

УТВЕРЖДЕН

решением Тендерной комиссии

Протокол № 172

« 05 » 09 2019 г.

**ИЗВЕЩЕНИЕ О ВНЕСЕНИИ ИЗМЕНЕНИЙ В ПРЕДЛОЖЕНИЕ ДЕЛАТЬ ОФЕРТЫ  
№ 364-СС-2019**

ПАО «Славнефть-ЯНОС» уведомляет вас о внесении изменений в заказную документацию ПДО № 364-СС-2019 на поставку станочного оборудования (станки токарно-винторезные, фрезерные, долбежный, сверлильный, устройство для врезки в трубопроводы) для ПАО «Славнефть-ЯНОС».

Читать абзац **Формы 2 «Требования к предмету оферты»** в следующей редакции:

**2.2 Лот №2 (Делимый)**

№ п. п.	№ заявки	№ позиции	№ материала	Краткое наименование товара	Заказная документация	ЕИ	Кол-во	Срок поставки на склад Покупателя
<b>Лот №2 (Делимый):</b>								
1.	13009473	10	385760	Станок долбежный 20/200	ОЛ № 33	шт	1	11.02.2020
2.	13009178	10	385761	Станок токарно-винторезный 700х3000	ОЛ № 31	шт	1	11.02.2020
1.	13009474	10	385763	Станок токарно-винторезный 960х3000	ОЛ № 32	шт	1	11.02.2020
2.	13009471	10	385758	Станок универс. фрезерный с УЦИ 1500	ОЛ № 30	шт	1	11.02.2020
3.	13009472	10	385762	Станок фрезерный с ЧПУ 1700х800	ОЛ № 34_изм.1 от 30.08.2019	шт	1	11.02.2020

Участник закупки, подавший свою оферту в срок, установленный ПДО № 364-СС-2019 имеет право:

- отозвать поданную оферту с ЭТП с помощью функционала электронной торговой площадки и подать новую оферту в установленные сроки (если требуется изменить его);

Директор по снабжению



Д.Ю.Уржумов

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер  
ПАО «Славнефть-ЯНОС»

Э.В. Дутлов  
И.Н.Вахромов  
«    »    2019 г.

Опросный лист № 34/19

Предмет закупки: Фрезерного станка с ЧПУ стол 1700 x 800.

№	Контактная информация	
1.	Организация	ПАО «Славнефть-ЯНОС»
2.	Контактное лицо	Елизаров Сергей Николаевич
3.	Электронный адрес, тел.	ElizarovSN@yanos.slavneft.ru тел. +7(4852)49-81-79
4.	Цех, должность	Цех №19, Заместитель начальника цеха

№ п/п	<Техническая часть>
	<p><u>Назначение:</u> Предназначен для токарно-фрезерно-сверлильной обработки деталей используемых для ремонта технологического оборудования нефтеперерабатывающего предприятия.</p> <p>Станок фрезерный в стандартной комплектации:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Система ЧПУ Fanuc Oi-MD (10.4') цветной графический дисплей и функция MGI (порт RS-232, USB)+ графический редактор(200 блоков)+VSS</li><li>- Коробчатые направляющие во всех 3-х осях</li><li>- Автоматическая система отключения питания</li><li>- Кожух, полностью закрывающий рабочую зону станка</li><li>- Масляное охлаждение шпинделя</li><li>- Трехступенчатый предупреждающий сигнал</li><li>- Лампа освещения рабочей зоны</li><li>- Дистанционный пульт управления (маховичок)</li><li>- Выравнивающие блоки</li><li>- Система подачи СОЖ</li><li>- Кондиционер электрического шкафа</li><li>- Инструкция по эксплуатации станка на русском языке</li></ul> <p><u>Технические характеристики:</u></p> <p>Перемещение по оси X, - 1650 ±50 мм Перемещение по оси Y, - 850 ±50мм Перемещение по оси Z, - 900 ±50мм Расстояние от центра шпинделя до стойки, 850 мм Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола, 200-1100 мм Размеры рабочей поверхности стола, не менее 1700 x 800 мм Размеры T-образных пазов 5 x 22 x 150 мм Максимальная нагрузка на стол, не менее 2500 кг Конус шпинделя BT-50 Мощность двигателя шпинделя, не менее: непрерывная/в теч. 30 мин, 15 / 18,5 кВт Частота вращения шпинделя, не менее 6000 об./мин. Быстрая подача в осях X, Y, Z, 20 / 20 / 18 м/мин.</p>

Мощность двигателя подачи в осях X, Y, Z, 4.0 / 4.0 / 7.0 кВт  
Скорость подачи при резке, не менее 10 м/мин.  
Шарико-винтовая пара в осях X/Y, диам x шаг, 50 x P10 мм  
Шарико-винтовая пара в оси Z, диам x шаг, 50 x P10 мм  
Максимальная длина инструмента, не более 400 мм  
Максимальный вес инструмента, не более 15 кг  
Число инструментов в магазине, не менее 24 (круговой)  
Максимальный диаметр инструмента (без смежных инструментов), 127 (250) мм  
Время смены инструмента, не более: 4,9 сек  
Инструментальный шпривель, 45 град  
Метод выбора инструмента свободный  
Потребляемая мощность, не более 30 кВт  
Минимальное/максимальное давление воздуха, 5,5 / 6,5 Кг/см<sup>2</sup>  
Ёмкость бака системы охлаждения, 760 ±20л  
Стандартная система управления Fanuc 0i-M (10.4)  
Требуемая площадь обрабатывающего центра, не более 4276 x 3370 мм  
Максимальная высота обрабатывающего центра, не более 3335 мм  
Вес нетто, не более 16500 кг

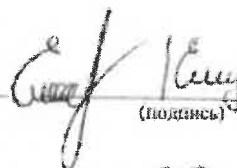
Доп. комплектация

- Шпиндель повышенной мощности
- Насос высокого давления для подачи СОЖ давление не менее 3,5бар
- СОЖ через шпиндель с двойным фильтром 20бар
- Двойной фильтр очистки СОЖ
- Стоп блок для специального инструмента
- Маслосборник
- Пистолет для сжатого воздуха
- Пистолет для смыва стружки
- Интерфейс(гидравлика) с гидравлическим баком 35кг/см<sup>2</sup> 2/2 вход выход
- Функция 4-й оси + усилитель + кабель (гидравлика)
- Система измерения длины инструмента (Renishaw@) вне станка
- Система измерения обрабатываемой детали (Renishaw@)
- Комплект инструмента и оснастки для работы не менее 1000 часов

**Примечание:** В случае невыполнения вышеуказанных требований, ПАО «Славнефть-ЯНОС» оставляет за собой право принять либо отклонить ofertу Участника

Инициатор закупки:

Начальник цеха №19  
(должность)

  
(подпись)

(ф.и.о.)

« »

2019г.  
(дата)

Согласовано:

Главный механик



Д.П. Кучин

« »

2019