УТВЕРЖДАЮ
И.о. гл. инженера
АО «МЭЗ «Уралэлектро»

_____ АА.Шуляк
11.09. 2023 г.

Техническое задание № 4-23
на закупку плоскошлифовального станка для шлифования поверхностей плит технологической оснастки

1. Назначение заказываемого оборудования: плоскошлифовальный станок предназначен для шлифования поверхностей крупногабаритных деталей инструментальной оснастки

2. Краткая характеристика заказываемого оборудования:

Наименование	Ед.изм	Размер	Примечание
Ширина рабочего стола	мм	**Более 800**	
Длина рабочего стола	мм	**2000**	
Нагрузка на стол	кг	**Более 2000**	
Напряжение сети	В	380 (50Hz)	
Мощность главного привода	Квт	**Не менее 18,5**	
Макс. расстояние от центра шпинделя до поверхности стола,	мм	820 (опция - 1050)	
Макс. высота шлифования,	мм	570 (опция - 800)	
Автоматическая поперечная подача	мм	1 - 30	
Быстрая поперечная подача,	м/мин	0.05 - 2	
Автоматическая вертикальная подача	мм	0,005 - 0,05	
Быстрое вертикальное перемещение	м/мин	0.05 - 2	
Габариты шлифовального круга	мм	500x75x305 500x100x305	
Скорость шлифовального круга,	об/мин	960 (1450)	
Класс точности	Н		
Геометрическая точность обработки –	не более7 квалитета		
Комплект поставки:			
1. Стандартный шлифовальный круг.	2шт		
2.Магнитная плита	1шт	2000	
3. Фланец шлифовального круга.	2шт		
4. Балансировочный стенд	1шт		
5. Автоматическая система смазки направляющих.	1		
6. Руководство по эксплуатации на русском языке.	1		

3. Количество заказываемого оборудования: 1 шт.

5. Материал, подлежащий переработке:

5.1 Основные марки обрабатываемого материала, химический состав и механические свойства сталей см. в таблице №1:

Таблица №1.

Марка стали	Химический состав				Механические свойства				
	Массовая доля элементов, % не более				Предел текучести $\sigma_т$, Н/мм^2 (кгс/мм^2)	Временное сопротивление разрыву $\sigma_в$, Н/мм^2 (кгс/мм^2)	Относительное удлинение δ, %	Относительное сужение ψ, %	Число твердости НВ, не более
	углерода	кремния	марганца	хрома					
СТ45	0,42-0,5	0,17-0,37	0,5-0,8	0,25	355(36)	600 (61)	16	40	229
40Х	0,36-0,44	0,17-0,37	0,5-0,8	0,8-1,1	785(80)	980(100)	10	45	217
Х12Ф1	1,2-1,4	0,16-0,35	0,15	11-12,5	835(85)	980(100)	8	45	321

6. Содержание операций, выполняемых на заказываемом оборудовании:

Обработка заготовок в соответствии с требованиями технической документации выполняется за три шлифовальные операции:

- предварительное(черновое) шлифование ;
- получистовое шлифование;
- чистовое шлифование

7. Требования Заказчика к заказываемому оборудованию:

- плоскошлифовальный станок должен быть оснащен шлифовальным кругом стандартной ширины для продольного или врезного шлифования поверхностей;
- правка шлифовального круга выполняется в ручном режиме. В качестве правящего инструмента применяется алмазный карандаш, расположенный в правильном устройстве
- Статическая балансировка шлифовального круга выполняется на оправке балансировочного стенда.
- плоскошлифовальный станок должен обеспечивать безопасные условия работы;
- гарантийный срок бесперебойной работы плоскошлифовального станка– 18 месяцев с даты пуска в эксплуатацию;
- - Предложение на поставку плоскошлифовального станка должно содержать следующие данные:
  - стоимость оборудования в стандартной комплектации (и состав стандартной комплектации), с учетом условия поставки DDP г.Медногорск, проведения шеф-монтажных и пусконаладочных работ, обучения специалистов Заказчика;
  - стоимость дополнительных опций (стоимость указать по каждой опции отдельно).

9. Давление воздуха в сети на предприятии Заказчика: P = 6 атм.

10. Род электротока и напряжения в электросети на предприятии Заказчика:

- номинальное 380 + 10% В;
- частота 50 Гц.

11. С оборудованием необходимо поставить техдокументацию на русском языке:

- Техдокументацию на русском языке: технический паспорт и инструкции по обслуживанию и эксплуатации станка, схемы гидравлической, пневматической, смазочной систем;
- Комплект чертежей на быстроизнашивающиеся детали и узлы;
- Рекомендации по выбору оптимальных режимов обработки, СОЖ;
- Заводской протокол проверки точности станка.

12. Условия поставки, приёмки оборудования:

- Поставка - DDP Медногорск;

-Приёмка оборудования должна производиться на предприятии Заказчика, на материале Заказчика, с участием представителей Поставщика по согласованной программе испытаний в следующей последовательности:

- проверка сопроводительной документации, распаковка, проверка комплектности поставки – проводится в присутствии представителей Поставщика;
- пуско-наладка и запуск оборудования в эксплуатацию производится Поставщиком в присутствии представителя Заказчика;
- проведение обучения специалистов Заказчика представителями Поставщика;
- проведение представителем Поставщика тестовой обработки: по производительности, качеству, точности размеров;
- проведение замеров обработанных заготовок в лаборатории Заказчика;
- составление протокола (акта) выполнения пусконаладочных работ.

Нач. Инструментального цеха С.В. Лисичкин