

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

ОАО «Славнефть-ЯНОС»

 Н.Н. Вахромов

«19» 10 2018 г.

# ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

Предмет закупки – универсального круглошлифовального станка с ЧПУ.

№ п/п	Требование (параметр оценки)	Документы, подтверждающие соответствия требованию	Единица измерения	Условия соответствия
1	2	3	4	5
<p>&lt;Техническая часть&gt;</p> <p>Назначение: Для шлифования деталей штучного и серийного производства. Обработка изделий от небольших до средних размеров с наружным и внутренним шлифованием.</p> <p>Основные требования: Рабочий диаметр, не менее мм 320 Рабочий диаметр в закрытом люнете, мм 10-110 Расстояние между центрами, не более 2000 Максимальный вес заготовки в упорных центрах не менее, кг 500 Максимальный вес заготовки - консольное, не менее кг 100</p> <p>Ведущая передняя бабка Число оборотов ведущей передней бабки (плавно), об./мин 18-560 Поворот ведущей передней бабки, град. 90 Конус ведущего шпинделя Морзе5 Конус пинולי задней бабки Морзе5</p> <p>Шлифовальная бабка Поворот шлифовальной бабки, град. + / - 45 Подача шлифовального круга на один поворот маховика, мм/диаметр 0,05 Минимальная подача шлифовального круга маховиком, мм/диаметр 0,001 Ускоренная подача, м/мин 5 Макс./мин диаметр шлифовального круга, мм 500 / 370 Максимальная ширина шлифовального круга, мм 80 Скорость по окружности шлифовального круга, м/сек 45 Стоп</p>		<p>Комплект документации, (техническое предложение) спецификации заверенные подписью и штампом Контрагента</p>	<p>Да</p>	<p>Предоставление комплекта документации в составе оферты</p>

№ п/п	Требование (параметр оценки)	Документы, подтверждающие соответствия требованию	Единица измерения	Условия соответствия
1	2	3	4	5
	<p>Стол</p> <p>Поворот стола, град. <span style="float: right;">+6°/-4° (+5°/-3°)</span></p> <p>Подача стола на один поворот маховика, мм <span style="float: right;">0,05</span></p> <p>Минимальная подача стола</p> <p>- с применением линейки прямого отмеривания (опционально), мм <span style="float: right;">0,005-0,002</span></p> <p>Скорость подачи стола (плавно), м/мин <span style="float: right;">0,05 - 4</span></p> <p>Приводы</p> <p>Мощность электродвигателя ведущей передней бабки не менее, кВт <span style="float: right;">2,2</span></p> <p>Мощность электродвигателя шлифовальной бабки, не менее кВт <span style="float: right;">11,0</span></p> <p>Общая номинальная потребляемая мощность, не более кВА <span style="float: right;">18</span></p> <p>Охлаждение, смазка</p> <p>Количество СОЖ, не менее л <span style="float: right;">400</span></p> <p>Заправка шлифовальной бабки, не менее л <span style="float: right;">40</span></p> <p>Заправка системы центральной смазки не менее, л <span style="float: right;">30</span></p> <p>Заправка рабочей передней бабки</p> <p>Подключение воздуха – входное давление, МПа <span style="float: right;">постоянная макс. 0,6</span></p> <p>Габариты</p> <p>Вес станка, не более, кг <span style="float: right;">7.000</span></p> <p>Размеры станка (застроенная площадь) – длина не более, мм <span style="float: right;">7.000</span></p> <p>Размеры станка (застроенная площадь) – ширина не более, мм <span style="float: right;">2.600</span></p> <p>Минимальная температура воздуха °С <span style="float: right;">+15</span></p> <p>Изменение частоты максимально % <span style="float: right;">+3 / -6</span></p> <p>В стандартную комплектацию станка должно входить:</p> <p>Система управления Siemens:</p> <p>Параметрическое программирование:</p> <p>- калибровка осей «X» и «Z», корректировка осей «X» и «Z»</p> <p>- шлифование торцов, продольное шлифование, шлифование методом проточки, шлифование методом постепенной проточки с последующим продольным шлифованием</p> <p>- Программное обеспечение для шлифования конических поверхностей</p> <p>- Программное обеспечение для шлифования вогнуто/выпуклых поверхностей</p> <p>- Сохранение шлифовальных циклов в памяти</p> <p>- Ручное шлифование</p> <p>- Автоматическая правка и промежуточная правка шлифовального круга (автоматическая компенсация уменьшения шлифовального круга после правки)</p> <p>- Индикация ошибок функций станка</p> <p>- Коммуникационный язык – русский</p>			



