



НПО «ЭЛСИБ» ПАО

Утверждаю
Технический директор
А.В. Чириков
« 08 » 04 2024 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

на приобретение вертикального фрезерного станка для ИП

1. **Заказчик, адрес:** НПО «ЭЛСИБ» ПАО, г. Новосибирск, Сибиряков-Гвардейцев 56.
2. **Адрес поставки:** г. Новосибирск, Сибиряков-Гвардейцев 56.
3. **Требования к техническим характеристикам:**

В качестве приобретаемого оборудования рассматриваем аналоги вертикально-фрезерного консольного станка модели WM5042 с УЦИ с техническими характеристиками, не уступающими ниже приведенным:

№ п/п	Наименование параметра	Размерность	Величина параметра
1	Точность по ГОСТ 8-82	---	Н
2	Размер стола (Д x Ш)	мм	420x1800
3	Макс. вес заготовки, кг	Кг	800
4	Ширина и количество Т-образных пазов	мм	3-18-90
5	Продольное перемещение,	мм	1200/1180
6	Поперечное перемещение	мм	360/350
7	Вертикальное перемещение	мм	470/450
8	Диаметр заготовки, обрабатываемой над поперечными направляющими суппорта	мм	330
9	Конус шпинделя	---	ISO50
10	Максимальный угол вращения вертикальной фрезерной головки	Градус	45°
11	Наибольшее перемещение пиноли шпинделя	мм	85
12	Перемещение стола на одно деление лимба (продольное, поперечное, вертикальное)	Мм	0.05
13	Расстояние от оси шпинделя до вертикальных направляющих	Мм	450
14	Расстояние от поверхности стола до вертикальных направляющих	мм	280-640
15	Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола	мм	50-510
16	Количество скоростей шпинделя	---	18
17	Диапазон скоростей шпинделя	об/мин	30-1500
18	Количество подач	---	18
19	Пределы подач продольных по оси X	мм/мин	2400
20	Пределы подач поперечных по оси Y	мм/мин	2400
21	Пределы подач вертикальных по оси Z	мм/мин	900
22	Мощность привода главного движения	кВт	11
23	Мощность привода подач	кВт	3
24	Напряжение / Частота	В/Гц	380/50
25	Габариты	мм	2522x2265x2432

4. Требования к комплектации оборудования:

- Станок в сборе;
- Устройство цифровой индикации (УЦИ);
- Устройство электромеханического (пневматического) зажима инструмента;
- Ограждение фрезы (установлено на станке) – 1 шт.;
- Втулка переходная с конусом Морзе 2 (ГОСТ 25827)
- Втулка переходная с конусом Морзе 3(ГОСТ 25827)
- Втулка переходная с конусом Морзе 4 (ГОСТ 25827)
- Патрон цанговый ISO 50 ER 32 с комплектом цанг 18 шт.(\varnothing 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20 мм.)
- Втулки переходные (цанги) 6151-7044/2 (\varnothing от 5 до 20 мм, с шагом 0,5 мм.)
- Патрон цанговый ISO 50 ER 50 с комплектом цанг 12 шт.(\varnothing 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34 мм.)
- Втулки переходные (цанги) 6151-7044/4 (\varnothing от 6 до 32 мм, 8 шт.)
- Оправки для торцовых фрез (\varnothing 27 мм, \varnothing 32 мм, \varnothing 40 мм.)
- Стол поворотный делительный круглый фрезерный \varnothing 400 мм.;
- Универсальная делительная головка с комплектом для дифференциального деления (высота центров 125 мм)
- Тиски прецизионные с поворотным основанием 7200-0220 (из высоколегированной стали с термообработкой)
- Комплект крепежных элементов (анкерные болты, закладные для установки и т.д.);
- Станок должен быть с техническими жидкостями для запуска станка в эксплуатацию
- Виброопоры – 1 комплект;
- Комплект ЗИП включающий:
 - Ремень на привод Оси X
 - Ремень на привод Оси Y
 - Ремень на привод Оси Z
 - Ремень Шпинделя
 - Комплект подшипников шпинделя
 - А также другие быстро изнашиваемые детали и узлы согласно спецификации.

5. Требования к документации:

- Пакет технической документации на русском языке в твёрдой копии (2 экз.) и на электронном носителе;
- Паспорт оборудования;
- Руководство по эксплуатации;
- Электрическая схема;
- Гидравлическая схема;
- Электромонтажные чертежи (схемы электрических соединений и таблицы соединений);
- Кинематическая схема механизмов со спецификацией подшипников;
- Альбом с чертежами быстроизнашивающихся деталей;
- Спецификация запасных частей, инструментов, приспособлений;
- Протокол по геометрической точности с завода изготовителя;
- Паспорта на двигатели.

6. Прочие требования:

1. Оборудование должно быть укомплектовано ЗИП (в том числе для ТО-1), комплект шпиндельных подшипников, быстроизнашивающимися деталями и расходными материалами на гарантийный период работы оборудования. 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.

2. Все элементы электрического шкафа должны отвечать европейским нормам СЕ.

Удостоверение № 04 04 2024 г.