

г. Рязань

« ____ » _____ 2018 г.

_____ (_____), именуемое в дальнейшем «Поставщик», в лице _____, действующего на основании Устава, с одной стороны, и Акционерное общество «Рязанское конструкторское бюро «Глобус» (АО «РКБ «Глобус»), именуемое в дальнейшем «Покупатель», в лице генерального директора Гоева Николая Васильевича, действующего на основании Устава, с другой стороны, именуемые в дальнейшем «Стороны», заключили настоящий договор о нижеследующем:

1. ПРЕДМЕТ ДОГОВОРА

1.1. По настоящему договору Поставщик принимает на себя обязательства по поставке Универсального вертикально-фрезерного обрабатывающего центра DMC 1035 V esoline и зигочного станка МЗЭ 2х250 с выполнением монтажных, пуско-наладочных работ, а также проведению инструктажа персонала Покупателя правилам эксплуатации (далее – Оборудование, монтаж, ПНР, обучение), согласно Спецификации (Приложение № 1), являющейся неотъемлемой частью настоящего договора.

1.2. Покупатель обязуется принять и оплатить поставленное Оборудование в порядке и на условиях, предусмотренных настоящим договором.

1.3. Технические характеристики оборудования указаны в Приложении № 2 к настоящему Договору, являющемся неотъемлемой частью настоящего Договора.

2. СУММА ДОГОВОРА И ПОРЯДОК РАСЧЕТОВ

2.1. Общая стоимость Договора составляет _____, в том числе НДС _____ руб. Стоимость Оборудования составляет _____, в том числе НДС _____ руб. Стоимость монтажных работ составляет _____, в том числе НДС _____ руб. и пуско-наладочных работ составляет _____, в том числе НДС _____ руб. Стоимость инструктажа персонала включена в стоимость Оборудования.

2.2. Оплата производится в безналичном порядке путем перечисления денежных средств на расчетный счет Поставщика. 90 % от стоимости Оборудования Покупатель оплачивает в течение 10 рабочих дней с момента подписания Сторонами товарной накладной (форма ТОРГ-12). Оставшуюся стоимость договора Покупатель оплачивает в течение 10 рабочих дней с даты подписания Сторонами Акта о приемке выполненных работ (Акт №3) (форма № КС-2), справки о стоимости выполненных работ и затрат (форма № КС-3), пуско-наладочных работ.

2.3. Стоимость Договора является твердой фиксированной и пересмотру не подлежит.

2.4. В стоимость Договора включены все расходы Поставщика, производимые им в процессе исполнения договора, в том числе расходы по доставке оборудования до склада Покупателя, монтажные, пуско-наладочные работы, инструктаж сотрудников Покупателя, стоимость упаковки, технической и эксплуатационной документации, а также все иные обязательные платежи, которые Поставщик должен выплатить в связи с выполнением обязательств по договору в соответствии с действующим законодательством РФ.

3. КАЧЕСТВО ОБОРУДОВАНИЯ И МАРКИРОВКА. ЗАВЕРЕНИЯ ОБ ОБСТОЯТЕЛЬСТВАХ

3.1. Качество передаваемого Оборудования должно соответствовать условиям договора и техническим требованиям завода-изготовителя к оборудованию.

3.2. Качество Оборудования должно соответствовать Техническим характеристикам, указанным в Приложении № 2 к настоящему договору.

3.3. Оборудование, поставляемое по настоящему договору, должно быть упаковано в соответствии с требованиями производителя и обеспечивать надлежащую сохранность Оборудования при его транспортировке.

3.4. Вся упаковка и маркировка на ней должны соответствовать требованиям нормативных актов РФ.

3.5. Поставщик несет ответственность за ненадлежащую упаковку, не обеспечивающую сохранность Оборудования при его хранении и транспортировании до Покупателя.

3.6. Поставщик гарантирует, что на момент заключения настоящего Договора, поставляемое Оборудование не заложено, не арестовано, не является предметом исков третьих лиц.