№ п/п	Требование (параметр оценки)	Документы, подтверждающие соответствия требованию	Единица измерения	Условия соответствия
1	2	3	4	5
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Шлифовальная бабка с скользяжно вложенным шлифовальным шпинделем (циркуляционная смазка), с приводом асинхронным двигателем, с двухступенчатым шкивом для изменения оборотов в случае частично изношенного круга</li> <li>- Рабочая передняя бабка с приводом асинхронного двигателя, с переменной регулировкой оборотов 18-560 об / мин</li> <li>- Роликовая укладка подачи шлифовальной бабки</li> <li>- Скользящая укладка подачи стола</li> <li>- Передняя несущая плита диметра 200 мм</li> <li>- Задняя бабка с пневматическим управлением помощью электрической педали или ручную рычагом, вкл. компенсации цилиндричности штуки</li> <li>- Подвод воды к шлифовальной бабке со штуцером 80 мм</li> <li>- Бак для СОЖа (500 л)</li> <li>- Стандартная защита от брызгов охлаждающей жидкости – кабинетная защита (без крыши) с дверьми, управляемыми вручную с безопасными концевыми выключателями</li> <li>- Электрический распределительный шкаф с принудительным охлаждением и кондиционированием воздуха</li> <li>- Не обслуживаемый счетчик рабочих часов станка</li> <li>- Поворачиваемая панель управления с подключением в передней части станины станка</li> <li>- Дистанционное управление с одним электронным колесиком ручного управления (переключение по осям X и Z)</li> <li>- Управляемая ось X – подача шлифовальной бабки приводом от серводвигателя с прямым измерением линейным считывающим устройством (линейкой), с минимальной подачей 0,001 мм / диаметр</li> <li>- Управляемая ось Z – перемещение стола приводом от серводвигателя с измерением ротационным считывающим устройством (контроль и управление перемещения стола – минимальный шаг подачи стола 0,005 мм)</li> <li>- Кожух шлифовального круга D = 500 мм, ширина 80 мм, с безопасным концевым выключателем на крышке кожуха</li> <li>- Шкив шлифовального шпинделя до скорости 45 м / сек</li> <li>- Смазка шлифовального шпинделя с тепловой стабилизацией температуры масла</li> <li>- Центральная смазка направляющих поверхностей шлифовальной бабки и стола и ШВП</li> <li>- Светодиодное освещение, согласно степени защиты электрооборудования IP 65</li> </ul>			



№ п/п	Требование (параметр оценки)	Документы, подтверждающие соответствия требованию	Единица измерения	Условия соответствия
1	2	3	4	5
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Световая сигнализация состояния станка</li> <li>- Фланец полного шлифовального круга, ширина (ш) = 50 - 80 мм (1 шт.)</li> <li>- Съемник фланца шлифовального круга</li> <li>- Балансировочная оправка и тайка</li> <li>- Упорные центры Morse 5 из спеченного карбида (2 шт.)</li> <li>- Набор ключей для обслуживания станка</li> <li>- Набор подкладок для выправки станины</li> </ul>			
2.	Предоставление Контрагентом (Производителем) документации на русском языке (в электронном виде): листы технических характеристик.	Комплект документации (техническое предложение)	Да	Предоставление комплекта документации в составе оферты
4.	Предоставление Контрагентом (Производителем) документации на русском языке (в электронном виде) референц-лист поставок аналогичного оборудования.	Письмо в свободной форме на фирменном бланке с печатью за подписью руководителя	Да	Предоставление в составе оферты
5.	Подтверждение Контрагентом (Производителем) Гарантийного срока на Товар 36 месяцев от даты поставки или 24 месяца с даты пуска в эксплуатацию.	Письмо в свободной форме на фирменном бланке с печатью за подписью руководителя	Да	Предоставление в составе оферты
6.	Подтверждение Контрагентом (Производителем) наличия сервисного центра на территории РФ (для иностранного производителя).	Письмо в свободной форме на фирменном бланке с печатью за подписью руководителя	Да	Предоставление в составе оферты
	< Разрешительная и техническая документация >			
7.	Подтверждение Контрагентом (Производителем) предоставления сертификатов, инструкций по эксплуатации, а также паспортов на Товар, совместно с поставкой, на русском языке.	Письмо в свободной форме на фирменном бланке с печатью за подписью руководителя	Да	Предоставление в составе оферты
8.	Наличие подтверждения, что Контрагент (Изготовитель) обязуется поставить Товар не бывший в эксплуатации, год выпуска не старше 2018г.	Письмо в свободной форме на фирменном бланке с печатью за подписью руководителя	Да	Подтверждение требований Заказчика

