

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ ЗАКАЗЧИКА

к заданию на закупку № d - d0d6

1. Код ТНВЭД: 8458112000.
2. Количество: один станок и технология обработки торсионных валов.
3. Детали-представители: УЛИГ.1666-00301 Вал торсионный, УЛИГ.2280-00301 Вал торсионный, УЛИГ.2550-00301 Вал торсионный, УЛИГ.2434-00301 Торсион.
4. Основные потребительские и экономические показатели оборудования, рекомендованного к закупке на конкурсной основе:
 - наибольший обрабатываемый диаметр заготовки 500 мм, не менее;
 - диаметр отверстия в шпинделе 100 мм, не менее;
 - максимальное число оборотов шпинделя 2000 об/мин, не менее;
 - расстояние между центрами 3000 мм, не менее;
 - максимальная длина обрабатываемого изделия 3000 мм, не менее;
5. Год выпуска: оборудование новое, не бывшее в эксплуатации, с годом выпуска не ранее 2025 г.
6. Дополнительные условия изготовления оборудования:
 - 6.1 Обработка с охлаждением (дополнительная подача СОЖ через револьверную головку непосредственно в зону резания).
 - 6.2 Система управления, обеспечивающая контроль нагрузки на шпиндель с последующей остановкой или коррекцией режимов резания.
 - 6.3 Счетчик для автоматического учета времени наработки оборудования: время работы станка в цикле; время включения станка.
 - 6.4 Прибор для автоматического учета потребления электроэнергии станком.
 - 6.5 Привод патрона: гидравлический.
 - 6.6 Приспособление для расточки кулачков — 1 шт.
 - 6.7 Предоставить материал для смазки патронов.
 - 6.8 Шприц для смазки патрона — 1 шт.
 - 6.9 Винты для зажима кулачков запасные — 18 шт.
 - 6.10 Кулачки, радиальные и аксиальные резцедержатели, держатели для осевого инструмента, режущий инструмент в количестве двух комплектов для работы по технологии обработки для деталей-представителей УЛИГ.1666-00301 Вал торсионный, УЛИГ.2280-00301 Вал торсионный, УЛИГ.2550-00301 Вал торсионный, УЛИГ.2434-00301 Торсион.
 - 6.11 Количество позиций для инструмента в револьверной голове 8 шт., не менее.
 - 6.12 Наличие приводного инструмента
 - 6.13 Набор шестигранных ключей для станка — 1 шт.
 - 6.14 Наличие программируемой задней бабки с пинолью (бабка подвижная с выдвигной пинолью).
 - 6.15 Центр вращающийся в заднюю бабку — 2 шт.
 - 6.16 Полное ограждение рабочей зоны.
 - 6.17 Стружкоуборочный транспортёр с тележкой для сбора и вывоза стружки.
 - 6.18 Устройства сбора масла из СОЖ.
 - 6.19 Токарный люнет подвижный программируемый (диапазон захвата 20 — 200 мм).
 - 6.20 Система ЧПУ: «Fanuc» или аналог.
 - 6.21 Наличие в ЧПУ режима проверки симуляции программы без движения рабочих органов станка.
 - 6.22 Наличие системы автоматической привязки инструмента
 - 6.23 Наличие сервисной службы по устранению аварийных остановок оборудования со скоростью реагирования не более 24 часов.
 - 6.24 Комплект оснастки для проверки станка на геометрическую точность.
 - 6.25 Винты для зажима режущего инструмента в блоках инструментальных каждого вида по 100 шт.
 - 6.26 Пистолет обдувочный для продувки сжатым воздухом со шлангом — 1 шт.
 - 6.27 Пистолет для обмыва станка со шлангом — 1 шт.
 - 6.28 $C_{pk} \geq 1,67$ при IT7.
 - 6.29 Предоставить СОЖ и машинное масло для бесперебойной работы станка в течение 3 мес.

7. С оборудованием необходимо поставить:
- схема электрическая принципиальная;
 - перечень элементов электроники;
 - схема расположения датчиков, электромагнитов, двигателей и т. д.
 - программа PLC (Backup на электронном носителе, введенный в эксплуатацию) с утилитой и кабелем связи для восстановления (в случае наличия программы);
 - программа панели оператора (Backup на электронном носителе, введенный в эксплуатацию) с утилитой и кабелем связи для восстановления (в случае наличия программы);
 - перечень измененных параметров частотных преобразователей (в случае наличия);
 - перечень аварийных сообщений, коды ошибок с расшифровкой и методы их устранения;
 - описание Keep-relay;
 - лицензионные ключи;
 - руководство по эксплуатации (руководство оператора) на русском языке, включающее описание порядка работы на станке;
 - руководство по программированию на русском языке;
 - руководство по техническому обслуживанию на русском языке;
 - руководство по запасным частям (part list) на русском языке;
 - указания по режимам смазки на русском языке;
 - схемы пневматики, гидравлики на русском языке;
 - комплект чертежей блоков инструментальных с детализацией;
 - комплект чертежей шпиндельного узла с детализацией.
8. Дополнительные условия поставки:
- Срок гарантийного обслуживания — 24 месяца минимум.
 - Предварительная приемка оборудования на площадях производителя либо поставщика по геометрической точности, производительности и обеспечению требований технического задания производится путем обработки деталей-представителей из материала поставщика.
 - Окончательная приемка оборудования на площадях покупателя по геометрической точности должна производиться под нагрузкой, обработкой по 1 шт. деталей-представителей каждого наименования из материала заказчика (см. п. 3 тех. требования заказчика).
 - В комплекте конкурсных документов необходимо предоставить технические характеристики станка на бумажном носителе, описание работы станка с указанием его основных узлов, мест загрузки-выгрузки деталей, удаления стружки, темплет станка, технологию обработки деталей-представителей.
9. Технология изготовления деталей-представителей согласовывается на этапе подписания договора.
10. Комплектование заказа запасными частями к оборудованию и условия предварительной приемки оборудования обсуждаются и оформляются при заключении контракта на поставку.
11. На заводе заказчика 3-х фазный переменный электрический ток напряжением 220/380 вольт с частотой 50 герц. Рабочее напряжение 380 вольт с колебанием в сети +15%-10%. Имеется пневматическая сеть с давлением воздуха в сети 4,5 атмосферы. Колебание температуры воздуха в цехе от +5° до +35°С.

Нач. БПиН



Быковский А.В.

Зам. нач. ОГТ



Лойко А.И.

Нач. ОГТ



Корзан Г. И.

Гл. механик



Коршун А. И.

Нач. ОГЭ



Шоломицкий А. П.

Нач. БПЭ



Штукатуров А. В.