

УТВЕРЖДАЮ

Технический директор  
АО «МПО им. И.Румянцева»

А.А. Пискунов

2018 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	По техническим вопросам: Василенко Дмитрий Анатольевич, тел.: + 7 (499) 257-64-86	
1.5. Наименование и место нахождения грузополучателя товара	АО «МПО им. Румянцева», г. Москва, ул. Расковой, д. 34	
<b>2. Предмет договора с указанием количества поставляемого товара, объема выполняемых работ, оказываемых услуг</b>		
2.1. Предмет договора	Приобретение токарного станка 16К20.	
<b>3.1. Наименование, характеристики и количество поставляемого товара, выполняемых работ, оказываемых услуг</b>		
Необходимо приобрести токарный станок 16К20 и провести пуско-наладочные работы.		
<b>3.2.1. Товар должен соответствовать техническим характеристикам, приведенным ниже:</b>		
<b>№</b>	<b>Наименование</b>	<b>Характеристика</b>
1.	Диаметр обработки над станиной, мм	400
2.	Диаметр обработки над суппортом, мм	220
3.	Расстояние между центрами	1000 / 1500
4.	Класс точности по ГОСТ 8-82	H
5.	Размер внутреннего конуса в шпинделе	Морзе 6 M80*
6.	Конец шпинделя по ГОСТ 12593-72	6К
7.	Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм	55
8.	Максимальная масса заготовки, закрепленной в патроне, кг	300
9.	Максимальная масса детали, закрепленной в центрах, кг	1 300
10.	Число ступеней вращения шпинделя, шт.	23
11.	Число ступеней частот обратного вращения шпинделя	12
12.	Пределы частот прямого вращения шпинделя, мин-1	12,5 - 2 000
13.	Пределы частот обратного вращения шпинделя, мин-1	19 - 2 420
14.	Число ступеней рабочих подач - продольных	42
15.	Число ступеней рабочих подач -	42

	поперечных	
16.	Пределы рабочих подач - продольных, мм/об	0,7 - 4,16
17.	Пределы рабочих подач - поперечных, мм/об	0,035-2,08
18.	Число нарезаемых метрических резьб	45
19.	Число нарезаемых дюймовых резьб	28
20.	Число нарезаемых модульных резьб	38
21.	Число нарезаемых питчевых резьб	37
22.	Число нарезаемых резьб - архимедовой спирали	5
23.	Наибольший крутящий момент, кНм	2
24.	Наибольшее перемещение пиноли, мм	200
25.	Поперечное смещение корпуса, мм	±15
26.	Наибольшее сечение резца, мм	25
27.	Мощность электродвигателя главного привода	10 кВт
28.	Мощность электродвигателя привода быстрых перемещений суппорта, кВт	0,75 или 1.1
29.	Мощность насоса охлаждения, кВт	0,12
30.	Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	2 812 / 3 200 x 1 166 x 1 324
31.	Масса станка, кг	3 035

**3.3 Товар должен быть поставлен в соответствии со спецификацией, приведённой ниже**

№	Наименование	Ед. изм.	кол-во
1.	Токарный станок 16К20	Шт.	1
2.	Руководство по эксплуатации, паспорт	Комплект	1

**3.4. Требования к поставщику**

- Срок поставки оборудования не более 2(двух) месяцев;

Подготовил:

Начальник тех.бюро цеха №3

Согласовано:

Главный металлург

Начальник УГМех

Зам. Главного технолога

Начальник цеха №3

Механик цеха №3

 22.11.18

А.А. Степанов



С.А. Юдин

 26.11.18.

А.Б. Кудряшов

 26.11.18

Е.А. Чернов

 26.11.18

Д.А. Василенко

А.Ф. Юдин