Протокол №17 Рассмотрение заявок по допуску к участию в конкурсе по закупкам товаров

г.Усть-Каменогорск, ул. Протозанова, 69, каб. 302

«5» июня 2019 года 17:30 час.

Председатель: Гавриленко О.Д. - проректор по НРиИ.

Заместитель председателя – Окасов Д.Е. – начальник УНИР и ИД.

Члены комиссии:

Всяких Н.В. – главный бухгалтер;

Черкашина Д.С. – руководитель юридической службы;

Куленова Н.А. – руководитель центра опережающего развития «VERITAS»;

Азаматов Б.Н. – научный сотрудник центра опережающего развития «VERITAS»;

Плотников С.В. – главный научный сотрудник центра опережающего развития «VERITAS»;

Миргородский С.И. – доцент кафедры «Архитектурно-строительного факультета»

Оналбаева Ж.С. – Заведующая кафедрой «Металлургия и обогащение полезных ископаемых»

Секретарь комиссии: Құсманов Е.М. – инженер ВУК ОКТ.

- 1. В присутствии конкурсной комиссии 5 июня 2019 года в 17-30 час. по адресу: г. Усть-Каменогорск, ул. Протозанова, 69, каб. 302 произведено рассмотрение заявок на соответствие с конкурсной документацией, для квалификационного отбора заявок потенциальных поставщиков.
- 2. Согласно представленной документации, были поданы заявки от трех участников и были рассмотрены конкурсной комиссией.
- 3. Конкурсная комиссия изучив конкурсные заявки согласно приложениям к конкурсной документации определила потенциальных поставщиков:

По Лоту №1 «2-х шпиндельный токарный автомат продольного точения с ЧПУ»:

- 1) ТОО «КазИнтерСервис -регион»;
- 2) ТОО «Білім Жабдықтау»;
- 3) ТОО «КазахЗерноТрэйд».

Потенциальный поставщик ТОО «КазИнтерСервис -регион»:

Представил заявку, которая соответствует квалификационным требованиям и требованиям Конкурсной документации;

Потенциальный поставщик ТОО «Білім Жабдықтау»:

Представил заявку, которая не соответствует квалификационным требованиям и требованиям п.2-пп.3, п.3-пп.1 Конкурсной документации (приложение 1.1, 1.2).

Потенциальный поставщик ТОО «КазахЗерноТрэйд»:

Представил заявку, которая не соответствует квалификационным требованиям и требованиям п.2-пп.3 Конкурсной документации (приложение 1.2).

- 4. Конкурсная комиссия постановила:
- 4.1. По результатам голосования по лоту №1:
- допустить к участию в конкурсе **TOO** «**КазИнтерСервис-регион**», конкурсная заявка которого соответствует квалификационным требованиям и требованиям Конкурсной документации и запросить ценовое предложение (за 8 голосов (Гавриленко О.Д., Окасов Д.Е., Всяких Н.В., Черкашина Д.С., Миргородский С.И., Азаматов Б.Н., Куленова Н.А., Оналбаева ж.С., против 0 голоса, воздержались 0 голоса):
- отклонить **ТОО «Білім Жабдықтау»**, конкурсная заявка которого не соответствует квалификационным требованиям и требованиям Конкурсной документации (за 8 голосов (Гавриленко О.Д., Окасов Д.Е., Всяких Н.В., Черкашина Д.С., Миргородский С.И., Азаматов Б.Н., Куленова Н.А., Оналбаева ж.С., против 0 голоса, воздержались 0 голоса);
- отклонить **TOO** «**КазахЗерноТрэйд**», конкурсная заявка которого не соответствует квалификационным требованиям и требованиям Конкурсной документации (за 8 голосов (Гавриленко О.Д., Окасов Д.Е., Всяких Н.В., Черкашина Д.С., Миргородский С.И., Азаматов Б.Н., Куленова Н.А., Оналбаева ж.С., против 0 голоса, воздержались 0 голоса);

5. Потенциальные поставщики, допущенные к участию в конкурсе должны представить ценовые предложения в соответствии п 14.1 Положения «О закупках товаров, работ, услуг для проведения научных испелований, осуществляемых из средств программно-целевого финансирования» в срок до 18.00 часов 10.06.2019г (включительно).

Председатель

Заместитель председателя

О.Д. Гавриленко

Д.Е. Окасов

Члены комиссии:

Н. Всяких

Д.Черкашина

Н. Куленова

Б. Азаматов С. Плотников

С. Миргородский

Ж. Оналбаева

Секретарь комиссии

Сравнение конкурсной заявки

потенциального поставщика на соответствие конкурсной документации заказчика по конкурсу на закуп товаров для проведения научных исследований, осуществляемых из средств программно-целевого финансирования по Лоту №1 «2-х шпиндельный токарный автомат продольного точения с ЧПУ»

$N_{\underline{0}}$	Требуемые технические и качественные	Требуемые технические и качественные	Вывод
п/п	характеристики закупаемого товара заказчиком	характеристики закупаемого товара от ТОО «Білім-	
	П	жабдықтау»	
	Для участия в закупках товаров, работ услуг	Для участия в закупках товаров, работ услуг Поставщик	
	Поставщик должен соответствовать следующим	должен соответствовать следующим	
	квалификационным требованиям:	квалификационным требованиям:	
	1. нотариально засвидетельствованные копии	1. Имеется	1.Соответствует
	лицензий и/или патентов, свидетельств,		
	сертификатов, дипломов, других документов,		
	подтверждающих право потенциального		
	поставщика на производство, переработку,		
	поставку и реализацию закупаемых товаров, работ, услуг;		
1.	раоот, услуг, юридическое лицо должно представлять:		2. Соответствует
	Topoda 100 tando doramo inpodo 100 100 100 100 100 100 100 100 100 10	2. Нотариально заверенная копия Устава ТОО «Білім-	2. Coordererbyer
	2. нотариально засвидетельствованную копию	жабдықтау», от 21.09.2017г.	
	устава, утвержденного в установленном		
	законодательством порядке. Нерезиденты		
	Республики Казахстан должны представлять нотариально засвидетельствованную, с		
	переводом на государственный и (или) русский		
	языки, легализованную выписку из торгового		
	реестра;		2 Coorporation
	3. нотариально засвидетельствованную копию	3. Нотариально заверенная копия справки о	3. Соответствует.
	свидетельства о государственной регистрации	государственной перерегистрации юридического лица	

от 21.09.2017г. (перерегистрации) юридического лица. В случае юридическое лицо осуществляет если деятельность на основании Типового устава, В установленном утвержденного законодательством порядке, то нотариально засвидетельствованную копию заявления о государственной регистрации; 4. нотариально засвидетельствованную выписку из учредительных документов (в случае если устав не содержит сведения об учредителях 4. Нотариально заверенная копия приказа №06/лс «О 4. Соответствует или составе учредителей), содержащую сведения вступлении в должность директора». об учредителе или составе учредителей, либо нотариально засвидетельствованную выписку из реестра держателей акций, выданную не ранее одного месяца, предшествующего дате вскрытия конвертов; 5. нотариально засвидетельствованную копию 5. Нотариально заверенная копия Решения №01 5. Соответствует (протокола) учредителя(ей), решения единственного участника ТОО «Білім Жабдықтау». избрании исполнительного органа, и приказ о назначении его директором; 6. Соответствует 6. Справка об отсутствии задолженности №2601/14-1528 6. оригинал справки банка или филиала банка от 29.05.2019г. с подписью и печатью, в котором обслуживается потенциальный поставщик, об отсутствии просроченной задолженности по всем видам обязательств поставщика, потенциального длящейся более трех месяцев предшествующих дате выдачи справки, перед банком или филиалом банка согласно Типовому плану счетов бухгалтерского учета в банках второго уровня и компаниях, утвержденному ипотечных Правления Национального постановлением Банка Республики Казахстан, (в случае, если потенциальный поставщик является клиентом нескольких банков второго уровня или филиалов, а так же иностранного банка, данная справка

	,	
представляется от каждого из таких банков). Справка должна быть выдана по состоянию на дату выдачи не ранее даты получения потенциальным поставщиком информации о конкурсе; 7. оригинал справки установленной формы соответствующего налогового органа об отсутствии налоговой задолженности и задолженности по обязательным пенсионным взносам и социальным отчислениям более чем за три месяца (за исключением случаев, когда срок уплаты отсрочен в соответствии с законодательством Республики Казахстан), либо о наличии налоговой задолженности и задолженности по обязательным пенсионным взносам и социальным отчислениям менее	7. Сведения об отсутствии задолженности, учет по которым ведется в органах государственных доходов, по состоянию «28» февраля 2019 г.	7. Соответствует
одного тенге, выданной по состоянию на дату выдачи не ранее даты получения потенциальным поставщиком информации о конкурсе; 8. документы, подтверждающие наличие у потенциального поставщика материальных, финансовых и трудовых ресурсов:	8. Имеется	8. Соответствует
9. сведения о квалификации для участия в процессе закупок.	9. Имеется	9. Соответствует
10. обеспечение заявки на участие в конкурсе в размере, установленном Законом, в виде: банковской гарантии на бумажном носителе Заказчику. (При представлении банковской гарантии на бумажном носителе, оригинал банковской гарантии на бумажном носителе представляется организатору, до окончательного срока представления заявок на участие в конкурсе), копии платежного документа, подтверждающего гарантийный денежный взнос,	10. Банковская гарантия №1601/05-1521 от 028.05.2019г.	10.Соответствует

размещаемого на банковском счете организатора		
либо на счете, предусмотренном бюджетным	· ·	
законодательством Республики Казахстан для		
организаторов закупок;		
11. Ценовое предложение потенциального	11. Имеется	11 Commonwe
поставщика согласно п.п. 1, пункта 14,		11. Соответствует
Положения.		

Конурсная заявка не прошита и не пронумерованна.

Председатель

Заместитель председателя

О.Д. Гавриленко

Д.Е. Окасов

Члены комиссии:

Н. Всяких

Д.Черкашина

Н. Куленова

Б. Азаматов С. Плотников

С. Миргородский Ж. Оналбаева

Секретарь комиссии

Сравнение конкурсной заявки

потенциального поставщика на соответствие конкурсной документации заказчика по конкурсу на закуп товара для проведения научных исследований, осуществляемых из средств программно-целевого финансирования по Лоту №1 «2-х шпиндельный токарный автомат продольного точения с ЧПУ»

$N_{\underline{0}}$	Требуемые технические и качественные	Требуемые технические и качественные	Вывод
п/п	характеристики закупаемого товара заказчиком	характеристики закупаемого товара от ТОО « КазахЗерноТрэй д»	
1.	Для участия в закупках товаров, работ услуг Поставщик должен соответствовать следующим квалификационным требованиям: 1. нотариально засвидетельствованные копии лицензий и/или патентов, свидетельств, сертификатов, дипломов, других документов, подтверждающих право потенциального поставщика на производство, переработку, поставку и реализацию закупаемых товаров, работ, услуг; 2. нотариально засвидетельствованную копию устава, утвержденного в установленном законодательством порядке. Нерезиденты Республики Казахстан должны представлять нотариально засвидетельствованную, с переводом на государственный и (или) русский языки, легализованную выписку из торгового	Для участия в закупках товаров, работ услуг Поставщик должен соответствовать следующим квалификационным требованиям: 1. имеется 2. Нотариально заверенная копия Устава ТОО «КазахЗерноТрэйд» 26.06.2010 г.	1.Соответствует 2. Соответствует
	реестра; 3. нотариально засвидетельствованную копию свидетельства о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица. В случае	3. Справка о государственной регистрации юридического лица от 26.04.2010г., Свидетельство о государственной регистрации юридического лица от	3. Соответствует.

11.03.2012г. осуществляет юридическое если ЛИЦО деятельность на основании Типового устава, установленном утвержденного В законодательством порядке, то нотариально засвидетельствованную копию заявления о государственной регистрации; 4. нотариально засвидетельствованную выписку из учредительных документов (в случае 4. Соответствует если устав не содержит сведения об учредителях или составе учредителей), содержащую сведения 4. Имеется об учредителе или составе учредителей, либо нотариально засвидетельствованную выписку из реестра держателей акций, выданную не ранее одного месяца, предшествующего дате вскрытия конвертов; TOO 5. Cootbetctbyet 5. нотариально засвидетельствованную копию Решение избрании директора (протокола) учредителя(ей), решения «КазахЗерноТрэйд» от 26.04.2015г. избрании исполнительного органа, и приказ о назначении его директором; 6. Справка об отсутствии задолженности №850-1-1-1-6. оригинал справки банка или филиала банка 6. Соответствует с подписью и печатью, в котором обслуживается 949 от 30.05.2019г. потенциальный поставщик, об отсутствии просроченной задолженности по всем видам обязательств потенциального поставщика, длящейся более трех месяцев предшествующих дате выдачи справки, перед банком или филиалом банка согласно Типовому плану счетов бухгалтерского учета в банках второго уровня и компаниях, утвержденному ипотечных Правления Национального постановлением Банка Республики Казахстан, (в случае, если потенциальный поставщик является клиентом нескольких банков второго уровня или филиалов, а так же иностранного банка, данная справка представляется от каждого из таких банков).

Справка должна быть выдана по состоянию на

дату выдачи не ранее даты получения		
потенциальным поставщиком информации с		
конкурсе;	7. Сведения об отсутствии задолженности, учет по	
7. оригинал справки установленной формь	,	7. Соответствует
соответствующего налогового органа об	COCTOMINIO (SO) Man 2019 1.	7. Coorbererbyer
отсутствии налоговой задолженности и		
задолженности по обязательным пенсионным		
взносам и социальным отчислениям более чем за		
три месяца (за исключением случаев, когда срог		
уплаты отсрочен в соответствии о		
законодательством Республики Казахстан), либо		
о наличии налоговой задолженности и		
задолженности по обязательным пенсионным		
взносам и социальным отчислениям менес		
одного тенге, выданной по состоянию на дату		
выдачи не ранее даты получения потенциальным		
поставщиком информации о конкурсе;		8. Соответствует
8. документы, подтверждающие наличие	o. Tupummioe imedia of 100 wasansephotpsham	o. Coorbererbyer
потенциального поставщика материальных	№0056 от 30.05.2019г.	
финансовых и трудовых ресурсов:		
		9. Соответствует
9. сведения о квалификации для участия и		-
процессе закупок.	9. Имеется	
inpodecce surflick.		10.0
	10 H	10.Соответствует
10. обеспечение заявки на участие в конкурсе и	10. Платежное поручение №370 от 30.05.2019 г.	
размере, установленном Законом, в виде		
банковской гарантии на бумажном носителе		
Заказчику. (При представлении банковской		
гарантии на бумажном носителе, оригинал		
банковской гарантии на бумажном носителе		
представляется организатору, до окончательного		
срока представления заявок на участие и		
конкурсе), копии платежного документа		
подтверждающего гарантийный денежный взнос		
размещаемого на банковском счете организатора		
либо на счете, предусмотренном бюджетным		

законодательством Республики Казахстан для		
организаторов закупок;	V V	
11. Ценовое предложение потенциального	11. Не требуется	11. Соответствует
поставщика согласно п.п. 1, пункта 14,		
Положения.		

Конурсная заявка прошита и пронумерованна.

Председатель

Заместитель председателя

О.Д. Гавриленко

Д.Е. Окасов

Члены комиссии:

Н. Всяких

Д.Черкашина

Н. Куленова

Б. Азаматов

С. Плотников

С. Миргородский Ж. Оналбаева

Секретарь комиссии

Сравнение конкурсной заявки

потенциального поставщика на соответствие конкурсной документации заказчика по конкурсу на закуп товара для проведения научных исследований, осуществляемых из средств программно-целевого финансирования по Лоту №1 «2-х шпиндельный токарный автомат продольного точения с ЧПУ»

$N_{\underline{0}}$	Требуемые технические и качественные	Требуемые технические и качественные	Вывод
Π/Π	характеристики закупаемого товара заказчиком	характеристики закупаемого товара от ТОО	
		«КазИнтерСервис-регион»	
	Для участия в закупках товаров, работ услуг	Для участия в закупках товаров, работ услуг Поставщик	
	Поставщик должен соответствовать следующим	должен соответствовать следующим	
	квалификационным требованиям:	квалификационным требованиям:	
	1. нотариально засвидетельствованные копии лицензий и/или патентов, свидетельств, сертификатов, дипломов, других документов, подтверждающих право потенциального поставщика на производство, переработку,	1. Имеется	1.Соответствует
1.	поставку и реализацию закупаемых товаров, работ, услуг; юридическое лицо должно представлять: 2. нотариально засвидетельствованную копию	2. Нотариально заверенная копия Устава ТОО «КазИнтерСервис-регион», от 10.07.2014г.	2. Соответствует
	устава, утвержденного в установленном законодательством порядке. Нерезиденты Республики Казахстан должны представлять нотариально засвидетельствованную, с переводом на государственный и (или) русский языки, легализованную выписку из торгового		
	реестра; 3. нотариально засвидетельствованную копию свидетельства о государственной регистрации	3.Справка о государственной регистрации	3. Соответствует.

