


Утверждаю

Генеральный директор АО "ПНИТИ"


Ю.В. Трапезников

« 12 »  2018 г.

Техническое задание

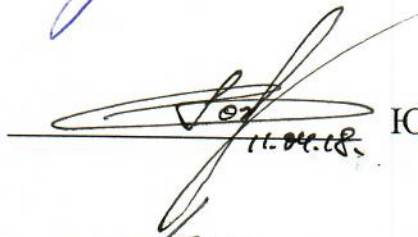
на приобретение
электроэрозионной супердрели
для МСЦ

Главный инженер



Р.В. Сатюков

Зам. гл. инженера –
главный технолог


11.04.18.

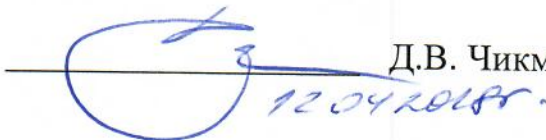
Ю.И. Рожков

Начальник
производства


12.04.18.

К.Н. Демидов

Начальник МСЦ


12.04.2018г.

Д.В. Чикмарев

Пермь, 2018г.

Наименование:

Электроэрозионная супердрель.

Назначение:

Электроэрозионная прошивка глубоких отверстий пробок кранов пробковых серии MB103.

Технические характеристики (минимальные):

№ п/п	Параметр	Ед. изм.	Значение
1.	Размер рабочей зоны	мм	450x600
2.	Размер рабочего стола	мм	320x400
3.	Перемещение по осям X,Y	мм	200x300
4.	Максимальный вес заготовки	кг	250
5.	Макс. скорость обработки	мм/мин	5-60
6.	Ход по оси Z	мм	300+270
7.	Мин./макс. расстояние между направляющей и рабочим столом	мм	100-300
8.	Допустимые диаметры электрода	мм	0,3-6
9.	Рабочая жидкость	-	Вода водопроводная

В ТКП обязательно указать:

- машинное время обработки тестовой детали
- расход и стоимость материалов на одну деталь
- тип перемещения рабочего стола по осям (автоматическое / ручное).

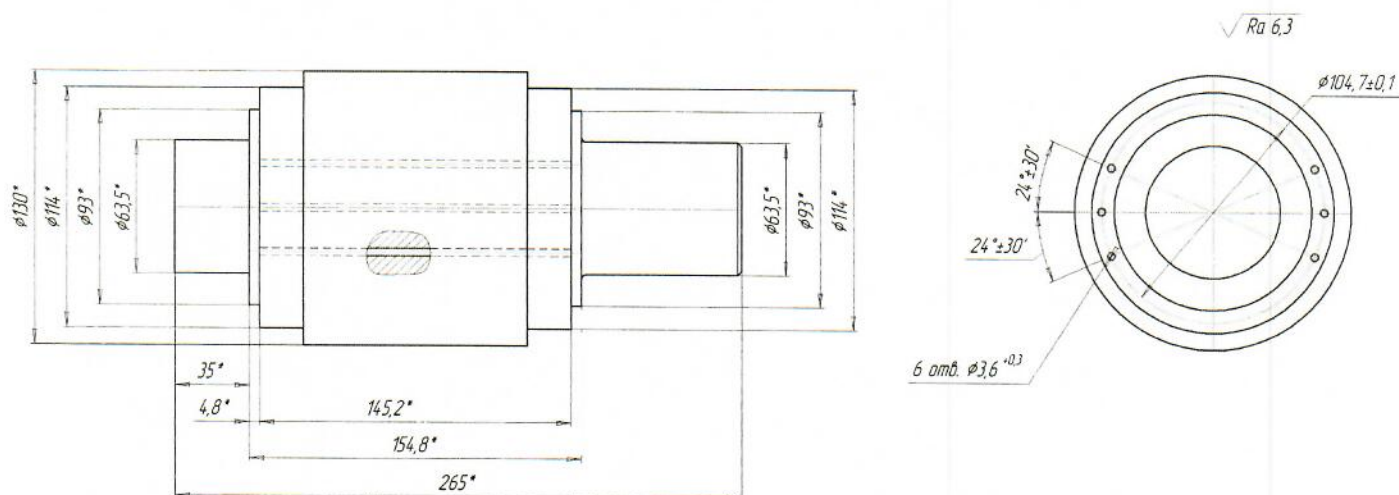
Комплектация:

- Фильтра Ø3,6мм; электрод Ø3,6мм:
кол-во достаточное для обработки партии пробок в кол-ве 50 шт.
- Уплотнитель для электрода
- Набор инструментов для обслуживания
- Фильтр
- Документация на русском языке (паспорт, инструкция по эксплуатации)

Эскиз на электроэрозионную обработку детали MB103-114.002 Пробка:

*Эскиз на электроэрозионную обработку 6 отв. Ø3,6(+0,3)
Сталь 38Х2МЮА*

MB103-114.002 Пробка

**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 (согласно прилагаемому эскизу). Проектирование и изготовление оснастки для базирования тестовой детали на столе выполняется силами Покупателя.