

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер

ОАО «Славнефть-ЯНОС»
 Н.Н. Вахромов

« _____ » _____ Г.

Опросный лист № 26/19

Станок (плоттер) для вырезания прокладок из твердых материалов.

№	Контактная информация
1.	Организация
2.	Контактное лицо
3.	Электронный адрес, контактный телефон
4.	Цех, должность

№	<Техническая часть>
п	

Назначение: станок (плоттер) предназначен для резки твердых материалов, фигурной резки и обработки кромок прокладок из различных материалов, от алюминиевых пленок до армированного графита толщиной 10-12 мм.

Технические характеристики:

Шаблоны резки должны легко загружаться с помощью компьютерной CAD-программы, а специализированная программа автоматического управления контуром реза обеспечивать управление режущей головкой. Качество исполнения станка должно позволять использовать его в интенсивном трехмерном режиме с высокой точностью вырезаемых деталей.

1. - Полезная площадь стола для резки длина не менее 3050мм, ширина не менее 2050 мм, глубина реза за один проход до 20 мм
- Максимальная производительность не менее 80 м / мин
- Мощность вакуумного насоса 3-10 кВт
- Общая мощность установки не более 12 кВт
- Габаритные размеры не более 4000x5000x1500 мм.
- Сжатый воздух с давлением 9 бар и расходом 400 л/мин
- Управляющий компьютер с картой интерфейса Ethernet
- Сервоприводы четырех осей движения (x, y, z, w)

№
п/
п

<Техническая часть>

- Панель управления с плоским экраном и устройством защитного отключения
- Интерактивное программное обеспечение для задания контура реза непосредственно на экране панели управления
- Программное обеспечение для автоматического макетирования контура реза
- CAD-программа для создания типовых шаблонов реза, например, для фланцевых прокладок

Комплектация:

- Вакуумный стол – 1 шт.
 - Рабочая головка для инструмента глубиной реза до 20 мм – 2 шт.
 - Устройство подачи охлаждающей жидкости для рабочей головки
 - Компрессор давлением 9 бар и расходом 400 л/мин
 - Универсальный модуль закрепления инструмента – 1 шт.
 - Регулируемый пневматический зажимной патрон 0,64 мм – 1 шт.
 - Стержни для пробивки отверстий 1-8 мм – 2 шт.
 - Маркер – 1 шт.
 - Игла – 1 шт.
 - Лазерный указатель – 1 шт.
 - комплект инструмента для обслуживания станка.
- Набор режущих инструментов не менее:
- Держатель пробивных стержней АТ17012А – 2 шт.
 - Нож для резки поранита – 20 шт.
 - Нож для резки армированного графита – 20 шт.
 - Пробивной стержень – 6 шт.
 - Подложка для резки – 2 шт.

Примечание: В случае невыполнения вышеуказанных требований, ОАО «Славнефть-ЯНОС» оставляет за собой право принять либо отклонить оферту Участника

Инициатор закупки

Начальник цеха

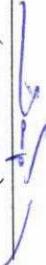
№19

(должность)

Согласовано

Главный механик

(должность)



Г.Н.Горбунов
(ф.и.о.)

« 27 » ДЕК 2018г.
(дата)

В.П. Рыбаков

Д.П.Кучин

« 28 » ДЕК 2018г.
(дата)

(подпись)

(ф.и.о.)