(перерегистрации) юридического лица. В случае юридического лица от 11.07.2014 г. юридическое лицо осуществляет если деятельность на основании Типового устава, установленном В утвержденного законодательством порядке, то нотариально засвидетельствованную копию заявления о государственной регистрации; 4. нотариально засвидетельствованную 4. Соответствует выписку из учредительных документов (в случае если устав не содержит сведения об учредителях 4. Выписка из Решения единственного участника ТОО или составе учредителей), содержащую сведения «КазИнтерСервис-регион» от 10.07.2014 г. об учредителе или составе учредителей, либо нотариально засвидетельствованную выписку из реестра держателей акций, выданную не ранее одного месяца, предшествующего дате вскрытия конвертов; 5. нотариально засвидетельствованную копию 5. Приказ «О вступления в должность директора» от 5. Соответствует (протокола) учредителя(ей), решения $10.07.2014\Gamma$ избрании исполнительного органа, и приказ о назначении его директором; 6. оригинал справки банка или филиала банка 6. Соответствует с подписью и печатью, в котором обслуживается 6. Справка об отсутствии задолженности №2601/14-1529 потенциальный поставщик, об отсутствии от 29.05.2019г. просроченной задолженности по всем видам обязательств потенциального поставщика, длящейся более трех месяцев предшествующих дате выдачи справки, перед банком или филиалом банка согласно Типовому плану счетов бухгалтерского учета в банках второго уровня и компаниях, утвержденному ипотечных Правления Национального постановлением Банка Республики Казахстан, (в случае, если потенциальный поставщик является клиентом нескольких банков второго уровня или филиалов, а так же иностранного банка, данная справка представляется от каждого из таких банков). Справка должна быть выдана по состоянию на

дату выдачи не ранее даты получения		
потенциальным поставщиком информации о		
конкурсе;		
7. оригинал справки установленной формы		
соответствующего налогового органа об	7. Сведения об отсутствии задолженности, учет по	7. Соответствует
отсутствии налоговой задолженности и	которым ведется в органах государственных доходов, по	
задолженности по обязательным пенсионным	состоянию «28» мая 2019 г.	
взносам и социальным отчислениям более чем за		
три месяца (за исключением случаев, когда срок		
уплаты отсрочен в соответствии с		
законодательством Республики Казахстан), либо		
о наличии налоговой задолженности и		
задолженности по обязательным пенсионным		
взносам и социальным отчислениям менее		
одного тенге, выданной по состоянию на дату		
выдачи не ранее даты получения потенциальным		
поставщиком информации о конкурсе;		
8. документы, подтверждающие наличие у	8. Имеется	8. Соответствует
потенциального поставщика материальных,	0.12	
финансовых и трудовых ресурсов:		
		0. Coornamanyar
		9. Соответствует
9. сведения о квалификации для участия в	9. Имеется	
процессе закупок.		
		10.Соответствует
10 7	10. Банковская гарантия №2601/05-1520 от 28.05.2019г.	
10. обеспечение заявки на участие в конкурсе в		
размере, установленном Законом, в виде:		
банковской гарантии на бумажном носителе		
Заказчику. (При представлении банковской		
гарантии на бумажном носителе, оригинал		
банковской гарантии на бумажном носителе		
представляется организатору, до окончательного		
срока представления заявок на участие в		
конкурсе), копии платежного документа,		
подтверждающего гарантийный денежный взнос,		
размещаемого на банковском счете организатора		
либо на счете, предусмотренном бюджетным		

законодательством Республики Казахстан для		
организаторов закупок;	V V	
11. Ценовое предложение потенциального	11. Не требуется	11. Соответствует
поставщика согласно п.п. 1, пункта 14,		
Положения.		

Конурсная заявка прошита и пронумерованна.

Председатель

Заместитель председателя

О.Д. Гавриленко

Д.Е. Окасов

Члены комиссии:

Н. Всяких

Д.Черкашина

Н. Куленова

Б. Азаматов

С. Плотников

С. Миргородский Ж. Оналбаева

Секретарь комиссии

Сравнительная таблица технических спецификаций по конкурсу на закуп товаров, работ и услуг

Лоту №1 «2-х шпиндельный токарный автомат продольного точения с ЧПУ»

№	Требуемые технические и качественные характеристики закупаемой услуги заказчиком	Техническая спецификация ТОО «Білім жабдықтау»	Вывод
	Общие требования		
1	Поставляемое оборудование должно быть заводского производства. Поставка прототипов не допускается.	Не указаны марка поставляемого оборудования и производитель.	не соответствует
	Поставщик должен гарантировать, что поставленное оборудование не будет иметь дефектов, связанных с разработкой, использованными материалами или качеством изготовления либо проявляющихся в результате действия или упущения поставщика при использовании этого оборудования в соответствии с инструкцией по эксплуатации в условиях, обычных для Республики Казахстан.	нет сведений	не соответствует
	Поставщик несет ответственность за приобретение всех необходимых лицензий, и разрешений при осуществлении поставки оборудования.	нет сведений	не соответствует
	Поставляемое оборудование должно иметь количественные и качественные показатели, как это указано в требованиях к техническим характеристикам настоящего технического задания.	нет сведений	не соответствует
	Поставляемое Оборудование должно быть новым (не бывшим в эксплуатации) и должно быть изготовлено не ранее 2019 года. Не допускается к поставке оборудование, собранное из восстановленных узлов и агрегатов.	нет сведений	не соответствует
	Оборудование должно быть обеспечено комплектом документации на русском и/или на казахском языке и на английском языках, включающим инструкции по эксплуатации и другую документацию, поставляемую фирмойпроизводителем, в том числе гарантийные обязательства (не допускается поставка указанной документации в виде ксерокопий), а также копии необходимых сертификатов.	нет сведений	не соответствует
	Оборудование не должно иметь дефектов, связанных с конструкцией, материалами или работой, либо проявляющихся в результате действия или упущения Производителя, при использовании поставленного оборудования	нет сведений	не соответствует

	<u></u>	
в условиях, обычных для страны конечного назначения, в соответствии с		
требованиями к эксплуатации, указанными Производителем.		
Оборудование, предлагаемое к поставке, должно быть работоспособным, и в предложение Поставщика (участника размещения заказа) должны быть включены все компоненты, необходимые для	нет сведений	не соответствуе
выполнения этого требования.		
В рамках поставки оборудования Поставщиком должны быть предоставлены следующие сопутствующие работы и услуги: - монтаж и пуско-наладка оборудования, которые должны осуществляться сертифицированным Производителем сервисными инженерами поставщика. - проведение инструментального контроля поставленного оборудования, после его ввода в эксплуатацию в течение гарантийного срока; - представление Заказчику документации (паспорта и т.д.) по эксплуатации и	нет сведений	не соответствуе
техническому обслуживанию поставляемого оборудования на русском и/или на казахском языке, а в случае поставки импортного оборудования, документация представляется также на английском языке; - бесплатная техническая поддержка по телефону, факсу, электронной почте в течение рабочего дня на период гарантийного срока.		
К моменту поставки оборудования Поставщик должен иметь в своем штате сервис- инженера, сертифицированного Производителем. К тендерной заявке необходимо приложить копию соответствующего сертификата либо письмо-гарантию о подготовке сервис-инженера к моменту поставки.	нет сведений	не соответству
Поставщик должен обеспечить за свой счет сервис установки с выездом сервис- инженера в течение гарантийного срока на установку (в случае необходимости).	нет сведений	не соответствуе
Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и составляет не менее 12 месяцев.	нет сведений	не соответствуе
Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ.	нет сведений	не соответствуе
Поставщик обеспечивает работы по монтажу и пуско-наладке оборудования в помещении Заказчика собственными сертифицированными специалистами.	нет сведений	не соответствуе
Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного токарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования на ПК с постпроцессором.	нет сведений	не соответствуе

При проведении ПНР Поставщик обязан изготовить не менее 5-ти деталей по чертежам	нет сведений	не
Заказчика на предприятии Заказчика.		соответствует

Технические характеристики

No	Наименование	Ед. изм.	Величина	Величина	Вывод
			параметров по	параметров	
			технической	ТОО «Білім	
			спецификации	жабдықтау»	
			ВКГТУ		
1.	Наибольший диаметр обрабатываемого прутка	MM	От 20 до 26	26	соответствует
2.	Отверстие главного шпинделя	MM	От 28 до 33	33	соответствует
3.	Дискретность программируемых перемещений, не	MM	0,001	0,001	соответствует
	более				
4.	Максимальная длина обработки за один ход	MM	От 220 до 365	365	соответствует
5.	Максимальное количество осей, не менее	ШТ	7	7	соответствует
6.	Лампа индикации статусного состояния станка, не	ШТ	1	1	соответствует
	менее				
	Главный шпиндель				
	Главный шпиндель с системой внутреннего	ШТ	1	1	соответствует
	охлаждения.				
	Передача вращения к передней бабке				
	осуществляется с помощью зубчатых ремней.				
7.	Мощность электрошпинделя	KW	от 2 до 8	7,7	соответствует
8.	Частота вращения шпинделя	об/мин	8 000 до 10000	8 000	соответствует
	Передняя бабка				
9.	Величина хода Z1	MM	от 60 до 380	380	соответствует
10.	Скорость перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
	Главные инструментальные магазины (перед	ний и задни	ій)		
11.	Главный инструментальный магазин, не менее	ШТ	2	2	соответствует
12.	Количество позиций для резцедержателей, не менее	ШТ	5 × 2	5 × 2	соответствует
13.	Величина горизонтального хода Х1, Х2, не менее	MM	45	2x45	соответствует

14.	Скорость горизонтальных перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
15.	Величина вертикального хода Y1, Y2	MM	от 180 до 325	260	соответствует
16.	Скорость вертикальных перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
17.	Количество инструментов для наружной обработки	ШТ	от 4 и более	2x5	соответствует
	для каждого суппорта				
18.	Хвостовик инструмента	MM	16 x 16	16 x 16	соответствует
	Магазин для осевой обработки				
19.	Осевой инструментальный магазин	ШТ	1 магазин 2х4	1 магазин 2х4	соответствует
	для внутренней обработки торцов деталей				
	(центрирование, сверление или нарезание резьбы),				
	подаваемых через главный шпиндель или				
	противошпиндель. Имеет, не менее 2×4 позиций для				
	осевого инструмента со стороны главного и				
	противошпинделя. К каждой позиции подводится				
	СОЖ низкого давления путем установки сопла.				
20.	Количество инструментов для расточки в главном	ШТ	4	4	соответствует
	шпинделе, не менее				
21.	Количество инструментов для расточки в	ШТ	4	4	соответствует
	противошпинделе, не менее		0.5		
22.	Величина вертикального хода Ү2	MM	от 85 до 260	260	соответствует
23.	Скорость вертикальных перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
24.	Цанги	тип	ER-20	ER-20	соответствует
	Противошпиндель				
25.	Продольный рабочий ход Z2	MM	от 170 до 300	300	соответствует
26.	Скорость подачи, не менее	м/мин	30	30	соответствует
27.	Наибольший диаметр обрабатываемого прутка	MM	от Ø 20 до Ø26	Ø26	соответствует
28.	Отверстие противошпинделя,	MM	от 23 до Ø 33	Ø 33	соответствует
29.	Частота вращения противошпинделя	об/мин	от 8 000 до	8 000	соответствует
			10000		
30.	Мощность электрошпинделя	KW	от 1,5 до 3,7	3,7	соответствует
31.	Наибольшая длина детали внутри шпинделя, не	MM	150	150	соответствует
	менее				
32.	Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не	MM	170	175	соответствует
	менее				
	Пневмоконтроль				
33.	Необходимое давление, не менее	бар	6	6	соответствует

	Смазочно - охлаждающая жидкос	ТЬ			
34.	Емкость резервуара, не менее	Л.	160	300	соответствует
35.	Расход СОЖ, не более	л / мин	90	50	соответствует
36.	Давление, не менее	бар	7	9	соответствует
	Электрооборудование				·
37.	Напряжение, не менее	В	200 (+/-10%)	3x400 V-50	соответствует
38.	Потребляемая мощность, не менее	КВА	12	32	соответствует
39.	Средний уровень шума, не более	дБ (А)	75	75	соответствует
40.	Длина×Ширина×Высота, не менее	M	1,9 x 1.2 x 1.69	4 x 1.46 x 1.69	соответствует
	Вес станка, не более	КГ	4500	4350	соответствует
	Устройство для автоматической загрузк	и прутка			
38	- Длина прутка: максимальная, не менее	MM	3200	3200	соответствует
39	- Диаметр прутка:	MM	От 3 до 36	От 3 до 36	соответствует
40	- Наклонный накопитель, не менее	MM	180	180	соответствует
41	- Время загрузки, не более	сек	17 сек./ пруток	17 ceк./ пруток 3 m	соответствует
			3 m		
42	- Габариты (L x l x h), не более	MM	4 770x 450x	4 770x 450x 1500	соответствует
			1500		
43	- Гидравлическая направляющая D36	ШТ	1	1	соответствует
	(для прутка Ø 23 мм -32 мм)				
44	- Направляющее устройство для подачи прутка D36	ШТ	1	1	соответствует
45	- Роликовое центрирующее устройство (для	ШТ	1	1	соответствует
	круглого прутка)				
46	- Центрирующее устройство для шестигранного	ШТ	1	1	соответствует
	прутка (без оснастки)				
47	- Устройство синхронизации	ШТ	1	1	соответствует
48	- Пандус для прутков (230 мм)	ШТ	1	1	соответствует
49	- Масляный резервуар	ШТ	1	1	соответствует
50	- Устройство для удаления остатков прутка	ШТ	1	1	соответствует
51	Интерфейс загрузчика прутка включает:				соответствует
52	- Сигнал об окончании прутка	ШТ	1	1	соответствует
53	- Цикл загрузки прутка	ШТ	1	1	соответствует
54	- Авто цикл подрезки торца прутка	ШТ	1	1	соответствует
	Комплект инструментальной оснас	1	1		
55	Резцедержатели для наружной обработки	ШТ	5	Нет сведений	Не соответствует
	Размер хвостовика инструмента 16 х 16 мм, не менее				

56	Резцедержатели со смещением 4 мм Размер хвостовика инструмента 16 х 16 мм, не менее	ШТ	5	Нет сведений	Не соответствует
57	Зажимное устройство для цанги F42 (171E) (для главного шпинделя), не менее	ШТ	1	Нет сведений	Не соответствует
58	Зажимное устройство для цанги F38 (164E) (для главного шпинделя), не менее	ШТ	1	Нет сведений	Не соответствует
59	Пиноль для направляющих вращающихся втулок типоразмеров C34; C28; C22, не менее	ШТ	1	Нет сведений	Не соответствует
60	ЧПУ FANUC 31 і В, не хуже	ШТ	1	Нет сведений	Не соответствует
	Опции				
61	Станция моторизации не менее чем на 3 позиции на правый главный инструментальный магазин	ШТ	1	1	соответствует
62	Станция моторизации не менее чем на 3 позиции на левый главный инструментальный магазин	ШТ	1	1	соответствует
63	Удлинённый блок (длина не менее 154 мм) для приводного инструмента (для сверления, фрезерования, нарезания резьбы) (оснастка-цанги ESX-20) nmax =12000 об/мин C=10 H/м, не менее	ШТ	3	3	соответствует
64	Набор цанг ESX 20, не менее	комплект	1	1	соответствует
65	Радиальный приводной блок для дисковой фрезы (наружный, не менее \emptyset 50; внутренний, не менее \emptyset 13), не менее	ШТ	1	1	соответствует
66	Приводные инструменты на приспособлении для обработки торцов деталей для обработки деталей на главном и субшпинделе, не менее	ШТ	6	1	Не соответствует
67	Управление главным шпинделем по оси С, не менее	ШТ	1	1	соответствует
68	Система зажима для обжатия цанг с конусом F38 (164E)	ШТ	1	1	соответствует
69	Круглая цанга F38 (164E) Ø 5 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
70	Круглая цанга F38 (164E) Ø 6 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
71	Круглая цанга F38 (164Е) Ø 7 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
72	Круглая цанга F38 (164Е) Ø 8 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
73	Круглая цанга F38 (164Е) Ø 10 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
74	Круглая цанга F38 (164Е) Ø 20 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
75	Управление субшпинделем по оси С, не менее	ШТ	1	1	соответствует
76	Круглая цанга F38 (164E) Ø 2.5 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует

