



НПО «ЭЛСИБ» ПАО

Утверждаю
Технический директор
А.В. Чириков
«14» мая 2023 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

на приобретение Радиально-сверлильного станка Z3080X25 WEIDA (Китай)

1. Заказчик, адрес: НПО «ЭЛСИБ» ПАО, г. Новосибирск, Сибиряков-Гвардейцев 56.

2. Адрес поставки: г. Новосибирск, Сибиряков-Гвардейцев 56.

3. Требования к техническим характеристикам:

Допустимость замен/аналогов: аналоги оборудования рассматриваются, характеристики оборудования должны быть сопоставимы и не уступать заявленным.

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Величина
1	Возможности обработки		
	Макс. диаметр сверления	мм	80
	Макс. нарезаемая резьба		M48 (сталь) M52 (чугун)
	Расстояние между осью шпинделя и колонной	Макс. мм Мин. мм	2500 500
	Расстояние между торцом шпинделя и базовой плитой	Макс. мм Мин. мм	2000 550
	Вертикальное перемещение рукава	мм	1000
	Горизонтальное перемещение бабки по направляющим рукава	мм	2000
2	Шпиндель		
	Ход пиноли шпинделя	мм	450
	Конус шпинделя		MT6
	Диаметр шпинделя	мм	Ø104
	Диапазон частоты вращения шпинделя	об/мин	16-1250
	Количество скоростей шпинделя		16
3	Подачи		
	Диапазон подач шпинделя	мм/об	0.04-3.20
	Количество подач шпинделя		16
4	Рабочий стол		
	Размер базовой плиты стола (ДхШ)	мм	1220x2380
	Т-слоты базовой плиты стола (кол-во/ширина/шаг)		4/28/276
	Размер базовой опоры станка (ДхШхВ)	мм	3530x1400x300
	Накладной коробчатый стол (стандарт)		

5	Размеры накладного коробчатого стола (ДхШхВ)	мм	1000x800x560
	Т-слоты накладного коробчатого стола (кол-во/ширина/шаг)	мм	7/22/150
6	Колонна		
	Внешний диаметр колонны	мм	450
	Скорость перемещения рукава по колонне	мм/сек	17
	Тип зажима рукава на колонне		гидравлический
7	Мощность		
	Мощность главного привода	кВт	7,5
	Мощность привода перемещения рукава по колонне	кВт	3
	Гидравлический зажим	кВт	0,8
	Насос подачи СОЖ	кВт	0,125
8	Габариты и вес станка		
	Вес	кг	~11000
	Габариты (ДхШхВ)	мм	3730x1400x4025

4. Требования к комплектации оборудования:

1. Радиально-сверлильный станок WEIDA модели Z3080x25 в стандартном исполнении,
2. Рабочая базовая плита 3530X1400X300мм,
3. Накладной коробчатый стол 1000X800X560мм,
4. Гидравлический зажим/разжим колонны и шпиндельной бабки,
5. Предохранительные муфты коробки скоростей шпинделя,
6. Автоматическая система смазки коробки шпинделя, рукава и колонны,
7. Система подачи СОЖ,
8. Электрические компоненты (Schneider),
9. Клинья – 3шт.,
10. Регулируемый упор глубины сверления с нониусом,
11. Переходные втулки (KM3/1, KM3/2, KM4/3, KM6/4, KM6/5) – 1 комплект, патроны для быстросменного инструмента – 4 шт.,
12. Резьбонарезные патроны M5-M48 (включая M5, M6, M8, M10, M12, M16, M18, M20, M22, M24, M30, M32, M36, M40, M42, M48), с оправкой и средней втулкой
13. Фундаментные болты – 2х6 шт. и клиновые опоры для выравнивания станка – комплект,
14. Комплект болтов, гаек и шайб для Т-пазов стола,
15. Гаечный ключ,
16. Транспортировочные приспособления для перемещения станка,
17. Оправка (KM6) и угольник для проверки станка на геометрическую точность по протоколу завода-изготовителя,
18. Комплект смазочных масел и СОЖ для первичной заправки станка,
19. Техническая документация (паспорт/руководство по эксплуатации) на русском языке в твердой копии и на электронном носителе.
20. Комплект ЗИП:
 - Набор ромбообразных колодок,
 - Подъемный ходовой винт и гайки,
 - Полный набор пусковых кнопок станка,
 - Шланг подачи охлаждающей жидкости,
 - Комплект контакторов,
 - Комплект уплотнений на все цилиндры,
 - Концевые выключатели блокировки/разблокировки подъема рукава,
 - Регулировочные клинья для блокировки/разблокировки головы,

