**Плита поверочная чугунная 4000х4000** кл.1 - 1 ед.

Количество поставляемого Товара (Оборудования) – 1 (одна) единица

Место поставки Товара (оборудования): Адрес: 660123 Российская Федерация, Красноярский край, город Красноярск, проспект имени газеты Красноярский рабочий д.29, ОАО «Красмаш»

**1) Назначение Товара (оборудования) и цели использования:**

- поверочная плита предназначена для контроля плоскостности деталей и сборочных единиц с габаритами 3000х3000мм.

Товар должен быть:

– свободен от прав третьих лиц;

– новый - 2014 года выпуска (не допускается поставка оборудования, собранного из восстановленных узлов и агрегатов);

– не бывшим в эксплуатации и не выставочным образцом;

– работоспособным и готовым к эксплуатации;

**2) Товар (оборудования) и его комплектующие, подлежащие обязательной сертификации, должны иметь:**

- сертификаты соответствия;

- сертификаты качества;

- свидетельства о первичной аттестации ;

- соответствующую выписку из ГОСРЕЕСТРа ;

- паспорта на данный вид Товара;

**3) Требования к техническим характеристикам Товара (оборудования):**

- плита поверочная должна быть изготовлена с механически обработанными рабочими поверхностями, допускается ручная шабровка рабочих поверхностей;

- класс точности плиты - 1;

- допуск плоскостности рабочей поверхности плиты не должен превышать 30мкм;

- шаброванная плита должна иметь число пятен в квадрате со стороной 25 мм не менее 25, расположение пятен должно быть равномерным по всей рабочей поверхности плиты, разность количества пятен в любых двух квадратов со стороной 25 мм должна быть не более пяти;

- наибольший прогиб плиты под воздействием сосредоточенной нагрузки на площади приложения нагрузки равной 1/5L×1/5B (L-длина, B-ширина плиты) в любом месте рабочей поверхности плиты, не должен превышать 20 мкм при сосредоточенной нагрузки 4900 Н;

- допуск перпендикулярности боковых поверхностей к рабочей поверхности не должен превышать 12 степени точности по ГОСТ 24643-81;

- плита должна быть изготовлена из чугуна с физико-механическими свойствами не ниже свойства марки СЧ 18 по ГОСТ 1412-85;

- твердость рабочей поверхности плиты должна быть 170-229 HB по ГОСТ 9012-59, разность в твердости на любых участках поверхности плиты не должна превышать 15 HB ;

- шероховатость рабочей поверхности механически обработанной плиты должна быть Ra 0,32 ;

- необработанные поверхности должны быть очищены и окрашены;

- опоры должны быть регулируемыми;

- плита должна быть снабжена ручками, скобами или выемками;

- на поверхности не должно быть трещин, раковин, посторонних включений и других дефектов, снижающих качество. Материал для заделки раковин должен быть однородным с материалом плиты, твердость на месте заделанной раковины не должна быть больше твердости материала плиты вокруг раковины;

- внутренние напряжения должны быть сняты. Плита должна быть размагничена;

12. Требования к упаковке Товара (оборудования)

12.1 Товар (оборудование) должно отгружаться в упаковке, соответствующей характеру поставляемого Товара (оборудования). Упаковка должна предохранять груз от всякого рода повреждений и коррозии при перевозке с учетом возможных перегрузок в пути и хранения.

Перед упаковкой все части поставляемого Товара (оборудования) должны быть подвергнуты консервации, обеспечивающей предохранение Товара (оборудования) от порчи во время транспортировки и хранения.