



НПО «ЭЛСИБ» ПАО

Утверждаю

Технический директор

 А.В. Чириков

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

на приобретение универсального фрезерного станка

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 универсальный фрезерный станок JET JUTM-1834 Servo DRO, (аналоги не рассматриваются) с характеристиками, не уступающими ниже приведенным:

№ п/п	Наименование параметров	Ед. измер.	Величина параметра
1	Напряжение	В	400
2	Размер горизонтального стола	мм	850x450
3	Размер вертикального стола	мм	1190x250
4	Ширина Т-образного паза горизонтального стола	мм	(7) 14x63
5	Ширина Т-образного паза вертикального стола	мм	(3) 14x63
6	Ход стола по оси X и Y	мм	600x450
7	Ход стола по оси Z	мм	450
8	Частота вращения вертикального шпинделя	об/мин	40-440 440-2000
9	Конус шпинделя		ISO 40
10	Автоматическая подача по оси X	мм/мин	10-1000
11	Автоматическая подача по оси Y	мм/мин	10-1000
12	Автоматическая подача по оси Z	мм/мин	10-1000
13	Ускоренное перемещение стола	мм/мин	1200
14	Расстояние от вертикального шпинделя до стола	мм	75-525
15	Расстояние от вертикального шпинделя до колонны,	мм	175-625
16	Расстояние от горизонтального шпинделя до стола	мм	170-620
17	Ход пиноли шпинделя	мм	60
18	Мощность двигателя	кВт	5.5
19	Крутящий момент серводвигателя по осям X,Y,Z	Нм	10 / 10 / 15
20	Максимальная нагрузка на стол	кг	300
21	Размер стола	мм	850x450
22	Длина, ширина, высота	мм	1600, 1800, 2000
23	Масса	кг	1900

4. **Комплектация оборудования должна включать в себя:**

- Шомпол М16 – 1шт.;

- Оправка переходная ISO40/MT1 – 1 шт.;
- Оправка переходная ISO40/MT2 – 1 шт.;
- Оправка переходная ISO40/MT3 – 1 шт.;
- Оправка ISO40 с набором цанг Ф2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12 мм – 1 компл.;
- Оправка горизонтального шпинделя Ф16мм без шпоночного паза – 1шт.;
- Оправка горизонтального шпинделя Ф22мм без шпоночного паза – 1шт.;
- Оправка горизонтального шпинделя Ф27мм без шпоночного паза – 1шт.;
- Оправка горизонтального шпинделя Ф32мм без шпоночного паза – 1шт.;
- Рожковый ключ 17-19 – 1 шт.;
- Рожковый ключ 22-24 – 1 шт.;
- Масленка;
- Виброопоры – 1 компл.;
- Пакет технической документации к станку на русском языке (паспорт, рук-во по эксплуатации, пневматическая, гидравлическая, кинематическая схема, альбом быстро изнашиваемых деталей и узлов, спецификация всех подшипников, гидрораспределителей, пневмараспределителей, двигателей, ремней, манжет, уплотнений, пускателей, автоматов и т.д.) в твёрдом переплёте (один экз.) и на эл. носителе (один экз.);
- Комплект крепежных элементов (анкерные болты, закладные для установки и т.д.).
- Станок должен быть с техническими жидкостями для запуска станка в эксплуатацию.
- Вся электрическая часть должна быть промаркирована и соответствовать электрической схеме.
- Протокол по геометрической точности с завода изготовителя.
- Система УЦИ по 3 осям.
- Система подачи СОЖ.
- Станочные тиски поворотные жестко фиксирующие.
- Универсальная делительная головка с дифференциальным делением УДГ-Д-250.
- Стол поворотный наклоняемый круглый d 320 мм.
- Стол координатный поворотный наклоняемый 302x241x232мм.
- Комплект прихватов для паза 14 мм.
- Быстрозажимной патрон 5-20 мм b22 с дорном МК2 и переходной втулкой ISO40/KM2 с отверстием под клин.
- Комплект ЗИП
 - Ремень на привод Оси X
 - Ремень на привод Оси Y
 - Ремень на привод Оси Z
 - Ремень Шпинделя
 - Комплект подшипников шпинделя (12 шт.)

5. Дополнительные требования к поставляемому оборудованию:

- Оборудование должно быть новым и качественным.
- Требуется провести приемку оборудования.
- Требуется произвести доставку оборудования на территорию НПО «ЭЛСИБ» ПАО к месту установки станка в инструментальный корпус.
- Требуется провести монтаж оборудования, пуско-наладочные работы, испытания, инструктаж персонала для работы на новом оборудовании. Включить в инструктаж проводимый на территории НПО «ЭЛСИБ» ПАО: фрезеровщика (1 чел.), слесаря по ремонту и обслуживанию (2 чел.), инженера-технолога (2 чел.), электромонтера по ремонту и обслуживанию (2 чел.).
- Гарантия не менее 24 месяцев.

6. Охрана труда:

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».

Приобретаемое оборудование будет установлено в Инструментальном производстве. Срок реализации проекта 1-й квартал 2023года.

СОГЛАСОВАНО:

Главный технолог

(подпись)

Д.Ю. Рудик
(фамилия и инициалы)

«22» 09 2022г.

Начальник управления-
главный механик

(подпись)

Вылегжанин В.Е.
(фамилия и инициалы)

«22» 09 2022г.

Начальник УОТПБиЭ

(подпись)

К.Л. Скачков
(фамилия и инициалы)

«22» 09 2022г.

Начальник ОСПиИД

(подпись)

Д.Л. Сафронов
(фамилия и инициалы)

«18» 08 2022г.

Начальник ИП

(подпись)

Л.М. Довыденко
(фамилия и инициалы)

«22» 09 2022г.

Фрезеровщик ИП

(подпись)

А.В. Феденев
(фамилия и инициалы)

«22» 09 2022г.

Представитель ответственный
за составление технического задания:

Инженер-технолог ИП

(подпись)

А.В. Толмачев
(фамилия и инициалы)

«18» 09 2022г.