ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМА

1265474 сатып алу бойынша
Төмендету бойынша ашық тендер тәсілімен

Лот № 2 (2891-1 Т, 4565654) Металл өңдеуге арналған білдек

Тапсырыс беруші: "Павлодар мұнай химия зауыты" ЖШС
Ұйымдастырушы: "Павлодар мұнай химия зауыты" ЖШС

1. ТЖҚ қысқаша сипаттамасы

Атауы	**Мәні**
Жол нөмірі	2891-1 Т
Атауы және қысқаша сипаттамасы	Металл өңдеуге арналған білдек, жонғыш
ТЖҚЖС санаттың атауы	Токарлық станок
Қосымша сипаттама	Басқа сипаттамалар: Станок токарь-карусель бір бағаналы d зав.1600 h1100 d планшеті. 1500 35
Саны	1.000
Өлшем бірлігі	Дана
Жеткізу орны	ҚАЗАҚСТАН, Павлодар облысы, Павлодар Қ.Ә., Павлодар қ., ул. Химкомбинатовская, 1
Жеткізу шарттары	DDP
Жеткізу мерзімі	Шартқа қол қойылған күннен бастап 100 күнтізбелік күні
Төлем шарттары	Алдын ала төлем - 0%, Аралық төлем - 0%, Соңғы төлем - 100%

2. Сипаттамасы және талап етілетін функционалдық, техникалық, сапалық және пайдалану сипаттамалары

Бір бағаналы токарлық-карусельдік станок (МЕМСТ 44-93)

Өңделетін бұйымның ең үлкен диаметрі: 1600 мм (рұқсат етілген ауытқу ±50 мм). Өңделетін бұйымның ең үлкен биіктігі: 1000 мм-ден 1100 мм-ге дейін. Планшайба диаметрі: 1400 мм-ден 1500 мм-ге дейін. Дайындаманың максималды салмағы: 8000 кг (рұқсат етілген ауытқу ±100 кг). Кескіш ұстағыштың ең үлкен көлденең қимасы (ені/биіктігі): 25х40 мм. Планшайбадағы максималды айналу моменті: 25 кНм. Жеделдетілген қозғалыс жылдамдығы: 660 мм/мин-ден 680 мм/мин-ге дейін.

Тік суппорт. Суппорттың тік орын ауыстыруы: 700 мм-ден 720 мм-ге дейін. Суппорттың көлденең орын ауыстыруы: 950 мм-ден 970 мм-ге дейін. Лимбтің бөліну бағасы (көлденең және тік): 0,05 мм. Лимбтің бір айналымындағы орын ауыстыру: 2,5 мм-ден 2,8 мм-ге дейін. Суппорт сырғағының ең үлкен бұрылу бұрышы: 45 градус. Суппорт сырғағының бұрылу лимбінің бөліну бағасы: 1 мм. Суппорт сырғағының бұрылу шкаласының бөліну бағасы: 1 мм. Суппорттың револьверлік бастиегі саңылауларының диаметрі: 70А.

Көлденең суппорт. Ең үлкен тік орын ауыстыру: 1000 мм-ден 1020 мм-ге дейін. Көлденең және тік орын ауыстыру лимбінің бөлік құны – 0,05 мм. Лимбінің бір айналымындағы көлденең және тік орын ауыстыруы 2,5 мм-ден 2,8 мм-ге дейін.

Көлденең арқалық. Ең үлкен көлденең орын ауыстыру: 660 мм-ден 670 мм-ге дейін. Көлденең орын ауыстыру жылдамдығы: 400 мм/мин-ден 430 мм/мин-ге дейін. Ажыратқыш тіректер. Кесу процесі кезінде орын ауыстыруды бұғаттау.

