**Техническое задание**

**на автомат продольного точения**

1. Область применения:

Высокопроизводительная механическая обработка прецизионных изделий различной сложности из благородных металлов и сплавов.

2. Назначение:

Точение наружных и внутренних поверхностей, торцов сложной формы, сверление и развертывание центральных отверстий и отверстий под углом к базовым осям, нарезка внешней и внутренней резьбы.

3. Характеристика обрабатываемых материалов:

1) Основные материалы – платина и ее сплавы по ГОСТ 13498-2010, палладий и его сплавы по ГОСТ 13462-2010, золото и его сплавы по ГОСТ 6835-2002, серебро и его сплавы по ГОСТ 6836-2002;

2) Механические свойства – предел прочности до 1300 МПа, твердость до 350 HV.

4. Требования к оборудованию:

1) Максимальный обрабатываемый диаметр заготовки – не менее Ø4,0 мм;

2) Минимальный обрабатываемый диаметр заготовки – не более Ø1,0 мм;

3) Автоматический загрузчик прутков диаметром 1,0-4,0 мм, длиной до 2000 мм;

4) Частота вращения главного шпинделя и противошпинделя – не менее 10 000 об/мин;

5) Индексация главного шпинделя и противошпинделя по оси С – не менее 0,001°;

6) Пневматический тормоз главного шпинделя и противошпинделя;

7) Кол-во осей обработки – не менее 7 шт. (5 линейных + 2 оси вращения шпинделей);

8) Общее кол-во инструментальных позиций – не менее 8 штук, из них радиальный приводной инструмент не менее 2 штук, приводной инструмент для обработки в противошпинделе не менее 2 штук;

9) Система ЧПУ – Fanuc 0i-TD (по возможности с интерфейсом на русском языке);

10) Замкнутая система подачи СОЖ с датчиком расхода, баком и насосом;

11) Устройство для удаления масляного тумана;

12) Антивибрационное устройство (гаситель вибрации прутка);

13) Необходимые системы безопасности (блокировка двери во время работы, кнопка аварийной остановки работы, сигнальная лампа);

14) Освещение рабочей зоны;

15) Набор инструментов для обслуживания станка.

5. Требования к поставке:

1) Оборудование должно быть новым, ранее не эксплуатируемым;

2) Полный комплект технической документации для технического обслуживания и инструкций по эксплуатации станка и системы ЧПУ на бумажном носителе и в электронном виде на русском языке;

3) Поставщик должен быть изготовителем оборудования, либо официальным представителем предприятия-изготовителя (авторизационное письмо и гарантийное письмо о возможности поставки оборудования на АО «ЕЗ ОЦМ» предоставляются на тендер).

Контактное лицо:

Фомин Алексей Александрович

Инженер-технолог

Факс: +7 (343) 311-46-25

Моб.: +7 (906) 811-23-00

E-mail: a.fomin@ezocm.ru

<http://www.ezocm.ru>