Насос подачи охлаждающей жидкости,
Комплект подкладок и О-образных колец,
Дополнительный комплект подшипников шпинделя (HARBIN, Китай).

5. Прочие требования:

ЗИП, быстроизнашивающиеся детали и расходные материалы должны быть в том же исполнении, в котором изготовлено оборудование. Комплектация поставки оборудования должна обеспечить его запуск, отладку и двухсменную работу в течение гарантийного срока.

Вновь приобретаемое оборудование должно соответствовать общим требованиям безопасности согласно ГОСТ 12.2.009-99 (предельно допустимый уровень шума и вибрации должен соответствовать п.10.3, 10.4 данного ГОСТа соответственно).

Все элементы электрического шкафа должны отвечать европейским нормам СЕ.

Использованная СОЖ (подаваемая в зону резания) должна сливаться в емкость к насосу (который осуществляет ее циркуляцию), защитные ограждения должны минимизировать контакт оператора станка с СОЖ, а также разбрызгивание за пределы станка.

Необходимо предоставить заказчику перечень рекомендованной для эксплуатации вновь приобретаемого оборудования СОЖ для оценки влияния вредных факторов на оператора станка.

- Требуется осуществить доставку оборудования до склада Заказчика.
- Требуется провести шеф-монтаж оборудования, пуско-наладочные работы.
- Требуется провести испытания оборудования на территории Заказчика:
Сдача не геометрическую точность, согласно паспортным данным завода-изготовителя.
Совместно силами специалистов Поставщика и Заказчика выполнение обработки детали по чертежу Заказчика с выпуском акта.
- Требуется провести инструктаж работе на оборудовании и его обслуживание в течение 2-х рабочих смен после сдачи оборудования Заказчику на территории НПО «ЭЛСИБ» ПАО следующего персонала: инженера-технолога (1 человек); сверловщика (2 человека); слесарей по обслуживанию и ремонту (2 человека); электромонтёров (2 человека).
- Гарантийный срок – 12 месяцев с момента сдачи в эксплуатацию.

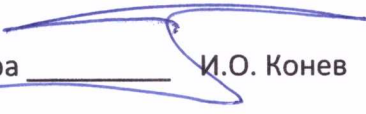
СОГЛАСОВАНО:

Главный технолог

 Д.Ю. Рудик

« 25 » 05 2023г.

Зам. генерального директора

 И.О. Конев

« ____ » ____ 2023г.

Начальник ЗП

 С.Н. Котлов

« ____ » ____ 2023г.

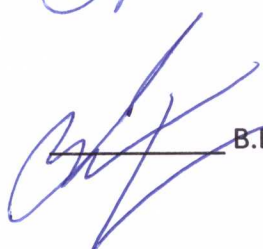
Зам. ДП по тех. части –
Начальник отдела ОТПП



Е.С. Климович

« » 2023г.

Главный механик СТЦ



В.Е. Вылегжанин

«05» 05 2023г.

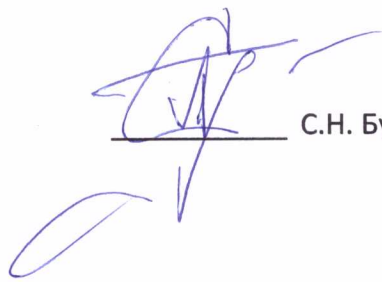
Руководитель группы
мех. обработки



Е.Г. Будрис

«04» 05 2023г.

Начальник ОЭБ



С.Н. Булгаков

« » 2023г.