**Техническое задание на изготовление штампов для резки заглушек**

Назначение: **вырубка заглушки из рулонного/листового металла**

- Материал заготовки: оцинкованная сталь 08пс, толщина 0,45–0,60 мм с полимерным покрытием

**Требования к штампу:**

1) Допуски по габаритным присоединительным размерам (стыковка/крепление к нашему оборудованию): ±0,10 мм.

2) Режущая оснастка: сталь Х12МФ или аналог, твердость HRC 58–60 (после термообработки). Допускается эквивалент с подтверждающими сертификатами.

3) Рабочий режим: вырубка стали 08пс 0,45–0,60 мм с полимерным покрытием.

Зазор пуансон–матрица — по стандартной практике изготовителя под указанный диапазон толщин (значение и методику расчета указать в КП).

4) Все отклонения/изменения от чертежей согласовывать до изготовления (обязателен протокол согласования).

5) Гарантия производителя: не менее 12 месяцев с даты ввода в эксплуатацию или поставки.

**- Комплект поставки:**

• Штамп в сборе, готовый к установке (буферная плита, направляющие, матрица, пуансоны, прижим/съемник — по конструкции изготовителя).

• Паспорт/РЭ, чертежи, схема сборки и перечень ЗИП.

• Сертификаты на материалы и термообработку (с указанием достигнутой твердости).

• Рекомендации по настройке и эксплуатации (усилие, зазор, смазка, обслуживание, межзаточки).

**- Требования к качеству:**

• Отсутствие трещин/сколов на кромках, свободный ход направляющих.

• Геометрия присоединительных размеров — в поле допуска ±0,10 мм.

• Чистота рабочих поверхностей, притупление кромок там, где указано на чертежах (если указано: “не затуплять”, выполнять дословно).

**- Приемо-сдаточные условия:**

• Входной контроль по документам , контроль размеров по чертежам.

• Пусконаладка/пробная вырубка у изготовителя на материале 08пс 0,5–0,6 мм с полимерным покрытием (возможна видеофиксация/протокол).

**Образцы и протокол — в составе поставки.**

• Гарантийные обязательства и срок реакции сервиса — указать в КП.

- **Монтаж/интеграция:**

• Присоединительные размеры и отверстия — по нашим чертежам (в приложении).

**Условия оплаты**:

- аванс 15% с момента подписания договора.

- 15% через 30 к.д. с момента первого платежа.

- 15% перед отгрузкой

- 15% после проведения тестирования на территории Заказчика и Подписания протокола испытаний

- 40% через 20 к.д. с даты оплаты 4го платежа.

Условия могут корректироваться по согласованию сторон.

Логистика: поставка DDP наш склад.

**Приложения:**

Чертежи штампа: сборка и детали (PDF, DWG).

**По всем техническим вопросам обращаться Ланин Олег Валентинович. +7 (499) 288-76-56, доб.193**

**+7 (917) 520-38-77,** [**O.Lanin@asyst.ru**](mailto:O.Lanin@asyst.ru)