

УТВЕРЖДАЮ

Директор ОАО «Измеритель»



В.В.Смаргунов

Техническое задание на закупку вертикального фрезерного обрабатывающего центра, оснащённого наклонно-поворотным столом.

В связи с увеличением объёма производства, необходимостью ритмичной поставки деталей в сборочное производство, физического и морального износа существующего парка оборудования и для наличия станка-дублёра прошу рассмотреть вопрос закупки вертикального фрезерного обрабатывающего центра, оснащённый наклонно-поворотным столом со следующими параметрами:

Перемещение по оси X мм, не менее	850	
Перемещение по оси Y мм, не менее	520	
Перемещение по оси Z мм, не менее	480	
Минимальное расстояние от торца шпинделя до поверхности стола мм, не более	100	
Максимальное расстояние от торца шпинделя до поверхности стола мм, не менее	580	
Прямой привод шпинделя		
Скорость вращения шпинделя об/мин, не менее	10000	
Мощность мотора шпинделя кВт, не менее	13	
Система охлаждения шпинделя с автоматическим контролем температуры		
Система продувки шпинделя		
Механизм автоматической смены инструмента		
Количество инструментов, не менее	30	
Конус	SK-40 (DIN 69871)	
Время смены инструмента (инструмент - инструмент)		около 2 секунд
Вес инструмента кг, не менее	7	
Длина инструмента мм, не менее	250	
Точность позиционирования по осям X, Y, Z	± 3 мкм	
Повторяемость по осям X, Y, Z	± 2 мкм	
Роликовые направляющие качения по всем осям		
Ширина роликов направляющих мм, не менее	45	
Скорость рабочей подачи мм/мин	1-12000	
Скорость ускоренной подачи мм/мин, не менее	46000	

Автоматическая система подачи смазки по всем осям (консистентная смазка приветствуется)

Подключение сжатого воздуха 6 бар

Закрытый корпус рабочей зоны станка

Освещение рабочей зоны станка

Сигнальная лампа состояния станка

Теплообменник электрораспределительного шкафа

Скребок конвейер для стружки с высотой разгрузки мм, не менее 800

Расположение скребкового конвейера для стружки – справа от оператора

Промывочный пистолет для рабочей зоны

Подача СОЖ через инструмент не менее, бар 5

Оптические линейки по осям X, Y, Z

Пневматический пистолет

Система измерения длины инструмента BLUM Probe-ZX-Speed или аналог

Система разделения масла смазки направляющих и охлаждающей жидкости

Система ЧПУ, не хуже: Siemens 828D или Heidenhain ITNC 620, включая программные опции

USB порт для ввода программ

Переносной пульт с маховичком

Управляемый наклонно-поворотный стол, оснащенный трехкулачковым патроном с проходным отверстием диаметром не менее 65 мм

Монтажная схема

Руководство по эксплуатации станка на русском языке

Руководство по ремонту станка на русском языке

Схема электрическая

Схема гидравлическая

Наличие сервисного центра на территории РБ

Наличие склада запчастей на территории РБ

Зам. начальника производства



И.В. Апанович