3.7. Оборудование, предлагаемое к поставке, должно быть серийного выпуска предприятия-изготовителя. Поставляемое оборудование должно быть новым, не ранее 2018 года выпуска (не бывшем в употреблении, не прошедшим ремонт, в том числе восстановление, замену составных частей, восстановление потребительских свойств). Не допускается к поставке оборудование, собранное из восстановленных узлов и агрегатов.

3.8. Поставщик гарантирует, что поставленное оборудование не имеет 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 России.

3.9. Поставщик гарантирует, что имеет законные права на реализацию Оборудования Покупателю, что в результате его действий Покупателю не будут предъявлены иски о нарушении исключительных прав третьих лиц, а в случае предъявления подобных исков Поставщик гарантирует полное добровольное возмещение Покупателю причиненных убытков при удовлетворении судом исковых требований.

3.10. Поставщик гарантирует, что является добросовестным налогоплательщиком, в полном объеме выполняющим свои налоговые обязательства, ведет и своевременно подает налоговую и иную отчетность, все операции Поставщика полностью отражены в налоговом и бухгалтерском учете, отразит в налоговой отчетности НДС, уплаченный Покупателем в составе цены по настоящему Договору, предоставит Покупателю полностью соответствующие действующему законодательству первичные документы, в своей деятельности не совершает действий, которые могут быть квалифицированы налоговыми и судебными органами как необоснованное получение налоговой выгоды, не участвует в реализации схем ухода от налогов с участием фирм-однодневок и т.п.

3.11. Лица, подписывающие настоящий Договор, гарантируют свои полномочия на его подписание, вытекающие из закона, учредительных документов и т.п.

3.12. Стороны обязуется возместить друг другу убытки, понесенные вследствие нарушения указанных в настоящем Договоре гарантий и заверений и/или допущенных (в том числе налогового законодательства), отраженных в решениях налоговых органов, судов и т.п.

4. УСЛОВИЯ И СРОКИ ПОСТАВКИ ОБОРУДОВАНИЯ

4.1. Поставщик обязан своевременно передать оборудование, а Покупатель принять оборудование непосредственно на объекте, указанном в п. 4.4. Договора

4.2. Поставщик обязуется уведомлять Покупателя в письменной форме о предполагаемой дате доставки оборудования на склад Покупателя не позднее, чем за 3 (три) календарных дня до предполагаемой даты доставки.

4.3. Поставщик обязан поставить Оборудование по настоящему Контракту по адресу поставки – не позднее 30.11.2018 г.

Поставщик выполняет монтажные, пуско-наладочные работы, инструктаж и обучение персонала Покупателя – не позднее 15.12.2018.

Поставщик имеет право досрочной поставки Оборудования по согласованию с заказчиком.

4.4. Поставка Оборудования, а так же выполнение пуско-наладочных работ, монтажа, а также проведение инструктажа персонала Покупателя осуществляется в рабочие дни в период с 9 час. 00 мин. до 12 час. 00 мин и с 13 час. 00 мин. до 17 час. 00 мин. по адресу: 390013, г. Рязань, ул. Высоковольтная, д. 6.

4.5. Приемка оборудования по количеству и комплектности со вскрытием упаковки осуществляется представителем Покупателя непосредственно в момент доставки оборудования. По результатам приемки подписывается товарная накладная (форма ТОРГ-12).

4.6. В случае, если в ходе приемки оборудования будут выявлены недостатки по ассортименту, количеству, комплектности оборудования, составляется Акт о выявленных недостатках, 1 (Один) экземпляр которого незамедлительно направляется Поставщику. При этом Поставщик по требованию Покупателя и в согласованные с ним сроки обязуется допоставить недостающие части оборудования либо заменить поврежденное оборудование на оборудование, соответствующее требованиям Договора.

4.7. Датой поставки считается дата подписания Покупателем товарной накладной по форме ТОРГ-12.

4.8. Поставляемое оборудование должно сопровождаться следующим комплектом документов: сертификатом качества, руководством (инструкцией) по эксплуатации оборудования; техническим паспортом; оформленными гарантийными талонами или аналогичными документами, с указанием заводских (серийных) номеров Оборудования и гарантийного периода; комплектом документации на систему числового программного управления (ЧПУ); товарной накладной по форме ТОРГ-12; счетом-фактурой.

