


УТВЕРЖДАЮ:
Главный инженер
И.И. Скосарь
« _____ » _____ 2015г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
на станок радиально-сверлильный 2А554

1. Наименование: станок радиально-сверлильный модели 2А554

2. Технические характеристики.

– Диаметр сверления в стали, мм	50.
– Диаметр сверления в чугуна, мм	63.
– Расстояние от оси шпинделя до направляющих колонны (вылет), мм	375-1600.
– Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности плиты, мм	450-1600.
– Крутящий момент шпинделя, нм	710.
– Осевое усилие на шпинделе, Н	20000.
– Мощность главного двигателя, кВт	5,5.
– Осевое перемещение шпинделя, мм	400.
– Перемещение головки по рукаву, мм	1225.
– Перемещение рукава по колонне, мм	750.
– Вращение рукава вокруг колонны, градусов	360.
– Частота вращения шпинделя, оборотов/минуту	18-2000.
– Количество частот вращения шпинделя	24.
– Подачи шпинделя на оборот, мм/оборот	0,045-5,0.
– Количество подач шпинделя	24.
– Конус шпинделя	МК5.
– Габаритные размеры: длина, ширина, высота, мм	2665 x 1030 x 3430.
– Масса, кг	4700.

3. Основные технические требования.

Станок радиально-сверлильный модели 2А554 предназначен для обработки отверстий в средних и крупных деталях. На нем должны выполняться следующие виды работ: сверление, зенкерование, развертывание, подрезка торца, нарезание резьбы. Станок должен обладать оптимальными техническими характеристиками для работы в индивидуальном, мелкосерийном и серийном производстве.

4. Дополнительные требования:

Станок должен быть новым, со сроком изготовления не ранее 2014 г.

5. Срок поставки: ноябрь 2015 года.

6. Перечень (МТР, ЗИП, оборудования):

стол коробчатый – 2шт.

комплект переходных втулок

комплект клиньев для удаления инструмента

7. Требования к приемке:

Приемка будет производиться согласно сопровождающих документов, которые должны содержать следующие данные: наименование предприятия-изготовителя, наименование продукта, заводской номер, массу, дату изготовления, результаты испытаний. Обязательно отсутствие механических повреждений, связанных с нарушением технологии транспортировки. Доставка оборудования должна осуществляться до склада заказчика.

8. Требования к изготовителю (поставщику):

- Поставщик должен являться официальным дилером или изготовителем оборудования.
- Поставщик должен иметь положительный опыт поставки подобного оборудования не менее 3-х лет.
- Поставщик должен иметь положительные отзывы, референции, поставки подобного оборудования в предыдущие годы;

- Поставщик должен гарантировать поставку качественного, нового товара с указанием сроков эксплуатации, с соблюдением сроков поставки.

9. Перечень документации:

- Паспорт на станок радиально-сверлильный модели 2A554
- Инструкция по эксплуатации станка;
- Сертификат соответствия завода-изготовителя;
- Гигиенический сертификат установленной формы;
- Принципиальные гидравлические, электрические и другие, необходимые для проведения ремонта и технического обслуживания, схемы;
- Гарантийный талон

10. Гарантии изготовителя.

Поставщик должен гарантировать Заказчику качество поставляемого оборудования и его работоспособность в течение гарантийного срока. Гарантийный срок 12 месяцев со дня пуска в эксплуатацию станка.

11. Требования к упаковке.

Поставка должна осуществляться в заводской жесткой, герметичной упаковке, исключающей возможность попадания влаги, механических повреждений при транспортировке. Упаковка должна соответствовать требованиям ГОСТ 26653-90 «Подготовка генеральных грузов к транспортированию»

На таре должна быть надпись (ярлык, этикетка), содержащая наименование продукта, марку, наименование предприятия-изготовителя, массу, нетто, дату, номер партии.

Поставщик отвечает за последствия недостатков тары и внутренней упаковки грузов (бой, поломка, деформация, течь и т.п.), а также применение тары и упаковки, не соответствующих свойствам груза, его массе или установленным стандартам.

СОГЛАСОВАНО

Начальник ЦЦР

Ю.Т. Столяр

Начальник ОППР

С.И. Голубев

Технические требования разработал:
зам.нач. ЦЦР Дурасов В.В.
т.13-96