

«Утверждаю»

Генеральный директор
АО Уральский завод «ЗЕНИТ»


Валиев В. Х.
« 18 » 09 2017 г.

Приложение №2 к Тендерной документации

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

Ножницы гильотинные гидравлические
(для резки листового маркосортамента толщиной до 25 мм
и шириной до 3200 мм с $\sigma_{вр} \leq 45 \text{ кгс/мм}^2$)

I. Требования к закупаемому оборудованию:

В технической спецификации поставляемого оборудования, поставщиком должна быть указана марка (товарный знак), модель и страна происхождения поставляемого оборудования.

Поставляемое оборудование – Ножницы гильотинные гидравлические должны соответствовать следующим техническим характеристикам:

| Параметры: | |
|--|-------------|
| Максимальная толщина резки при $\sigma_{вр} \leq 45 \text{ кгс/мм}^2$, мм | 25 |
| Минимальная толщина резки при $\sigma_{вр} \leq 45 \text{ кгс/мм}^2$, мм | 1 |
| Максимальная ширина резки, мм | 3200 |
| Угол наклона подвижного ножа, град | 0,5°-2°45' |
| Максимальное перемещение заднего упора, мм | 1000 |
| Кол-во режущих кромок ножа, шт. | 4 |
| Частота ходов ножа, мин-1 | 10-12 |
| Количество гидроприжимов, шт | 13 |
| Мощность двигателя главного привода, кВт | 30 max |
| Мощность двигателя заднего упора, кВт | 0,37 max |
| Количество режимов работы | 2 |
| Температура эксплуатации | -1 ...+40°C |
| Габаритные размеры, не более, мм | |
| – длина | 4000 |
| – ширина (без удлинителей стола и бокового упора) | 2200 |
| – высота | 3000 |
| Масса, не более, кг | 13200 |

Управление ножниц гильотинных гидравлических должны быть следующее:

- ✓ Кнопочное – с пульта управления;
- ✓ От педали.

Электросхема ножниц гильотинных гидравлических должна обеспечивать работу:

- ✓ В режиме наладки;
- ✓ В режиме одиночных ходов;
- ✓ В режиме непрерывных ходов.

Особенности конструкции:

Гидравлические ножницы для резки листового материала, должны иметь в составе неподвижный нож, закрепленный на станине, ножевую балку с наклонным ножом, установленную на раме с возможностью возвратно-поступательного перемещения по направляющим посредством привода в виде гидроцилиндров. Гидроцилиндры должны содержать поршень и шток, заканчивающийся сферической частью, взаимодействующей с ножевой балкой, и выполнены с возможностью включения в рабочий режим и выключения из него независимо один от другого, при этом ножницы снабжены клапаном для настройки угла наклона подвижного ножа, включенным в нагнетательную линию одного гидроцилиндра, и импульсными клапанами для синхронизации гидроцилиндров. Ножницы должны быть снабжены устройством регулирования горизонтального зазора между ножами, включающее взаимодействующие с рамой ножевой балки опорные, управляющие и прижимные ролики, причем управляющие и прижимные ролики расположены со стороны ножевой балки, обратной рабочей стороне балки, а опорные ролики расположены с рабочей стороны ножевой балки и взаимодействуют с ней через накладки.

Устройство цифровой индикации (УЦИ) – должно быть в составе:

- контроллера на станине;
- жидкокристаллический сенсорный дисплей управления;
- заднего упора с точностью позиционирования 0.1 мм;

и обеспечивать автоматические настройки заднего упора, зазора между ножами, наклона ножевой балки в зависимости от толщины и марки металла, а также программирования работы.

Комплект поставки должен состоять из:

Ножницы гидравлические гильотинные, в составе:

- Пульт управления (контроллер с УЦИ) на станине, передвижная педаль управления с функцией управления длиной реза;
- Рабочий стол с шариковыми опорами для облегчения движения разрезаемого материала;
- Удлинитель рабочего стола, крайний левый с линейкой 1000мм;
- Быстросъемный боковой упор;
- Стандартный задний электромеханический упор с ходом 10-800 мм, точность позиционирования 1мм - управление кнопочное, с контроллера, информация о положении на экране контроллера;
- Решетчатое ограждение зоны реза;
- Электронный счетчик ходов с выводами информации на экран контроллера;
- Регулируемый угол продольного наклона ножевой балки для минимизации эффекта скручивания отрезаемой заготовки- управление кнопочное, с контроллера;
- Регулируемый зазор между ножами для качественного реза металла различной толщины- управление кнопочное, с отдельного пульта, с выводом информации на спец.шкалу;
- Освещение рабочей зоны с лазерным указателем линии реза для возможности точной отрезки по разметке без применения упора;
- Верхний и нижний ножи с 4-х сторонней заточкой;
- Гидроприжимы листа с полиуретановыми наконечниками;
- ЗИП-принадлежности (в том числе: резинотехнические изделия, в количестве необходимом для 2-хкратной замены; набор ключей);
- рабочие жидкости (гидравлическое масло и т. п.), в количестве необходимом для запуска оборудования в работу;
- система смазки комбинированная;
- техническая и эксплуатационная документация.



