



1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку широкоуниверсального фрезерного станка с УЦИ 6Т83ШФ1.

№ п/п	Наименование данных	Основные данные и требования																																																																								
1.	Заказчик	ООО «НУТЭП»																																																																								
2.	Назначение товара	Станок предназначен для выполнения разнообразных фрезерных, сверлильных и расточных работ цилиндрическими, торцевыми, концевыми, фасонными и другими фрезами. Применяются для обработки горизонтальных и вертикальных плоскостей, пазов, рамок, углов, зубчатых колес, спиралей, моделей штампов, пресс-форм и других деталей из стали, чугуна, цветных металлов, их сплавов и других материалов.																																																																								
3.	Технические характеристики широкоуниверсального фрезерного станка с УЦИ 6Т83ШФ1	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="518 846 566 925">№ п.п.</th> <th data-bbox="818 846 1185 925">Наименование параметров, размерность</th> <th data-bbox="1441 824 1568 925">Величина параметр ов</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="518 965 566 992">3.1</td> <td data-bbox="603 965 1249 992">Размеры рабочей поверхности стола, не менее, мм:</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="603 1010 715 1037">- ширина</td> <td data-bbox="1441 1010 1489 1037">400</td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="603 1055 699 1081">- длина</td> <td data-bbox="1441 1055 1505 1081">1600</td> </tr> <tr> <td data-bbox="518 1099 566 1126">3.2</td> <td data-bbox="603 1099 978 1126">Количество Т-образных пазов</td> <td data-bbox="1441 1099 1457 1126">3</td> </tr> <tr> <td data-bbox="518 1144 566 1171">3.3</td> <td data-bbox="603 1144 994 1171">Ширина Т-образных пазов, мм:</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="603 1189 786 1216">- центральный</td> <td data-bbox="1441 1189 1473 1216">18</td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="603 1234 722 1261">- крайний</td> <td data-bbox="1441 1234 1473 1261">18</td> </tr> <tr> <td data-bbox="518 1279 566 1305">3.4</td> <td data-bbox="603 1279 1153 1305">Расстояние между Т-образными пазами, мм</td> <td data-bbox="1441 1279 1489 1305">100</td> </tr> <tr> <td data-bbox="518 1323 566 1350">3.5</td> <td data-bbox="603 1323 1201 1350">Наибольшее перемещение стола, не менее, мм:</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="603 1368 770 1395">- продольное</td> <td data-bbox="1441 1368 1520 1395">≥1000</td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="603 1413 770 1440">- поперечное</td> <td data-bbox="1441 1413 1505 1440">≥400</td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="603 1458 786 1485">- вертикальное</td> <td data-bbox="1441 1458 1505 1485">≥420</td> </tr> <tr> <td data-bbox="518 1503 566 1529">3.6</td> <td data-bbox="603 1503 1345 1529">Конец шпинделя ГОСТ 24644-81, (конус по ГОСТ 15945-82):</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="603 1547 834 1574">- горизонтального</td> <td data-bbox="1441 1547 1568 1619">50 ряд 4, исп. 6</td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="603 1637 866 1664">- поворотной головки</td> <td data-bbox="1441 1637 1568 1709">40 ряд 3, исп. 5</td> </tr> <tr> <td data-bbox="518 1727 566 1753">3.7</td> <td data-bbox="603 1727 1121 1753">Количество частот вращения шпинделей:</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="603 1771 834 1798">- горизонтального</td> <td data-bbox="1441 1771 1489 1798">≥18</td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="603 1816 866 1843">- поворотной головки</td> <td data-bbox="1441 1816 1489 1843">≥11</td> </tr> <tr> <td data-bbox="518 1861 566 1888">3.8</td> <td data-bbox="603 1861 1169 1888">Пределы частот вращения шпинделя, об/мин:</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="603 1906 834 1933">- горизонтального</td> <td data-bbox="1441 1906 1489 1933">≤30</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td data-bbox="1441 1951 1520 1977">≥1600</td> </tr> <tr> <td></td> <td data-bbox="603 1995 866 2022">- поворотной головки</td> <td data-bbox="1441 1995 1568 2022">50... 1600</td> </tr> <tr> <td data-bbox="518 2040 566 2067">3.9</td> <td data-bbox="603 2040 1042 2067">Количество подач стола, не менее</td> <td data-bbox="1441 2040 1473 2067">22</td> </tr> </tbody> </table>	№ п.п.	Наименование параметров, размерность	Величина параметр ов	3.1	Размеры рабочей поверхности стола, не менее, мм:			- ширина	400		- длина	1600	3.2	Количество Т-образных пазов	3	3.3	Ширина Т-образных пазов, мм:			- центральный	18		- крайний	18	3.4	Расстояние между Т-образными пазами, мм	100	3.5	Наибольшее перемещение стола, не менее, мм:			- продольное	≥1000		- поперечное	≥400		- вертикальное	≥420	3.6	Конец шпинделя ГОСТ 24644-81, (конус по ГОСТ 15945-82):			- горизонтального	50 ряд 4, исп. 6		- поворотной головки	40 ряд 3, исп. 5	3.7	Количество частот вращения шпинделей:			- горизонтального	≥18		- поворотной головки	≥11	3.8	Пределы частот вращения шпинделя, об/мин:			- горизонтального	≤30			≥1600		- поворотной головки	50... 1600	3.9	Количество подач стола, не менее	22
№ п.п.	Наименование параметров, размерность	Величина параметр ов																																																																								
3.1	Размеры рабочей поверхности стола, не менее, мм:																																																																									
	- ширина	400																																																																								
	- длина	1600																																																																								
3.2	Количество Т-образных пазов	3																																																																								
3.3	Ширина Т-образных пазов, мм:																																																																									
	- центральный	18																																																																								
	- крайний	18																																																																								
3.4	Расстояние между Т-образными пазами, мм	100																																																																								
3.5	Наибольшее перемещение стола, не менее, мм:																																																																									
	- продольное	≥1000																																																																								
	- поперечное	≥400																																																																								
	- вертикальное	≥420																																																																								
3.6	Конец шпинделя ГОСТ 24644-81, (конус по ГОСТ 15945-82):																																																																									
	- горизонтального	50 ряд 4, исп. 6																																																																								
	- поворотной головки	40 ряд 3, исп. 5																																																																								
3.7	Количество частот вращения шпинделей:																																																																									
	- горизонтального	≥18																																																																								
	- поворотной головки	≥11																																																																								
3.8	Пределы частот вращения шпинделя, об/мин:																																																																									
	- горизонтального	≤30																																																																								
		≥1600																																																																								
	- поворотной головки	50... 1600																																																																								
3.9	Количество подач стола, не менее	22																																																																								

