

  
УТВЕРЖДАЮ  
Главный инженер  
Р. В. Сатюков  
" " 2020 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ  
на замену электрооборудования горизонтально-расточного  
станка 2В622Ф4-1-07

На горизонтально-расточном станке модели 2В622Ф4-1-07 требуется заменить:  
устройство ЧПУ, главный привод и все пять приводов подач вместе с двигателями.

Перечень работ

1. **Разработка проектной документации** (новые принципиальные электрические схемы со спецификациями, описание, инструкция по эксплуатации).
2. **Разработка математического обеспечения работы УЧПУ** с программой управления электроавтоматики.
3. **Демонтаж установленного электрооборудования;** по решению подрядчика могут быть сохранены штатные измерительные линейки координат, элементы кабельной разводки, вспомогательные двигатели, а также исполнительные устройства - автоматы, реле и т. п.
4. **Замена штатной УЧПУ 2С42-65** более современной на 5 координат; предпочтительны УЧПУ разработки компании "Балт-Систем".
5. **Замена штатного главного привода (ГП)** постоянного тока на 37 кВт частотным преобразователем (предпочтителен ПЧ "Веспер", Yaskawa или Omron) с асинхронным двигателем; *наряду с основным вариантом предоставить заказчику вариант сметы со сниженной до 30 кВт мощностью ГП.*
6. **Замена штатных приводов подач координат X, Y и Z** с высокомоментными двигателями постоянного тока на 47 Н\*м современными сервоприводами с бесколлекторными двигателями, предпочтительны сервосистемы серии BSD "Балт-Систем" или Sigma компании Omron. Для координат X, Y, Z *необходимо предусмотреть измерительные линейки (задействовать штатные или заменить их новыми), ограничиться встроенными в двигатели датчиками недопустимо.*

7. Замена штатных приводов подач координат В и W с высокомоментными двигателями постоянного тока на 47 Н\*м современными сервоприводами с бесколлекторными двигателями, предпочтительны сервосистемы серии BSD "Балт-Систем" или Sigma компании Omron. Для координат В и W допустимо ограничиться встроенными в двигатели датчиками, *необходимости в отдельных датчиках положения нет.*

8. Монтаж проводов, кабелей, элементов электроавтоматики.

9. Пусконаладочные работы.

10. Обучение персонала заказчика.

11. Обработка и сдача в ОТК контрольной детали.

После завершения работ функциональные возможности и характеристики станка должны соответствовать штатным для модели 2В622Ф4-1-07. Персоналу заказчика должен быть предоставлен полный комплект техдокументации на переделанный станок, включая электрические принципиальные схемы, программу электроавтоматики и руководство оператора.

Гарантийные обязательства: подрядчик устанавливает гарантийный срок не менее 12 месяцев с момента приёмки переделанного станка.

Главный энергетик  /Вьюжанин И. А./