

**Техническое задание на закупку
горизонтального автоматизированного обрабатывающего центра
JSL-32AB или аналога.
(для исследования конъюнктуры рынка)**

Горизонтальный автоматизированный обрабатывающий центр с контршпинделем и приводным инструментом со следующими параметрами:

Максимальный диаметр обработки главного шпинделя, мм	3-32*
Максимальный диаметр обработки контршпинделя, мм	3-32*
Максимальная длина обработки (вращающаяся направляющая втулка), мм	200
Максимальная длина обработки (без направляющей втулки), мм	80
Максимальная длина обработки (фиксированная направляющая втулка), мм	220*
Максимальный диаметр сверления в главном шпинделе, мм	13*
Максимальный диаметр сверления в контршпинделе, мм	13*
Максимальный диаметр нарезаемой резьбы главного шпинделя	M10*
Максимальный диаметр нарезаемой резьбы контршпинделя	M10*
Максимальный диаметр радиального сверления, мм	10*
Максимальный диаметр радиального нарезания резьбы, мм	M8*
Количество позиций инструмента для наружной обработки	6*
Количество позиций инструмента для внутренней обработки	5*
Количество приводных инструментальных позиций для радиальной обработки в главном шпинделе	5 / ER16*
Количество приводных инструментальных позиций для осевой обработки в контршпинделе	4 / ER16*
Размер инструмента для точения, мм	16 × 16 × 95 ~ 155
Количество управляемых осей (с учетом осей «С1» и «С2»)	7*
Диаметр отверстия шпинделя и контршпинделя, мм	45*
Частота вращения основного шпинделя, об/мин	200 – 7 000*
Частота вращения контршпинделя, об/мин	200 – 7 000*
Диаметр подшипника шпинделя, мм	45
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин	24
Точность позиционирования, мм	± 0,0025*
Точность повторения, мм	± 0,002*
Качество обработанной поверхности (Ra до 0,63* мкм)	

Быстрые перемещения по оси X, м/мин 18

Быстрые перемещения по оси Z, м/мин 18

Полноценная Y-ось. *

Возможность одновременной обработки деталей в обоих шпинделях с функцией сверления, фрезерования и нарезания резьбы в боковом*

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

Система ЧПУ с диалоговым программированием Fanuc 32i*, обеспечивающая:

- до 96 осей, 24 шпиндельных осей и 15 каналов
 - 5-ти осевая обработка
 - совмещенная токарно-фрезерная обработка
 - интегрированные функции превентивного тех. обслуживания
 - встроенная функция безопасности FANUC Dual Check Safety
 - диалоговое программирование обработки с помощью MANUAL GUIDE i
 - предотвращение столкновений с помощью функции 3D Interference Check
 - функции динамической компенсации погрешностей для обеспечения максимальной точности
 - высокоскоростной контроль режущей точки - TCP
 - адаптивное управление
 - интегрированный высокоскоростной PMC
 - высокоскоростная обработка
 - iHMI - интуитивно понятый и эффективный интерфейс
 - визуальная развертка с повышенной кадровой частотой
- Язык ЧПУ – русский*

USB порт для ввода программ

Электронный маховичок

Скребок конвейер для стружки

Конвейер для деталей*

Возможность дооснащения подачей СОЖ через инструмент не менее, бар 12

Система контроля подачи СОЖ

Промывочный пистолет для рабочей зоны

Пневматический пистолет

Автоматический гидравлический податчик прутка длиной 3,2 м*

Стандартный комплект цанг станка и податчика для работы с прутками диаметром от 5 до 30 мм

Стандартный комплект оправок и цанг для инструмента

Стандартный комплект держателей для резцов наружного точения □16 для обработки в шпинделе и контршпинделе

Уловитель деталей

Подключение сжатого воздуха 6 бар

Закрытый корпус рабочей зоны станка

Освещение рабочей зоны станка

Сигнальная лампа состояния станка

Оборудование должно быть укомплектовано оснасткой и инструментом, для изготовления предоставленных заказчиком деталей, расходными материалами СОЖ, гидравлическими маслами

Производитель инструмента – Iscar

Комплект инструмента для обслуживания станка

Монтажная схема

Руководство по эксплуатации станка на русском языке

Руководство по ремонту станка на русском языке

Схема электрическая

Схема гидравлическая

Схема пневматическая

Наличие сервисного центра на территории РБ

Наличие склада запчастей на территории РБ

Фирма производитель (поставщик) должна обеспечить пуско-наладку оборудования, техническое консультирование, гарантийное обслуживание и сервис в послегарантийный период, включающий поставку запасных частей.

Фирма производитель (поставщик) должна:

- предоставить карту наладки и управляющие программы для обработки деталей,
- произвести наладку станка и предоставить комплект оснастки и 2 комплекта режущего инструмента на обработку деталей,
- предоставить услуги шефперсонала в пусконаладочных работах и выполнить пусконаладочные работы на обработку деталей,
- обучение технологического персонала, электриков, электроников, слесарей ремонтников с предоставлением программы обучения, согласованной с Заказчиком;

Оборудование должно иметь гарантийный период не менее 24 месяцев с момента ввода в эксплуатацию.

Срок поставки оборудования – до конца сентября 2022 г*.

Чертежи обрабатываемых деталей по запросу.

Примечание:

* - параметры оборудования ('требования), соблюдения которых является обязательным и критичным: при отклонении от параметров, выделенных «*», и/или не представление информации и/или отсутствие подтверждения на согласие с запрашиваемыми требованиями, будет рассматриваться как критическое отклонение от требований технического задания и будет являться основанием для отклонения технико-коммерческого предложения участника.