СОГЛАСОВАНО:
Главный инженер
ООО «Вагонное депо Балахонцы»
_____О.И. Постаногов

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

На поставку гидравлической гильотины для резки металла

ЗАКАЗЧИК

Пермский край, город Соликамск
ООО «ВАГОННОЕ ДЕПО БАЛАХОНЦЫ»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ НА ОБРУДОВАНИЕ

1. Тип оборудования: гидравлическая гильотина;
2. Название деталей для резки: лист до 6 мм включительно;
3. Материал: СТ3;
4. Состояние деталей до резки: с ржавчиной (класс поверхности А--В), с окалиной, поверхность сухая, без масла;
5. Размеры деталей: макс. ширина 3000 мм;
6. Температура помещения: от + 5 до +40 °С;
7. Характеристики сети для подключения оборудования: 400 В (+10%/--10%), 50 Гц (+0,4%/--0,4%);
8. Уровень запыленности помещения для установки оборудования до10 мг/м3;
9. Режим работы оборудования ПВ 100%;
10. Класс защиты IP 55;
11. Гарантия изготовителя на поставку любой запасной части до г. Соликамска в пределах поставляемого оборудования, не более, 14 календарных дней;

ТРЕБОВАНИЯ К СТАНДАРТНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ

1. Привод заднего упора: электро--механический;
2. Управление задним упором: электропривод с доводкой по лимбу, точность позиционирования заднего упора ± 0,1 мм;
3. Индикация перемещения заднего упора на передней панели станка;
4. Конструкция гильотины с движением верхней балки под углом и по дуге;
5. Возможность настройки длины резания;
6. Полиуретановое покрытие гидравлических прижимов;
7. Защитный экран (световой и/или лазерный) рабочей зоны с электрическим размыкателе;
8. Защитные барьеры с электронным ограничением доступа в опасную зону с задней стороны; станка, защитные решетки, закрывающие прижимные цилиндры;
9. Ограничитель глубины подачи листа, не менее 500 мм;
10. Возможность быстрого перевода опускания лезвия ножей в ждущий режим;
11. Стол с шаровыми опорами;
12. Постоянный контроль давления в гидросистеме гильотины;

13. Откидной защитный барьер для резки коротких заготовок;
14. Передвижной ножной переключатель с кнопкой аварийного выключения;
15. Регулировка зазора между лезвиями ручная (регулировка зазора между лезвиями одной ручкой);
16. Скорость работы, не менее 12рез/мин;
17. Лазерная разметка линии реза;
18. Набор режущего инструмента (верхний и нижний);
19. Двухстороннее верхнее лезвие;
20. Четырехстороннее нижнее лезвие;
21. Пусконаладочные работы;
22. Обучение персонала (с выдачей документа компании--поставщика о прохождении персоналом заказчика обучения и получения им необходимых навыков и умений);
23. Комплект расходных материалов для монтажа оборудования;
24. Комплект всех расходных материалов для запуска оборудования;
25. Комплект всех расходных материалов для оборудования на примерный период применения всего комплекса - шесть месяцев;
26. Оборудование и приспособления для нормальной эксплуатации установки (специальные ключи, тавотницы, пресс--масленки, переходники, шланги и т.д.);
27. Все электрические вентили, клапаны, реле и конечные выключатели управляются от 24В источника постоянного тока;
28. Внешняя часть станка покрыта минимум двумя слоями краски основного цвета толщиной не менее 50 микрон;
29. Комплект документации на русском языке (руководство по эксплуатации, документация по запасным частям и электрическим схемам);

УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ

1. Гарантия поставщика на комплекс оборудования, не менее – 24 месяца;
2. Производство серии SB-K/KCM, рассмотрим аналоги Российского производства ;
3. Предоставить перечень узлов и расходных материалов на которые предлагаются другие гарантийные обязательства;
4. Период поставки оборудования, не более – 90 календарных дней;
5. Период монтажа и ПНР, не более – 15 календарных дней;
6. Все опции, необходимые по требованию завода-изготовителя и возможные дополнительные (кроме обязательных) опции указать в отдельной спецификации;
7. Иные возможные условия поставки указать отдельной спецификацией;