4.9. Право собственности, а также все риски, связанные со случайной гибелью, утратой и порчей переходят от Поставщика к Покупателю с момент подписания товарной накладной по форме ТОРГ-12.

5. ПОРЯДОК ВЫПОЛНЕНИЯ МОНТАЖА, ПНР И ИНСТРУКТАЖА ПЕРСОНАЛА ПОКУПАТЕЛЯ

5.1. Работы по монтажу, пуско-наладке оборудования и инструктажу персонала Покупателя должны быть выполнены Поставщиком в порядке и в сроки, предусмотренные п. 4.3. настоящего договора.

5.2. Не позднее, чем за 3 месяца до поставки оборудования Поставщик направляет Покупателю, требования для подключения к коммуникациям, технические требования к погрузочно-разгрузочным механизмам, необходимым для монтажа оборудования.

5.3. Покупатель обязуется выполнить работы по подготовке места под установку оборудования в соответствии с требованиями, полученными от Поставщика в течение 20 рабочих дней с даты подписания товарной накладной. О готовности оборудования к проведению ПНР Поставщик уведомляется Покупателем заказным письмом с уведомлением о вручении.

5.4. Поставщик после проведения монтажных, пуско-наладочных работ обязан провести инструктаж персонала Покупателя (наладчика – не менее 2-х человек, оператора – не менее 2-х человек и ремонтника – не менее 2-х человек) не менее 16 часов (2 рабочих дня) по направлениям: правила наладки оборудования, эксплуатация системы ЧПУ, обслуживание оборудования и технологические возможности оборудования. Инструктаж должны провести сертифицированные производителем оборудования специалисты Поставщика – граждане РФ.

5.5. По факту выполнения монтажа, ПНР, а также проведения инструктажа персонала Покупателя Стороны подписывают Акт о приемке выполненных работ (Акт №3) (форма № КС-2), справки о стоимости выполненных работ и затрат (форма № КС-3), Акт проведения ПНР.

5.6. Акт о приемке выполненных работ (Акт №3) (форма № КС-2), справки о стоимости выполненных работ и затрат (форма № КС-3), Акт проведения ПНР

подписывается представителями обеих сторон при отсутствии замечаний, влияющих на функционирование оборудования.

5.7. Обязанность Поставщика по проведению монтажа, пуско-наладочных работ, а также проведению инструктажа персонала Покупателя считается исполненной с момента подписания сторонами Акта проведения ПНР.

6. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ СТОРОН И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК

6.1. За невыполнение или ненадлежащее выполнение обязательств по настоящему Договору, Стороны несут ответственность в соответствии с действующим законодательством РФ.

6.2. При нарушении сроков поставки оборудования и/или выполнения монтажных, пуско-наладочных работ и/или проведения инструктажа Поставщик уплачивает Покупателю пени в размере 0,1% от общей стоимости договора, указанной в п.2.1. настоящего договора за каждый день просрочки.

6.3. В случае нарушения Поставщиком сроков поставки оборудования и/или выполнения монтажных, пуско-наладочных работ, а также проведения инструктажа, Покупатель, руководствуясь ст. 410 ГК РФ вправе зачесть сумму неустойки, рассчитанной в соответствии с п. 6.2. настоящего Договора, в счет оплаты.

6.4. Уплата неустойки не освобождает Стороны от исполнения обязательств по настоящему Договору.

6.5. Поставщик обязуется обеспечить гарантийное обслуживание поставляемого оборудования в соответствии с гарантийными обязательствами.

6.6. Срок гарантии на поставляемое оборудование не менее 18 месяцев с даты подписания Сторонами Акта приемки пуско-наладочных работ. Гарантия производителя оборудования должна быть представлена на срок – не менее 18 месяцев.

6.7. При выявлении дефектов или неисправностей Оборудования в течение гарантийного срока, Поставщик должен направить своего представителя в течение 7 (семи) календарных дней с момента получения претензии. Срок устранения дефектов устанавливается Заказчиком совместно с Поставщиком, путем подписания соответствующего протокола. Гарантийный срок продлевается на период простоя, связанного с устранением обнаруженных в нем дефектов или неисправностей.

