## РАЗЪЯСНЕНИЕ ПОЛОЖЕНИЙ ДОКУМЕНТАЦИИ О ПРОВЕДЕНИИ АУКЦИОНА

«25» декабря 2019 г.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Содержание запроса на разъяснение положений документации | | Разъяснение положений документации | |
| 1. Что понимается под фразой "Приспособление для профильной правки шлифовального круга"? Поясните подробнее функционал данного приспособления и как будет осуществлять профилирование круга на станке с ручным управлением? Опишите работу приспособления и посредством чего будет выполняться перемещение правящего инструмента. Так же просим пояснить куда именно должно быть установлено (на каком узле станка крепится) данное приспособление? Прошу принять во внимание тот факт, что на шлифовальной бабке уже будет установлено приспособление для внутреннего шлифования (п.18 техзадания) и крепление устройства для "профильной правки" там невозможно. 2. Устройство для внутреннего шлифования включает в себя шпиндель с определенными постоянными оборотами. Укажите количество и обороты каждого шпинделя (или шпинделей) поставляемых для данного устройства. Так же укажите что означают цифры: 9-13; 12-16; 15-25; 24-40; 35-70; 40-80. Если это диаметры, то чего? Приложите чертеж, чтобы было понятно. | | 1. Функционал приспособления-это формирование вогнутого и фасочного профиля периферии круга. Профилирование осуществляется движением штурвала и корпуса приспособления по кинематической схеме приспособления относительно круга. Приспособление устанавливается на направляющие напротив круга. Приспособление съёмное, шлифовальная бабка для внутреннего шлифования находится в состоянии покоя когда профилируется круг для наружной шлифовки. Когда необходимо профилировать круг для внутренней шлифовки шлифовальная бабка подводится к зоне правки.   2. Шпиндель поставляется один, с количеством оборотов 20 000-30 000 об/мин, съемными для этого шпинделя будут оправки для шлифования на которые крепится шлифовальный круг. Числа в ТЗ это диаметры внутреннего шлифования, следовательно, оправки должны иметь геометрию, способную осуществлять сквозное шлифование на проход в этих диаметрах, глубиной до 90 мм | |
| Заместитель генерального директора по режиму и безопасности АО «НПО НИИИП-НЗиК» | | C:\Users\161008\AppData\Local\Temp\nsqB2B2.tmp\ContainedTemp\профильная правка круга-1.jpg  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (А.А. Афанасьев)  *(подпись)* | |