


УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
ОАО «Славнефть-ЯНОС»
 Н.Н. Вахромов
г. _____

Опросный лист № 25/19

Станок токарный прецизионный с ЧПУ

№	Контактная информация
1.	Организация
2.	Контактное лицо
3.	Электронный адрес, контактный телефон
4.	Цех, должность

№ п/п	<Техническая часть>
	Назначение: Вертикальный токарный станок с ЧПУ для проведения капитального ремонта арматуры (задвижек, вентилях, клапанов, фланцев, обратных клапанов), цилиндров, компрессоров и т.д. Принцип работы: Вращающиеся инструменты, неподвижное изделие. Вертикальный главный шпиндель с зажимом для расточной головки. Горизонтальные и вертикальные бесступенчатые подачи, автоматические или ручные с помощью электронного маховика. Возможности обработки: - Поперечная обточка, внутренняя проточка, проточка канавок - Обточка конусов с любым углом конуса - Контурная обточка (свободно программируемая) - Нарезка резьбы (внутренней) - Регулируемые и программируемые подачи по осям X и Z

№ п/п	<Техническая часть>
	<p>- Бесступенчатый (плавный) наклон стола</p> <p>- Конструкция станка должна обеспечивать обработку обеих уплотнительных поверхностей задвижек в одном закреплении без переустановки арматуры.</p> <p>- Последовательное выполнение программ обработки изделий закрепленных на первом и втором наклонных столах</p> <p><u>Станина станка</u>: - станина жесткой литой конструкции с двумя наклонными крестовыми столами</p> <p><u>Стойка станка</u>: - закрытая литая конструкция. Центрированная симметрическая система перемещения шпиндельной головки с двухсторонними направляющими из закаленных колодок и роликовых элементов в качестве контрнаправляющей.</p> <p><u>Передняя бабка</u>: литая конструкция. Установка рабочего шпинделя через прецизионную подшипниковую систему с предварительным натягом со смазкой длительного пользования. Синхронный мотор трёхфазного тока.</p> <p>Зажимной фланец для расточной головки на главном шпинделе.</p> <p><u>Столы станка</u>: - сварная или литая конструкция. Верхняя часть с Т-образными пазами для закрепления приспособлений.</p> <p><u>Элементы управления</u>: - стационарный пульт для централизованного управления станком с инструментами управления и индикации.</p> <p><u>Переносной пульт управления</u> с кабелем длиной не менее 5 м для свободного доступа к рабочему пространству.</p> <p><u>Электрооборудование</u>: - полностью смонтированное электрооборудование согл. инструкции VDE для подключения к сети трёхфазного тока 400 В / 50 Гц.</p> <p>Сервопривод трёхфазного тока, не требующее технического обслуживания для рабочего шпинделя, а также для осей подачи, класс защиты IP 64. Электрощкаф с элементами управления и электронными усилителями, класс защиты электрощкафа IP 54.</p> <p><u>Безопасность</u></p> <p>В конструкции станка должен быть предусмотрен защитный экран вокруг рабочей зоны с блокировкой ускоренного вращения шпинделя и запуска автоматической обработки при открытом экране</p> <p><u>В систему управления станка должны быть введены готовые программы для обработки арматуры.</u></p> <p><u>Должен быть доступен режим свободного программирования для создания программ обработки, адаптированных под специфику конкретного ремонтного производства.</u></p> <p><u>Стандартные и необходимые принадлежности к станку:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Расточная головка - Ручной инструмент и запасные детали, необходимые при пуске в эксплуатацию. - Комплект юстирующих и выравнивающих элементов для крепления станка на фундаменте. - Комплект инструментов и принадлежностей для закрепления на наклонном столе - 1 комплект (гайки для Т-канавок, зажимные прихваты, универсальные крепёжные опоры) - Комплект обрабатывающих инструментов для расточной головки (100 - 1000 мм) - 1 комплект (поворотные рукава, удлинительные