			T		
77	Круглая цанга F38 (164E) Ø 3.5 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
78	Круглая цанга F38 (164Е) Ø 5 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
79	Круглая цанга F38 (164E) Ø 6.5 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
80	Круглая цанга F38 (164E) Ø 13 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
81	Круглая цанга F38 (164E) Ø 17 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
82	G88 – цикл жёсткого нарезание резьбы метчиком на	ШТ	1	1	соответствует
	главном и противошпинделе без использования цанг				
	с компенсаторами (опция Fanuc), не менее				
83	Пневматический комплект, необходимый для	ШТ	1	1	соответствует
	пневматической направляющей втулки, не менее				
84	Кондиционирование воздуха шкафа	ШТ	1	1	соответствует
	электроавтоматики, не менее				
85	Стружкоуборочный конвейер - все металлы, не	ШТ	1	1	соответствует
	менее				
86	Датчик наличия СОЖ в баке (отключает станок в	ШТ	1	1	соответствует
	случае отсутствия СОЖ), не менее				
87	Пневматическая направляющая, вращающаяся	ШТ	1	1	соответствует
	пиноль (пневматический люнет) позволяет работать				
	с прутком по h11, может быть легко заменена на				
	пиноль с механическим (ручным) зажимом, не				
	менее				
88	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 5	ШТ	1	1	соответствует
	мм, не менее				
89	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 6	ШТ	1	1	соответствует
	мм, не менее				
90	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 7	ШТ	1	1	соответствует
	мм, не менее				
91	Нитрированная круглая направляющая втулка \emptyset 8	ШТ	1	1	соответствует
	мм, не менее				
92	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 10	ШТ	1	1	соответствует
	мм, не менее				
93	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 20	ШТ	1	1	соответствует
	мм, не менее				
94	Автоматическое устройство для подачи прутка	ШТ	1	1	соответствует
	длиной, не менее 3,2 м				
95	Направляющий канал D 7 для прутков Ø от 5 до 6	ШТ	1	1	соответствует
	мм, не менее				

96	Направляющий канал D 10 для прутков \emptyset от 7 до 9 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
97	Направляющий канал D 12 для прутков Ø от 10 до 11 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
98	Направляющий канал D 22 для прутков Ø от 20 до 21 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
99	Борфидеры для прутков Ø от 13 до 23 мм, включающий, не менее: - 1 гидравлический канал D25 - 1 толкатель прутка D25	ШТ	1	1	соответствует
100	Трубка-вставка в шпиндель, отверстие Ø 27, не менее	ШТ	1	1	соответствует
101	Круглая цанга SHT D25 для прутков Ø 20 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
102	Борфидер для прутков Ø от 3 до 13 мм, включающий, не менее: - 1 гидравлический канал D15 - 1 толкатель прутка D15	ШТ	1	1	соответствует
103	Трубка-вставка в шпиндель, отверстие Ø 16, не менее	ШТ	1	1	соответствует
104	Трубка-вставка в шпиндель, отверстие Ø 16, не менее	ШТ	1	1	соответствует
105	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 10 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
106	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 8 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
107	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 7 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
108	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 6 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
	Список инструментов для изготовления	я деталей			
109	Державка. Правосторонняя державка квадратного сечения 16х16 с винтовым креплением для 80° ромбических пластин с задним углом 7° и углом в плане 95°, не менее	ШТ	2	Нет сведений	Не соответствует
110	Пластина. Односторонние 80° ромбические пластины для получистовой и чистовой обработки	ШТ	10	Нет сведений	Не соответствует

	из сплава IC907 со стружколомом SM и радиусом при вершине r=0.4мм. Стружколомание на умеренной подаче. Положительный угол передней поверхности, низкие силы резания. Используются для обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов, не менее				
111	Пластина. Односторонние 80° ромбические пластины для получистовой и чистовой обработки из сплава IC907 со стружколомом SM и радиусом при вершине г=0.2мм. Стружколомание на умеренной подаче. Положительный угол передней поверхности, низкие силы резания. Используются для обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов, не менее	ШТ	10	Нет сведений	Не соответствует
112	Сверло Ø 2,5. Спиральное сверло правое диаметром 2.5 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 14 мм. Общая длина - 43 мм. Ощий угол - 135°. Материал - быстрорежущая сталь М42., не менее	ШТ	3	Нет сведений	Не соответствует
113	Сверло Ø 3,5. Спиральное сверло правое диаметром 3.5 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 20 мм. Общая длина - 52 мм. Ощий угол - 135°. Материал - быстрорежущая сталь М42., не менее	ШТ	3	Нет сведений	Не соответствует
114	Сверло Ø 5. Спиральное сверло правое диаметром 5 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 26 мм. Общая длина - 62 мм. Ощий угол - 135°. Материал - быстрорежущая сталь М42., не менее	ШТ	3	Нет сведений	Не соответствует
115	Сверло Ø 1,8. Спиральное сверло правое диаметром 1,8 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 11 мм. Общая длина - 36 мм. Общий угол - 135°. Материал - быстрорежущая сталь М42., не менее	ШТ	3	Нет сведений	Не соответствует
116	Центровка Ø8. Центровочное сверло правое для станков с ПУ с цилиндрическим хвостовиком. Диаметр - 8 мм. Длина режущей - 21 мм. Общая	ШТ	1	Нет сведений	Не соответствует

	длина - 79 мм. Ощий угол - 90°. Материал - быстрорежущая сталь HSS., не менее				
117	Фреза. 4-зубая концевая фреза экономичной серии с перекрывающим зубом, угол подъёма спирали 30°, средняя длина. Сплав IC900. Диаметр 12мм, длина режущей - 22мм, не менее	ШТ	3	Нет сведений	Не соответствует
118	1 1	ШТ	1	Нет сведений	Не соответствует
119	Пластина. Резьбовая пластина с неполным профилем 60° для наружной резьбы из сплава IC908., не менее	ШТ	10	Нет сведений	Не соответствует
120	Фреза. 4-зубая концевая фреза с длиной режущей 7мм, диметром 2мм, с углом спирали 30° из сплава IC900. Диаметр хвостовика - 3 мм., не менее	ШТ	3	Нет сведений	Не соответствует
121	Фреза. 4-зубая концевая фреза с длиной режущей 10мм, диметром 3мм, с углом спирали 30° из сплава IC900. Диаметр хвостовика - 6 мм, не менее	ШТ	3	Нет сведений	Не соответствует
122	Прошивка для шестигранника 2.5 мм. Ротационная шестигранная прошивка 2,5мм с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 4 мм, Общая длина - 25 мм., не менее	ШТ	3	Нет сведений	Не соответствует
123	Прошивка для шестигранника 3.5 мм. Ротационная шестигранная прошивка 3,5мм с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 6 мм, Общая длина - 25 мм, не менее	ШТ	3	Нет сведений	Не соответствует
124	Прошивка для шестигранника 5 мм. Ротационная шестигранная прошивка 5 мм с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 8.5 мм, Общая длина - 25 мм, не менее	ШТ	3	Нет сведений	Не соответствует
125	Прошивка для TORX TX8. Ротационная прошивка для Torx TX8 с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 2 мм, Общая длина - 18 мм, не менее	ШТ	3	Нет сведений	Не соответствует
126	Державка для ротационных прошивок с посадочным диаметром 12 мм. Диаметр хвостовика - 16 мм. Диаметр - 44 мм, длина хвостовика - 50 мм, общая длина - 96мм, не менее	ШТ	1	Нет сведений	Не соответствует

1000

127	Осевой резцедержатель для инструмента с	ШТ	1	Нет сведений	Не соответствует
	диаметром 16 мм для крепления державки 293023.				
	Метод крепления - зажим четырьмя болтами по			V V	
	фланцу. Посадочный диаметр - 25 мм., не менее				
128	Блок для вихревого нарезания резьбы, не менее	ШТ	1	Нет сведений	Не соответствует
129	Головка для вихревой обработки, специальная, не менее	ШТ	2	Нет сведений	Не соответствует
130	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	ШТ	12	Нет сведений	Не соответствует
131	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	ШТ	12	Нет сведений	Не соответствует
132	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	ШТ	12	Нет сведений	Не соответствует
133	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	ШТ	12	Нет сведений	Не соответствует
134	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	ШТ	12	Нет сведений	Не соответствует

Председатель

Заместитель председателя

О.Д. Гавриленко

Д.Е. Окасов

Члены комиссии:

Н. Всяких

Д.Черкашина

Н. Куленова

Б. Азаматов

С. Плотников

С. Миргородский

Ж. Оналбаева

OR IN

Секретарь комиссии

Сравнительная таблица технических спецификаций по конкурсу на закуп товаров, работ и услуг Лоту №1 «2-х шпиндельный токарный автомат продольного точения с ЧПУ»

№	Требуемые технические и качественные характеристики закупаемой услуги заказчиком	Техническая спецификация ТОО «КазахЗерноТрэйд»	Вывод
	Общие требования		
1	Поставляемое оборудование должно быть заводского производства. Поставка прототипов не допускается.	Не указаны марка поставляемого оборудования и производитель.	не соответствует
	Поставщик должен гарантировать, что поставленное оборудование не будет иметь дефектов, связанных с разработкой, использованными материалами или качеством изготовления либо проявляющихся в результате действия или упущения поставщика при использовании этого оборудования в соответствии с инструкцией по эксплуатации в условиях, обычных для Республики Казахстан.	нет сведений	не соответствует
	Поставщик несет ответственность за приобретение всех необходимых лицензий, и разрешений при осуществлении поставки оборудования.	нет сведений	не соответствует
	Поставляемое оборудование должно иметь количественные и качественные показатели, как это указано в требованиях к техническим характеристикам настоящего технического задания.	Техническая характеристика приложена	соответствует
	Поставляемое Оборудование должно быть новым (не бывшим в эксплуатации) и должно быть изготовлено не ранее 2019 года. Не допускается к поставке оборудование, собранное из восстановленных узлов и агрегатов.	нет сведений	не соответствует
	Оборудование должно быть обеспечено комплектом документации на русском и/или на казахском языке и на английском языках, включающим инструкции по эксплуатации и другую документацию, поставляемую фирмой-производителем, в том числе гарантийные обязательства (не допускается поставка указанной документации в виде ксерокопий), а также копии необходимых сертификатов.	нет сведений	не соответствует
	Оборудование не должно иметь дефектов, связанных с конструкцией, материалами или работой, либо проявляющихся в результате действия или	нет сведений	не соответствует

