ТЕХНИКАЛЫҚ СИПАТТАМА

1272722 сатып алу бойынша
Бағалы ұсыныстарға сұраным тәсілімен

Лот № (2835 Т, 4588180) Металл өңдеуге арналған білдек

Тапсырыс беруші: «Казатомпром-SaUran» Жауапкершілігі шектеулі серітестік
Ұйымдастырушы: «Казатомпром-SaUran» Жауапкершілігі шектеулі серітестік

1. ТЖҚ қысқаша сипаттамасы

Атауы	**Мәні**
Жол нөмірі	2835 Т
Атауы және қысқаша сипаттамасы	Металл өңдеуге арналған білдек, жонғыш
ТЖҚЖС санаттың атауы	Токарлық станок
Қосымша сипаттама	-
Саны	1.000
Өлшем бірлігі	Дана
Жеткізу орны	ҚАЗАҚСТАН, Түркістан облысы, Созақ ауданы, Қыземшек а.о., рудник Ақдала
Жеткізу шарттары	DDP
Жеткізу мерзімі	Шартқа қол қойылған күннен бастап 20 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

Станоктың негізгі техникалық сипаттамалары:

Станина үстінде өңделетін дайындаманың ең үлкен диаметрі – 630 мм.

Суппорт үстінде өңделетін дайындаманың ең үлкен диаметрі – 350 мм.

Орталық биіктігі – 315 мм.

Орнатылатын бөлшектің ең үлкен ұзындығы (РМЦ) – 1500 мм.

Орталық осінен кескішұстағыш жиегіне дейінгі ең үлкен қашықтық – 320 мм.

Бөлшекті өңдеудің ең үлкен ұзындығы (кескіш салазкасын ауыстырмай) – 1260 мм.

Кескішұстағышқа орнатылатын кескіштің биіктігі – 32 мм.

Шпиндель:

Шпиндельдің тура және кері айналу жиілігі – 10...1250 айн/мин.

Шпиндельдің тура және кері жылдамдық саны – 22/11.

Шпиндель тесігінің диаметрі – 105 мм.

Шпиндельдің ішкі конусының өлшемі – Метрлік 80.

Шпиндельді тежеу жүйесі – бар.

Суппорт және берілістер:

Жұмыс берілістерінің шегі (бойлық) – 0,06–1,4 мм/мин.

Жұмыс берілістерінің шегі (көлденең) – 0,024–0,518 мм/мин.

Бойлық, көлденең және кескіш салазкаларының беріліс шегі – 0,019–0,434 мм/айн.

Өңделетін метрлік бұрандалардың қадам шегі – 1–224 мм.

Өңделетін модульдік бұрандалардың қадам шегі – 0,25–56 модуль.

Өңделетін дюймдік бұрандалардың қадам шегі – 28–0,25 жіп/дюйм.

Өңделетін питчтік бұрандалардың қадам шегі – 112–0,5 диаметралды питч.

Жедел бойлық орын ауыстыру – 5,2 мм/мин.

Жедел көлденең орын ауыстыру – 2 мм/мин.

Осьтер бойынша жедел орын ауыстыру жүйесі – бар.

Кескіш салазкалары:

Кескіш салазкаларының ең үлкен жүрісі – 220 мм.

Кескіш салазкаларының ең үлкен бұрылу бұрышы – ±90°.

Лимб бөлігінің бағасы – 0,05 мм.

Лимбтың бір айналымындағы орын ауыстыру – 5 мм.

Артқы топай:

Пинольдің ең үлкен жүрісі – 240 мм.

Артқы топайдың көлденең ығысуы – ±10 мм.

Пинольдегі орталық конусы – Морзе 5.

Станоктың электр жабдықтары:

Станоктағы электрқозғалтқыштар саны – 3.

Негізгі қозғалыс электрқозғалтқышы – 15 кВт (1460 айн/мин).

Жедел орын ауыстыру электрқозғалтқышы – 1,1 кВт (1400 айн/мин).

СОЖ сорғысының электрқозғалтқышы – 0,12 кВт (2800 айн/мин).

Жинақталуы:

Ø 400 мм үшжұдырықшалы патрон (жұдырықшаларымен бірге);

Ø 20–350 мм тұрақты люнет;

Ø 20–150 мм жылжымалы люнет;

салқындату жүйесі;

кесу аймағының қоршауы;

кесу аймағын жарықтандыру;

патрон қорғанысы;

4 позициялы кескішұстағыш;

айналмалы орталық.

Өнім жаңа болуы керек, яғни пайдаланылмаған, қалпына келтірілмеген болуы керек.

Өнімді жеткізу кезінде келесі құжаттарды ұсыну қажет:

Қазақстан Республикасының заңнамасында талап етілсе, «Қазақстан Республикасындағы өнімнің сәйкестігін міндетті растау туралы» құжаттың түпнұсқасы.

Қазақ және орыс тіліндегі өнім паспорты.

