



НПО «ЭЛСИБ» ПАО

Утверждаю
Технический директор
А.В. Чириков
«02» 04 2024 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

на приобретение токарно-винторезного 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 токарно-винторезного универсального станка серии 16К20 с характеристиками, не уступающим нижеприведенным:

№ п/п	Наименование параметра	Размерность	Величина параметра
1	Класс точности по ГОСТ 8-82	класс	H
2	Мах диаметр обработки над станиной	мм	Ø400
3	Мах диаметр обработки над суппортом	мм	Ø220
4	Мах диаметр обработки над выемкой в станине	мм	Ø630
5	Эффективная длина выемки	мм	230
6	Ширина направляющих станины	мм	390
7	Мах длина обрабатываемой заготовки	мм	2000
8	Шпиндель со сквозным осевым отверстием	мм	Ø52
9	Конус отверстия в шпинделе		KM6
10	Передний конец шпинделя		1:20 ф90
11	Скорость вращения шпинделя	Об/мин	24 ступени, 9-1600
Количество и диапазон продольных подач			
12	Стандартные	мм/об	0.063-2.52/65
13	Уменьшенные	мм/об	0.028-0.056/13
14	Увеличенные	мм/об	2.86-6.43/15
Количество и диапазон поперечных подач			
15	Стандартные	мм/об	0.027-1.07/65
16	Уменьшенные	мм/об	0.012-0.026/13
17	Увеличенные	мм/об	1.21-2.73/15
Количество и диапазон нарезания резьбы			
18	Метрическая резьба		0.5-224/48
19	Дюймовая резьба		72-1/4 tpi/48
20	Модульная резьба		0.5-112/42
21	Питчевая резьба		56-1/4 DP/42
22	Продольное ускоренное перемещение	м/мин	4.5
23	Поперечное ускоренное перемещение	м/мин	1.9
24	Сечение резца	мм	25x25
25	Высота от опорной поверхности резца до оси центров	мм	25

26	Число резцов в резцедержателе	шт.	4
27	Мах ход резцовой салазки	мм	145
28	Мах ход поперечной каретки	мм	360
29	Наибольший угол поворота резцовых салазок	град	$\pm 90^\circ$
30	Цена деления лимба продольного перемещения	мм	1
31	Цена деления лимба поперечного перемещения	мм	0,05
32	Диаметр пиноли задней бабки	мм	$\varnothing 75$
33	Конус пиноли задней бабки		KM5
34	Мах ход пиноли задней бабки	мм	150
35	Поперечное перемещение задней бабки	мм	± 15
36	Тип насоса для охлаждающей жидкости, мощность и поток	л/мин	50
37	Мощность главного двигателя	кВт	7.5
38	Масса нетто станка	кг	2450
39	Габариты станка (ДхШхВ)	мм	3632x975x1270

4. Требования к комплектации оборудования:

- Станок в сборе – 1 ед.;
- 3-х кулачковый патрон $\varnothing 250$ мм – 1 шт.;
- 4-х кулачковый патрон $\varnothing 400$ мм – 1 шт.;
- 3-х кулачковый патрон $\varnothing 320$ мм – 1 шт.;
- Планшайба $\varnothing 630$ мм;
- Подвижный люнет 20-80 мм – 1 шт.;
- Неподвижный люнет 20-120 мм – 1 шт.;
- Неподвижный люнет 120-260 мм – 1 шт.;
- Упорный задний центр MT5 – 1 шт.;
- Вращающийся центр – 1 шт.;
- Центральный переходной конус MT№ 6/5;
- Система подачи СОЖ в зону резания;
- Галогеновый станочный светильник;
- 4-х позиционный резцедержатель – 1 шт.;
- Быстросменный стальной резцедержатель SWH – 1 шт.;
- Защитное ограждение патрона;
- Защитное ограждение от разбрызгивания жидкости;
- Ножной тормоз шпинделя;
- Устройство цифровой индикации на 2е оси;
- Конусная линейка;
- комплект закладных для монтажа оборудования (клиновые опоры, анкерные болты, башмаки и т.д.);
- Комплект приводных ремней, подшипников, быстроизнашивающихся деталей, а также расходных материалов и спец. инструмент для обслуживания и ремонта станка.

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;
- 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.

3. Требуется провести монтаж оборудования, пуско-наладочные работы, испытания, инструктаж персонала.

4. Требуется провести инструктаж после сдачи оборудования Заказчику на территории НПО «ЭЛСИБ» ПАО следующему персоналу: токарь (2 человека); слесарь по обслуживанию и ремонту (2 человека), электромонтер (2 человека); инженера-технолога (2 человека).

5. Вновь приобретаемое оборудование должно соответствовать общим требованиям безопасности согласно ГОСТ 12.2.009-99, а также соответствовать приказу Минтруда России от 11.12.2020г. №887н «Об утверждении правил по охране труда при обработке металлов».

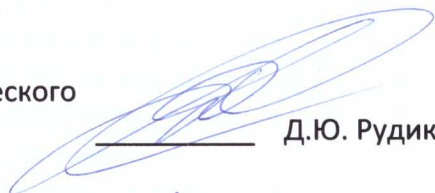
7. Опыт поставщика:

Гарантия не менее 12 месяцев с даты ввода в эксплуатацию оборудования на территории НПО «ЭЛСИБ» ПАО.

Поставляемое оборудование должно быть новым, не восстановленным, изготовленное не ранее 2023 года.

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель технического
директора


Д.Ю. Рудик

«01» 04 2024 г.

Главный технолог


Е.С. Климович


«29» 03 2024 г.

Инженер-технолог
1й категории


А.В. Толмачев

«18» 03 2024 г.

Главный механик


В.Е. Вылегжанин


«25» 03 2024 г.

Начальник УОТПБиЭ


К.Л. Скачков

«29» 03 2024 г.

Начальник ОСПИИД


Д.Л. Сафронов

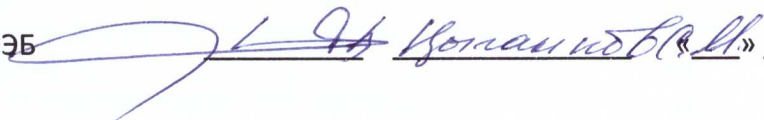
«01» 04 2024 г.

Начальник ИП


Л.М. Довыденко

«29» 03 2024 г.

Начальник ОЭБ


В.А. Романов

«02» 04 2024 г.