

Утверждаю

Генеральный директор АО "ПНИТИ"


_____ А.В. Шимкевич

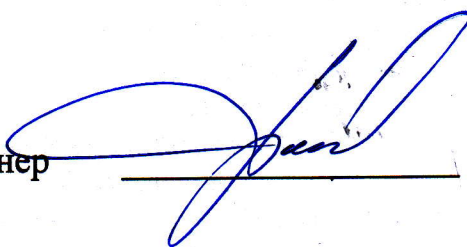
« 13 » _____ 2023г.

Техническое задание

на приобретение

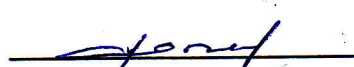
электроэрозионного проволочно-вырезного станка
для МСЦ

Главный инженер



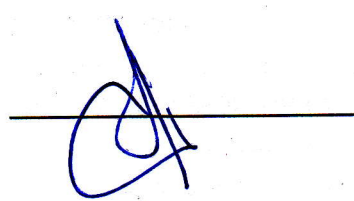
Р.В. Сатюков

Главный технолог



Н.А. Зырянов

Начальник
производства



А.Ю. Пичкалёв

Пермь, 2023г.

Техническое задание на приобретение электроэрозионного проволочно-вырезного станка

Наименование:

электроэрозионный проволочно-вырезной станок струйного типа

Назначение:

предназначен для обработки любых токопроводящих материалов с высокой точностью и качеством поверхности при изготовлении деталей различных форм, размеров, любой твердости.

Технические характеристики:

Станок струйного типа с многократным использованием проволоки.

№ п/п	Параметр	Ед. изм.	Значение
1.	Тип обработки	-	"многопроходный"
2.	Размеры стола	мм	не менее 400x600
3.	Перемещение по осям стола (X, Y)	мм	не менее 300x400
4.	Максимальная высота заготовки	мм	300
5.	Максимальная нагрузка на стол	кг	не менее 200
6.	Точность обработки	мм	±0,006
7.	Лучшая шероховатость поверхности,	Ra, мкм	0,8
8.	Средняя скорость реза стали 3	мм ² /мин	не менее 100
9.	Угол наклона проволоки	° / мм	не менее 6° / 80 мм
10.	Электрод	мм	молибденовая проволока Ø0,12...025

Необходимая комплектация:

- отображение координат осей X, Y с дискретностью
- функции поиска центра отверстия, края детали
- освещение, ограждение рабочей зоны
- наличие устройства для натяжения проволоки
- система ЧПУ на базе Windows 7/10 с функцией создание УП «с нуля» и загрузки чертежей деталей с внешних носителей из других программных продуктов (AutoCAD, Компас)
- необходимое программное обеспечение для создание управляющих программ
- расходные материалы: бухта (6 000м) молибденовой проволоки Ø0,18мм (не менее 5 шт.); прецизионные направляющие, концентрат СОЖ.
- набор инструментов для обслуживания.
- документация на русском языке (паспорт, руководство по эксплуатации и программированию)

В ТКП обязательно указать:

- срок поставки.
- стоимость расходников на складе поставщика.
- характеристики стойки (процессор, оперативная память, емкость жесткого диска, установленная версия Windows, модель и возможности системы ЧПУ).
- доставку до покупателя, шеф-монтажные и пуско-наладочные работы, обучение персонала, контроль точности оборудования, изготовление тестовой детали.
- толщину реза
- мощность источника питания
- производительность
- частоту тока
- территориальное расположение сервисной службы.

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 обработку на 3-х тестовых деталях (вырезка шестигранного отв. S20, круглого отв. Ø20 по координатам в заготовке Ø130x100 из материала 40X13 твёрдостью 48...52HRC или аналогичного на длину не менее 100 мм).