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

Инициатор закупки

Начальник цеха №19

(должность)



Г.Н. Горбунов

(ф.и.о.)

« 16 » 10 2018 г.

(дата)

Согласовано

Главный механик

(должность)



Д.П. Кучин

(ф.и.о.)

« 18 ОКТ 2018 » г.

(дата)

№ п/п	Требование (параметр оценки)	Документы, подтверждающие соответствия требованию	Единица измерения	Условия соответствия
1	2	3	4	5
	<p>Стол</p> <p>Поворот стола, град. +6°/-4° (+5°/-3°)</p> <p>Подача стола на один поворот маховика, мм 0,05</p> <p>Минимальная подача стола</p> <p>- с применением линейки прямого отмеривания (опционально), мм 0,005-0,002</p> <p>Скорость подачи стола (плавно), м/мин 0,05 - 4</p> <p>Приводы</p> <p>Мощность электродвигателя ведущей передней бабки не менее, кВт 2,2</p> <p>Мощность электродвигателя шлифовальной бабки, не менее кВт 11,0</p> <p>Общая номинальная потребляемая мощность, не более кВА 18</p> <p>Охлаждение, смазка</p> <p>Количество СОЖ, не менее л 400</p> <p>Заправка шлифовальной бабки, не менее л 40</p> <p>Заправка системы центральной смазки не менее, л 30</p> <p>Заправка рабочей передней бабки</p> <p>Подключение воздуха – входное давление, МПа постоянная макс. 0,6</p> <p>Габариты</p> <p>Вес станка, не более, кг 7.000</p> <p>Размеры станка (застроенная площадь) – длина не более, мм 7.000</p> <p>Размеры станка (застроенная площадь) – ширина не более, мм 2.600</p> <p>Минимальная температура воздуха °С +15</p> <p>Изменение частоты максимально % +3 / -6</p> <p>В стандартную комплектацию станка должно входить:</p> <p>Система управления Siemens:</p> <p>Параметрическое программирование:</p> <p>- калибровка осей «X» и «Z», корректировка осей «X» и «Z»</p> <p>- шлифование торцов, продольное шлифование, шлифование методом проточки, шлифование методом постепенной проточки с последующим продольным шлифованием</p> <p>- Программное обеспечение для шлифования конических поверхностей</p> <p>- Программное обеспечение для шлифования вогнуто/выпуклых поверхностей</p> <p>- Сохранение шлифовальных циклов в памяти</p> <p>- Ручное шлифование</p> <p>- Автоматическая правка и промежуточная правка шлифовального круга (автоматическая компенсация уменьшения шлифовального круга после правки)</p> <p>- Индикация ошибок функций станка</p> <p>- Коммуникационный язык – русский</p>			



