


Утверждаю

Генеральный директор АО «ПНИТИ»


Ю.В. Трапезников

« 29 » _____ 2018 г.

Техническое задание

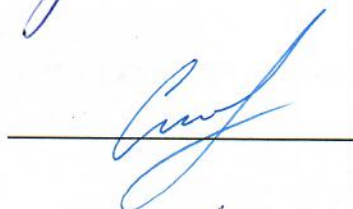
на приобретение универсального токарно-винторезного
станка (трубонарезного) для МСЦ

Главный инженер



Р.В. Сатюков

Зам. гл. инженера –
главный технолог



Ю.И. Рожков

Начальник
производства


25.01.18г.

К.Н. Демидов

Начальник МСЦ


24.01.2018г.

Д.В. Чикмарев

Пермь, 2018г.

Техническое задание на приобретение универсального токарно-винторезного станка (трубонарезного) для МСЦ

Наименование:

Станок токарно-винторезный, универсальный, трубонарезной (с 2-мя патронами). Предназначен для изготовления точных деталей типа ствол изделия Пакер или шток полый изделия АФП.

Технические характеристики:

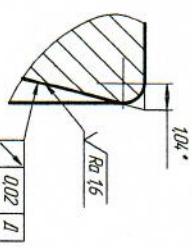
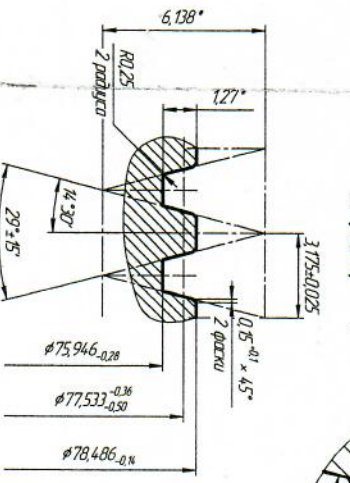
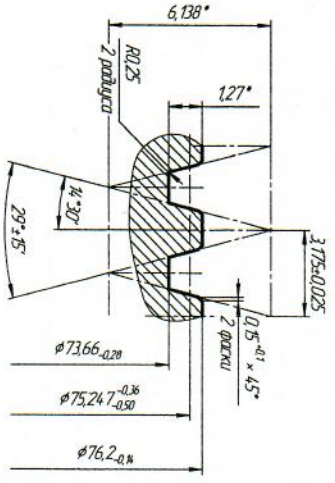
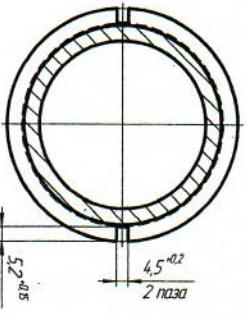
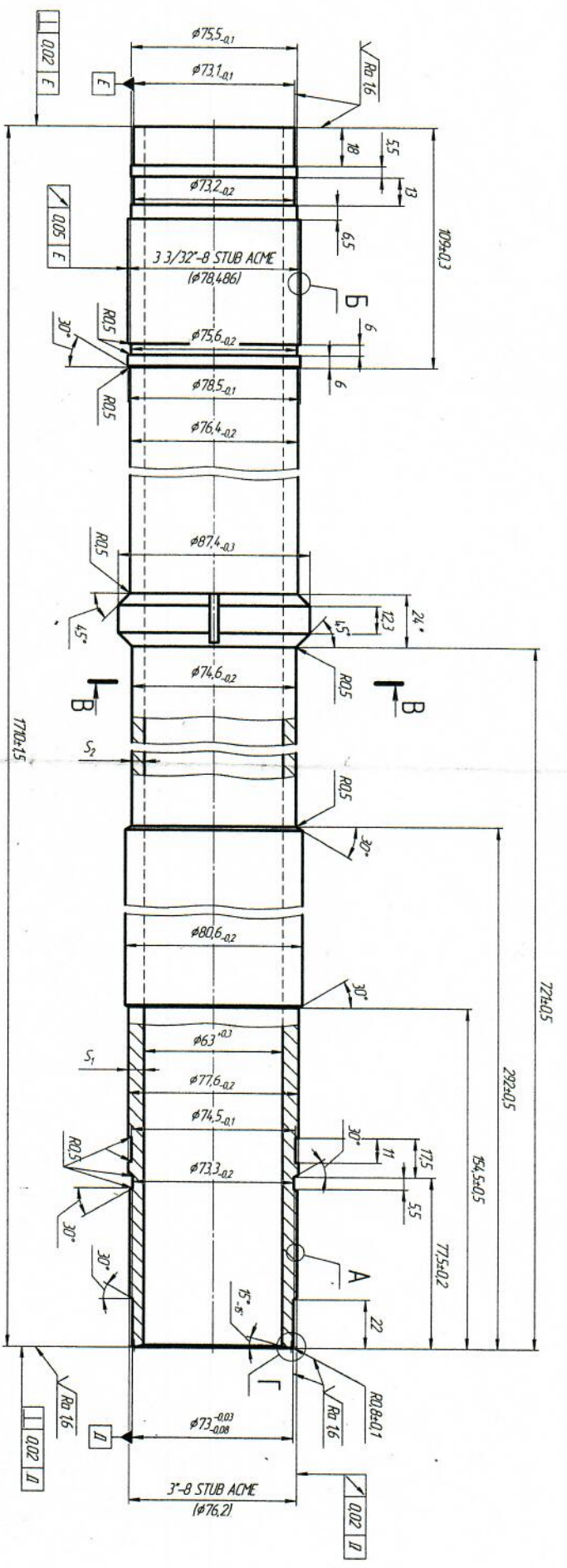
| Параметр | Значение |
|---|--------------------------------|
| Диаметр заготовки над станиной не менее, мм | 550 |
| Диаметр заготовки над суппортом не менее, мм | 340 |
| РМЦ, мм | 2000 |
| Диаметр отверстия в шпинделе минимальное, мм | 100 |
| Условный размер конца шпинделя ГОСТ 12593 | 11 |
| Частота вращения шпинделя, об/мин | 16...1500 |
| Пределы рабочих подач суппорта, мм/об | |
| продольных | 0,05...2,8 |
| поперечных | 0,025...1,4 |
| Пределы шагов обрабатываемых резьб | |
| метрическая, мм | 0,5...112 |
| дюймовая, ниток на дюйм | 56...0,5 |
| модульная, модуль | 0,5...112 |
| питчевая, питч | 56...0,5 |
| Скорость быстрых перемещений каретки, мм/мин | |
| продольных | 3800 |
| поперечных | 1900 |
| Мощность главного привода не менее, кВт | 12,5 |
| Наибольший крутящий момент, кНм | 1,0 |
| Постоянство диаметров в поперечном сечении, мкм не более | 7 |
| Постоянство диаметров в продольном сечении на длине 320 мм, мкм | 20 |
| Прямолинейность торцевой поверхности образца изделия на Ø 300 мм, мкм | 16 (выпуклость не допускается) |
| Шероховатость поверхностей образца после его чистовой обработки на станке | Ra 2,5 |
| Количество патронов на шпинделе, шт. | 2 |
| Вид патронов | механические |