№ п/п	<Техническая часть>													
<p>штанги, переходники, державки режущих пластин • 16х16, державки режущих пластин • 25х25, сортимент режущих пластинок, инструмент для протачивания канавок • 25х25, режущие пластины для протачивания канавок, шкаф для инструмента с выдвижными ящиками)</p> <p>- Комплект измерительных инструментов - 1 комплект (штатив с магнитом для закрепления индикатора, индикатор).</p>	Технические данные станка с ЧПУ:													
	<table> <tr> <td>Мощность привода, не более</td><td>8 кВт</td></tr> <tr> <td>Рабочий диапазон мин., не более</td><td>100 мм</td></tr> <tr> <td>Рабочий диапазон макс., не менее</td><td>1000 мм</td></tr> <tr> <td>Макс. высота обрабатываемой арматуры, не менее</td><td>1200 мм</td></tr> <tr> <td>Макс. вес обрабатываемой арматуры, не менее</td><td>2000 кг</td></tr> <tr> <td>Класс точности станка по ГОСТ 8-82.</td><td>В (высокой точности)</td></tr> <tr> <td>Шероховатость обработанной поверхности, Ra, не более</td><td>3,2</td></tr> </table> <p><u>Оси:</u></p> <p>Ось X – радиальное перемещение расточной головки, бесступенчатая регулировка</p> <p>Ось Z - вертикальное перемещение передней бабки на стойке</p> <p>U - позиционная ось (с помощью мотора) - поперечное перемещение наклонного стола</p> <p>Y1 - позиционная ось – продольное перемещение первого наклонного стола (вручную)</p> <p>Y2 - позиционная ось – продольное перемещение второго наклонного стола (вручную)</p> <p>V1 - позиционная ось - установка угла наклона первого наклонного стола (с помощью мотора)</p> <p>V2 - позиционная ось - установка угла наклона второго наклонного стола (с помощью мотора)</p> <p>Оси V1, V2, U, Y1 и Y2 гидравлически закрепляются и ослабляются при помощи встроенной гидравлической системы.</p> <p><u>Рабочее пространство:</u></p> <p>Площадь зажима в соответствии с площадью наклонного стола - 1000 x 1000 мм.</p> <p>Зажим стола - гидравлический</p> <p>Максимальная рабочая высота от верхнего края стола до нижнего края расточной головки, не менее - 1300 мм.</p> <p><u>Расточная головка (ось X):</u></p> <p>Путь по оси X (расточная головка) контролируется датчиком абсолютных значений основного двигателя.</p> <p>Подача и вход по оси X реализуются через соединение оси между приводом рабочего шпинделя и приводом X.</p> <p>Ось X перемещение расточной головки в радиальном направлении – не менее 130 мм</p> <p><u>Передняя бабка (ось Z):</u></p> <p>Перемещение передней бабки на стойке (длина хода) - не менее 1100 мм</p>	Мощность привода, не более	8 кВт	Рабочий диапазон мин., не более	100 мм	Рабочий диапазон макс., не менее	1000 мм	Макс. высота обрабатываемой арматуры, не менее	1200 мм	Макс. вес обрабатываемой арматуры, не менее	2000 кг	Класс точности станка по ГОСТ 8-82.	В (высокой точности)	Шероховатость обработанной поверхности, Ra, не более
Мощность привода, не более	8 кВт													
Рабочий диапазон мин., не более	100 мм													
Рабочий диапазон макс., не менее	1000 мм													
Макс. высота обрабатываемой арматуры, не менее	1200 мм													
Макс. вес обрабатываемой арматуры, не менее	2000 кг													
Класс точности станка по ГОСТ 8-82.	В (высокой точности)													
Шероховатость обработанной поверхности, Ra, не более	3,2													

№ п/п	<Техническая часть>	
	<p><u>Наклонные столы:</u></p> <p>Количество 2 шт</p> <p>Размеры столов, не более 1000 x 1000 мм</p> <p>Система зажима гидравлическая, программно управляемая с зажимными суппортами.</p> <p>Диапазон наклона ± 12°</p> <p>Точность показания наклона наклонного стола ± 10'</p> <p>Максимальный вес обрабатываемой детали не менее 2000 кг</p> <p>U – перемещение по позиционной оси (с помощью мотора) не менее 1900 мм</p> <p>Y1/Y2 – позиционная ось (вручную) ± 50 мм</p> <p><u>Скорости перемещения:</u></p> <p>Ось X (расточная головка) не менее 200 мм/мин.</p> <p>Ускоренный ход</p> <p>Ось Z не менее 5,0 м/мин.</p> <p>Ускоренный ход</p> <p><u>Электрооборудование:</u></p> <p>Подключение в сеть 400 ± 10% В/50 Гц</p> <p>Общая мощность, не более 23 кВт</p>	

Примечание: В случае невыполнения вышеуказанных требований, ОАО «Славнефть-ЯНОС» оставляет за собой право принять либо отклонить оферту Участника

Инициатор закупки
Начальник цеха

№19

(должность)

Согласовано

Главный механик

(должность)

(подпись)

Г.Н.Горбунов

(ф.и.о.)

В.П.Рыбаков

Д.П.Кучин

(ф.и.о.)

«27 ЯЕН 2018 2018г.

(дата)

29 ДЕЯ 2018 2018г.

(дата)