улущения Производителя, при использовании поставленного оборудования в условиях, обычиках для страны консчного назначения, в соответствии с требованиями к эксплуатации, указанными Производителем. Оборудования, предиатасмое к поставке, должно быть работоспособным, и в пет сведений передложение Поставщика (участника размещения заказа) должны быть включены все компоненты, необходимые для выполнения этого требования. В рамках поставки оборудования Поставщиком должны быть предоставлены следующие сопутствующие работы и услуги: - монтаж и пуско-наладка оборудования, которые должны осуществляться сертифицированным Производителем сервисными инженерами поставщика. - пропедение инструментального контроля поставленного оборудования, после его ввода в эксплуатацию и техническому обслуживанию поставляемого оборудования на русском и/или на казахском языке; а и случае поставляем импортного оборудования, после его выода в аксплуатацие и техническому обслуживанию поставляемого оборудования на русском и/или на казахском языке, а и случае поставляем импортного оборудования представляется также на английском языке; - бесплатная техническая поддержка по телефону, факсу, электрошой почте в течение рабочего дня на период гарантийного срока. К моменту поставки оборудования Поставщих должен иметь в своем штате сервис-инжескара с дигифицированиюто Производителем. К телудерной заявке обоходимо приложить копню соответствующего сертификата либо письмо-гарантию письмо от ТОО (жаза ЗерноТрэйд» №0056 от 30.05.2019г. Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса не менее 4-х представляем с выступативного курса не менее 4-х представляем с выдачей сертификата о проведении консультативного курса не менее 4-х предоставляем с выдачей сертификата о проведении консультативного курса не менее 4-х предоставляем с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщико беспечивает работы по монтажум и пуско-нальдике оборудования в нет сведений не			
Требованиями к эксплуатации, указанными Производителем. Оборудование, предлагаемое к поставке, должно быть работоспособным, и в предложение Поставщика (участникае размещения заказа) должны быть включены все компоненты, необходимые для выполнения этого требования. В рамках поставки оборудования Поставщиком должны быть предоставлены следующие сопутствующие работы и услуги: - монтаж и пуско-наладка оборудования, которые должны осуществляться сертифицированным Производителем сервисными инженерами поставщика. - проведствие инструментального контроля поставленого оборудования, после сто ввода в эксплуатацию в течение гарантийного срока; - представление Заказчику документации (паспорта и т.д.) по эксплуатации и техническому обслуживанию поставляемого оборудования, документации и представляется также на английском языке; - бесплатная техническая поддержка по телефону, факсу, электронной почте в течение рабочего дня на период гарантийного срока. К моменту поставки оборудования Поставщик должен иметь в своем штате сервис-инженера к моменту поставки. Поставщик должен обсепечить за свой счет сервис установки с выездом сервисном от ТОО инженера в течение гарантийного срока на установку (в случае необходимости). Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудования в эксплуатацию и составляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и составлиях должен обсепечить проведение консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик должен поставить проредении консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного нет сведений не соответствует окоарного автомата продольного точения с ЧПУ. Поставщик должен поставить програмное обеспечение 2-х шпиндельного нет сведений не соответствует на ПК с постировсесором.	упущения Производителя, при использовании поставленного оборудования в		
Оборудование, предлагаемое к поставке, должно быть работоспособным, и в предложение Поставщика (участника размещения заказа) должны быть включены все компоненты, необходимые для выполнения этого требования. В рамках поставки оборудования Поставщиком должны быть предоставлены следующие сопутствующие работы и услути: - монтаж и пуско-наладка оборудования, которые должны осуществляться сертифицированным Производителем сервисными инженерами поставщика. - проведение инструментального котороля поставленного оборудования, после его ввода в эксплуатацию в течение гарантийного срока; - представление Заказчику документации (паспорта и т.д.) по эксплуатации и техническому обслуживанию поставляемого оборудования, документация представляется также на английском языке; - бесплатиая техническая поддержка по телефопу, факсу, электрошюй почте в течение тарантийного срока. К моменту поставки оборудования Поставщик должен иметь в своем штате сервис-инженера, сертифицированного Производителем. К тендерной заявке по подготовке сервис-инженера к моменту поставщик должен монету поставщик. Поставщик должен обеспечить за свой счет сервис установки с выездом сервис-инженера комменту поставки. Поставщик должен обеспечить за свой счет сервис установки с выездом сервис-инженера к моменту поставки. Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляется с дата оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и соответствует соответствует поставщик должен обеспечить проведение консурьтативного курса по менее 4-х сотрушноко Заказчика с выдачой сертификата о проведении консультативного курса по менее 4-х сотрушного Заказчика с выдачко сретификата о и проставляет не менее 12 месяце. Поставщик обеспечивые проведение консурьтативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик обеспечивает работы по монтажу и пуско-наладке оборудования в поставций дакачика се выдачко соответствует помещения дакачика с выдачко соответствует по работе на 2-х шпиндельного точения с	условиях, обычных для страны конечного назначения, в соответствии с		
предгояжение Поставщика (участника размещения заказа) должны быть включены все компоненты, необходимые для выполнения этого требования. В рамках поставки оборудования Поставщиком должны быть предоставлены следующие сопутствующие работы и услуги: - монтаж и пуско-наладка оборудования, которые должны осуществляться сертифицированным Производителем сервисными инженерами поставшика. - проведение инструментального контроля поставленного оборудования, после его ввода в эксплуатацию в течение гарантийного срока; - представление Заказчику документации (паспорта и т.д.) по эксплуатации и техническому обслуживанию поставляемого оборудования, документация представляется также па английском языке; - бесплатная техническая поддержка по телефону, факсу, электронной почте в течение рабочето для на периол гарантийного ерока. К моменту поставки оборудования Поставщик должен иметь в своем штате сервис-инженера, сертифицированного серков. К моменту поставки оборудования Поставщик должен иметь в своем штате необходимо приложить копию соответствующего сертификата либо письмо-гарантию о подготовке сервис-инженера к моменту поставки. Поставщик должен обеспечить за свой счет сервис установки с выездом сервис-инженера в течение гарантийног осрока на установку (в случае необходимости). Сервисное гарантийног осрока на установку (в случае необходимости). Сервисное гарантийног осрока на установку (в случае необходимости). Сервисное гарантийног осрока на установку (в случае необходимости). Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса по работе на 2-х шпипдельном токарном автомате продольного точения е ЧПУ. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного пет сведений не соответствует покарного автомата продольного точения е ЧПУ. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного нег сведений не соответствует но покарного автомата продольного точения 2-х шпиндельного нег сведений не соответствует но покарного автомата продольного точения е ЧПУ.	требованиями к эксплуатации, указанными Производителем.		
Вес компоненты, необходимые для выполнения этого требования. В рамках поставки оборудования Поставщиком должны быть предоставлены следующие сопутетвующие работе и услуги: - монтаж и пуско-наладка оборудования, которые должны осуществляться сертифицированным Производителем сервисными инженерами поставщика. - проведение инструментального контроля поставленного оборудования, после его ввода в эксплуатацию в течение гарантийного срока; - представление Заказчику документации (наспорта и т.д.) по эксплуатации и техническому обслуживанию поставляжного оборудования па русском и/или на казахском языке, а в случае поставки импортного оборудования, документация представляется также на английском языке; - бесплатная техническая поддержка по телефону, факсу, электронной почте в течение рабочего дня на период гарантийного срока. К моменту поставки оборудования Поставнцик должен иметь в своем штате сервие-инженера, есртифицированного Производителем. К тендерной заявке челебходимо приложить копию соответствующего сертификата либо письмо-гарантию о подготовке сервис-инженера к моменту поставки. Поставщик должен обсспечить за свой счет сервие установки с выездом сервис-инженера в течение гарантийного срока на установку (в случае необходимости). Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и соответствует соответствует по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик должен поставить проведение консультативного курса пе менее 4-х по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного точений с пет сведений не соответствует по караном автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования в пет сведений не соответствует но катомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования в пет сведений не соответствует но катомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования п	Оборудование, предлагаемое к поставке, должно быть работоспособным, и в	нет сведений	не
В рамках поставки оборудования Поставщиком должны быть предоставлены следующие сопутствующие работы и услуги: - монтаж и пуско- наладка оборудования, которые должны осуществляться сертифицированным Производителем сервисными инженерами поставщика. - проведение инструментального контроля поставленного оборудования, после его ввода в эксплуатацию в течение гарантийного срока; - представляение Заказчику документации (паспорта и т.д.) по эксплуатации и техническому обслуживанию поставляемого оборудования на русском и/или на казахском языке, а в случае поставки импортного оборудования, документация представляется также на английском языке; - бесплатная техническая подлержка по телефону, факсу, электронной почте в течение рабочего дня на период гарантийного срока. К моменту поставки оборудования Поставщик должен иметь в своем штате сервис-инженера, сертифицированного Производителем. К тендерной заявке «КазахЗерноТрэйд» №0056 от 30.05.2019г. Поставщик должен обсспечить за свой счет сервие установки с высздом сервис-инженера в течение гарантийного срока на установку (в случае необходимости). Сервисное гарантийного срока на установку (в случае необходимости). Сервисное гарантийного обслуживание на поставленное оборудование предоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и составляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и составляется с быть оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и составленное обстаждивате продольного точения с ЧПУ. Поставщик должен поставить проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о продольного точения с ЧПУ. Поставщик должен поставить программное обсспечение 2-х шпиндельного нет сведений не соответствует покарпого автомата продольного точения с ЧПУ. Поставщик должен поставить программное обсспечение 2-х шпиндельного нет сведений не соответствует на ПК с постпроцессором.	предложение Поставщика (участника размещения заказа) должны быть включены		соответствует
соответствует - монтаж и пуско-наладка оборудования, которые должны осуществляться сертифицировапшым Производителем сервисшыми илженерами поставщика. - проведение инструментального контроля поставленного оборудования, после его ввода в эксплуатацию в течение гарантийного срока; - представлене Заказчику документации (паспорта и т.д.) по эксплуатации и техническому обедуживанию поставляемого оборудования па русском и/или на казахском языке, а в случае поставки импортного оборудования, документация представляется также на английском языке; - бесплатная техническая поддержка по телефону, факсу, электронной почте в течение рабочего дня на период гарантийного срока. К моменту поставки оборудования Поставщик должен иметь в своем штате сервис-инженера, сертифицированного Производителем. К тендерной заявке необходимо приложить копию соответствующего сертификата либо письмо-гарантию о полготовке сервис-инженера к моменту поставки. Поставщик должен обеспечить за свой счет сервие установки с выездом сервис-инженера в течение гарантийного срока на установку (в случае необходимости). Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и составляет не менее 12 месяцев. Поставщих фолжен обеспечить проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса не менее 4-х нет сведений не соответствует по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного точения и программирования в пет сведений пет сведений пет соответствует на Пк с постпроцессором.	все компоненты, необходимые для выполнения этого требования.		
- монтаж и пуско-наладка оборудования, которые должны осуществляться сергифицированным Производителем сервисными инженерами поставщика. - проведение инструментального контроля поставленого оборудования, после сго ввода в эксплуатацию в течение гарантийного срока; - представляение Заказчику документации (паспорта и т.д.) по эксплуатации и техническому обслуживанию поставкиям инмортного оборудования, документация представляется также на английском языке; - бесплатная техническая поддержка по телефону, факсу, электропной почте в течение рабочето дня на период гарантийного срока. К моменту поставки оборудования Поставщик должен иметь в своем штате сервис-инженера, сергифицированного Производителем. К тендерной заявке необходимо приложить копию соответствующего сертификата либо письмо-гарантию о подготовке сервис-инженера к моменту поставки. Поставщик должен обеспечить за свой счет сервис установки с выездом сервис-инженера в течение гарантийного срока на установку (в случае необходимости). Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и составляет пе менсе 12 месяцев. Поставщик должен обеспечивает работы по монтажу и пуско-наладке оборудования в нет сведений пе соответствует поработе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик должен поставить программиюе обеспечение 2-х шпиндельного пет сведений не соответствует покарного автомата продольного точения с ЧПУ. Поставщик должен поставить программиюе обеспечение 2-х шпиндельного пет сведений не соответствует окарного автомата продольного точения с чпур.	В рамках поставки оборудования Поставщиком должны быть предоставлены	нет сведений	не
сертифицированным Производителем сервисными инженерами поставщика. - проведение инструментального контроля поставленного оборудования, после его ввода в эксплуатацию в течение гарантийного срока; - представляетие Заказчику документации (паспорта и т.д.) по эксплуатации и техническому обслуживанию поставляемого оборудования на русском и/или на казахском языке, а в случае поставки импортного оборудования, документация представляется также на английском языке; - бесплатная техническая полдержка по телефону, факсу, электронной почте в течение рабочего для на период гарантийного срока. К моменту поставки оборудования Поставник должен иметь в своем штате сервис-инженера, сертифицированного Производителем. К тендерной заявке необходимо приложить копию соответствующего сертификата либо письмо-гарантию о подготовке сервис-инженера к моменту поставки. Поставщик должен обеспечить за свой счет сервис установки с выездом сервисиженера в течение гарантийного срока на установку (в случае необходимости). Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и соответствует поставляет не менее 12 месяцев. Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе на 2-х плиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х плиндельного нет сведений не соответствует покарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования нет сведений не соответствует на ПК с постпроцессором.	следующие сопутствующие работы и услуги:		соответствует
- проведение инструментального контроля поставленного оборудования, после его ввода в эксплуатацию в течение гарантийного срока; - представление Заказчику документации (паспорта и т.д.) по эксплуатации и техническому обслуживанию поставляемого оборудования на русском и/или на казахском языке, а в случае поставки импортного оборудования, документация представляется также на антлийском языке; - бесплатная техническая поддержка по телефопу, факсу, электропной почте в течение рабочего дня на период гарантийного срока. К моменту поставки оборудования Поставщик должен иметь в своем штате сервис-инженера, сертифицированного Производителем. К тендерной заявке необходимо приложить копию соответствующего сертификата либо письмо-гарантию о подготовке сервис-инженера к моменту поставки. Поставщик должен обеспечить за свой счет сервис установки с выездом сервис-инженера в течение гарантийного срока на установку (в случае необходимости). Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляет с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и соответствует соответствует по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса не те сведений не соответствует по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного нет сведений не соответствует не соответствует не сведений не соответствует на ПК с постпроцессором.	- монтаж и пуско-наладка оборудования, которые должны осуществляться		
его ввода в эксплуатацию в течение гарантийного срока;	сертифицированным Производителем сервисными инженерами поставщика.		
- представление Заказчику документации (паспорта и т.д.) по эксплуатации и техлическому обслуживанию поставляемого оборудования на русском и/или на казахском языке, а в случае поставки импортного оборудования, документация представляется также на английском языке; - бесплатная техническая поддержка по телефону, факсу, электронной почте в течение рабочего дня на период гарантийного срока. К моменту поставки оборудования Поставщик должен иметь в своем штате сервис-инженера, сертифицированного Производителем. К тендерной заявке необходимо приложить копию соответствующего сертификата либо письмо-гарантию о подготовке сервис-инженера к моменту поставки. Поставщик должен обеспечить за свой счет сервис установки с выездом сервис-инженера к моменту поставки. Сервисное гарантийного срока на установку (в случае необходимости). Сервисное гарантийного обслуживание на поставленное оборудование предоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и составляет не менее 12 месяцев. Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе па 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного точения с чпомещении Заказчика собственными сертифицированными специалистами. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного токарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования нет сведений не соответствует ноставрить программное обеспечение 2-х шпиндельного точения с чпомещения заказчика собственными сертифицированными специалистами.	- проведение инструментального контроля поставленного оборудования, после		
техническому обслуживанию поставляемого оборудования на русском и/или на казахском языке, а в случае поставки импортного оборудования, документация представляется также на английском языке; - бесплатная техническая поддержка по телефону, факсу, электронной почте в течение рабочего дня на период гарантийного срока. К моменту поставки оборудования Поставщик должен иметь в своем штате сервис-инженера, сертифицированного Производителем. К тепдерной заявке «КазахЗерноТрэйд» №0056 от оподготовке сервис-инженера к моменту поставки. Поставщик должен обеспечить за свой счет сервис установки с выездом сервис-инженера к моменту поставки. Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и составляет не менее 12 месяцев. Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик должен поставми сертификата о проведении консультативного курса помещении Заказчика собственными сертификата о проведении с ЧПУ. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного точения и программирования поставщих должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного точения и программирования и программирования и программирования и программирования и программирования и программирования и поставует нет сведений сответствует нет сведений не соответствует нет сведений нет сведений не	его ввода в эксплуатацию в течение гарантийного срока;		
казахском языке, а в случае поставки импортного оборудования, документация представляется также на английском языке;	- представление Заказчику документации (паспорта и т.д.) по эксплуатации и		
представляется также на английском языке;	техническому обслуживанию поставляемого оборудования на русском и/или на		
- бесплатная техническая поддержка по телефону, факсу, электронной почте в течение рабочего дня на период гарантийного срока. К моменту поставки оборудования Поставщик должен иметь в своем штате сервис-инженера, сертифицированного Производителем. К тендерной заявке необходимо приложить копию соответствующего сертификата либо письмо-гарантию о подготовке сервис-инженера к моменту поставки. Поставщик должен обеспечить за свой счет сервис установки с выездом сервисинженера в течение гарантийного срока на установку (в случае необходимости). Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и соответствует институтельного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ поставщик должен поставить проведение консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ для управления и программирования в поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного нет сведений не соответствует нет сведений нет сведений нет сведений нет сведений нет сведений нет сведений не	казахском языке, а в случае поставки импортного оборудования, документация		
Течение рабочего дня на период гарантийного срока. К моменту поставки оборудования Поставщик должен иметь в своем штате сервис-инженера, сертифицированного Производителем. К тендерной заявке необходимо приложить копию соответствующего сертификата либо письмо-гарантию о подготовке сервис-инженера к моменту поставки. Поставщик должен обеспечить за свой счет сервис установки с выездом сервис-инженера в течение гарантийного срока на установку (в случае необходимости). Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и составляет не менее 12 месяцев. Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик должен поставить программиро обеспечение 2-х шпиндельного поставут поставщик должен поставить программиров обеспечния и программирования и программирования и пет сведений нет сведении на протока на предотывающей на правиты	представляется также на английском языке;		
К моменту поставки оборудования Поставщик должен иметь в своем штате сервис-инженера, сертифицированного Производителем. К тендерной заявке необходимо приложить копию соответствующего сертификата либо письмо-гарантию о подготовке сервис-инженера к моменту поставки. Поставщик должен обеспечить за свой счет сервис установки с выездом сервисинженера в течение гарантийного срока на установку (в случае необходимости). Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляет с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и сответствует составляет не менее 12 месяцев. Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик обеспечивает работы по монтажу и пуско-наладке оборудования в помещении Заказчика собственными сертифицированными специалистами. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного точения с ЧПУ для управления и программирования и пр	- бесплатная техническая поддержка по телефону, факсу, электронной почте в		
К моменту поставки оборудования Поставщик должен иметь в своем штате сервис-инженера, сертифицированного Производителем. К тендерной заявке необходимо приложить копию соответствующего сертификата либо письмо-гарантию о подготовке сервис-инженера к моменту поставки. Поставщик должен обеспечить за свой счет сервис установки с выездом сервисинженера в течение гарантийного срока на установку (в случае необходимости). Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляет с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и сответствует составляет не менее 12 месяцев. Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик обеспечивает работы по монтажу и пуско-наладке оборудования в помещении Заказчика собственными сертифицированными специалистами. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного точения с ЧПУ для управления и программирования и пр	течение рабочего дня на период гарантийного срока.		
необходимо приложить копию соответствующего сертификата либо письмо-гарантию о подготовке сервис-инженера к моменту поставки. Поставщик должен обеспечить за свой счет сервис установки с выездом сервисниженера в течение гарантийного срока на установку (в случае необходимости). Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и составляет не менее 12 месяцев. Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ Поставщик обеспечивает работы по монтажу и пуско-наладке оборудования в помещении Заказчика собственными сертифицированными специалистами. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного точения с чПУ для управления и программирования нет сведений не соответствует на ПК с постпроцессором.		Гарантийное письмо от TOO	соответствует
о подготовке сервис-инженера к моменту поставки. Поставщик должен обеспечить за свой счет сервис установки с выездом сервис- инженера в течение гарантийного срока на установку (в случае необходимости). Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и составляет не менее 12 месяцев. Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик обеспечивает работы по монтажу и пуско-наладке оборудования в помещении Заказчика собственными сертифицированными специалистами. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного токарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования на ПК с постпроцессором. Гарантийное письмо от ТОО «КазахЗерноТрэйд» №0056 от 30.05.2019г. Нет сведений не соответствует нет сведений не соответствует нет сведений не соответствует нет сведений не соответствует	сервис-инженера, сертифицированного Производителем. К тендерной заявке	«КазахЗерноТрэйд» №0056 от	
Поставщик должен обеспечить за свой счет сервис установки с выездом сервис- инженера в течение гарантийного срока на установку (в случае необходимости). Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и составляет не менее 12 месяцев. Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик обеспечивает работы по монтажу и пуско-наладке оборудования в помещении Заказчика собственными сертифицированными специалистами. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного токарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования на ПК с постпроцессором. Гарантийное письмо от ТОО «КазахЗерноТрэйд» №0056 от 30.05.2019г. нет сведений не соответствует соответствует нет сведений не соответствует нет сведений не соответствует	необходимо приложить копию соответствующего сертификата либо письмо-гарантию	30.05.2019г.	
инженера в течение гарантийного срока на установку (в случае необходимости). Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и составляет не менее 12 месяцев. Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик обеспечивает работы по монтажу и пуско-наладке оборудования в помещении Заказчика собственными сертифицированными специалистами. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного токарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования на ПК с постпроцессором. «КазахЗерноТрэйд» №0056 от 30.05.2019г. нет сведений не соответствует соответствует соответствует нет сведений не соответствует на ПК с постпроцессором.	о подготовке сервис-инженера к моменту поставки.		
Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и соответствует составляет не менее 12 месяцев. Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик обеспечивает работы по монтажу и пуско-наладке оборудования в помещении Заказчика собственными сертифицированными специалистами. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного токарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования не соответствует на ПК с постпроцессором.	Поставщик должен обеспечить за свой счет сервис установки с выездом сервис-	Гарантийное письмо от ТОО	соответствует
Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и составляет не менее 12 месяцев. Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик обеспечивает работы по монтажу и пуско-наладке оборудования в помещении Заказчика собственными сертифицированными специалистами. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного токарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования нет сведений не соответствует на ПК с постпроцессором.	инженера в течение гарантийного срока на установку (в случае необходимости).	«КазахЗерноТрэйд» №0056 от	
предоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и соответствует составляет не менее 12 месяцев. Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик обеспечивает работы по монтажу и пуско-наладке оборудования в помещении Заказчика собственными сертифицированными специалистами. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного нет сведений не соответствует токарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования на ПК с постпроцессором.		30.05.2019г.	
Составляет не менее 12 месяцев. Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик обеспечивает работы по монтажу и пуско-наладке оборудования в помещении Заказчика собственными сертифицированными специалистами. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного нет сведений не соответствует обеспечения с ЧПУ для управления и программирования нет сведений нет соответствует на ПК с постпроцессором.	Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование	нет сведений	Не
Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик обеспечивает работы по монтажу и пуско-наладке оборудования в помещении Заказчика собственными сертифицированными специалистами. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного нет сведений не токарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования на ПК с постпроцессором.			соответствует
сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик обеспечивает работы по монтажу и пуско-наладке оборудования в помещении Заказчика собственными сертифицированными специалистами. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного нет сведений не токарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования на ПК с постпроцессором.	составляет не менее 12 месяцев.		
по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ. Поставщик обеспечивает работы по монтажу и пуско-наладке оборудования в помещении Заказчика собственными сертифицированными специалистами. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного нет сведений не токарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования на ПК с постпроцессором.		нет сведений	не
Поставщик обеспечивает работы по монтажу и пуско-наладке оборудования в помещении Заказчика собственными сертифицированными специалистами. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного нет сведений не токарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования на ПК с постпроцессором.			соответствует
помещении Заказчика собственными сертифицированными специалистами. Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного нет сведений не токарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования на ПК с постпроцессором.	по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ.		
Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х шпиндельного нет сведений не токарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования на ПК с постпроцессором.	Поставщик обеспечивает работы по монтажу и пуско-наладке оборудования в	нет сведений	не
токарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования на ПК с постпроцессором.			соответствует
на ПК с постпроцессором.		нет сведений	не
на ПК с постпроцессором.	токарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования		соответствует
При провелении ПНР Поставшик обязан изготовить не менее 5-ти леталей по нет свелений не	на ПК с постпроцессором.		
	При проведении ПНР Поставщик обязан изготовить не менее 5-ти деталей по	нет сведений	не