Комплектация:

- Резцедержатель: вертикальный 4-х позиционный, высота резца 25 мм
- 4-х кулачковый патрон Ø315мм (отверстие 100 не менее) – 2 шт.
- 3-х кулачковый патрон Ø315мм
- Неподвижный роликовый люнет Ø 50-200 мм
- Выносной люнет Ø30-100 мм
- Задняя бабка с конусом Морзе 5 ГОСТ 13214; перемещение 200 мм не менее
- Защитный кожух заднего патрона
- Освещение рабочей зоны
- Набор инструментов для обслуживания станка
- Комплект регулируемых опор и анкерных болтов для установки станка
- Комплект технической документации на русском языке

Правила сдачи и приемки:

Окончательная приемка товара по качеству осуществляется в следующем порядке: специалисты Поставщика в присутствии специалистов Покупателя производят контроль точности поставляемого товара согласно техническому паспорту на Товар. После этого специалисты Поставщика производят изготовление одной годной тестовой детали.



Г (10:1)

1. Допускается взаимозаменяемость из стали 38Х2Н2МФА по ГОСТ 4543-71
2. $\sigma_{0.2} \geq 100 \text{ МПа}$, $\sigma_{0.01} \geq 1000 \text{ МПа}$, $\sigma_{0.001} \geq 10\% \text{ Дж/см}^2$
3. Пределы к неперпендикулярности по 793-0750193.3-06-97 п. 12.2, 12.3
4. УЗК заготовки согласно 793-0750193.3-06-97 п. 12.4.
5. *Размеры для справок
6. Покрытия: Алю. Фос. при.
7. Допуск perpendicularности оси 0.25 мм (подвержен на практике с учетом погрешности на длине 75 мм, лучше не более 0.25 мм)
8. Допуски размерности: не более 0.25 мм
9. Зазор у выкат раздат зачистить до 1/5-1/2 радиуса выката
10. Значение и значения в механизмовской паспорту моллины стенок 5₁, 5₂
11. Маркировка: Ч и вклетчина К на длине
12. Смонтировать ТТ по 793-0750193.3-06-97, СГТ АЧУ 10-2005

| | | | |
|----------------|----|-------|----|
| ИА-0100.001-06 | | Смбон | |
| 01 | 02 | 03 | 04 |
| 05 | 06 | 07 | 08 |
| 09 | 10 | 11 | 12 |
| 13 | 14 | 15 | 16 |
| 17 | 18 | 19 | 20 |
| 21 | 22 | 23 | 24 |
| 25 | 26 | 27 | 28 |
| 29 | 30 | 31 | 32 |