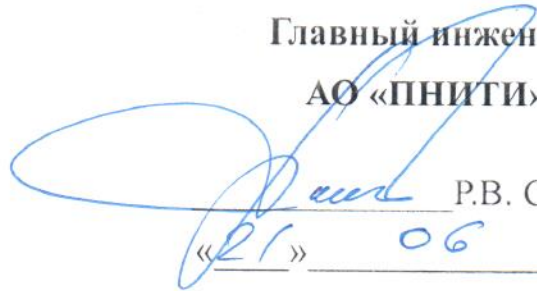


Утверждаю  
Главный инженер  
АО «ПНИТИ»

  
Р.В. Сатюков  
«21» 06 2022 г.

Техническое задание №425/1

на оснащение токарного станка 1658 цифровой индикацией  
продольного и поперечного хода суппорта

1. Лента магнитная (шкала ЛИР-МИЗ-МЛ-А) должна быть класса точности «А» и обеспечивать по продольному ходу суппорта обработку деталей длиной до 8 м.
2. На поперечном ходе (поперечные салазки) цифровая индикация должна обеспечивать обработку деталей радиусом не менее 500 мм.
3. Устройство цифровой индикации (УЦИ) должно монтироваться на продольных салазках суппорта с тыльной стороны от обрабатываемой детали, на подвижном креплении (приближаться к токарю во время обработки, и сдвигаться за деталь при переустановках детали и оснастки).
4. Предусмотреть снятие УЦИ с суппорта, с наличием разъёмов для электропроводки.
5. Предусмотреть защиту от масла, СОЖ, стружки и механических повреждений.
6. Для исключения схода считывающего устройства с магнитной ленты, когда суппорт или его поперечные салазки перемещаются за пределы максимальных обрабатываемых размеров заготовки (длина 8 м. и диаметр 1 м.), предусмотреть соответствующее увеличение длины магнитной ленты при её монтаже, по согласованию с заказчиком.

Начальник ОИП



А.А. Волынский  
А.А. Волынский