6.8. Устранение дефектов и неисправностей оборудования осуществляется Поставщиком в месте нахождения оборудования в согласованные сторонами сроки. В случае невозможности устранения неисправностей и дефектов на территории Покупателя, а также в случае необходимости замены неисправного или дефектного оборудования, оно будет возвращено Поставщику за его счет в сроки, согласованные сторонами. Все расходы, связанные с возвратом или заменой дефектных частей, оплачиваются Поставщиком. Срок устранения дефектов устанавливается Покупателем совместно с Поставщиком, но не может превышать 10 (десяти) рабочих дней. В случае замены или исправления дефектного оборудования гарантийный срок на данное оборудование соответственно продлевается.

6.9. В случае нарушения срока устранения дефектов Поставщик уплачивает Покупателю пени в размере 1 % от общей стоимости Договора за каждый день просрочки.

6.10. В соответствии с Федеральным законом от 25.12.2008 № 273-ФЗ «О противодействии коррупции», Стороны, их аффилированные лица, работники или посредники при исполнении своих обязательств по настоящему Договору, обязуются не осуществлять действия, нарушающие требования законодательства Российской Федерации и международных актов о противодействии легализации (отмыванию) доходов, полученных преступным путем. В случае возникновения у Стороны подозрений, что произошло или может произойти нарушение требования законодательства Российской Федерации и международных актов о противодействии легализации (отмыванию) доходов, полученных преступным путем, соответствующая Сторона имеет право приостановить исполнение обязательств по настоящему Договору до получения подтверждения, что нарушения не произошло или не произойдет. Это подтверждение

должно быть направлено в течение десяти рабочих дней с даты направления письменного уведомления.

7. ПОРЯДОК РАЗРЕШЕНИЯ СПОРОВ

7.1. Споры, возникающие при заключении, исполнении, изменении и расторжении настоящего договора передаются на рассмотрение Арбитражного суда Рязанской области.

7.2. До обращения в Арбитражный суд Стороны обязаны принять меры к урегулированию разногласий путем предъявления претензий. Претензия должна предъявляться в письменном виде с приложением всех документов, необходимых для ее рассмотрения. Срок рассмотрения претензий составляет 10 календарных дней с момента получения, по истечении которого заявителю должен быть направлен мотивированный ответ. Вся претензионная переписка должна подписываться уполномоченными представителями Сторон и направляться заказными письмами с уведомлением о вручении.

8. ОБСТОЯТЕЛЬСТВА НЕПРЕОДОЛИМОЙ СИЛЫ (ФОРС-МАЖОР)

8.1. Ни одна из Сторон не несет ответственности перед другой Стороной за задержку или невыполнение обязательств по настоящему Договору, обусловленные обстоятельствами, возникшими помимо воли и желания Сторон и которые нельзя предвидеть или избежать, включая объявленную или фактическую войну, гражданские волнения, эпидемии, блокаду, эмбарго, землетрясения, наводнения, пожары и другие стихийные бедствия.

8.2. Свидетельство, выданное соответствующей торговой палатой или иным компетентным органом, является достаточным подтверждением наличия и продолжительности действия непреодолимой силы.

8.3. Сторона, которая не исполняет своего обязательства, должна дать извещение другой Стороне о препятствии и его влиянии на исполнение обязательств по Договору.

8.4. Если обстоятельства непреодолимой силы действуют на протяжении 3 (трех) последовательных месяцев и не обнаруживают признаков прекращения, настоящий Договор может быть расторгнут Поставщиком и Покупателем путем направления уведомления другой Стороне.

9. СРОК ДЕЙСТВИЯ, ПОРЯДОК ИЗМЕНЕНИЯ И РАСТОРЖЕНИЯ ДОГОВОРА

9.1. Настоящий Договор вступает в действие с момента подписания и действует до 31.12.2018 г., но в любом случае до исполнения Сторонами своих обязательств и завершения всех взаиморасчетов по Договору.

