

Утверждаю  
 Генеральный директор ООО «НУТЭП»  
 Матвиенко Ю. В.  
 \_\_\_\_\_ 2021 г.



## ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку радиально-сверлильного станка STALEX модель: RD1000x40

### 1. Общие положения.

- 1.1.** Настоящее техническое задание определяет перечень, объем, сроки и технические требования к поставке радиально-сверлильного станка STALEX модель: RD1000x40 (или эквивалент).
- 1.2.** Условие поставки: DDP, Россия, Краснодарский край, г. Новороссийск, ул. Сухумское шоссе, 17 А.
- 1.3.** Срок поставки: не более 40 календарных дней с даты подписания договора.
- 1.4.** Альтернативные предложения: замена товаров на аналогичные товары возможна при условии соответствия товара функциональным, техническим, габаритным характеристикам и условиям применения, указанным в ТЗ, а также при предоставлении участником закупки развернутого сравнения по функциональным, техническим и габаритным характеристикам и условиям применения.

В случае поставки эквивалентной продукции в составе заявки требуется приложить сравнительную таблицу технических характеристик эквивалентной продукции (на русском языке).

### 2. Требования к товару.

- 2.1.** Назначение товара: станок предназначен для сверления, зенкерования, растачивания, развертывания, нарезания резьбы и т.п. обрабатываемых резанием металлов и полимерных материалов. Станок предназначен для обработки отверстий в средних и крупных деталях.
- 2.2.** Количественные характеристики Товара для поставки указаны в Таблице 1.

Таблица 1

№ п/п	Наименование продукции	ГОСТ, ТУ	ед. изм	КОЛ -ВО
1	Станок радиально-сверлильного типа STALEX RD1000x40	ГОСТ 12.2.009-99, ГОСТ 12.2.029-88, ГОСТ 12.2.049-80, ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007.	Шт.	1
1.1.	Станок радиально-сверлильного типа STALEX RD1000x40: - Система охлаждения и подвода СОЖ с помпой, - Набор анкерных болтов для крепления станка к полу, - Инструмент для обслуживания и работы на станке.		Шт.	1
1.2.	Патрон сверлильный		Шт.	1
1.3.	Втулка переходная МТ3/МТ2		Шт.	1
1.4.	Втулка переходная МТ4/МТ3		Шт.	1
1.5.	Оправка МТ4/В18		Шт.	1

- 2.3.** Технические характеристики Товара для поставки указаны в Таблице 2.

Таблица 2

Характеристики	Показатели
Диаметр сверления (No.45 сталь), мм	≥ 40
Диаметр сверления (СЧ200 чугун), мм	≥ 52
Диаметр нарезаемой резьбы (No.45 сталь), мм	≥ M27
Диаметр нарезаемой резьбы (СЧ200 чугун), мм	≥ M32
Расстояние от стойки до оси шпинделя, мм	≤300 - ≥700
Расстояние от торца шпинделя до нижнего стола станка, мм	≤220 - ≥1000
Регулирование скорости шпинделя	бесступенчатое
Диапазон скоростей шпинделя, об/мин	32-2500
Внутренний конус шпинделя, Морзе	MT4
Число ступеней подач шпинделя	≥8
Диапазон подач шпинделя, мм/об	0,1-1,25
Максимальный ход шпинделя, мм	≥280
Максимальный вращающий момент шпинделя, Нм	≥200
Максимальное сопротивление подачи шпинделя, Н	≥10000
Напряжение питающей сети В/Гц	380/50
Мощность главного двигателя, кВт	≥2,2
Мощность двигателя перемещения консоли, кВт	≥0,75
Мощность двигателя зажима колонны, кВт	≥0,37
Мощность двигателя системы СОЖ, кВт	≥0,09
Скорость перемещения консоли, м/мин	≥1,27
Угол поворота консоли, град.	360°
Размеры рабочего стола (ДхШхВ): мм	≥600х450х450
Класс точности по ГОСТ 8-82	Н

**2.4.** Станок имеет электрозажим консоли и соответствует точностным параметрам класса Н в соответствии с требованиями ГОСТ.

**2.5.** Оборудование должно отвечать следующим требованиям:

- Регулировка скорости шпинделя должна осуществляться при помощи двигателя с частотным преобразователем для обеспечения быстрой смены скорости.
- Рычаг включения автоматической подачи должен быть расположен в правой части шпиндельной коробки для исключения риска попадания стружки на руки оператора.

**2.6.** Товар должен сопровождаться документацией на русском языке, содержащей:

- руководство по пуско-наладке;
- общие положения и указания по технике безопасности;
- техническое описание;
- руководство по эксплуатации;
- методику проверки;
- список запасных и быстроизнашивающихся деталей.

**2.7.** Товар должен быть новым, не бывшим ранее в употреблении, не восстановленным, не находится в залоге третьих лиц, под арестом или другим обременением, не иметь дефектов, связанных с конструкцией, материалами или функционированием при штатном использовании. Не

допускается поставка выставочных образцов, а также оборудования, собранного из восстановленных узлов и агрегатов.

**2.8.** Поставляемый товар должен соответствовать требованиям ГОСТа 12.2.009-99, ГОСТа 12.2.029-88, ГОСТа 12.2.049-80, ГОСТа Р МЭК 60204-1-2007.

**2.9.** Оборудование поставляется в деревянной 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 возврату не подлежит.

**2.10.** Гарантийный срок должен составлять не менее 12 месяцев с момента подписания Акта ввода в эксплуатацию.

Начальник РММ

М.В. Ахрамеев

Согласовано:

Главный механик

С. В. Писаренко

Главный инженер

И. М. Фофонов