Технические характеристики

№	Наименование	Ед. изм.	Величина	Величина	Вывод
			параметров по	параметров	
			технической	TOO	
			спецификации	«КазахЗерноТрейд»	
			ВКГТУ		
1.	Наибольший диаметр обрабатываемого прутка	MM	От 20 до 26	От 20 до 26	соответствует
2.	Отверстие главного шпинделя	MM	От 28 до 33	От 28 до 33	соответствует
3.	Дискретность программируемых перемещений, не	MM	0,001	0,0001	соответствует
	более				
4.	Максимальная длина обработки за один ход	MM	От 220 до 365	От 220 до 365	соответствует
5.	Максимальное количество осей, не менее	ШТ	7	7	соответствует
6.	Лампа индикации статусного состояния станка, не	ШТ	1	1	соответствует
	менее				
	Главный шпиндель				
	Главный шпиндель с системой внутреннего	ШТ	1	1	соответствует
	охлаждения.				
	Передача вращения к передней бабке				
	осуществляется с помощью зубчатых ремней.				
7.	Мощность электрошпинделя	KW	от 2 до 8	от 2 до 8	соответствует
8.	Частота вращения шпинделя	об/мин	8 000 до 10000	8 000 до 10000	соответствует
	Передняя бабка				
9.	Величина хода Z1	MM	от 60 до 380	от 60 до 380	соответствует
10.	Скорость перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
	Главные инструментальные магазины (перед	ний и задни	ій)		
11.	Главный инструментальный магазин, не менее	ШТ	2	2	соответствует
12.	Количество позиций для резцедержателей, не менее	ШТ	5 × 2	5 × 2	соответствует

14. Скорость горизоптальных перемещений, не менее м/мин 30 30 соответствует 15. Величина вертикального хода Y1, Y2 мм от 180 до 325 от 180 до 325 соответствует 16. Скорость вертикального хода Y1, Y2 мм от 4 и более от 4 и более соответствует 17. Количество инструментов для наружной обработки шт от 4 и более от 4 и более соответствует 18. Хвостовик инструмента для для осевой обработки мм 16 x 16 16 x 16 соответствует 19. Осевой инструментов для растаней (иситрирование, сверление или нарезание резьбы), подаваемых через глявный шпиндель или противошпинделя, к баждой позащии пододится СОЖ инзкого давления путем установки сопла. 1 магазин 2x4 1 магазин 2x4 соответствует осответствует противошпиндель, к баждой позащии пододится СОЖ инзкого давления путем установки сопла. 20. Количество инструментов для расточки в главном шпиндель, не менее шт 4 4 соответствует противошпиндель, к баждой позащии пододится состронный дель и противошпиндель противошпинделя 10 4 4 соответствует противошпинделя п	13.	Величина горизонтального хода X1, X2, не менее	MM	45	45	соответствует
16. Скорость вертикальных перемещений, не менее м/мин 30 30 соответствует 17. Количество инструментов для паружной обработки для жаждого суппорта шт от 4 и болсе от 4 и болсе от 4 и болсе соответствует 18. Хвостовик инструмента мм 16 x 16 соответствует 19. Осевой инструментальный магазин для внутренней обработки торцов деталей (иситрирование, сверление или нарезание резьбы), подаваемых через главный шилишель или противошпинделя. Имест, не менее 2×4 позиций для осевого инструментов для расточки в главном шил противошпинделя. К каждой позиции подводится СОЖ низкого давления путем установки сопла. шт 4 4 соответствует противошпинделе, ие менее 21. Количество инструментов для расточки в главном шил противошпинделе, не менее шт 4 4 соответствует противошпинделе, ие менее 22. Величина вертикального хода Y2 мм от 85 до 260 от 85 до 260 соответствует 23. Скорость вертикальных перемещений, не менее м/мин 30 30 соответствует 25. Продольный рабочий ход Z2 мм от 170 до 300 от 170 до 300 соответствует 26. Скорость подачи, не менее <td>14.</td> <td>Скорость горизонтальных перемещений, не менее</td> <td>м/мин</td> <td>30</td> <td>30</td> <td>соответствует</td>	14.	Скорость горизонтальных перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
17. Количество инструментов для наружной обработки для каждого суппорта шт от 4 и более от 4 и более соответствует для каждого суппорта 18. Хвостовик инструмента мм 16 x 16 16 x 16 соответствует 19. Осевой инструментальный магазин для осевой обработки торцов деталей (центрирование, сверление или парезание резьбы), подаваемых через главный шпиндель или противошпиндель. Имеет, не менее 2×4 позиций для осевого инструментов для расточки в главном шт досевого инструментов для расточки в главном шт детановки сопла. шт 4 4 соответствует соответствует шпинделе, не менее 21. Количество инструментов для расточки в противошпинделе, не менее шт 4 4 соответствует противошпинделе, не менее 22. Величина вертикальных перемещений, не менее м/мин 30 30 соответствует соответствует Противошпиндель 23. Скорость вертикальных перемещений, не менее м/мин 30 30 соответствует соответствует Противошпиндель 25. Продольный рабочий ход Z2 мм от 170 до 300 от 170 до 300 соответствует соответствует дет дет дет дет дет дет дет дет дет д	15.	Величина вертикального хода Y1, Y2	MM	от 180 до 325	от 180 до 325	соответствует
18. Хвостовик инструмента мм 16 x 16 16 x 16 соответствует 19. Осевой инструментальный магазин для осевой обработки шт 1 магазин 2x4 1 магазин 2x4 соответствует 19. Осевой инструментальный магазин для внутрешней обработки торцов дсталей (пентрирование, сверление или нарезание резьбы), подаваемых через главный шпиндель или противошпиндель. Имест, не менее 2×4 позиций для осевого инструмента со стороны главного и противошпинделя. К каждой позиции подводится СОЖ низкого давления путем установки сопла. шт 4 4 соответствует 20. Количество инструментов для расточки в главном штиделе, не менее шт 4 4 соответствует 21. Количество инструментов для расточки в противошпинделе, не менее мм от 85 до 260 от 85 до 260 соответствует 22. Величина вертикального хода Y2 мм от 85 до 260 соответствует 23. Скорость вертикальных перемещений, не менее м/мин 30 30 соответствует 24. Цанти тип ER-20 ER-20 соответствует 25. Продольный рабочий ход Z2 мм от 170 до 300 от 170 до 300 соответствует	16.	Скорость вертикальных перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
18. Хвостовик инструмента мм 16 x 16 16 x 16 соответствует 19. Осевой инструментальный магазин для внутренней обработки торцов деталей (центрирование, сверление или нарезание резьбы), подаваемых через главный шинидель или противошпиндель. Имеет, пе менее 2×4 позиций для осевого инструмента со стороны главного и противошпиндель. Имеет, пе менее 2×4 позиций для осевого инструментов для расточки в главном шит 4 4 4 соответствует шиниделе, не менее 20. Количество инструментов для расточки в главном шит 4 4 4 соответствует противошпинделе, не менее 21. Количество инструментов для расточки в плавном шит 4 4 4 соответствует противошпинделе, не менее 22. Величина вертикального хода Y2 мм от 85 до 260 от 85 до 260 соответствует 23. Скорость вертикальных перемещений, не менее м/мин 30 30 соответствует 30 30 соответствует 24. Цанти тип ER-20 ER-20 соответствует 25. Продольный рабочий ход Z2 м/ми от 170 до 300 от 170 до 300 соответствует 26. Скорость подачи, не менее м/мин 30 30 соответствует 27. Наибольний диаметр обрабатываемого прутка мм от 20 до 026 от 02 до 026 соответствует 29. Частота вращения противошпинделя мм от 23 до 033 от 23 до 033 соответствует 30. Мощность электрошпинделя КW от 1,5 до 3,7 от 1,5 до 3,7 соответствует 31. Наибольшая д	17.	Количество инструментов для наружной обработки	ШТ	от 4 и более	от 4 и более	соответствует
19. Осевой инструментальный магазин для осевой обработки 11 магазин 2x4 1 магазин 2x4		для каждого суппорта				
19. Осевой инструментальный магазин для внутренней обработки торцов деталей (центрирование, сверление или нарезание резьбы), подаваемых через главный шпиндель или противошпиндель. Имеет, не менее 2×4 позиций для осевого инструмента со стороны главного и противошпиндель. К каждой позиции подводится СОЖ низкого давления путем установки сопла. 4 4 соответствует соответствует шпинделе, не менее 2×4 позиций для осевого инструментов для расточки в главном шт 4 4 соответствует шпинделе, не менее противошпинделе, не менее 21. Количество инструментов для расточки в противошпинделе, не менее шт 4 4 соответствует противошпинделе, не менее 22. Величина вертикального хода Y2 мм от 85 до 260 от 85 до 260 соответствует соответствует тип 24. Цанги тип ER-20 соответствует соответствует тип 25. Продольный рабочий ход Z2 мм от 170 до 300 от 170 до 300 соответствует соответствует соответствует соответствует деней соответствует соответствует деней соответствует соответствует деней соответствует сообмин от 8 000 до 26 от 20 до 026 соответствует соответствует собмин от 8 000 до от 8 000 до 10000 соответствует соответствует сообмин от 8 000 до от 8 000 до 10000 соответствует соответствует сообмин от 8 000 до 10000 соответствует соответствует соответствует на 150 150 соответствует соответствует соответствует соответствует на 150 150 соответствует соответс	18.	Хвостовик инструмента	MM	16 x 16	16 x 16	соответствует
для внутренней обработки торцов деталей (центрирование, сверление или нарезание резьбы), подаваемых через главный шпиндель или противошпиндель. Имеет, не менее 2×4 позиций для осевого инструмента со стороны главного и противошпинделя. К каждой позиции подводится СОЖ низкого давления путем установки сопла. 20. Количество инструментов для расточки в главном пт 4 4 4 соответствует шпинделе, не менее 21. Количество инструментов для расточки в пт 4 4 4 соответствует противошпинделе, не менее 22. Величина вертикального хода Y2 мм от 85 до 260 от 85 до 260 соответствует 23. Скорость вертикальных перемещений, не менее м/мин 30 30 соответствует 24. Цанги тип ER-20 ER-20 соответствует 25. Продольный рабочий ход Z2 мм от 170 до 300 от 170 до 300 соответствует 26. Скорость подачи, не менее м/мин 30 30 соответствует 27. Наибольший диаметр обрабатываемого прутка мм от 20 до 026 от 02 до 026 соответствует 28. Отверстие противошпинделя, мм от 22 до 026 от 02 до 026 соответствует 29. Частота вращения противошпинделя об/мин от 8000 до от 8000 до 10000 соответствует 29. Частота вращения противошпинделя мм от 23 до 033 от 23 до 033 соответствует 29. Частота вращения противошпинделя мм от 20 до 026 от 02 до 026 соответствует 29. Частота вращения противошпинделя мм от 20 до 026 от 02 до 026 соответствует 29. Частота вращения противошпинделя об/мин от 8000 до от 8000 до 10000 соответствует 31. Наибольшая длина детали внутри шпинделя, не мм 150 150 соответствует 31. Наибольшая длина детали внутри шпинделя, не мм 150 170 соответствует 32. Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не мм 170 170 соответствует 32. Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не		Магазин для осевой обработки				
(пентрирование, сверление или нарезание резьбы), подаваемых через главный шпиндель или противошпиндель. Имеет, не менее 2×4 позиций для осевого инструмента со стороны главного и противошпинделя. К каждой позиции подводится СОЖ низкого давления путем установки сопла. 4 4 соответствует 20. Количество инструментов для расточки в главном шпинделе, не менее шт 4 4 соответствует 21. Количество инструментов для расточки в противошпинделе, не менее шт 4 4 соответствует противошпинделе, не менее 22. Величина вертикальных перемещений, не менее мм от 85 до 260 от 85 до 260 соответствует 23. Скорость вертикальных перемещений, не менее 23. Скорость вертикальных перемещений, не менее м/мин 30 30 соответствует 24. Цанги 25. Продольный рабочий ход Z2 мм от 170 до 300 от 170 до 300 соответствует 26. Скорость подачи, не менее 27. Наибольший диаметр обрабатываемого прутка мм от 20 до 2026 от 00 до 2026 соответствует 27. Наибольшая противошпинделя, 28. Отверстие противошпинделя, мм от 23 до 0/33 от 23 до 0/33 соответствует 27. Наибольшая длина детали внутри шпинделя, не менее 30. Мощность электрошпинделя кW от 1,5 до 3,7 от 1,5 до 3,7 соотв	19.		ШТ	1 магазин 2х4	1 магазин 2х4	соответствует
подаваемых через главный шпиндель или противошпиндель. Имеет, не менее 2×4 позиций для осевого инструмента со стороны главного и противошпинделя. К каждой позиции подводится СОЖ низкого давления путем установки сопла. 20. Количество инструментов для расточки в главном шт 4 4 4 соответствует шпинделе, не менее 21. Количество инструментов для расточки в шт 4 4 4 соответствует противошпинделе, не менее 22. Величина вертикального хода Y2 мм от 85 до 260 от 85 до 260 соответствует 23. Скорость вертикальных перемещений, не менее м/мин 30 30 соответствует 24. Цанги тип ER-20 ER-20 соответствует						
противошпиндель. Имеет, не менее 2×4 позиций для осевого инструмента со стороны главного и противошпинделя. К каждой позиции подводится СОЖ низкого давления путем установки сопла. 20. Количество инструментов для расточки в главном шт 4 4 4 соответствует шпинделе, не менее 21. Количество инструментов для расточки в противошпинделе, не менее 22. Величина вертикального хода Y2 мм от 85 до 260 от 85 до 260 соответствует 23. Скорость вертикальных перемещений, не менее м/мин 30 30 соответствует 24. Цанги тип ER-20 ER-20 соответствует 25. Продольный рабочий ход Z2 мм от 170 до 300 от 170 до 300 соответствует 26. Скорость подачи, не менее м/мин 30 30 соответствует 26. Скорость подачи, не менее м/мин 30 30 соответствует 27. Наибольший диаметр обрабатываемого прутка мм от 20 до Ø26 от Ø 20 до Ø26 соответствует 28. Отверстие противошпинделя, мм от 23 до Ø 33 от 23 до Ø 33 соответствует 29. Частота вращения противошпинделя об/мин от 8 000 до от 8 000 до 10000 соответствует 10000 30. Мощность электрошпинделя КW от 1,5 до 3,7 соответствует 31. Наибольшая длина детали внутри шпинделя, не менее 32. Наибольшая длина детали внутри шпинделя, не менее 32. Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не мм 170 170 соответствует 32. Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не мм 170 170 соответствует						
осевого инструмента со стороны главного и противошпинделя. К каждой позиции подводится СОЖ низкого давления путем установки сопла. 4 4 соответствует 20. Количество инструментов для расточки в главном шпинделе, не менее шт 4 4 соответствует 21. Количество инструментов для расточки в противошпинделе, не менее шт 4 4 соответствует 22. Величина вертикального хода Y2 мм от 85 до 260 от 85 до 260 соответствует 23. Скорость вертикальных перемещений, не менее м/мин 30 30 соответствует 24. Цанги тип ER-20 ER-20 соответствует 25. Продольный рабочий ход Z2 мм от 170 до 300 от 170 до 300 соответствует 26. Скорость подачи, не менее м/мин 30 30 соответствует 27. Наибольший диаметр обрабатываемого прутка мм от Ø 20 до Ø26 от Ø 20 до Ø26 соответствует 28. Отверстие противошпинделя, мм от Ø 20 до Ø26 от Ø 20 до Ø26 соответствует 29. Частота вращения противошпинделя об/мин от 8 000 до от 8 000 до 10000 соответствует						
противошпинделя. К каждой позиции подводится СОЖ низкого давления путем установки сопла. ит 4 4 4 соответствует шпинделе, не менее 21. Количество инструментов для расточки в главном шпинделе, не менее шт 4 4 соответствует противошпинделе, не менее 22. Величина вертикального хода Y2 мм от 85 до 260 от 85 до 260 соответствует 23. Скорость вертикальных перемещений, не менее м/мин 30 30 соответствует 24. Цанги тип ER-20 ER-20 соответствует 25. Продольный рабочий ход Z2 мм от 170 до 300 от 170 до 300 соответствует 26. Скорость подачи, не менее м/мин 30 30 соответствует 27. Наибольший диаметр обрабатываемого прутка мм от Ø 20 до Ø26 от Ø 20 до Ø26 соответствует 28. Отверстие противошпинделя, мм от 23 до Ø 33 от 23 до Ø 33 соответствует 29. Частота вращения противошпинделя об/мин от 8 000 до от 8 000 до 10000 соответствует 30. Мощность электрошпинделя КW от 1,5 до 3,7 соответствует		± ,				
СОЖ низкого давления путем установки сопла. шт 4 4 соответствует шпинделе, не менее 21. Количество инструментов для расточки в противошпинделе, не менее шт 4 4 соответствует противошпинделе, не менее 22. Величина вертикального хода Y2 мм от 85 до 260 от 85 до 260 соответствует соответствует от 10 до 300 23. Скорость вертикальных перемещений, не менее м/мин 30 30 соответствует тип 24. Цанги тип ER-20 ER-20 соответствует от 170 до 300 соответствует об/мин 30 30 соответствует об/мин 30 30 соответствует об/мин 30 30 соответствует об/мин 30 от 8 000 до 00 до						
20. Количество инструментов для расточки в главном шпинделе, не менее шт 4 4 соответствует шпинделе, не менее 21. Количество инструментов для расточки в противошпинделе, не менее шт 4 4 соответствует противошпинделе, не менее 22. Величина вертикального хода Y2 мм от 85 до 260 соответствует соответствует 23. Скорость вертикальных перемещений, не менее м/мин 30 30 соответствует 24. Цанги тип ER-20 ER-20 соответствует 25. Продольный рабочий ход Z2 мм от 170 до 300 от 170 до 300 соответствует 26. Скорость подачи, не менее м/мин 30 30 соответствует 27. Наибольший диаметр обрабатываемого прутка мм от Ø 20 до Ø26 от Ø 20 до Ø26 соответствует 28. Отверстие противошпинделя, мм от 23 до Ø 33 от 23 до Ø 33 соответствует 29. Частота вращения противошпинделя об/мин от 8 000 до от 8 000 до 10000 соответствует 30.		-				
шпинделе, не менее 21. Количество инструментов для расточки в противошпинделе, не менее шт 4 4 соответствует противошпинделе, не менее 22. Велична вертикального хода Y2 мм от 85 до 260 от 85 до 260 соответствует 23. Скорость вертикальных перемещений, не менее м/мин 30 30 соответствует 24. Цанги тип ER-20 ER-20 соответствует 25. Продольный рабочий ход Z2 мм от 170 до 300 от 170 до 300 соответствует 26. Скорость подачи, не менее м/мин 30 30 соответствует 27. Наибольший диаметр обрабатываемого прутка мм от Ø 20 до Ø26 от Ø 20 до Ø26 соответствует 28. Отверстие противошпинделя, мм от 23 до Ø 33 от 23 до Ø 33 соответствует 29. Частота вращения противошпинделя об/мин от 8 000 до от 8 000 до 10000 соответствует 30. Мощность электрошпинделя КW от 1,5 до 3,7 от 1,5 до 3,7 соответствует 31. Наибольшая длина детали внутри шпинделя, не менее мм 150 150 соответствует		ž ž				
21. Количество инструментов для расточки в противошпинделе, не менее шт 4 4 соответствует 22. Величина вертикального хода Y2 мм от 85 до 260 соответствует 23. Скорость вертикальных перемещений, не менее м/мин 30 30 соответствует 24. Цанги тип ER-20 ER-20 соответствует 25. Продольный рабочий ход Z2 мм от 170 до 300 от 170 до 300 соответствует 26. Скорость подачи, не менее м/мин 30 30 соответствует 27. Наибольший диаметр обрабатываемого прутка мм от Ø 20 до Ø26 от Ø 20 до Ø26 соответствует 28. Отверстие противошпинделя, мм от 23 до Ø 33 от 23 до Ø 33 соответствует 29. Частота вращения противошпинделя об/мин от 8 000 до от 8 000 до 10000 соответствует 30. Мощность электрошпинделя КW от 1,5 до 3,7 от 1,5 до 3,7 соответствует 31. Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не мм	20.	Количество инструментов для расточки в главном	ШТ	4	4	соответствует
противошпинделе, не менее мм от 85 до 260 от 85 до 260 соответствует 22. Величина вертикального хода Y2 мм от 85 до 260 соответствует 23. Скорость вертикальных перемещений, не менее м/мин 30 30 соответствует 24. Цанги тип ER-20 ER-20 соответствует Противошпиндель 25. Продольный рабочий ход Z2 мм от 170 до 300 от 170 до 300 соответствует 26. Скорость подачи, не менее м/мин 30 30 соответствует 27. Наибольший диаметр обрабатываемого прутка мм от Ø 20 до Ø26 от Ø 20 до Ø26 соответствует 28. Отверстие противошпинделя, мм от 23 до Ø 33 от 23 до Ø 33 соответствует 29. Частота вращения противошпинделя об/мин от 8 000 до от 8 000 до 10000 соответствует 30. Мощность электрошпинделя КW от 1,5 до 3,7 от 1,5 до 3,7 соответствует 31. Наибольшая длина детали внутри шпинделя, не менее мм 150 150 соответствует 32. Наибольшая длина детали для лицевого						
22. Величина вертикального хода Y2 мм от 85 до 260 от 85 до 260 соответствует 23. Скорость вертикальных перемещений, не менее м/мин 30 30 соответствует 24. Цанги тип ER-20 ER-20 соответствует Противошпиндель 25. Продольный рабочий ход Z2 мм от 170 до 300 от 170 до 300 соответствует 26. Скорость подачи, не менее м/мин 30 30 соответствует 27. Наибольший диаметр обрабатываемого прутка мм от Ø 20 до Ø26 от Ø 20 до Ø26 соответствует 28. Отверстие противошпинделя, мм от 23 до Ø 33 от 23 до Ø 33 соответствует 29. Частота вращения противошпинделя об/мин от 8 000 до до по 8 000 до 10000 соответствует 30. Мощность электрошпинделя КW от 1,5 до 3,7 от 1,5 до 3,7 соответствует 31. Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не мм 170 170 соответствует	21.	± *	ШТ	4	4	соответствует
23. Скорость вертикальных перемещений, не менее м/мин 30 30 соответствует 24. Цанги тип ER-20 ER-20 соответствует 25. Продольный рабочий ход Z2 мм от 170 до 300 от 170 до 300 соответствует 26. Скорость подачи, не менее м/мин 30 30 соответствует 27. Наибольший диаметр обрабатываемого прутка мм от Ø 20 до Ø26 от Ø 20 до Ø26 соответствует 28. Отверстие противошпинделя, мм от 23 до Ø 33 от 23 до Ø 33 соответствует 29. Частота вращения противошпинделя об/мин от 8 000 до от 8 000 до 10000 соответствует 30. Мощность электрошпинделя КW от 1,5 до 3,7 от 1,5 до 3,7 соответствует 31. Наибольшая длина детали внутри шпинделя, не менее мм 150 150 соответствует 32. Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не мм 170 170 соответствует		*				
24. Цанги тип ER-20 соответствует Противошпиндель 25. Продольный рабочий ход Z2 мм от 170 до 300 от 170 до 300 соответствует 26. Скорость подачи, не менее м/мин 30 30 соответствует 27. Наибольший диаметр обрабатываемого прутка мм от Ø 20 до Ø26 от Ø 20 до Ø26 соответствует 28. Отверстие противошпинделя, мм от 23 до Ø 33 от 23 до Ø 33 соответствует 29. Частота вращения противошпинделя об/мин от 8 000 до от 8 000 до 10000 соответствует 30. Мощность электрошпинделя КW от 1,5 до 3,7 от 1,5 до 3,7 соответствует 31. Наибольшая длина детали внутри шпинделя, не менее мм 150 150 соответствует 32. Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не мм 170 170 соответствует		-				соответствует
Противошпиндель 25. Продольный рабочий ход Z2 мм от 170 до 300 от 170 до 300 соответствует 26. Скорость подачи, не менее м/мин 30 30 соответствует 27. Наибольший диаметр обрабатываемого прутка мм от Ø 20 до Ø26 от Ø 20 до Ø26 соответствует 28. Отверстие противошпинделя, мм от 23 до Ø 33 от 23 до Ø 33 соответствует 29. Частота вращения противошпинделя об/мин от 8 000 до по 8 000 до 10000 соответствует 30. Мощность электрошпинделя КW от 1,5 до 3,7 от 1,5 до 3,7 соответствует 31. Наибольшая длина детали внутри шпинделя, не менее мм 150 150 соответствует 32. Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не мм 170 170 соответствует			м/мин			соответствует
25. Продольный рабочий ход Z2 мм от 170 до 300 от 170 до 300 соответствует 26. Скорость подачи, не менее м/мин 30 30 соответствует 27. Наибольший диаметр обрабатываемого прутка мм от Ø 20 до Ø26 от Ø 20 до Ø26 соответствует 28. Отверстие противошпинделя, мм от 23 до Ø 33 от 23 до Ø 33 соответствует 29. Частота вращения противошпинделя об/мин от 8 000 до от 8 000 до от 8 000 до 10000 соответствует 30. Мощность электрошпинделя КW от 1,5 до 3,7 от 1,5 до 3,7 соответствует 31. Наибольшая длина детали внутри шпинделя, не менее мм 150 150 соответствует 32. Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не мм 170 170 соответствует	24.	Цанги	ТИП	ER-20	ER-20	соответствует
26. Скорость подачи, не менее м/мин 30 30 соответствует 27. Наибольший диаметр обрабатываемого прутка мм от Ø 20 до Ø26 от Ø 20 до Ø26 соответствует 28. Отверстие противошпинделя, мм от 23 до Ø 33 от 23 до Ø 33 соответствует 29. Частота вращения противошпинделя об/мин от 8 000 до		Противошпиндель				
27. Наибольший диаметр обрабатываемого прутка мм от Ø 20 до Ø26 от Ø 20 до Ø26 соответствует 28. Отверстие противошпинделя, мм от 23 до Ø 33 от 23 до Ø 33 соответствует 29. Частота вращения противошпинделя об/мин от 8 000 до до 10000 соответствует 30. Мощность электрошпинделя KW от 1,5 до 3,7 от 1,5 до 3,7 соответствует 31. Наибольшая длина детали внутри шпинделя, не менее мм 150 150 соответствует 32. Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не мм 170 170 соответствует	25.	Продольный рабочий ход Z2	MM	от 170 до 300	от 170 до 300	соответствует
28. Отверстие противошпинделя, мм от 23 до Ø 33 от 23 до Ø 33 соответствует 29. Частота вращения противошпинделя об/мин от 8 000 до 10000 от 8 000 до 10000 соответствует 30. Мощность электрошпинделя KW от 1,5 до 3,7 от 1,5 до 3,7 соответствует 31. Наибольшая длина детали внутри шпинделя, не менее мм 150 150 соответствует 32. Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не мм 170 170 соответствует	26.	Скорость подачи, не менее	м/мин	30	30	соответствует
29. Частота вращения противошпинделя об/мин от 8 000 до 10000 от 8 000 до 10000 соответствует 30. Мощность электрошпинделя KW от 1,5 до 3,7 от 1,5 до 3,7 соответствует 31. Наибольшая длина детали внутри шпинделя, не менее мм 150 150 соответствует 32. Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не мм 170 170 соответствует	27.	Наибольший диаметр обрабатываемого прутка	MM	от Ø 20 до Ø26	от Ø 20 до Ø26	соответствует
30. Мощность электрошпинделя KW от 1,5 до 3,7 от 1,5 до 3,7 соответствует 31. Наибольшая длина детали внутри шпинделя, не менее мм 150 150 соответствует 32. Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не мм 170 170 соответствует	28.	Отверстие противошпинделя,	MM	от 23 до Ø 33	от 23 до Ø 33	соответствует
30. Мощность электрошпинделя KW от 1,5 до 3,7 от 1,5 до 3,7 соответствует 31. Наибольшая длина детали внутри шпинделя, не мм 150 150 соответствует менее 32. Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не мм 170 170 соответствует	29.	Частота вращения противошпинделя	об/мин	от 8 000 до	от 8 000 до 10000	соответствует
31. Наибольшая длина детали внутри шпинделя, не менее мм 150 150 соответствует 32. Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не мм 170 170 соответствует				10000		
менее 32. Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не мм 170 170 соответствует	30.	Мощность электрошпинделя	KW	от 1,5 до 3,7	от 1,5 до 3,7	соответствует
32. Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не мм 170 170 соответствует	31.		MM		150	соответствует
		менее				-
	32.	Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не	MM	170	170	соответствует
Пневмоконтроль		Пневмоконтроль				

