

Утверждаю

Генеральный директор АО "ПНИТИ"


_____ А.В. Шимкевич

« 19 » 12 _____ 2019 г.

Техническое задание

на приобретение вертикально-токарного
станка с ЧПУ для МСЦ
(аналог Honor-Seiki VL-86A)

Главный инженер



Р.В. Сатюков

Зам. гл. инженера –
главный технолог



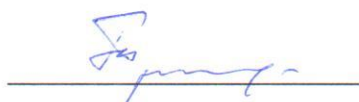
Ю.И. Рожков

Начальник
производства



К.Н. Демидов

Начальник МСЦ



С.Н. Трапезников

Пермь, 2019г.

Технические характеристики:

| Наименование | | Ед. измерения | Значение |
|----------------------|--|---------------|-------------|
| Рабочая зона | Макс. проворачиваемый диаметр | мм | 1000 |
| | Макс. диаметр точения | мм | 860 |
| | Макс. высота заготовки | мм | 960 |
| | Расстояние от торца шпинделя до поверхности револьверной головки | мм | 1162 |
| | Макс. вес заготовки | кг | 2000 |
| Шпиндель | Мощность привода шпинделя (прод. / 30 мин) | кВт | 18,5 / 22 |
| | Частота вращения | об/мин | 25-1500 |
| | Привод шпинделя | - | редуктор |
| | Кол-во ступеней редуктора | - | 2 |
| Револьверная головка | Тип револьверной головки | - | статическая |
| | Тип крепления блоков | - | ВМГ |
| | Количество позиций инструмента | шт. | 12 |
| | Наибольший диаметр расточной державки | мм | 50 |
| | Макс. размер сечения резца | мм | 32x32 |
| Перемещения | Перемещение в горизонтальном направлении (ось X) | мм | 470 |
| | Перемещение в вертикальном направлении (ось Z) | мм | 860 |
| Подачи | Холостой ход по осям X / Z | м / мин | 20 / 20 |
| | Рабочая подача по осям X / Z | м / мин | 5 / 5 |
| Точность | Точность позиционирования | мм | 0,01 / 300 |
| | Повторяемость | мм | ±0,005 |
| | Направляющие осей X/Z | - | скольжения |
| Система ЧПУ | | - | Fanuc |

Комплектация:

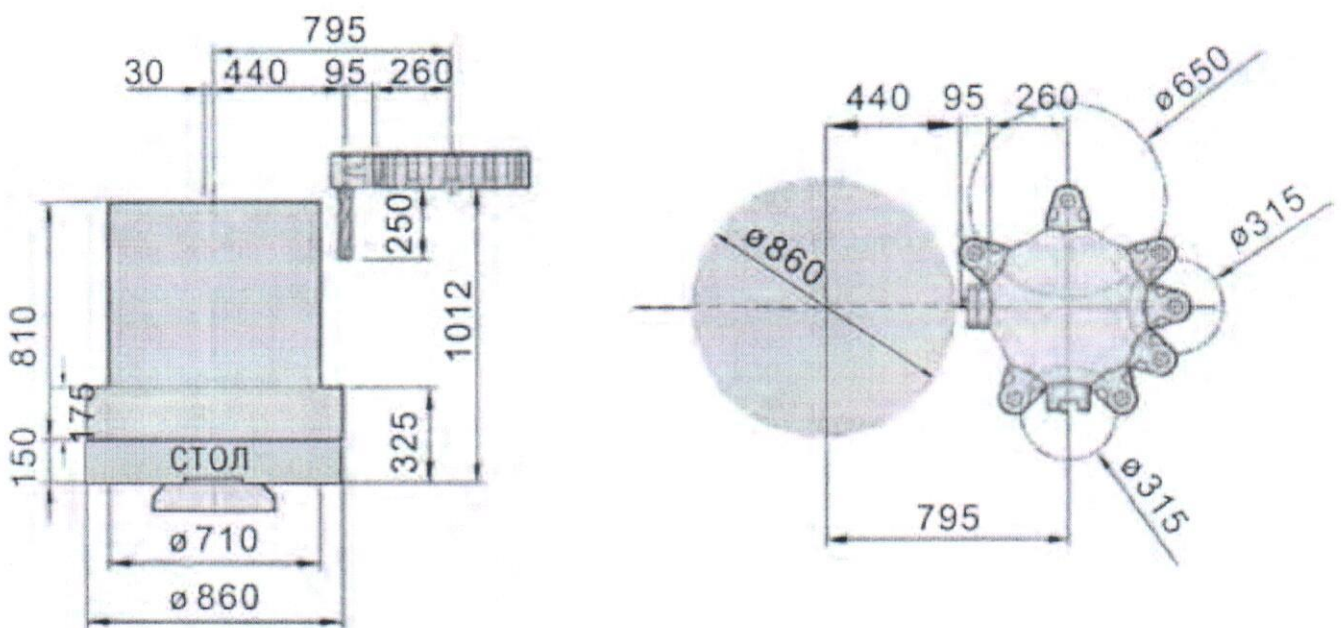
- Полная защита рабочей зоны
- Освещение рабочей зоны, индикация состояния станка
- Набор инструментов для обслуживания станка
- Комплект регулируемых опор и анкерных болтов для установки станка
- Комплект технической документации на русском языке (паспорт, рук-во по эксплуатации, рук-во по программированию, техническая карта)
- Автоматическая система смазки ШВП и направляющих
- Револьверная головка на 12 позиций инструмента
- Конвейер для удаления стружки с тележкой
- Кондиционер электрошкафа
- Переносной пульт управления с маховичком
- Маслоотделитель дискового типа
- Система подачи СОЖ с баком
- Подача СОЖ под высоким давлением (min 15 бар)
- Пистолет для подачи СОЖ
- Пистолет для подачи сжатого воздуха
- Трансформатор 380v-220v
- LCD Дисплей ЧПУ – 10,4”

Технологическая оснастка, крепление инструмента:

- 4-х кулачковый механический патрон $\varnothing 610$ мм (24")
(с независимым перемещением кулачков)
- Комплект закалённых и незакалённых кулачков для патрона $\varnothing 610$ мм
- Блок для наружной обработки 32x32 (клинья для зажима резцов) – 12 шт.
- Блок для торцевого точения 32x32 – 2 шт.
- Блок расточной с внутр. подводом СОЖ $\varnothing 50$ – 8 шт.
- Переходные втулки $\varnothing 50$ -40 – 6 шт.; $\varnothing 50$ -32 – 4 шт.; $\varnothing 50$ -25 – 2 шт.; $\varnothing 50$ -16 – 2 шт.;

Рабочая зона станка должна быть достаточной для размещения технологической оснастки с заготовкой и режущего инструмента согласно прилагаемого эскиза на стр. 4.

В технико-коммерческое предложение добавить чертёж рабочей зоны станка, пример:



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.

Технологическую оснастку (планшайба, спутник) проектирует и изготавливает Покупатель собственными силами. Необходимый режущий и мерительный инструмент приобретается силами Покупателя. Чертёж тестовой детали будет предоставлен позднее.

