Утверждаю:
Зам.генерального директора
по техническому развитию
_____________ С.Б. Шелепов
«___» ___________ 2016г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 1-2016/СПЧТ

на изготовление и поставку универсального кругло шлифовального станка

2лист
6,7 4

1. Назначение станка:

Финишная обработка наружных и внутренних поверхностей.

2. Характеристика детали:

2.1. максимальные габариты ∅ 10 - 300 мм, L 30 - 500 мм;
2.2. требование точности обработки по детали, мм – 0,002;
2.3. шероховатость – Ra 0,2.

3. Характеристика заготовок:

3.1. заготовка: штамповка;
3.2. обрабатываемый материал:
- титановые сплавы;
- стали конструктивные легированные;
- жаропрочные сплавы.

4. Требование к исполнению станка:

4.1. возможность шлифования наружных и внутренних поверхностей;
4.2. станок должен быть оборудован системой активного контроля размеров и величин снимаемого припуска в процессе обработки;
4.3. система очистки СОЖ с бумажным фильтром;
4.4. система охлаждения, обеспечивающая расход СОЖ не менее 50 л/мин при давлении не менее 6 бар с эффективной очисткой и кондиционированием.
4.5. система динамической балансировки шлиф. кругов в процессе работы;
4.6. станок должен обеспечивать применение шлиф кругов диаметром наружн. от 250мм, внутр. от 10 мм;
4.7. система периодической правки шлифовального круга (в автоматическом режиме с корректировкой параметров в ЧПУ, для предл.станков с ЧПУ);

5. Требования к системе управления:

5.1. система управления Sinumerik ф. Siemens (для предл.станков с ЧПУ);
5.2. индикаторы выполняемых функций, режимов и текущего положения осей;
5.3. защита системы от перепадов напряжения в сети;
5.4. тепловая защита.

6. С оборудованием необходимо поставить:

6.1. устройство для профильной правки шлиф круга;
6.2. оснастку (стенд) для статической балансировки шлиф. кругов перед установкой на станок;

6.3. чертежи на быстроизнашиваемые детали оборудования и ЗИП (для 2-х годичной эксплуатации);
6.4. инструкции по монтажу, ремонту и эксплуатации на рус.языке в 3-х экз.;
6.5. сервисную документацию –чертежи и электросхемы с описаниями;
6.6. прибор определения качества СОЖ;
6.7. контрольные оправки для определения норм геометрической точности.

7. Производственные условия заказчика:

7.1. производственные условия обычного типа с температурой воздуха от 15°С до 35°С при влажности от 40% до 80% ;

7.2. трехфазный переменный электрический ток напряжением 220/380 В, с частотой 50 Гц. Рабочее напряжение 380 В.

7.3. водоснабжение: промышленный водопровод, температура воды 20°С;

7.4. наличие пневмосети с давлением воздуха 0,4 Мпа (4 атм).

8. Прочие требования:

8.1. сдача и приемка оборудования производится в 2 этапа:
- продавцом на территории поставщика оборудования;
- продавцом по обработке не менее одного наименования детали на территории заказчика (приложение №1 эскизы).

8.2. стоимость станка в стандартной комплектации с НДС, срок поставки и гарантия. Перечень дополнительных опций и их стоимость, пуско-наладочные работы.

8.3. обучение оператора, технолога, инженера программиста, инженера электроника, инженера механика.

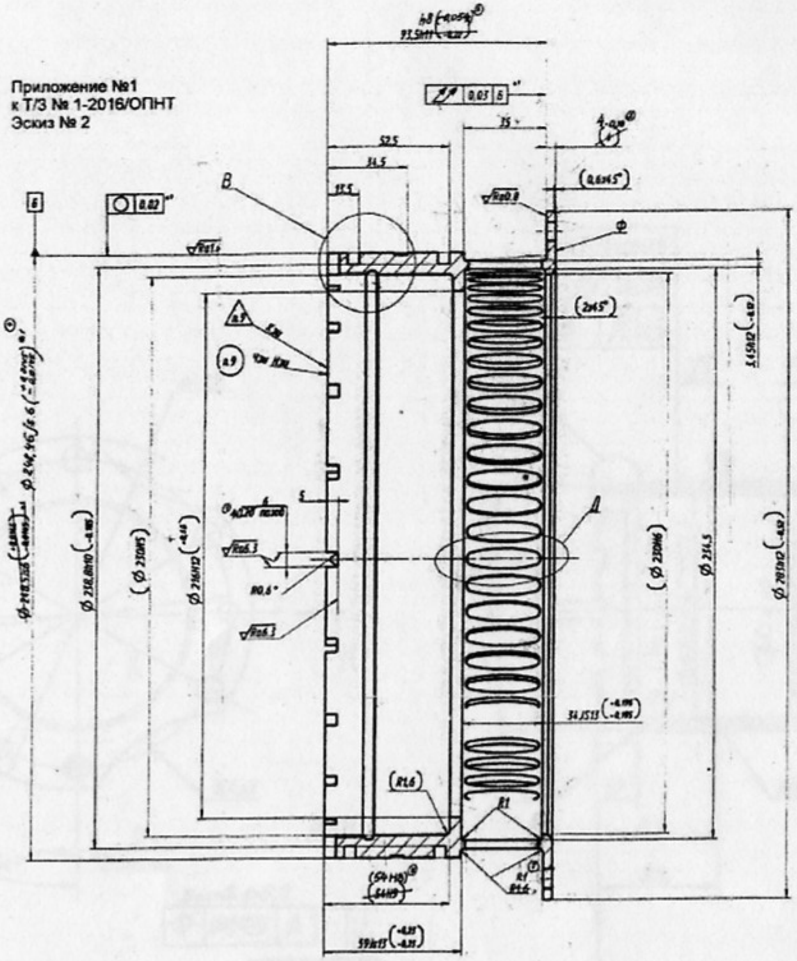
Начальник цеха №6 08.02.16

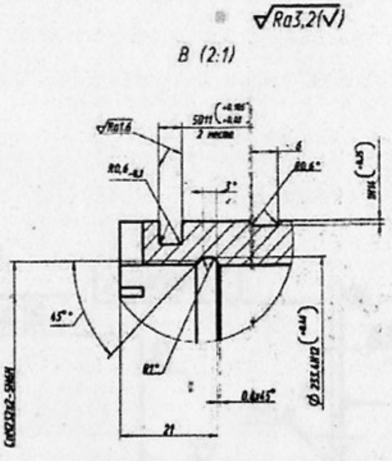
Начальник ТБ цеха №6 08.02.16 Самойлов Д.А.

Главный технолог 08.02.16г. /Баданов А.А./

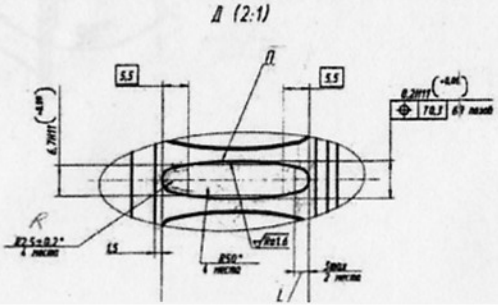
Начальник ОПНТ 8.02.16 Олесов А.Е.

Приложение №1
к Т/З № 1-2016/ОПНТ
Эскиз № 2





Размеры резьбы СпМ232x2-5H6H	
Наружный диаметр D	232
Внутренний диаметр D1	230,1$^{+0,175}$
Средний диаметр D2	230,701$^{+0,324}$



Приложение №1
к Т/З № 1-2016/ОПНТ
Эскиз № 1