33.	Необходимое давление, не менее	бар	6	6	соответствует
	Смазочно - охлаждающая жидкос	ТЬ			-
34.	Емкость резервуара, не менее	Л.	160	160	соответствует
35.	Расход СОЖ, не более	л/мин	90	90	соответствует
36.	Давление, не менее	бар	7	7	соответствует
	Электрооборудование				
37.	Напряжение, не менее	В	200 (+/-10%)	200 (+/-10%)	соответствует
38.	Потребляемая мощность, не менее	КВА	12	12	соответствует
39.	Средний уровень шума, не более	дБ (А)	75	75	соответствует
40.	Длина×Ширина×Высота, не менее	M	1,9 x 1.2 x 1.69	1,9 x 1.2 x 1.69	соответствует
	Вес станка, не более	КГ	4500	4500	соответствует
	Устройство для автоматической загрузк	и прутка			
38	- Длина прутка: максимальная, не менее	MM	3200	3200	соответствует
39	- Диаметр прутка:	MM	От 3 до 36	От 3 до 36	соответствует
40	- Наклонный накопитель, не менее	MM	180	180	соответствует
41	- Время загрузки, не более	сек	17 сек./ пруток	17 ceк./ пруток 3 m	соответствует
			3 m		
42	- Габариты (L x l x h), не более	MM	4 770x 450x	4 770x 450x 1500	соответствует
			1500		
43	- Гидравлическая направляющая D36	ШТ	1	1	соответствует
	(для прутка Ø 23 мм -32 мм)				
44	- Направляющее устройство для подачи прутка D36	ШТ	1	1	соответствует
45	- Роликовое центрирующее устройство (для	ШТ	1	1	соответствует
	круглого прутка)				
46	- Центрирующее устройство для шестигранного	ШТ	1	1	соответствует
	прутка (без оснастки)				
47	- Устройство синхронизации	ШТ	1	1	соответствует
48	- Пандус для прутков (230 мм)	ШТ	1	1	соответствует
49	- Масляный резервуар	ШТ	1	1	соответствует
50	- Устройство для удаления остатков прутка	ШТ	1	1	соответствует
51	Интерфейс загрузчика прутка включает:				соответствует
52	- Сигнал об окончании прутка	ШТ	1	1	соответствует
53	- Цикл загрузки прутка	ШТ	1	1	соответствует
54	- Авто цикл подрезки торца прутка	ШТ	1	1	соответствует
	Комплект инструментальной оснас	тки			
55	Резцедержатели для наружной обработки	ШТ	5	5	соответствует

	n 47 47		1		
	Размер хвостовика инструмента 16 x 16 мм, не менее				
56	Резцедержатели со смещением 4 мм	ШТ	5	5	соответствует
	Размер хвостовика инструмента 16 х 16 мм, не менее				
57	Зажимное устройство для цанги F42 (171Е)	ШТ	1	1	соответствует
	(для главного шпинделя), не менее				
58	Зажимное устройство для цанги F38 (164E)	ШТ	1	1	соответствует
	(для главного шпинделя), не менее				
59	Пиноль для направляющих вращающихся втулок	ШТ	1	1	соответствует
	типоразмеров С34; С28; С22, не менее				
60	ЧПУ FANUC 31 і В, не хуже	ШТ	1	1	соответствует
	Опции				
61	Станция моторизации не менее чем на 3 позиции на	ШТ	1	1	соответствует
	правый главный инструментальный магазин				
62	Станция моторизации не менее чем на 3 позиции на	ШТ	1	1	соответствует
	левый главный инструментальный магазин				
63	Удлинённый блок (длина не менее 154 мм) для	ШТ	3	3	соответствует
	приводного инструмента (для сверления,				
	фрезерования, нарезания резьбы) (оснастка-цанги				
	ESX-20) nmax =12000 об/мин C=10 H/м, не менее				
64	Набор цанг ESX 20, не менее	комплект	1	1	соответствует
65	Радиальный приводной блок для дисковой фрезы	ШТ	1	1	соответствует
	(наружный, не менее \emptyset 50; внутренний, не менее \emptyset				
	13), не менее				
66	Приводные инструменты на приспособлении для	ШТ	6	6	соответствует
	обработки торцов деталей для обработки деталей на				
	главном и субшпинделе, не менее				
67	Управление главным шпинделем по оси С, не менее	ШТ	1		соответствует
68	Система зажима для обжатия цанг с конусом F38	ШТ	1		соответствует
	(164E)				
69	Круглая цанга F38 (164Е) Ø 5 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
70	Круглая цанга F38 (164Е) Ø 6 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
71	Круглая цанга F38 (164E) Ø 7 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
72	Круглая цанга F38 (164E) Ø 8 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
73	Круглая цанга F38 (164E) Ø 10 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
74	Круглая цанга F38 (164Е) Ø 20 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
75	Управление субшпинделем по оси С, не менее	ШТ	1	1	соответствует
13	i i pabricini e cyominimi done wi no oen e, ne wenee	ші	1	1	Coordinates

