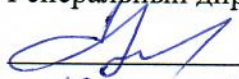


«Утверждаю»

Генеральный директор АО «ПНИТИ»

 Ю.В. Трапезников

« 10 » 08 _____ 2017 г.

Техническое задание

на приобретение ПО для создания управляющих программ для станков с ЧПУ.

Пермь, 2017г.

Техническое задание

на приобретение программного обеспечения (САМ-системы) для создания управляющих программ для станков с ЧПУ

САМ-система должна соответствовать следующим основным требованиям:

Описание требований	Требования Заказчика
Поддерживаемые виды обработки:	
Фрезерная обработка 3-х и 5-координатная в режиме 3+2 , включая угловые фрезерные головки	Наличие
Токарная и токарно-фрезерная обработка	Наличие
Интеграция с CAD	
Чтение 3D моделей из других CAD систем в том числе Компас-3D и SolidWorks	Наличие
Возможность редактирования 3D моделей импортированных в САМ систему	Наличие
Возможность чтения моделей деталей и сборок из переходных форматов (*.step, *.x_t)	Наличие
Поддержка оборудования	
Наличие библиотеки постпроцессоров	Наличие
Генератор постпроцессоров для настройки станков пользователя	Наличие
Верификация и проверка управляющих программ в кодах УП вне станка	Наличие
Симуляция УП в кодах станка (G и M- кодов)	Наличие
Поддержка прогрессивных технологий	
Сглаживание острых углов траекторий	Наличие
Минимизация колебаний нагрузки на инструмент	Наличие
Устранение проходов полным диаметром фрезы	Наличие
Безвибрационные режимы резания	Наличие
Оптимизация подачи	Наличие
Возможность настройки правил обработки	Наличие
Учет текущего состояния заготовки между токарной и фрезерной обработкой	Наличие
Синхронизация рабочих органов станка с визуальным представлением информации	Наличие
Симуляция работы станка в кодах УП	Наличие
Интерфейс	
Встроенные обучающие уроки	Наличие
Контекстно-зависимая русскоязычная справка	Наличие

Дополнительные требования к компании-поставщику при интеграции продукта:

Описание требований	Примечание
Оказание технической поддержки по программному обеспечению по телефонной связи и E- mail	
Обучение персонала предприятия приемам разработки управляющих программ на токарное и фрезерное оборудование в объеме не менее 40 часов	Планируемое число обучающихся – 3 человека
Разработка и отладка постпроцессоров	См. Таблицу №1

Обучение персонала основам разработки и отладки постпроцессоров на оборудование предприятия	Планируемое число обучающихся – 3 человека
Наличие успешных проектов по внедрению ПО на территории РФ	Предоставить референт лист (желательно расположение компании на территории Пермского Края или соседних субъектов)
Указать в каком формате предоставляется доступ к ПО (бессрочная лицензия, ежегодная платная подписка и т.п.)	
Количество требуемых лицензий - 3 шт.	

Таблица №1

Описание оборудования	Производитель, модель	Система ЧПУ	Кол-во осей	Доп. оснащение	Пример обрабатываемых изделий
Фрезерный	Kafo Vmc-5131	Fanuc 31i-model B	3	Угловая головка	Корпусные детали, штамповая оснастка
Фрезерный	Ecoca VB-1400s	Fanuc Oi-MF	4	Поворотная ось	
Фрезерный	ГФ-2171	Маяк-600	3	-	
Токарный	Alex-tech VT-36BLMC	Fanuc Oi-TF	3	Приводной инструмент	Тела вращения(валы, шестерни, крышки)
Токарный	1740РФ3	NC-210	2	-	
Токарный	TNC-40NL	Fagor T модель	3	Приводной инструмент	

Главный технолог



Ю.И. Рожков

Начальник ОВТ



А.Н. Елизаров

Согласовано:

Главный инженер



Р.В. Сатюков