9.2. Изменения и дополнения к настоящему Договору действительны при условии, если они составлены в письменном виде и подписаны обеими Сторонами.

10. ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

10.1. Во всем остальном, что не предусмотрено настоящим Договором, Стороны руководствуются действующим законодательством Российской Федерации.

10.2. Ни одна из Сторон не имеет права передавать свои права и обязательства по настоящему Договору третьей Стороне без письменного согласия другой Стороны.

10.3. Стороны не будут разглашать или передавать третьим лицам информацию, имеющую отношение к реализации условий данного Договора, которая является конфиденциальной. При необходимости одной из Сторон дать такую информацию третьим лицам, это будет осуществлено с письменного согласия другой Стороны.

10.4. Стороны обязаны извещать друг друга об изменении своего юридического адреса, платежных реквизитов, не позднее 5-ти дней со дня изменения.

10.5. При условии передачи подлинного документа другой стороне в течение 7 рабочих дней с момента отправления факсимильного сообщения, документы, переданные

по факсимильной связи, имеют полную юридическую силу (кроме счетов-фактур). Риск искажения информации несет Сторона, направившая информацию.

10.6. Настоящий Договор составлен в двух экземплярах, имеющих одинаковую юридическую силу, по одному для каждой из Сторон.

10.7. Следующие приложения являются неотъемлемой частью настоящего Договора:

Приложение № 1 – Спецификация на __ л.

Приложение № 2 – Технические характеристики оборудования на __ л.

11. ЮРИДИЧЕСКИЕ АДРЕСА И РЕКВИЗИТЫ СТОРОН

ПОСТАВЩИК

ПОКУПАТЕЛЬ

АО «РКБ «Глобус»

390013, г. Рязань, ул. Высоковольтная, д. 6

ИНН 6229060995, КПП 623401001

р/с № 40702810753000003551 в Отделении

№ 8606 Сбербанка России г. Рязань

Корр./сч. 30101810500000000614

БИК 046126614

Генеральный директор

_____ Н.В. Гоев

«___» _____ 2018 г.
МП

«___» _____ 2018 г.
МП

к Договору № _____ от « ____ » _____ 2018 г.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

<i>№ п.п.</i>	<i>Наименование оборудования</i>	<i>Кол-во (ед.)</i>	<i>Цена с НДС, Руб.</i>	<i>Сумма с НДС, Руб.</i>	<i>Срок поставки оборудования, выполнения монтажных, пуско-наладочных работ, проведения инструктажа персонала Покупателя</i>
1.	Универсальный вертикально-фрезерный обрабатывающий центр DMC 1035 V ecoline с комплектом технологической оснастки	1			
2.	Зигочный станок МЗЭ 2х250	1			
3.	Монтажные	1			
4.	Пуско-наладочные работы	1			
ИТОГО с НДС 18% руб.					

ПОСТАВЩИК**ПОКУПАТЕЛЬ**

Генеральный директор

_____ Н.В. Гоев

« ____ » _____ 2018 г.

МП

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ И ИНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ**Основные технические характеристики:**

Наименование характеристики	Значение
Станина	
Тип	Жесткая, литая, чугунная
Рабочий стол	
Размеры рабочей поверхности стола, мм, не менее	1200x560
Количество Т-образных пазов, шт., точно	5
Ширина Т-образных пазов, мм, точно	14Н7
Расстояние между Т-образными пазами, мм, точно	100
Максимальная нагрузка на стол, кг, не менее	1000
Рабочие перемещения	
Диапазон продольного перемещения (X), мм, не менее	1035
Диапазон поперечного перемещения (Y), мм, не менее	560
Диапазон вертикального перемещения (Z), мм, не менее	510
Шпиндель	
Конус шпинделя	SK40 по DIN69871
Мощность двигателя (макс./пост.), кВт, не менее	13/9
Крутящий момент (макс./пост.) Нм, не менее	83/57
Частота вращения, об/мин, диапазон	20-12000
Подачи	
Максимальная скорость подачи по осям (X, Y, Z), м/мин, не менее	24
Тип направляющих	Роликоподшипниковые по всем осям
Инструментальный магазин	
Исполнение	Цепной магазин с карманами для инструментальных конусов и двойным рычажным грейфером
Смена инструмента	автоматическая
Количество позиций, шт., не менее	30
Максимальный диаметр инструмента при всех занятых местах, мм, не менее	80
Максимальный диаметр инструмента при свободных соседних местах, мм, не менее	130
Максимальная длина инструмента, мм, не менее	300
Максимальный вес инструмента, кг, не менее	6
Время смены инструмента, с, не более	1,6
Время от стружки до стружки, с, не более	6
Система ЧПУ	
Система ЧПУ 840D SL с 3D-графикой и	Панель оператора: TCU («тонкий клиент»)