76	Круглая цанга F38 (164E) Ø 2.5 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
77	Круглая цанга F38 (164E) Ø 3.5 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
78	Круглая цанга F38 (164E) Ø 5 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
79	Круглая цанга F38 (164E) Ø 6.5 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
80	Круглая цанга F38 (164E) Ø 13 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
81	Круглая цанга F38 (164E) Ø 17 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
82	G88 – цикл жёсткого нарезание резьбы метчиком на	ШТ	1	1	соответствует
	главном и противошпинделе без использования цанг				
	с компенсаторами (опция Fanuc), не менее				
83	Пневматический комплект, необходимый для	ШТ	1	1	соответствует
	пневматической направляющей втулки, не менее				
84	Кондиционирование воздуха шкафа	ШТ	1	1	соответствует
	электроавтоматики, не менее				
85	Стружкоуборочный конвейер - все металлы, не	ШТ	1	1	соответствует
	менее				
86	Датчик наличия СОЖ в баке (отключает станок в	ШТ	1	1	соответствует
	случае отсутствия СОЖ), не менее				
87	Пневматическая направляющая, вращающаяся	ШТ	1	1	соответствует
	пиноль (пневматический люнет) позволяет работать				
	с прутком по h11, может быть легко заменена на				
	пиноль с механическим (ручным) зажимом, не				
	менее				
88	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 5	ШТ	1	1	соответствует
	мм, не менее				
89	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 6	ШТ	1	1	соответствует
	мм, не менее				
90	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 7	ШТ	1	1	соответствует
	мм, не менее				
91	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 8	ШТ	1	1	соответствует
	мм, не менее				
92	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 10	ШТ	1	1	соответствует
	мм, не менее				
93	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 20	ШТ	1	1	соответствует
	мм, не менее				
94	Автоматическое устройство для подачи прутка	ШТ	1	1	соответствует
	длиной, не менее 3,2 м				
95	Направляющий канал D 7 для прутков Ø от 5 до 6	ШТ	1	1	соответствует

	мм, не менее				
96	Направляющий канал D 10 для прутков \emptyset от 7 до 9	ШТ	1	1	соответствует
	мм, не менее				
97	Направляющий канал D 12 для прутков Ø от 10 до	ШТ	1	1	соответствует
	11 мм, не менее				
98	Направляющий канал D 22 для прутков \emptyset от 20 до	ШТ	1	1	соответствует
	21 мм, не менее				
99	Борфидеры для прутков Ø от 13 до 23 мм,	ШТ	1	1	соответствует
	включающий, не менее:				
	- 1 гидравлический канал D25				
	- 1 толкатель прутка D25				
100	Трубка-вставка в шпиндель, отверстие Ø 27, не	ШТ	1	1	соответствует
	менее				
101	Круглая цанга SHT D25 для прутков Ø 20 мм, не	ШТ	1	1	соответствует
	менее				
102	Борфидер для прутков Ø от 3 до 13 мм,	ШТ	1	1	соответствует
	включающий, не менее:				
	- 1 гидравлический канал D15				
	- 1 толкатель прутка D15				
103	Трубка-вставка в шпиндель, отверстие Ø 16, не	ШТ	1	1	соответствует
	менее				
104	Трубка-вставка в шпиндель, отверстие Ø 16, не	ШТ	1	1	соответствует
	менее				
105	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 10 мм, не	ШТ	1	1	соответствует
	менее				
106	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 8 мм, не	ШТ	1	1	соответствует
	менее				
107	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 7 мм, не	ШТ	1	1	соответствует
	менее				
108	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 6 мм, не	ШТ	1	1	соответствует
	менее				
	Список инструментов для изготовления	деталей			
109		ШТ	2	2	соответствует
	сечения 16x16 с винтовым креплением для 80°				
	ромбических пластин с задним углом 7° и углом в				
	плане 95°, не менее				
110	Пластина. Односторонние 80° ромбические	ШТ	10	10	соответствует

	пластины для получистовой и чистовой обработки из сплава IC907 со стружколомом SM и радиусом при вершине r=0.4мм. Стружколомание на умеренной подаче. Положительный угол передней поверхности, низкие силы резания. Используются для обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов, не менее				
111	Пластина. Односторонние 80° ромбические пластины для получистовой и чистовой обработки из сплава IC907 со стружколомом SM и радиусом при вершине r=0.2мм. Стружколомание на умеренной подаче. Положительный угол передней поверхности, низкие силы резания. Используются для обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов, не менее	ШТ	10	10	соответствует
112	Сверло Ø 2,5. Спиральное сверло правое диаметром 2.5 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 14 мм. Общая длина - 43 мм. Ощий угол - 135°. Материал - быстрорежущая сталь М42., не менее	ШТ	3	3	соответствует
113	Сверло Ø 3,5. Спиральное сверло правое диаметром 3.5 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 20 мм. Общая длина - 52 мм. Ощий угол - 135°. Материал - быстрорежущая сталь М42., не менее	ШТ	3	3	соответствует
114		ШТ	3	3	соответствует
115	1,8 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 11 мм. Общая длина - 36 мм. Общий угол - 135°. Материал - быстрорежущая сталь М42., не менее	ШТ	3	3	соответствует
116	Центровка Ø8. Центровочное сверло правое для станков с ПУ с цилиндрическим хвостовиком.	ШТ	1	1	соответствует

	Диаметр - 8 мм. Длина режущей - 21 мм. Общая длина - 79 мм. Ощий угол - 90°. Материал - быстрорежущая сталь HSS., не менее				
117	Фреза. 4-зубая концевая фреза экономичной серии с перекрывающим зубом, угол подъёма спирали 30°, средняя длина. Сплав IC900. Диаметр 12мм, длина режущей - 22мм, не менее	ШТ	3	3	соответствует
118	Державка. Правосторонняя державка для наружной резьбы квадратного сечения 16x16., не менее	ШТ	1	1	соответствует
119	Пластина. Резьбовая пластина с неполным профилем 60° для наружной резьбы из сплава IC908., не менее	ШТ	10	10	соответствует
120	Фреза. 4-зубая концевая фреза с длиной режущей 7мм, диметром 2мм, с углом спирали 30° из сплава IC900. Диаметр хвостовика - 3 мм., не менее	ШТ	3	3	соответствует
121	Фреза. 4-зубая концевая фреза с длиной режущей 10мм, диметром 3мм, с углом спирали 30° из сплава IC900. Диаметр хвостовика - 6 мм, не менее	ШТ	3	3	соответствует
122	Прошивка для шестигранника 2.5 мм. Ротационная шестигранная прошивка 2,5мм с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 4 мм, Общая длина - 25 мм., не менее	ШТ	3	3	соответствует
123	Прошивка для шестигранника 3.5 мм. Ротационная шестигранная прошивка 3,5мм с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 6 мм, Общая длина - 25 мм, не менее	ШТ	3	3	соответствует
124	Прошивка для шестигранника 5 мм. Ротационная шестигранная прошивка 5 мм с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 8.5 мм, Общая длина - 25 мм, не менее	ШТ	3	3	соответствует
125	Прошивка для TORX TX8. Ротационная прошивка для Torx TX8 с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 2 мм, Общая длина - 18 мм, не менее	ШТ	3	3	соответствует
126	Державка для ротационных прошивок с посадочным диаметром 12 мм. Диаметр хвостовика - 16 мм.	ШТ	1	1	соответствует

	80.7	,
100	72	
1	V	
5 '4	(1	

127	Осевой резцедержатель для инструмента с	ШТ	1	Нет сведений	Не соответствует
	диаметром 16 мм для крепления державки 293023.				
	Метод крепления - зажим четырьмя болтами по			V V	
	фланцу. Посадочный диаметр - 25 мм., не менее				
128	Блок для вихревого нарезания резьбы, не менее	ШТ	1	Нет сведений	Не соответствует
129	Головка для вихревой обработки, специальная, не менее	ШТ	2	Нет сведений	Не соответствует
130	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	ШТ	12	Нет сведений	Не соответствует
131	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	ШТ	12	Нет сведений	Не соответствует
132	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	ШТ	12	Нет сведений	Не соответствует
133	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	ШТ	12	Нет сведений	Не соответствует
134	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	ШТ	12	Нет сведений	Не соответствует

Председатель

Заместитель председателя

О.Д. Гавриленко

Д.Е. Окасов

Члены комиссии:

Н. Всяких

Д.Черкашина

Н. Куленова

Б. Азаматов

С. Плотников

С. Миргородский

Ж. Оналбаева

OR IN

Секретарь комиссии

Сравнительная таблица технических спецификаций по конкурсу на закуп товаров, работ и услуг Лоту №1 «2-х шпиндельный токарный автомат продольного точения с ЧПУ»

№	Требуемые технические и качественные характеристики закупаемой услуги заказчиком	Техническая спецификация ТОО «КазИнтерСервис-регион»	Вывод
	Общие требования		
1	Поставляемое оборудование должно быть заводского производства. Поставка прототипов не допускается.	Поставляемое оборудование заводского производства. Марка: MANURHIN	соответствует
	The state of the s	К`MX EVO 726, производство: Франция.	
	Поставщик должен гарантировать, что поставленное оборудование не	ТОО «КазИнтерСервис-регион»	соответствует
	будет иметь дефектов, связанных с разработкой, использованными	гарантирует, что поставленное	
	материалами или качеством изготовления либо проявляющихся в результате	оборудование не будет иметь дефектов,	
	действия или упущения поставщика при использовании этого оборудования	связанных с разработкой,	
	в соответствии с инструкцией по эксплуатации в условиях, обычных для	использованными материалами или	
	Республики Казахстан.	качеством изготовления либо	
		проявляющихся в результате действия	
		или упущения поставщика при	
		использовании этого оборудования в	
		соответствии с инструкцией по	
		эксплуатации в условиях, обычных для	
		Республики Казахстан.	
	Поставщик несет ответственность за приобретение всех необходимых	Поставщик несет ответственность за	соответствует
	лицензий, и разрешений при осуществлении поставки оборудования.	приобретение всех необходимых	
		лицензий, и разрешений при	
		осуществлении поставки оборудования.	
	Поставляемое оборудование должно иметь количественные и	Поставляемое оборудование имеет	соответствует
	качественные показатели, как это указано в требованиях к техническим	количественные и качественные	
	характеристикам настоящего технического задания.	показатели, как это указано в	
		требованиях к техническим	

	характеристикам настоящего технического задания.	
Поставляемое Оборудование должно быть новым (не бывшим в эксплуатации) и должно быть изготовлено не ранее 2019 года. Не допускается к поставке оборудование, собранное из восстановленных узлов и агрегатов.	Год изготовления 2019 год.	соответствует
Оборудование должно быть обеспечено комплектом документации на русском и/или на казахском языке и на английском языках, включающим инструкции по эксплуатации и другую документацию, поставляемую фирмой-производителем, в том числе гарантийные обязательства (не допускается поставка указанной документации в виде ксерокопий), а также копии необходимых сертификатов.	Оборудование обеспечено комплектом документации на русском и на английском языках, поставляемую фирмой-производителем, в том числе гарантийные обязательства а также копии необходимых сертификатов.	соответствует
Оборудование не должно иметь дефектов, связанных с конструкцией, материалами или работой, либо проявляющихся в результате действия или упущения Производителя, при использовании поставленного оборудования в условиях, обычных для страны конечного назначения, в соответствии с требованиями к эксплуатации, указанными Производителем.	ТОО «КазИнтерСервис-регион» гарантирует, что поставленное оборудование не будет иметь дефектов, связанных с разработкой, использованными материалами или качеством изготовления либо проявляющихся в результате действия или упущения поставщика при использовании этого оборудования в соответствии с инструкцией по эксплуатации в условиях, обычных для Республики Казахстан.	соответствует
Оборудование, предлагаемое к поставке, должно быть работоспособным, и в предложение Поставщика (участника размещения заказа) должны быть включены все компоненты, необходимые для выполнения этого требования.	Оборудование, предлагаемое к поставке, будет работоспособным и будут включены все компоненты, необходимые для выполнения этого требования.	соответствует
В рамках поставки оборудования Поставщиком должны быть предоставлены следующие сопутствующие работы и услуги: - монтаж и пуско-наладка оборудования, которые должны осуществляться сертифицированным Производителем сервисными инженерами поставщика. - проведение инструментального контроля поставленного оборудования, после его ввода в эксплуатацию в течение гарантийного срока;	В стоимость входят следующие сопутствующие работы и услуги: монтаж и пуско-наладка оборудования, которые осуществляются сертифицированным Производителем сервисными инженерами поставщика, проведение инструментального контроля	соответствует

на об	- представление Заказчику документации (паспорта и т.д.) по ксплуатации и техническому обслуживанию поставляемого оборудования а русском и/или на казахском языке, а в случае поставки импортного борудования, документация представляется также на английском языке; - бесплатная техническая поддержка по телефону, факсу, электронной очте в течение рабочего дня на период гарантийного срока.	поставленного оборудования, после его ввода в эксплуатацию в течение гарантийного срока, представление Заказчику документации (паспорта и т.д.) по эксплуатации и техническому обслуживанию поставляемого оборудования на русском, бесплатная техническая поддержка по телефону, факсу, электронной почте в течение рабочего дня на период гарантийного срока.	
за	К моменту поставки оборудования Поставщик должен иметь в своем тате сервис-инженера, сертифицированного Производителем. К тендерной аявке необходимо приложить копию соответствующего сертификата либо исьмо-гарантию о подготовке сервис-инженера к моменту поставки.	При поставке обеспечат сервисинженера сертифицированным Производителем.	соответствует
	Поставщик должен обеспечить за свой счет сервис установки с ыездом сервис-инженера в течение гарантийного срока на установку (в тучае необходимости).	ТОО «КазИнтерСервис-регион» обеспечит за свой счет сервис установки с выездом сервис-инженера в течение гарантийного срока на установку (в случае необходимости).	соответствует
_	Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование редоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в ксплуатацию и составляет не менее 12 месяцев.	Сервисное гарантийное обслуживание на поставленное оборудование предоставляется с даты оформления акта о вводе оборудования в эксплуатацию и составляет не менее 12 месяцев.	соответствует
ко	Поставщик должен обеспечить проведение консультативного курса не енее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении онсультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате родольного точения с ЧПУ.	ТОО «КазИнтерСервис-регион» обеспечит проведение консультативного курса не менее 4-х сотрудников Заказчика с выдачей сертификата о проведении консультативного курса по работе на 2-х шпиндельном токарном автомате продольного точения с ЧПУ.	соответствует
	Поставщик обеспечивает работы по монтажу и пуско-наладке борудования в помещении Заказчика собственными сертифицированными пециалистами.	Обеспечит работой по монтажу и пусконаладке оборудования в помещении Заказчика собственными сертифицированными специалистами.	соответствует
	Поставщик должен поставить программное обеспечение 2-х		

шпиндельного токарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования на ПК с постпроцессором.	произведет поставку программного обеспечения 2-х шпиндельного токарного автомата продольного точения с ЧПУ для управления и программирования на ПК с постпроцессором.	
При проведении ПНР Поставщик обязан изготовить не менее 5-ти деталей по чертежам Заказчика на предприятии Заказчика.	1 ' 1	соответствует