Комплект технической и эксплуатационной документации, должен содержать:

- паспорт на оборудование (с принципиальными схемами: электрическими, кинематическими, гидравлическими и т.п.);
- руководство по эксплуатации оборудования;
- инструкция по монтажу оборудования;
- паспорта и/или инструкции к комплектующим изделиям;
- чертежи быстроизнашивающихся деталей;
- декларация о соответствии.

Вся документация должна поставляться на русском языке в одном экземпляре – в бумажном виде, и дополнительно в электронном виде, если иное не оговорено договором.

Вся поставляемая техника должна быть сертифицирована.

II. Требования к поставщику оборудования:

Поставщик оборудования должен предоставить референц-лист и (или) отзывы покупателей, которым было поставлено подобное оборудование за срок не менее 5 лет.

Поставщик должен предоставить сведения о наличии специалистов соответствующей квалификации для выполнения работ по монтажу оборудования, подтвержденные наличием соответствующих дипломов, сертификатов, свидетельств и других документов, подтверждающих профессиональную квалификацию специалистов.

Поставщик должен иметь в наличии сервисную базу по ремонту оборудования.

Поставщик должен обеспечить:

- ✓ Доставку оборудования (до завода, г. Уральск).
- ✓ Приемку оборудования на территории Заказчика.
- ✓ Монтаж оборудования на подготовленный Заказчиком фундамент.
- ✓ Пуско-наладочные работы.
- ✓ Инструктаж и обучение персонала завода навыкам работы на оборудовании.
- ✓ Проведение работ по изготовлению опытной партии деталей.

Поставщик обязуется, в течении 7 рабочих дней, по заключении договора, направить в адрес заказчика всю необходимую документацию (чертежи, тех.требования) необходимые для изготовления фундамента и подключения энергетических коммуникаций.

III. Гарантийное и послегарантийное обслуживание.

1. Качество и упаковка оборудования должны полностью соответствовать тех. условиям, установленным предприятием-изготовителем, сертификатам, паспортам.
2. Гарантированный срок службы (работы) оборудования, указанный его производителем в паспорте или заявленный в других официальных источниках (web-сайт, официальное письмо и пр.) является безусловным для Поставщика, и должен быть не менее 10 лет.
3. В случае обнаружения несоответствий оборудования по качеству, Заказчик имеет право потребовать от Поставщика заменить или вернуть некачественное оборудование в течение 14 (четырнадцати) календарных дней с момента поставки Товара на склад Заказчика. В этом случае Поставщик обязан заменить оборудование или вернуть его стоимость Заказчику в течение 14 (четырнадцати) календарных дней с момента получения претензии от Заказчика.
Претензии по несоответствию фактического количества оборудования и количества, указанного в сопроводительных документах, принимаются только в момент его передачи Заказчику.
4. Гарантийный срок обслуживания должен быть не менее 12 месяцев, с момента сдачи оборудования в эксплуатацию, и указывается в гарантийном талоне на оборудование
В случае выхода из строя оборудования в период гарантийного срока, Поставщик

Рис

обязуется командировать своих представителей на территорию Заказчика для диагностики и определения объема гарантийного ремонта не позднее 5 (пяти) рабочих дней после уведомления Поставщика (в любой форме) о выходе из строя гарантийного оборудования.

Срок выполнения гарантийного ремонта не более 1 календарного месяца.

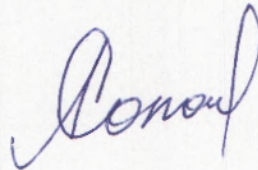
5. Послегарантийное обслуживание.

Поставщик обязан предоставить гарантийное письмо на оказание следующих услуг:

- проведение, по заявке Заказчика, послегарантийного ремонта;
- поставку, по заявке Заказчика, запасных частей, быстроизнашивающихся узлов и элементов, выходящих из строя в процессе эксплуатации.

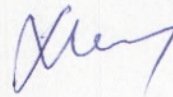
Послегарантийное обслуживание оборудования должно распространяться на весь срок его эксплуатации.

Главный технолог



Солодовников А. К.

Начальник цеха №6



Крылов А. П.

Исп. Богданов Д. М.

12.09.2017 г.

