


Утверждаю

Генеральный директор АО "ПНИТИ"

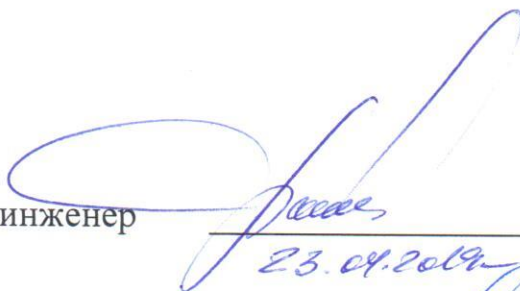
 Ю.В. Трапезников

« 24 » 04 2019г.

### Техническое задание

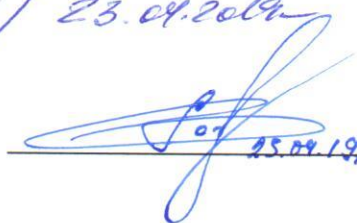
на приобретение токарного обрабатывающего центра с ЧПУ  
для МСЦ (аналог CNC-Takang TNC-40NL)

Главный инженер

  
23.04.2019г.

Р.В. Сатюков

Зам. гл. инженера –  
главный технолог

  
25.04.19г.

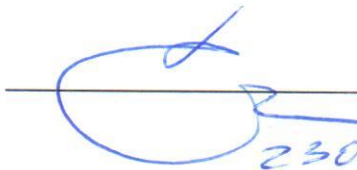
Ю.И. Рожков

Начальник  
производства



Мосин А.В.  
К.Н. Демидов  
22.04.19г.

Начальник МСЦ

  
23.04.2019г.

Д.В. Чикмарев

Пермь, 2019г.

**Наименование:**

Токарный обрабатывающий центр с ЧПУ

**Технические характеристики (минимальные):**

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Значение
<b>Рабочая зона</b>			
1.	Максимальный диаметр над станиной	мм	640
2.	Максимальный диаметр над суппортом	мм	430
3.	Максимальный диаметр точения	мм	420
4.	Расстояние между центрами	мм	1000
5.	Угол наклона станины	°	45
<b>Шпиндель</b>			
6.	Торец шпинделя	ASA	A2-8
7.	Диаметр проходного отверстия	мм	Ø85
8.	Частота вращения	об/мин	20 - 2000
9.	Мощность привода шпинделя (постоянная/пиковая)	кВт	18,5 / 22
<b>Револьверная головка</b>			
10.	Количество позиций	шт	12
11.	Тип револьверной головки	—	приводная (ось C)
12.	Тип крепления инструмента	—	VDI 40
13.	Макс. сечение резца	мм	25x25
14.	Макс. сечение расточной державки	мм	Ø40
15.	Перемещение по оси X	мм	255
16.	Перемещение по оси Z	мм	900
<b>Задняя бабка</b>			
17.	Тип	—	гидравлич.
18.	Ход задней бабки	мм	900
19.	Ход пиноли	мм	100
20.	Конус пиноли	MT	MT4 / MT5
<b>Точность</b>			
21.	Точность позиционирования X	мм	0,008 / 300
22.	Точность позиционирования Z	мм	0,015 / 300
23.	Повторяемость X / Z	мм	± 0,005
<b>Система ЧПУ</b>			
24.	Модель	—	Fanuc / Fagor
25.	Дисплей	”	10,4
<b>Общие параметры</b>			
26.	Тип направляющих	—	скольжения
27.	Макс. длина станка с учётом тележки для стружки (не более)	мм	5 000

**Комплектация:**

- Редуктор (коробка скоростей)
- 3-х кулачковый гидравлический патрон  $\varnothing 305\text{мм}$  (12") с комплектом твёрдых и мягких кулачков
- Ручной люнет  $\varnothing 20\text{-}200\text{ мм}$
- Задняя бабка с вращающимся задним центром
- Система ЧПУ Fanuc / Fagor с дисплеем 10,4"
- Система подачи СОЖ, в том числе через инструмент
- Автоматическая централизованная система смазки
- Ножная педаль для зажима/разжима кулачков
- Маслоотделитель дискового типа
- Конвейер для удаления стружки с тележкой
- Кондиционер электрошкафа
- Трансформатор
- Пистолет для подачи сжатого воздуха
- Полная защита рабочей зоны
- Освещение рабочей зоны
- Сигнальная лампа
- Набор инструментов для монтажа и обслуживания станка
- Комплект регулируемых опор и анкерных болтов для установки станка
- Комплект технической документации на русском языке

**Оснащение револьверной головки:**

- Осевой приводной блок **х 1 шт.**
- Радиальный приводной блок **х 1 шт.**
- Блок для наружного точения (радиальный) 25x25 правый **х 8 шт.**
- Блок для наружного точения (радиальный) 25x25 левый **х 3 шт.**
- Блок для торцевого точения (осевой) 25x25 **х 1 шт.**
- Расточной блок  $\varnothing 40$  **х 8 шт.**
- Переходные втулки  $\varnothing 40\text{-}32$  **х 6 шт.**
- Переходные втулки  $\varnothing 40\text{-}25$  **х 6 шт.**
- Переходные втулки  $\varnothing 40\text{-}20$ ;  $\varnothing 40\text{-}16$ ;  $\varnothing 40\text{-}10$  **х 1 шт.**

**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.