	3.10	Пределы подач стола S, мм/мин:	
		- продольных	12,5...1600
		- поперечных	12,5... 1600
		- вертикальных	4,1... 530
	3.11	Скорость ускоренного перемещения стола, не более, мм/мин:	
		- продольного	4000
		- поперечного	4000
		- вертикального	1330
	3.12	Расстояние от торца шпинделя поворотной головки до стола (при вдвинутой гильзе), мм:	
		- наименьшее	≤160
		- наибольшее	≥580
	3.13	Расстояние от оси шпинделя до направляющих хобота, мм	190
	3.14	Расстояние от оси шпинделя поворотной головки до направляющих станины, мм	260...900
	3.15	Расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности стола, мм:	
		- наименьшее	≤30
		- наибольшее	≥450
	3.16	Перемещение стола на одно деление лимба, мм	
		- продольное, поперечное и вертикальное	0,05
	3.17	Перемещение стола на один оборот лимба, мм	
		- продольное и поперечное	6
		- вертикальное	2
	3.18	Перемещение пиноли шпинделя, мм	
		- на один оборот лимба	6
		- на одно деление лимба	0,1
	3.19	Наибольшее перемещение пиноли шпинделя, мм	≥80
	3.20	Поворот головки в поперечной плоскости стола, град.	
		- к станине	45
		- от станины	90
	3.21	Поворот головки в продольной плоскости стола, град	360
	3.22	Поворот головок на одно деление шкалы, град	1
	3.23	Наибольшая масса обрабатываемой детали и приспособления, устанавливаемых на станке, кг	≥500
	3.24	Наличие УЦИ с возможность работы в автоматическом цикле по 3-м координатам	да
	3.25	Наличие электромеханического зажима инструмента	да
	3.26	Наличие бесступенчатого регулирования скорости подач	да
	3.27	Габариты станка, не более, мм:	
		- длина	2700
		- ширина	2500
		- высота	2500

		3.27 Масса станка вместе с электрооборудованием, не более, кг	4600
		3.28 Класс точности по ГОСТ 8-82	П
		3.29 Наибольший допустимый диаметр фрез при черновой обработке, мм:	
		- горизонтального шпинделя	≥200
		- вертикального шпинделя	≥75
4.	Место поставки товара	353902, Краснодарский край, г.Новороссийск, ул. Сухумское шоссе, д.17А.	
5.	Требования к комплекту поставки	5.1 Станок в сборе; 5.2 Пульт управления; 5.3 УЦИ (устройство цифровой индикации); 5.4 Накладная поворотная фрезерная головка; 5.5 Электрический шкаф; 5.6 Защитный экран; 5.7 Местное освещение 5.8 Система охлаждения инструмента (Эмульсол) 5.9 ЗИП (зап.части, инструмент, принадлежности)	
6.	Требование к производству товара	Товар должен быть новый, не бывший в употреблении, не прошедший ремонт, в том числе восстановление, замену составных частей, восстановление потребительских свойств, произведенный не ранее 2020 года.	
7.	Обязанность контрагента при поставке товара	Предоставление вместе с товаром (счета на оплату, счета-фактуры, товарной накладной или УПД). Поставка осуществляется силами и за счет Поставщика. Паспорт станка (на бумажном носителе); Руководство по пуско-наладке (в электронном или бумажном носителе); Руководство по эксплуатации на русском языке (в электронном и бумажном носителе); Каталог запчастей и расходных материалов на русском языке (в электронном и бумажном носителе)	
8.	Требования по сроку и объему предоставления гарантий	Гарантия: не менее 1 года.	
9.	Требования к упаковке товара	Оборудование поставляется в упаковке соответствующей стандартам, ГОСТу 23170-78 (п. 2.1. ГОСТа: упаковку следует выбирать в зависимости от конструктивных особенностей изделий, условий хранения, транспортирования и сроков сохранности). Упаковка должна обеспечивать сохранность оборудования при транспортировке, выгрузке/погрузке и от воздействия атмосферных осадков при хранении, упаковка поставщику не возвращается.	
10.	Период поставки (срок)	Не более 140 календарных дней.	
11.	Требования к участникам конкурентных мероприятий при подаче заявки	Участник закупки и его соисполнители (субподрядчики) должны отсутствовать в реестрах недобросовестных поставщиков, ведение которых осуществляется федеральным органом исполнительной власти в соответствии с законодательством РФ.	

Начальник РММ

Согласовано:

Главный механик

Главный инженер

М. В. Ахрамеев

С. В. Писаренко

И. М. Фофонов