<p>совместимая с математическим обеспечением ShopMill</p>	<p>Цифровой процессорный модуль: NCU710.3 PN. Объем памяти системы: 1 Гб DRAM, 1Мб SRAM. PLC: PLC317-3 DP/PN. Функции безопасности встроены в систему управления ЧПУ с 3D графикой Минимально возможный программный ввод приращений: не более 0,001 мм Интерполяция и диапазон интерполяций: - линейная $\pm 99999,999$ мм - круговая $\pm 99999,999$ мм Выбор подач в мм/об или в мм/мин Выбор коррекции величины подачи от 0-120% Циклы сверлильные и фрезерные, тригонометрические расчеты, резбонарезание с компенсацией и без, разворачивание, расточка, сетка отверстий, фрезерование пазов, прямоугольных и круговых карманов, измерительные циклы, математические функции. Сдвиг, масштабирование, зеркальное отражение. Файл данных инструмента не менее 200 строк, до 9 коррекций в строке Выбор метрической/дюймовой системы Скоростной прогон кадров программы Многошаговый пропуск кадров программы Программирование в абсолютных/ относительных величинах Рекомендации по подаче и скорости шпинделя, список материалов, таблица инструмента. Отображение на экране текущего времени обработки в режиме симуляции - обязательно Функции калькулятора: базовые операции, тригонометрические функции, вычисления корня, округление и функция сглаживания Отображение в плоскости. Отображение в 3D Возможность подготовки программы при работе станка – обязательно Пакет ShopMill, и поддержка DIN/ISO. Программные клавиши с пиктограммами, Графическое отображение инструмента Интерфейс ввода/вывода Ethernet и USB Функции контекстной помощи при появлении ошибки Список всех возможных ошибок Графическая поддержка при программировании циклов Кадры-комментарии в программе</p>
<p>Панель управления</p>	<p>Плоский экран минимум 15" TFT, разрешение 1024x768 Полная ЧПУ-клавиатура Панель управления (поворотная):</p>

	язык индикации – русский; индикация состояния сети; индикация аварии; отображение скорости вращения шпинделя; отображение нагрузки на шпиндель; отображение номера инструмента; отображение номера ошибки; защита программ ключом; специальный программируемый электронный ключ для администрирования режимов работы (минимум 2 шт.)
Время обработки кадра, мс, не более	1,5
Электронный ключ для доступа к управлению системой ЧПУ, не менее	2
Пользовательская память, Мб, не менее	5
Сетевое соединение	Интерфейс Ethernet в электрошкафу станка: Fast Ethernet 10/100 BaseT (100 MBit/s) Сетевой протокол: TCP/IP интерфейс USB: USB 2.0
Точностные характеристики станка	
Точность позиционирования, мм, не более	±0,006 по VDI/DGQ 3441
Система подачи СОЖ	
Объем бака СОЖ, л, не менее	210
Требования к инфраструктуре	
Рабочее напряжение, 3х фазное, точно	(400В, 50-60Гц) ±10%
Максимальная потребляемая мощность, кВА, не более	17
Давление воздуха, Бар, диапазон	6,5 - 8
Потребление воздуха, м ³ /ч, не более	20
Габаритные размеры (включая систему подачи СОЖ и транспортер стружки)	
Длина, мм, не более	3091
Ширина, мм, не более	3932
Высота, мм, не более	2808
Масса (без принадлежностей), кг, не менее	4950
Требования к оснащению	
Наименование	Количество
Переключение с подачи СОЖ на обдув воздухом, включение посредством М-функции	1 шт.
Система вытяжки испарений масла и СОЖ	1 шт.
Прямые измерительные системы по осям X, Y, Z, включая подачу сжатого воздуха в линейки	1 шт.
Измерительный комплект щупов для обмера детали и для измерения инструмента	1 комплект
Крыша защитного ограждения для станка	1 шт.
Блок дистанционного управления с маховичком	1 шт.
Пакет безопасности при аварийном отключении	1 шт.
Пакет «удаление стружки»: стружкоуборочный конвейер, с высотой подъёма 950 мм, ёмкость бака 210 л,	1 комплект

