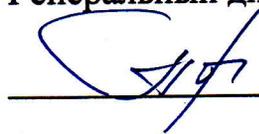


Утверждаю

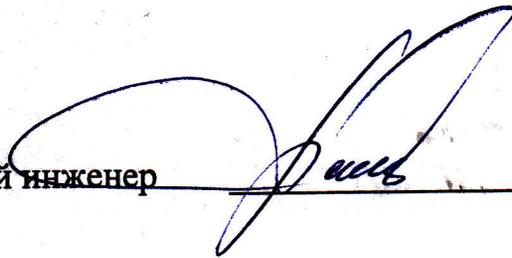
Генеральный директор АО "ПНИТИ"

 А.В. Шимкевич

« 21 » 04 2023г.

Техническое задание
на приобретение
токарного станка с ЧПУ для МСЦ

Главный инженер



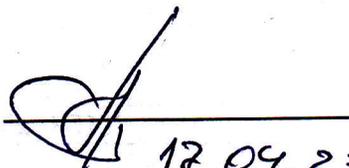
Р.В. Сатюков

Главный технолог



Н.А. Зырянов

Начальник
производства


12.04.23

А.Ю. Пичкалёв

Пермь, 2023г.

Техническое задание на приобретение токарного станка с ЧПУ

Наименование:

Токарный станок с ЧПУ

Состояние:

Оборудование должно быть новым, не бывшим в употреблении

Технические характеристики (минимальные):

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Значение
Рабочая зона			
1.	Максимальный диаметр над станиной	мм	770
2.	Максимальный диаметр над суппортом	мм	420
3.	Расстояние между центрами	мм	1500
4.	Тип станины	—	горизонтальная
Шпиндель			
5.	Торец шпинделя ISO702-1:2001	—	A2-11
6.	Диаметр проходного отверстия	мм	Ø140
7.	Макс. частота вращения	об/мин	1200
8.	Мощность привода шпинделя (постоянная / пиковая)	кВт	18,5 / 22
9.	Регулировка вращения шпинделя	—	редуктор
Револьверная головка			
10.	Ось вращения головки	—	горизонтальная
11.	Тип револьверной головки	—	статическая
12.	Количество позиций	шт	12
13.	Тип крепления инструмента	—	VDI 50
14.	Макс. сечение резца	мм	32x32
15.	Макс. сечение расточной державки	мм	Ø50
16.	Система подачи СОЖ	—	через инструмент + свободный полив
Точность			
17.	Точность позиционирования X	мм	0,01 / 300
18.	Точность позиционирования Z	мм	0,01 / 300
19.	Повторяемость X / Z	мм	± 0,005
20.	Класс точности станка по ГОСТ 8-82	—	H
Система ЧПУ			
21.	Модель	—	Fanuc 0i-TF plus + manual guide
22.	Дисплей	”	10,4
Общие параметры			
23.	Тип направляющих	—	скольжения

Комплектация:

- Редуктор (коробка передач)
- 3-х кулачковый механический (ручной) патрон Ø400мм (16") с комплектом твёрдых и мягких кулачков
- Задняя бабка с вращающимся задним центром
- Люнет неподвижный 70-300 мм
- Адаптер для установки второго патрона сзади шпинделя
- Система ЧПУ Fanuc Oi-TF plus + manual guide с дисплеем 10,4"
- Система подачи СОЖ, в том числе через инструмент
- Автоматическая централизованная система смазки
- Маслоотделитель дискового типа
- Конвейер для удаления стружки с тележкой
- Кондиционер электрошкафа
- Трансформатор
- Пистолет для подачи сжатого воздуха
- Полная защита рабочей зоны (кабинетная защита)
- Светодиодное освещение рабочей зоны (освещенность рабочей зоны не менее 500 лк)
- Сигнальная лампа (цветовая индикация состояния станка)
- 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:

- Блок для наружного точения (радиальный) 32x32 x 8 шт.
- Блок для торцевого точения (осевой) 32x32 x 1 шт.
- Расточной блок Ø50 x 8 шт.
- Переходные втулки Ø50-40 x 6 шт.
- Переходные втулки Ø50-32 x 4 шт.
- Переходные втулки Ø50-25 x 4 шт.
- Переходные втулки Ø50-20; Ø50-16; Ø50-10 x 1 шт.

Правила сдачи и приемки:

Окончательная приемка товара по качеству осуществляется в следующем порядке:

1. Специалисты Поставщика в присутствии специалистов Покупателя производят контроль точности поставляемого товара согласно техническому паспорту на Товар (контрольные оправки должны соответствовать ГОСТ Р ИСО 230-1-2010)
2. Специалисты Поставщика производят изготовление партии тестовых деталей в количестве 10 (десяти) шт.

При подготовке КП включить в стоимость оборудования:

Таможенную очистку, доставку до покупателя, шеф-монтажные и пуско-наладочные работы, инструктаж по работе с оборудованием, контроль точности оборудования, изготовление тестовой детали.