг
Габаритные размеры (Д/Ш/В)	ориентировочно	1 900 x 1 400 x 1 700 мм
Общая потребляемая мощность	не более	40 кВА

Стандартная комплектация станка должна включать в себя:

- система ЧПУ Siemens 828D с математическим обеспечением ShopTurn;
- гидравлическая система;
- система подачи СОЖ ;
- центральная система смазки;
- полное ограждение рабочей зоны;
- 8-позиционная револьверная головка;
- цельный гидравлический патрон 5";
- ручной 3-х кулачковый патрон 6";
- сигнальная лампа;
- трансформатор;
- блокировка двери;
- освещение рабочей зоны;
- встроенный стружечный конвейер;
- установочные болты, гайки и шайбы ;
- инструмент для обслуживания;

2.2.2 Товар (Универсальный токарный станок с устройством цифровой индикации) должен быть поставлен в соответствии со спецификацией, приведённой ниже:

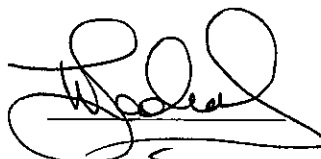
Спецификация товара

№	Наименование	Ед. изм.	Кол-во
1.	Токарный станок с ЧПУ Siemens 828D в стандартной комплектации	шт.	1
2.	Система ЧПУ Siemens 828D с математическим обеспечением ShopTurn	шт.	1
3.	Гидравлическая система	шт.	1
4.	Система подачи СОЖ	шт.	1
5.	Центральная система смазки	шт.	1
6.	Полное ограждение рабочей зоны	шт.	1
7.	8-позиционная револьверная головка	шт.	1
8.	Цельный гидравлический патрон 5"	шт.	1
9.	Ручной 3-х кулачковый патрон 6"	шт.	1
10.	Сигнальная лампа	шт.	1
11.	Трансформатор	шт.	1
12.	Блокировка двери	шт.	1
13.	Освещение рабочей зоны	шт.	1
14.	Встроенный стружечный конвейер	шт.	1
15.	Установочные болты, гайки и шайбы	к-т	1
16.	Инструмент для обслуживания	к-т	1

17.	Морская упаковка станка	да	
18.	Комплект документации на русском языке (в электронном и печатном виде)	к-т	1
19.	Погрузка, транспортировка	да	
20.	Пусконаладочные работы и обучение персонала работе на станке	да	
2.3 Требования к поставке и гарантийные обязательства			
- Срок поставки станка в комплектации, указанной в п. 2.2.2, не более 60 (Шестьдесят) календарных дней.			
- Срок поставки запасных частей не более 7 раб. дней;			
- Гарантия на станок 24 месяца			
2.4 Приемка станка осуществляется путем замера параметров, указанных в техническом паспорте.			
2.5 Схема измерения геометрической точности станков должна быть включена в документацию.			

Согласовано:

Начальник цеха №12



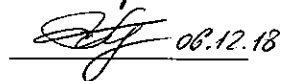
В.В. Садомцев

Заместитель начальника цеха №12
по техчасти



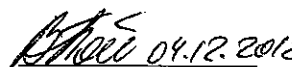
А.И. Глинский

Начальник техбюро цеха 12



С.Н. Плиско

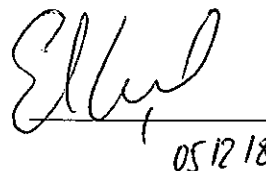
Заместитель главного технолога



В.С. Бойков

Подготовлено:

Заместитель главного технолога
АО «МПО им. Румянцева»



Е.А. Чернов