

Техническая спецификация закупаемых товаров

Наименование закупки «Универсальный фрезерный станок»

№ лота	Наименование товаров	Единица измерения	Вид актива	Количество	Срок поставки товаров	Место поставки товаров
1	2	3	4	5	6	7
1	Универсальный фрезерный станок	комплект	ОС	1	дней с даты вступления в силу договора	Республика Казахстан, г. Астана, пр. Батыра 53

Раздел 1. Специальные квалификационные требования: не требуются

Раздел 2. Технические и качественные характеристики:

- 1) Область применения товара, для чего будет использоваться товар: Необходимо для расширения номенклатуры производимой продукции в опытно экспериментальном цеху. Предназначен для фрезерной обработки деталей из сталей и цветных металлов с применением стандартного и специального режущего инструмента.

Основные характеристики:

№ п/п	Наименование параметра	Количество
1	Размер рабочего стола (ШхД), мм, не менее	350*1500
2	Расстояние от оси шпинделя до направляющих хобота, мм, не менее	155
3	Т-образные пазы, шт, не менее	5
4	Ширина Т-образных пазов, мм, не менее	16
5	Расстояние между Т-образными пазами, мм, не менее	60
6	Поворот рабочего стола вправо и влево, градус, не менее	45
7	Максимальный вес заготовки, устанавливаемой на стол, кг, не менее	600
8	Подачи	
8	Продольный ход стола при механизированной подаче, мм, не менее	1000
9	Поперечный ход стола при механизированной подаче, мм, не менее	300
10	Вертикальный ход стола при механизированной подаче, мм, не менее	400
10	Диапазон скорости подачи стола (бесступенчатый)	
11	Минимальная скорость продольных и поперечных подач стола, мм/мин, не менее	10

Ваша подпись

12	Максимальная скорость продольных и поперечных подач стола, мм/мин, не более	1600
13	Минимальная скорость вертикальной подачи стола, мм/мин, не менее	5
14	Максимальная скорость вертикальной подачи стола, мм/мин, не более	600
	Шпиндель вертикальный	
15	Передний конец шпинделя, исполнение по ISO 50/№50 по ГОСТ 30064-93	наличие
16	Количество скоростей шпинделя, шт., не менее	12
17	Минимальное количество оборотов шпинделя, об/мин, не менее	28
18	Максимальное количество оборотов шпинделя, об/мин, не более	1600
	Шпиндель горизонтальный	
19	Передний конец шпинделя, исполнение по ISO 50/№50 по ГОСТ 30064-93	наличие
20	Количество скоростей шпинделя, шт., не менее	12
21	Минимальное количество оборотов шпинделя, стандартное исполнение, об/мин, не менее	28
22	Максимальное количество оборотов шпинделя, стандартное исполнение, об/мин, не более	1800
	Привод	
23	Мощность двигателя горизонтального шпинделя, кВт, не менее	7
24	Мощность двигателя вертикального шпинделя, кВт, не менее	4
25	Мощность двигателя подачи, кВт, не менее	2
	Электрооборудование	
26	Напряжение, V,	
27	Частота, не менее	от 380 до 400
	Фрезерная головка	
28	Возможность вращения универсальной фрезерной головки относительно 2-х осей	наличие
	Система охлаждения	
29	Мощность насоса охлаждения, кВт, не менее	0,1

2) Требования к комплектности:

Универсальная фрезерная головка	наличие
Автоматическая система смазки	наличие
Охлаждательная система	наличие
Рабочее освещение	наличие
Поддон для стружки	наличие
Комплект зажимных приспособлений:	
Шпилька резьбовая не менее 6 комплектов по 4 шт.	наличие
Опора – 3 комплекта по 4 шт.	
• Прижим – 3 комплекта по 2 шт.	
• Гайка короткая – 6 шт.	

• Гайка длинная – 4 шт.	
• Сухарь – 6 шт.	
• Специальный ящик для комплекта прихватов.	
• Материал – сталь.	
Цанговый патрон, исполнение по ISO 50/№50 по ГОСТ 30064-93 с комплектом цанг Ф3-Ф26: (23 цанги)	наличие
Защитная панель рабочего пространства	наличие
Все шестерни, валы и направляющие должны быть закалены	наличие
Универсальный делительная головка с 3-х кулачковым самоцентрирующимся патроном с диаметром не менее 150 мм	наличие
Горизонтальный поворотный стол с диаметром не менее 300 мм	наличие
Оправка фрезерного станка, исполнение по ISO 50/№50 по ГОСТ 30064-93, по 1 единице с диаметрами 22, 27, 32, 40 мм	наличие
Пневматический зажим инструментов ISO 50/№50 по ГОСТ 30064-93	наличие
Тиски для зажима заготовки, с длиной разжима губок тисков не менее 200 мм	наличие
Устройство цифровой индикации (УЦИ) Функции: Координатные оси – 3 (X, Y, Z). Вывод на дисплей Z и Z ₀ . Отчет от точки. Расстояние до точки. Абсолютные/относительные координаты. Установка нуля по выбранной оси. Определение расстояние между точками. Программирование шага. Вывод радиуса/диаметра.	наличие

- 3) Проверка и испытание: Проверка на исправность. Обработка тестовой детали.
- 4) Срок и/или объем предоставления гарантий качества: гарантийный период не менее 12 месяцев с момента подписания акта приема-передачи долгосрочных активов.

Раздел 3. Прочие характеристики:

- 1) Требование о предоставлении документации, передаваемой вместе с товаром: Технический паспорт (при поставке товара) и/или Руководство по эксплуатации (при поставке товара);
- 2) Условия поставки: (ИНКОТЕРМС 2010): DDP г. Астана,
- 3) Требования по выполнению сопутствующих работ или услуг: Доставка, разгрузка, установка товара в месте согласованном с Заказчиком, подключение, пусконаладочные работы, вывоз упаковочного материала средствами и за счет Поставщика;
- 4) Обучение персонала на рабочем месте: Инструктаж по эксплуатации оборудования: основные технические характеристики станка; включение и выключение станка; основные элементы станка и их назначение; панель пульта управления станком; структура отображения информации на УЦИ; предписания по безопасности. Время и место проведения инструктажа согласовываются с Заказчиком.

И.О. директора по производству

Начальник ОЭЦ