Технические характеристики

№	Наименование	Ед. изм.	Величина параметров по	Величина параметров ТОО	Вывод
			технической	«КазИнтерСервис»	
			спецификации ВКГТУ	-	
1.	Наибольший диаметр обрабатываемого прутка	MM	От 20 до 26	26	соответствует
2.	Отверстие главного шпинделя	MM	От 28 до 33	33	соответствует
3.	Дискретность программируемых перемещений, не более	MM	0,001	0,001	соответствует
4.	Максимальная длина обработки за один ход	MM	От 220 до 365	365	соответствует
5.	Максимальное количество осей, не менее	ШТ	7	7	соответствует
6.	Лампа индикации статусного состояния станка, не менее	ШТ	1	1	соответствует
	Главный шпиндель				
	Главный шпиндель с системой внутреннего охлаждения.	ШТ	1	1	соответствует
	Передача вращения к передней бабке				
	осуществляется с помощью зубчатых ремней.				
7.	Мощность электрошпинделя	KW	от 2 до 8	7,7	соответствует
8.	Частота вращения шпинделя	об/мин	8 000 до 10000	8 000	соответствует

	Передняя бабка				
9.	Величина хода Z1	MM	от 60 до 380	380	соответствует
10.	Скорость перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
	Главные инструментальные магазины (перед	ний и задни	ій)		
11.	Главный инструментальный магазин, не менее	ШТ	2	2	соответствует
12.	Количество позиций для резцедержателей, не менее	ШТ	5 × 2	5 × 2	соответствует
13.	Величина горизонтального хода X1, X2, не менее	MM	45	2x45	соответствует
14.	Скорость горизонтальных перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
15.	Величина вертикального хода Y1, Y2	MM	от 180 до 325	2x180	соответствует
16.	Скорость вертикальных перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
17.	Количество инструментов для наружной обработки для каждого суппорта	ШТ	от 4 и более	2x5	соответствует
18.	Хвостовик инструмента	MM	16 x 16	16 x 16	соответствует
10.	Магазин для осевой обработки	IVIIVI	10 X 10	10 X 10	COOTBCTCTBYCT
19.	Осевой инструментальный магазин	ШТ	1 магазин 2х4	1 магазин 2х4	соответствует
1).	для внутренней обработки торцов деталей	ші	1 Marasini 2A4	1 Mai ashii 2A-	Coordinates
	(центрирование, сверление или нарезание резьбы),				
	подаваемых через главный шпиндель или				
	противошпиндель. Имеет, не менее 2×4 позиций для				
	осевого инструмента со стороны главного и				
	противошпинделя. К каждой позиции подводится				
	СОЖ низкого давления путем установки сопла.				
20.	Количество инструментов для расточки в главном	ШТ	4	4	соответствует
	шпинделе, не менее				
21.	Количество инструментов для расточки в	ШТ	4	4	соответствует
	противошпинделе, не менее				
22.	Величина вертикального хода Ү2	MM	от 85 до 260	260	соответствует
23.	Скорость вертикальных перемещений, не менее	м/мин	30	30	соответствует
24.	Цанги	ТИП	ER-20	ER-20	соответствует
	Противошпиндель				
25.	Продольный рабочий ход Z2	MM	от 170 до 300	300	соответствует
26.	Скорость подачи, не менее	м/мин	30	30	соответствует
27.	Наибольший диаметр обрабатываемого прутка	MM	от Ø 20 до Ø26	Ø26	соответствует
28.	Отверстие противошпинделя,	MM	от 23 до Ø 33	Ø 33	соответствует
29.	Частота вращения противошпинделя	об/мин	от 8 000 до	8 000	соответствует

			10000		
30.	Мощность электрошпинделя	KW	от 1,5 до 3,7	3,7	соответствует
31.	Наибольшая длина детали внутри шпинделя, не	MM	150	150	соответствует
	менее				
32.	Наибольшая длина детали для лицевого вывода, не	MM	170	175	соответствует
	менее				
	Пневмоконтроль				
33.	Необходимое давление, не менее	бар	6	6	соответствует
	Смазочно - охлаждающая жидкос	ть			
34.	Емкость резервуара, не менее	Л.	160	300	соответствует
35.	Расход СОЖ, не более	л / мин	90	50	соответствует
36.	Давление, не менее	бар	7	9	соответствует
	Электрооборудование				
37.	Напряжение, не менее	В	200 (+/-10%)	3x400V50	соответствует
38.	Потребляемая мощность, не менее	КВА	12	32	соответствует
39.	Средний уровень шума, не более	дБ (А)	75	75	соответствует
40.	Длина×Ширина×Высота, не менее	М	1,9 x 1.2 x 1.69	4 x 1.46 x 1.69	соответствует
	Вес станка, не более	КГ	4500	4500	соответствует
	Устройство для автоматической загрузк	и прутка			
38	- Длина прутка: максимальная, не менее	MM	3200	3200	соответствует
39	- Диаметр прутка:	MM	От 3 до 36	От 3 до 36	соответствует
40	- Наклонный накопитель, не менее	MM	180	180	соответствует
41	- Время загрузки, не более	сек	17 сек./ пруток	17 ceк./ пруток 3 m	соответствует
			3 m		
42	- Габариты (L x l x h), не более	MM	4 770x 450x	4 770x 450x 1500	соответствует
			1500		
43	- Гидравлическая направляющая D36	ШТ	1	1	соответствует
	(для прутка Ø 23 мм -32 мм)				
44	- Направляющее устройство для подачи прутка D36	ШТ	1	1	соответствует
45	- Роликовое центрирующее устройство (для	ШТ	1	1	соответствует
	круглого прутка)				
46	- Центрирующее устройство для шестигранного	ШТ	1	1	соответствует
	прутка (без оснастки)				
47	- Устройство синхронизации	ШТ	1	1	соответствует
48	- Пандус для прутков (230 мм)	ШТ	1	1	соответствует
49	- Масляный резервуар	ШТ	1	1	соответствует

50	- Устройство для удаления остатков прутка	ШТ	1	1	соответствует
51	Интерфейс загрузчика прутка включает:				соответствует
52	- Сигнал об окончании прутка	ШТ	1	1	соответствует
53	- Цикл загрузки прутка	ШТ	1	1	соответствует
54	- Авто цикл подрезки торца прутка	ШТ	1	1	соответствует
	Комплект инструментальной оснас	тки			
55	Резцедержатели для наружной обработки	ШТ	5	5	соответствует
	Размер хвостовика инструмента 16 х 16 мм, не менее				
56	Резцедержатели со смещением 4 мм	ШТ	5	5	соответствует
	Размер хвостовика инструмента 16 х 16 мм, не менее				
57	Зажимное устройство для цанги F42 (171E)	ШТ	1	1	соответствует
	(для главного шпинделя), не менее				
58	Зажимное устройство для цанги F38 (164E)	ШТ	1	1	соответствует
	(для главного шпинделя), не менее				
59	Пиноль для направляющих вращающихся втулок	ШТ	1	1	соответствует
	типоразмеров С34; С28; С22, не менее				
60	ЧПУ FANUC 31 і В, не хуже	ШТ	1	1	соответствует
	Опции				
61	Станция моторизации не менее чем на 3 позиции на	ШТ	1	1	соответствует
	правый главный инструментальный магазин				
62	Станция моторизации не менее чем на 3 позиции на	ШТ	1	1	соответствует
	левый главный инструментальный магазин				
63	Удлинённый блок (длина не менее 154 мм) для	ШТ	3	3	соответствует
	приводного инструмента (для сверления,				
	фрезерования, нарезания резьбы) (оснастка-цанги				
	ESX-20) nmax =12000 об/мин C=10 H/м, не менее				
64	Набор цанг ESX 20, не менее	комплект	1	1	соответствует
65	Радиальный приводной блок для дисковой фрезы	ШТ	1	1	соответствует
	(наружный, не менее Ø 50; внутренний, не менее Ø				
	13), не менее				
66	Приводные инструменты на приспособлении для	ШТ	6	6	соответствует
	обработки торцов деталей для обработки деталей на				
	главном и субшпинделе, не менее				
67	Управление главным шпинделем по оси С, не менее	ШТ	1	1	соответствует
68	Система зажима для обжатия цанг с конусом F38	ШТ	1	1	соответствует
	(164E)				

69	Круглая цанга F38 (164Е) Ø 5 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
70	Круглая цанга F38 (164E) Ø 6 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
71	Круглая цанга F38 (164E) Ø 7 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
72	Круглая цанга F38 (164E) Ø 8 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
73	Круглая цанга F38 (164E) Ø 10 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
74	Круглая цанга F38 (164E) Ø 20 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
75	Управление субшпинделем по оси С, не менее	ШТ	1	1	соответствует
76	Круглая цанга F38 (164E) Ø 2.5 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
77	Круглая цанга F38 (164E) Ø 3.5 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
78	Круглая цанга F38 (164E) Ø 5 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
79	Круглая цанга F38 (164E) Ø 6.5 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
80	Круглая цанга F38 (164E) Ø 13 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
81	Круглая цанга F38 (164E) Ø 17 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
82	G88 – цикл жёсткого нарезание резьбы метчиком на	ШТ	1	1	соответствует
	главном и противошпинделе без использования цанг				
	с компенсаторами (опция Fanuc), не менее				
83	Пневматический комплект, необходимый для	ШТ	1	1	соответствует
	пневматической направляющей втулки, не менее				
84	Кондиционирование воздуха шкафа	ШТ	1	1	соответствует
	электроавтоматики, не менее				
85	Стружкоуборочный конвейер - все металлы, не	ШТ	1	1	соответствует
	менее				
86	Датчик наличия СОЖ в баке (отключает станок в	ШТ	1	1	соответствует
	случае отсутствия СОЖ), не менее				
87	Пневматическая направляющая, вращающаяся	ШТ	1	1	соответствует
	пиноль (пневматический люнет) позволяет работать				
	с прутком по h11, может быть легко заменена на				
	пиноль с механическим (ручным) зажимом, не				
00	менее		1	1	
88	Нитрированная круглая направляющая втулка \emptyset 5	ШТ	1	1	соответствует
00	мм, не менее		1	1	
89	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 6 мм, не менее	ШТ		1	соответствует
90	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 7	ШТ	1	1	соответствует
	мм, не менее	ші	1	1	Coordererbyer
91	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 8	ШТ	1	1	соответствует
	мм, не менее	ш	1	1	Coorbererbyer
	1,11,110 1,101100		l L		

92	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 10 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
93	Нитрированная круглая направляющая втулка Ø 20 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
94	Автоматическое устройство для подачи прутка длиной, не менее 3,2 м	ШТ	1	1	соответствует
95	Направляющий канал D 7 для прутков Ø от 5 до 6 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
96	Направляющий канал D 10 для прутков Ø от 7 до 9 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
97	Направляющий канал D 12 для прутков Ø от 10 до 11 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
98	Направляющий канал D 22 для прутков Ø от 20 до 21 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
99	Борфидеры для прутков Ø от 13 до 23 мм, включающий, не менее: - 1 гидравлический канал D25 - 1 толкатель прутка D25	ШТ	1	1	соответствует
100	Трубка-вставка в шпиндель, отверстие Ø 27, не менее	ШТ	1	1	соответствует
101	Круглая цанга SHT D25 для прутков Ø 20 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
102	Борфидер для прутков Ø от 3 до 13 мм, включающий, не менее: - 1 гидравлический канал D15 - 1 толкатель прутка D15	ШТ	1	1	соответствует
103	Трубка-вставка в шпиндель, отверстие Ø 16, не менее	ШТ	1	1	соответствует
104	Трубка-вставка в шпиндель, отверстие Ø 16, не менее	ШТ	1	1	соответствует
105	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 10 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
106	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 8 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
107	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 7 мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
108	Круглая цанга SHK D15 для прутков Ø 6 мм, не	ШТ	1	1	соответствует

	менее				
	Список инструментов для изготовления	деталей			
109	Державка. Правосторонняя державка квадратного сечения 16х16 с винтовым креплением для 80° ромбических пластин с задним углом 7° и углом в плане 95°, не менее	ШТ	2	2	соответствует
110	Пластина. Односторонние 80° ромбические пластины для получистовой и чистовой обработки из сплава IC907 со стружколомом SM и радиусом при вершине r=0.4мм. Стружколомание на умеренной подаче. Положительный угол передней поверхности, низкие силы резания. Используются для обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов, не менее	ШТ	10	10	соответствует
111	Пластина. Односторонние 80° ромбические пластины для получистовой и чистовой обработки из сплава IC907 со стружколомом SM и радиусом при вершине r=0.2мм. Стружколомание на умеренной подаче. Положительный угол передней поверхности, низкие силы резания. Используются для обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов, не менее	ШТ	10	10	соответствует
112	Сверло Ø 2,5. Спиральное сверло правое диаметром 2.5 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 14 мм. Общая длина - 43 мм. Ощий угол - 135°. Материал - быстрорежущая сталь М42., не менее	ШТ	3	3	соответствует
113	3.5 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 20 мм. Общая длина - 52 мм. Ощий угол - 135°. Материал - быстрорежущая сталь М42., не менее	ШТ	3	3	соответствует
114	Сверло Ø 5. Спиральное сверло правое диаметром 5 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 26 мм. Общая длина - 62 мм. Ощий угол - 135°. Материал - быстрорежущая сталь М42., не менее	ШТ	3	3	соответствует

115	Сверло Ø 1,8. Спиральное сверло правое диаметром 1,8 мм с цилиндрическим хвостовиком короткой серии без покрытия. Длина режущей - 11 мм. Общая длина - 36 мм. Общий угол - 135°. Материал - быстрорежущая сталь М42., не менее	ШТ	3	3	соответствует
116	Центровка Ø8. Центровочное сверло правое для станков с ПУ с цилиндрическим хвостовиком. Диаметр - 8 мм. Длина режущей - 21 мм. Общая длина - 79 мм. Ощий угол - 90°. Материал - быстрорежущая сталь HSS., не менее	ШТ	1	1	соответствует
117	Фреза. 4-зубая концевая фреза экономичной серии с перекрывающим зубом, угол подъёма спирали 30°, средняя длина. Сплав IC900. Диаметр 12мм, длина режущей - 22мм, не менее	ШТ	3	3	соответствует
118	Державка. Правосторонняя державка для наружной резьбы квадратного сечения 16х16., не менее	ШТ	1	1	соответствует
119	Пластина. Резьбовая пластина с неполным профилем 60° для наружной резьбы из сплава IC908., не менее	ШТ	10	10	соответствует
120	Фреза. 4-зубая концевая фреза с длиной режущей 7мм, диметром 2мм, с углом спирали 30° из сплава IC900. Диаметр хвостовика - 3 мм., не менее	ШТ	3	3	соответствует
121	Фреза. 4-зубая концевая фреза с длиной режущей 10мм, диметром 3мм, с углом спирали 30° из сплава IC900. Диаметр хвостовика - 6 мм, не менее	ШТ	3	3	соответствует
122	Прошивка для шестигранника 2.5 мм. Ротационная шестигранная прошивка 2,5мм с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 4 мм, Общая длина - 25 мм., не менее	ШТ	3	3	соответствует
123	Прошивка для шестигранника 3.5 мм. Ротационная шестигранная прошивка 3,5мм с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 6 мм, Общая длина - 25 мм, не менее	ШТ	3	3	соответствует
124	Прошивка для шестигранника 5 мм. Ротационная шестигранная прошивка 5 мм с посадочным диаметром - 12 мм для державки 293023. Длина режущей - 8.5 мм, Общая длина - 25 мм, не менее	ШТ	3	3	соответствует

12:		ШТ	2		
	державки 293023. Длина режущей - 2 мм, Общая длина - 18 мм, не менее		3	3	соответствует
126	Державка для ротациони и				
London London	диаметром 12 мм. Диаметр хвостовика - 16 мм. Диаметр - 44 мм, длина хвостовика - 50 мм, общая длина - 96мм, не менее	ШТ	1	1	соответствует
127	Осевой резцелержатель пла имет				
	Метод крепления - замим изгажи 293023.	ШТ	1	1	соответствует
28	Блок для вихревого нарезания постбенные				
29	ды вихревои оораоотки специальное	ШТ	1	1	
20		ШТ	2	2	соответствует
30	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее			_	соответствует
31		ШТ	12	12	соответствует
	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее	ШТ	12	10	
32	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы, не менее			12	соответствует
		ШТ	12	12	соответствует
	Пластина, специальная для нарезания спец. резьбы,	ШТ	12		
4	Пластина, специальная для нарезания спом то б		12	12	соответствует
]	не менее	ШТ	12	12	соответствует

Председатель

Заместитель председателя

Члены комиссии:

Н. Всяких

Д.Черкашина Н. Куленова Б. Азаматов

С. Плотников

О.Д. Гавриленко

Д.Е. Окасов

С. Миргородский Ж. Оналбаева

Секретарь комиссии

Е. Құсманов