№ п/п	Требование (параметр оценки)	Документы, подтверждающие соответствия требованию	Единица измерения	Условия соответствия
1	2	3	4	5
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Шлифовальная бабка с скользяжно вложенным шлифовальным шпинделем (циркуляционная смазка), с приводом асинхронным двигателем, с двухступенчатым шкивом для изменения оборотов в случае частично изношенного круга</li> <li>- Рабочая передняя бабка с приводом асинхронного двигателя, с переменной регулировкой оборотов 18-560 об / мин</li> <li>- Роликовая укладка подачи шлифовальной бабки</li> <li>- Скользящая укладка подачи стола</li> <li>- Передняя несущая плита диметра 200 мм</li> <li>- Задняя бабка с пневматическим управлением помощью электрической педали или ручную рычагом, вкл. компенсации цилиндричности штуки</li> <li>- Подвод воды к шлифовальной бабке со штуцером 80 мм</li> <li>- Бак для СОЖа (500 л)</li> <li>- Стандартная защита от брызгов охлаждающей жидкости – кабинетная защита (без крыши) с дверьми, управляемыми вручную с безопасными концевыми выключателями</li> <li>- Электрический распределительный шкаф с принудительным охлаждением и кондиционированием воздуха</li> <li>- Не обслуживаемый счетчик рабочих часов станка</li> <li>- Поворачиваемая панель управления с подключением в передней части станины станка</li> <li>- Дистанционное управление с одним электронным колесиком ручного управления (переключение по осям X и Z)</li> <li>- Управляемая ось X – подача шлифовальной бабки приводом от серводвигателя с прямым измерением линейным считывающим устройством (линейкой), с минимальной подачей 0,001 мм / диаметр</li> <li>- Управляемая ось Z – перемещение стола приводом от серводвигателя с измерением ротационным считывающим устройством (контроль и управление перемещения стола – минимальный шаг подачи стола 0,005 мм)</li> <li>- Кожух шлифовального круга D = 500 мм, ширина 80 мм, с безопасным концевым выключателем на крышке кожуха</li> <li>- Шкив шлифовального шпинделя до скорости 45 м / сек</li> <li>- Смазка шлифовального шпинделя с тепловой стабилизацией температуры масла</li> <li>- Центральная смазка направляющих поверхностей шлифовальной бабки и стола и ШВП</li> <li>- Светодиодное освещение, согласно степени защиты электрооборудования IP 65</li> </ul>			



№ п/п	Требование (параметр оценки)	Документы, подтверждающие соответствия требованию	Единица измерения	Условия соответствия
1	2	3	4	5
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Световая сигнализация состояния станка</li> <li>- Фланец полного шлифовального круга, ширина (ш) = 50 - 80 мм (1 шт.)</li> <li>- Съемник фланца шлифовального круга</li> <li>- Балансировочная оправка и тайка</li> <li>- Упорные центры Morse 5 из спеченного карбида (2 шт.)</li> <li>- Набор ключей для обслуживания станка</li> <li>- Набор подкладок для выправки станины</li> </ul>			
2.	Предоставление Контрагентом (Производителем) документации на русском языке (в электронном виде): листы технических характеристик.	Комплект документации (техническое предложение)	Да	Предоставление комплекта документации в составе оферты
4.	Предоставление Контрагентом (Производителем) документации на русском языке (в электронном виде) референц-лист поставок аналогичного оборудования.	Письмо в свободной форме на фирменном бланке с печатью за подписью руководителя	Да	Предоставление в составе оферты
5.	Подтверждение Контрагентом (Производителем) Гарантийного срока на Товар 36 месяцев от даты поставки или 24 месяца с даты пуска в эксплуатацию.	Письмо в свободной форме на фирменном бланке с печатью за подписью руководителя	Да	Предоставление в составе оферты
6.	Подтверждение Контрагентом (Производителем) наличия сервисного центра на территории РФ (для иностранного производителя).	Письмо в свободной форме на фирменном бланке с печатью за подписью руководителя	Да	Предоставление в составе оферты
	< Разрешительная и техническая документация >			
7.	Подтверждение Контрагентом (Производителем) предоставления сертификатов, инструкций по эксплуатации, а также паспортов на Товар, совместно с поставкой, на русском языке.	Письмо в свободной форме на фирменном бланке с печатью за подписью руководителя	Да	Предоставление в составе оферты
8.	Наличие подтверждения, что Контрагент (Изготовитель) обязуется поставить Товар не бывший в эксплуатации, год выпуска не старше 2018г.	Письмо в свободной форме на фирменном бланке с печатью за подписью руководителя	Да	Подтверждение требований Заказчика

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

Инициатор закупки

Начальник цеха №19

(должность)



Г.Н. Горбунов

(ф.и.о.)

« 16 » 10 2018 г.

(дата)

Согласовано

Главный механик

(должность)



Д.П. Кучин

(ф.и.о.)

« 18 ОКТ 2018 » г.

(дата)