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 18097-93	310621	Межгосударственный стандарт	Станки токарно-винторезные и токарные. Основные размеры. Нормы точности	Настоящий стандарт представляет собой полный аутентичный текст ИСО 1708-8-89 "Станки токарные общего назначения. Условия приемки. Нормы точности " и содержит дополнительные требования, отражающие потребности народного хозяйства	СССР (СССР)	23	Токарные станки	Действует	Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации 15 марта 1994 г. (отчет Технического секретариата N 1)	04.06.1992

Қол қойған Тенизбаев Ерлик Бахитжанович

Қол қойылған күні 24.11.2026

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

по закупке 1272722
способом Запрос ценовых предложений

Лот № (2835 Т, 4588180) Станок для обработки металла

Заказчик: Товарищество с ограниченной ответственностью "Казатомпром - SaUran"
Организатор: Товарищество с ограниченной ответственностью "Казатомпром - SaUran"

1. Краткое описание ТРУ

Наименование	**Значение**
Номер строки	2835 Т
Наименование и краткая характеристика	Станок для обработки металла, токарный
Наименование категории ОКТРУ	Станок токарный
Дополнительная характеристика	-
Количество	1.000
Единица измерения	Штука
Место поставки	КАЗАХСТАН, Туркестанская область, Сузакский район, Кыземшекский с.о., рудник Акдала
Условия поставки	DDP
Срок поставки	С даты подписания договора в течение 20 календарных дней
Условия оплаты	Предоплата - 0%, Промежуточный платеж - 0%, Окончательный платеж - 100%

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

Основные технические данные станка :

Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над станиной, мм 630

Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над суппортом, мм 350

Высота центров, мм 315

Наибольшая длина устанавливаемой детали РМЦ, мм 1500

Наибольшее расстояние от оси центров до кромки резцедержателя, мм 320

Наибольшая длина обработки детали (без перестановки резцовых салазок), мм 1260

Высота резца, установленного в резцедержатель, мм 32

Шпиндель

Частота прямого/ обратного вращения шпинделя, об/мин 10...1250

Количество прямых/ обратных скоростей шпинделя 22/ 11

Диаметр отверстия в шпинделе, мм 105

Размер внутреннего конуса шпинделя Метрический 80

Торможение шпинделя есть

Суппорт. Подачи

Пределы рабочих подач (продольных), мм/мин 0,06–1,4

Пределы рабочих подач (поперечных), мм/мин 0,024–0,518

Пределы рабочих подач продольных/ поперечных/ резцовых салазок, мм/об 0,019–0,434

Пределы шагов обрабатываемых резьб (метрических), мм 1–224

Пределы шагов обрабатываемых резьб (модульных), модуль 0,25–56

Пределы шагов обрабатываемых резьб (дюймовых), ниток/дюйм 28–0,25

Пределы шагов обрабатываемых резьб (питчевых), питч диаметральный 112–0,5

Ускоренное перемещение (продольно), мм/мин 5,2

Ускоренное перемещение (поперечно), мм/мин 2

Ускоренное перемещение по осям. Да наличие

Резцовые салазки

Наибольшее перемещение резцовых салазок, мм 220

Наибольший угол поворота резцовых салазок, град ±90°

Цена деления лимба при перемещении резцовых салазок, мм 0,05

Перемещение на оборот лимба при при перемещении резцовых салазок, мм 5

Задняя бабка

Наибольшее перемещение пиноли, мм 240

Поперечное смещение задней бабки, мм ±10

Конус под центр в пиноли Морзе 5

Электрооборудование станка

Количество электродвигателей на станке 3

Электродвигатель главного движения, кВт (об/мин) 15 (1460)

Электродвигатель быстрых перемещений, кВт (об/мин) 1,1 (1400)

Электродвигатель насоса СОЖ, кВт (об/мин) 0,12 (2800)

Комплектация:

• Патрон 3х кулачковый Ø 400 мм в комплекте с кулачками;

• Люнет неподвижный Ø 20–350 мм;

• Люнет подвижный Ø 20–150 мм;

• Система охлаждения;

• Ограждение зоны резания;

• Освещение зоны резания;

• Защита патрона;

• Резцедержатель 4-позиционный;

• Вращающий центр.

Товар должен быть новым, то есть не бывшим в эксплуатации, не восстановленным.

При поставке товара должен предоставить следующие документы:

Оригинальный документ «Об обязательном подтверждении соответствия продукции в Республике Казахстан» в случае если требуется законодательством РК.

Паспорт на изделие на казахском или на русском языке.

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 18097-93	310621	Межгосударственный стандарт	Станки токарно-винторезные и токарные. Основные размеры. Нормы точности	Настоящий стандарт представляет собой полный аутентичный текст ИСО 1708-8-89 "Станки токарные общего назначения. Условия приемки. Нормы точности" и содержит дополнительные требования, отражающие потребности народного хозяйства	СССР (СССР)	23	Токарные станки	Действует	Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации 15 марта 1994 г. (отчет Технического секретариата N 1)	04.06.1992

Подписал Тенизбаев Ерлик Бахитжанович

Дата подписания 24.11.2026