Планшайбаның жылдамдық саны: 18-ден 20-ға дейін. Суппорттардың тік және көлденең берілістері: 0,03–12,5 мм/айн. Екі суппортпен рұқсат етілетін ең үлкен кесу күші: 4500 кгс-тен 4600 кгс-ке дейін. Суппорттардың орнату орын ауыстыру жылдамдығы: 5–1800 мм/мин. Электр желісі: Айнымалы үш фазалы ток. Траверсаны жылжыту электр қозғалтқышы: 2 кВт-тан 2,5 кВт-қа дейін. Майлау жүйесінің электр қозғалтқышы: 1,5 кВт-тан 2 кВт-қа дейін. Револьверлік бастиекті бұру және қысу электр қозғалтқышы: 0,8 кВт-тан 1,2 кВт-қа дейін. Негізгі жетек қуаты 30 кВт-тан 35 кВт-қа дейін. Габариттік өлшемдері ұзындығы/ені/биіктігі): 3170х3030х4100 мм (рұқсат етілген ауытқу ±20 мм). Массасы: 18100 кг-нан 22000 кг-ға дейін.

Негізгі тораптардың тізімі: Планшайбасы бар үстел, қорғаныш қаптамасы, жоғарғы суппорт, басқару пульті, қарсы салмақ, траверса, траверсті көтеру құрылғысы бар көпір, тірек (бағана), қолмен жылжыту механизмі, жоғарғы суппорттың жылдамдық қорабы, негізгі қозғалыс редукторы, қуат алу білігінің редукторы, планшайбаны майлау аппараты және планшайбаның қозғалыс редукторы, бүйірлік суппорт, бүйірлік суппорттың жылдамдық қорабы.

Қосымша талаптар: Жабдықты жеткізу кезінде жеткізуші пайдалану жөніндегі нұсқаулықты және төлқұжатты орыс немесе қазақ тілінде ұсынады. Төлқұжатта көрсетілген техникалық сипаттамалар мәлімделген техникалық ерекшеліктерге сәйкес келуі тиіс. Жабдықты іске қосу-баптау жұмыстарын және станоктың жұмысын көрсетуді жеткізуші жүзеге асырады.

3. Техникалық стандарттар

№ р/с	ҚР тіркелген	Белгіленуі	Құжат нөмірі	Санаты	Атауы	Қолдану саласы	Әзірлеуші	Беттер	МКС	Мәртебесі	Бұйрық	Енгізу күні бастап	К б
1	Иә	ГОСТ 44-	312186	Межгосударств	Станки токарно-карусельные. Основные параметры	Настоящий стандарт распространяется на одностоечные и двухстоечные токарно-карусельные станки общего назначения классов точности Н и П, в том числе	СССР	24	Токарные	Действует	Постановлением Госстандарта России от 02.06.94 N 160 (ИУС	21.10.1	

		93		енный стандарт	и размеры. Нормы точности и жесткости	станки с числовым программным управлением (ЧПУ) и с цифровой индикацией и автоматической отработкой заданных перемещений (УЦИУ).	(СССР)		станки		N 8, 1994 год). - Примечание изготовителя базы данных.	993

Қол қойған Абанин Евгений Александрович

Қол қойылған күні 23.10.2026

Құжат «Самұрық-Қазына» АҚ сатып алу веб-порталымен құрылған
Документ сформирован веб-порталом закупок АО «Самрук-Қазына»

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 1265474
способом Открытый тендер на понижение

Лот № 2 (2891-1 Т, 4565654) Станок для обработки металла

Заказчик: Товарищество с ограниченной ответственностью "Павлодарский нефтехимический завод"
Организатор: Товарищество с ограниченной ответственностью "Павлодарский нефтехимический завод"

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	**Значение**
Номер строки	2891-1 Т
Наименование и краткая характеристика	Станок для обработки металла, токарный
Наименование категории ОКТРУ	Станок токарный
Дополнительная характеристика	Прочие характеристики: Станок токарно-карусельный одностоечный D заг.1600 h1100 D планш.1500 35
Количество	1.000
Единица измерения	Штука
Место поставки	КАЗАХСТАН, Павлодарская область, Павлодар Г.А., г.Павлодар, ул. Химкомбинатовская, 1
Условия поставки	DDP
Срок поставки	С даты подписания договора в течение 100 календарных дней
Условия оплаты	Предоплата - 0%, Промежуточный платеж - 0%, Окончательный платеж - 100%

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

Одностоечный токарно-карусельный станок ГОСТ 44-93.