сигнальная 4-цветная лампа, пистолет для подачи СОЖ.	
Освещение рабочей зоны	1 шт.
Система ЧПУ 840D SL с 3D-графикой и совместимая с математическим обеспечением ShopMill	1 шт.
Цифровая панель с цифровым отображением времени цикла, графическим отображением оставшегося времени и счетчиком деталей	1 шт.
Специальное программное обеспечение: для удаленного немедленного анализа возникшей проблемы станка (ЧПУ), удаленная помощь в ее решении от сервисной службы исполнителя	1 шт.
Техническая документация	1 компл.
Базовый курс обучения по эксплуатации и программированию на заводе заказчика	5 дней
Технологическая оснастка к фрезерному обрабатывающему центру	
Тиски модульные Gerardiapt.1 тип 3: (L-520)	1 шт.
поворотная пластина (Art. 105)	1 шт.
гладкие губки (Art. 230 C)	1 шт.
внешние губки (Art. 132) (Art. 133)	1 шт.
Патроны цанговые KINTEK по DIN 69871 :	
TC40H70ER16	4 шт.
TC40H70ER25	4 шт.
TC40H100ER32	4 шт.
TC40H100ER16	4 шт.
TC40H100ER25	4 шт.
TC40H100ER32	4 шт.
Сверлильный патрон KINTEK:	
TC40H100R1-13 (ручной зажим)	2 шт.
TC40H115R3-16 (ручной зажим)	2 шт.
TC40H90R1-13X (ключ)	1 шт.
TC40H95R3-16X (ключ)	1 шт.
Штрелвель KINTEK 217-21207	100 шт.
Стенд для сборки инструмента KINTEK 237-32320	1 шт.
Набор цанг KINTEK:	
SERIE-ER16	2 компл.
SERIE-ER25	2 компл.
SERIE-ER32	2 компл.
Цанговый мини-патрон 214-91337 TC40H100ER16M AD+B	2 шт.
Цанги для мини патрона SERIE-ER16MD	2 компл.
Гидравлические патроны 252-11429 BT40-NC20-90	2 шт.
Цанги для гидравлических патронов:	
GX20D03	2 шт.
GX20D04	2 шт.
GX20D05	2 шт.
GX20D06	2 шт.
GX20D08	2 шт.

GX20D10	2 шт.
GX20D12	2 шт.
GX20D14	2 шт.
GX20D16	2 шт.
Оправка с креплением weldon: 213-91304 TC40H50WE12 AD+B	4 шт.
213-91306 TC40H63WE16 AD+B	4 шт.

ПОСТАВЩИК

ПОКУПАТЕЛЬ

Генеральный директор

_____ Н.В. Гоев

«___» _____ 2018 г.
МП

к Договору № _____ от «___» _____ 2018 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ И ИНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ*Основные технические характеристики:*

Наименование характеристики	Значение
Толщина прокатываемого листа, Ст 3, мм	2
Вылет сменных роликов, мм	250
Ø роликов, мм	94
Частота вращения роликов, об/мин	25
Электродвигатель, кВт	0,5
Габариты зиговки, м	0,9x0,5x1,2
Вес зиговки, кг	190
Техническая документация	1 компл.

ПОСТАВЩИК**ПОКУПАТЕЛЬ**

Генеральный директор

_____ Н.В. Гоев

«___» _____ 2018 г.

МП