



## ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 477557 , Токарный обрабатывающий центр  
способом Двухэтапный тендер

Лот № 1 (6183-1 Т, 1696903) Центр металлообрабатывающий

Заказчик: Акционерное общество "Ульбинский металлургический завод"

Организатор: Акционерное общество "Ульбинский металлургический завод"

### 1. Краткое описание ТРУ

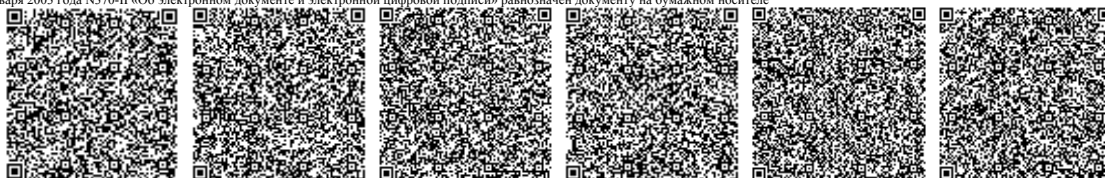
Наименование	Значение
Номер строки	6183-1 Т
Наименование и краткая характеристика	Центр металлообрабатывающий, горизонтальный
Дополнительная характеристика	Наименование: Токарный обрабатывающий центр
Количество	1.000
Единица измерения	Штука
Место поставки	КАЗАХСТАН, Восточно-Казахстанская область, Усть-Каменогорск Г.А., г.Усть-Каменогорск, ВКО, г. Усть-Каменогорск, пр. Абая, 102, склад АО УМЗ.
Условия поставки	DDP
Срок поставки	С даты подписания договора в течение 210 календарных дней
Условия оплаты	Предоплата - 100%, Промежуточный платеж - 0%, Окончательный платеж - 0%

### 2. Описание и требуемые функциональные, технические, качественные и эксплуатационные характеристики

1. Техническая спецификация потенциального поставщика должна подтверждать наличие допуска (соответствующего документа) к применению на территории Республики Казахстан технических устройств, соответствующих требованиям промышленной безопасности (разрешение на применение). Основание: Закон РК «О гражданской защите» №188-V от 11.04.2014г. Статья 69. Обеспечение промышленной безопасности. П. 2. Промышленная безопасность обеспечивается путем: п.п. 2) допуска к применению на опасных производственных объектах технологий, технических устройств, материалов, соответствующих требованиям промышленной безопасности.

2.В составе тендерной документации потенциальный поставщик должен указать следующие конструктивные особенности и технические характеристики предлагаемого к поставке станочного оборудования:

- Тип станка – токарный обрабатывающий центр.
- Способ изготовления и материал станины.
- Тип привода главного шпинделя.
- Тип и особенности, направляющих для перемещения суппорта.
- Способ контроля работы главного шпинделя при разных режимах.
- Технические характеристики применяемого револьвера и инструмента.
- Значение индекса оси С.
- Тип системы смазки. Технические характеристики.
- Вид охлаждения шпинделя. Технические характеристики.
- Тип револьвера и сменного инструмента. Тип индексации.
- Наличие и тип блокировок на станке, систем контроля его перемещения, отключения.
- Способ обработки деталей (с СОЖ/без СОЖ). Технические характеристики системы СОЖ (при наличии).
- Способ удаления металлической стружки. Технические характеристики.
- Программное обеспечение и способы переноса данных. Технические характеристики.
- Наличие автоматических систем обеспечения безопасности при работе на станке. Технические характеристики.
- Размеры, тип виды инструмента суппорта и револьвера.
- Количество управляемых осей. Технические характеристики.
- Конструкция (тип, вид), характеристики узлов перемещения суппорта.
- Точность обработки – не хуже 0,05 мм.
- Система управления станком. Технические характеристики.
- Габаритные размеры и масса станка.
- Энергопотребление станка, тип характеристики.





- Наличие, тип систем измерений.
- Наличие, тип гидравлической системы. Технические характеристики.
- Максимальный диаметр обработки, мм – не менее 450 мм.
- Длина обработки, мм – не менее 1900 мм.
- Вид управления вращением оси С (при наличии).
- Диаметр патрона, мм – не менее 400 мм.
- Максимальный диаметр обрабатываемого прутка, мм – не менее 150 мм.
- Диаметр шпиндельного отверстия.
- Частота вращения шпинделя. Технические характеристики, системы регулирования частотой.
- Мощность привода шпинделя.
- Крутящий момент шпинделя постоянный, Нм – не менее 1900.
- Поддачи станка. Технические характеристики.
- Задняя бабка. Тип и способ управления задней бабкой. Технические характеристики.
- Тип применяемых люнетов. Технические характеристики.
- Общая техническая концепция станка и применяемых держателей и оправок.
- Описание способа приемки станка на заводе-изготовителе, в том числе с возможным участием представителей заказчика

3.В стоимость станка должны входить инспекционная проверка, пуско-наладочные работы и инструктаж персонала. Фактом выполнения пуско-наладочных работ является изготовление тестовых деталей соответствующих чертежам (приложение 1) и подписания Акта приемки оборудования в эксплуатацию.

Техническая спецификация потенциального поставщика заполняется в свободной форме с обязательным указанием (подтверждением) всех требуемых сведений содержащихся в технической спецификации Заказчика.

Техническая спецификация предоставляется в форме электронного документа, формируемого системой и подписанного ЭЦП.

#### Приложение

Приложение № 1 к Технической спецификации.pdf

Приложение № 1 к Технической спецификации.pdf

Подписал

Глухих Максим Федорович

Дата подписания

14.09.2020