Наибольший диаметр изделия, обрабатываемого вертикальным и боковым суппортами 1600 мм (допустимый предел отклонения ± 50 мм). Наибольшая высота обрабатываемого изделия не менее от 1000 мм до 1100 мм. Диаметр планшайбы от 1400 мм до 1500 мм. Максимальный вес заготовки 8000 кг (допустимый предел отклонения ± 100 кг). Наибольшие размеры сечения державки резца ширина/высота 25х40 мм. Максимальный крутящий момент на планшайбе 25 кНм. Ускоренное перемещение от 660 мм /мин до 680 мм/мин.

Вертикальный суппорт. Наибольшее вертикальное перемещение суппорта от 700 мм до 720 мм. Наибольшее горизонтальное перемещение суппорта от 950 мм до 970 мм. Цена деления лимба горизонтального и вертикального перемещения 0,05 мм. Горизонтальное и вертикальное перемещение за один оборот лимба от 2,5 мм до 2,8 мм. Наибольший угол поворота ползуна суппорта 45 градусов. Цена деления лимба поворота ползуна суппорта 1 мм. Цена деления шкалы поворота ползуна суппорта 1 мм. Диаметр отверстий револьверной головки суппорта 70А.

Горизонтальный суппорт. Наибольшее вертикальное перемещение от 1000 мм до 1020 мм. Цена деления лимба горизонтального и вертикального перемещения 0,05 мм. Горизонтальное и вертикальное перемещения за один оборот лимба от 2,5 мм до 2,8 мм.

Поперечина. Наибольшее поперечное перемещение от 660 мм до 670 мм. Скорость поперечного перемещения от 400 мм/мин до 430 мм/мин. Выключающие упоры. Блокировка перемещения в процессе резания.

Число скоростей планшайбы от 18 до 20. Вертикальные и горизонтальные подачи суппортов 0,03-12,5 мм /об. Наибольшее допускаемое усилие резания двумя суппортами от 4500 кгс до 4600 кгс. Скорость установочных перемещений суппортов 5-1800 мм/мин. Род тока питающей электросети переменный трёхфазный. Электродвигатель перемещения поперечины от 2 кВт до 2,5 кВт. Электродвигатель смазки от 1,5 кВт до 2 кВт. Электродвигатель поворота и зажима револьверной головки от 0,8 кВт до 1,2 кВт. Мощность главного привода от 30кВт до 35кВт. Габаритные размеры длина/ширина/высота-3170х3030х4100 мм (допускается отклонение в пределах ± 20 мм). Масса от 18100 кг до 22000 кг.

Перечень основных узлов: стол с планшайбой, защитный кожух, суппорт верхний, пульт управления, противовес, траверса, мостик с устройством подъёма траверсы, стойка (колонна), механизм ручного перемещения, коробка скоростей верхнего суппорта, редуктор главного движения, редуктор вала отбора мощности, аппарат смазки планшайбы и редуктора движения планшайбы, суппорт боковой, коробка скоростей бокового суппорта.

При поставке поставщик предоставляет руководство по эксплуатации, паспорт на русском или казахском языке. Технические характеристики, предоставленные в паспорте должны соответствовать заявленной технической спецификации. Пуско-наладку и демонстрацию работы станка проводит поставщик оборудования.

3. Технические стандарты

№ п/п	Зарегистрирован в РК	Обозначение	Номер документа	Категория	Наименование	Область применения	Разработчик	Страницы	МКС	Статус	Приказ	Дата введения с

1	Да	ГОСТ 44-93	312186	Межгосударственный стандарт	Станки токарно-карусельные. Основные параметры и размеры. Нормы точности и жесткости	Настоящий стандарт распространяется на одностоечные и двухстоечные токарно-карусельные станки общего назначения классов точности Н и П, в том числе станки с числовым программным управлением (ЧПУ) и с цифровой индикацией и автоматической отработкой заданных перемещений (УЦИУ).	СССР (СССР)	24	Токарные станки	Действует	Постановлением Госстандарта России от 02.06.94 N 160 (ИУС N 8, 1994 год). - Примечание изготовителя базы данных.	21.10.1993

Подписал Абанин Евгений Александрович

Дата подписания 23.10.2026