



НОВОМЕТ-ПЕРМЬ®

АКЦИОНЕРНОЕ
ОБЩЕСТВО

НЕФТЕПРОМЫСЛОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ • СИСТЕМЫ ППД • СТЕНДЫ ТЕСТИРОВАНИЯ • СЕРВИС

ISO 9001
ISO 14001
OHSAS 18001
BUREAU VERITAS
Certification



РОССИЯ, 614065, г. Пермь, ш. Космонавтов, 395
Телефон: (342) 296 2756, 296 2759
Тел. многоканальный: (342) 299 7399 / приемная /
Факс многоканальный: (342) 299 7599, факс: 296 2302
e-mail: post@novomet.ru,
www.novomet.ru

Р/с № 40702810549020100118
в Пермском отделении №6984 ПАО «Сбербанк России»
Западно-Уральский банк, г. Пермь
К/с № 30101810900000000603 в ГРКЦ ГУ Банка России
по Пермскому краю, БИК 045773603
Код по ОКВЭД 29.12.2, 29.12.9, код ОКПО 12058737
КПП 590150001, ОГРН 1025901207970, ИНН 5904002096

№ _____ от « ____ » _____ 20 г. ¹⁾
На № _____ от « ____ » _____ 20 г. ¹⁾

Техническое задание

На поставку токарного станка с ЧПУ для обработки корпусных деталей.

1 Характеристика объекта обработки и существующие условия работы

1.1 Материал: трубы по ТУ 14-3-1941-94, ГОСТ 8732-78 из стали 20, 35, 22ГЮ; по ГОСТ 5632-72 из стали 12Х18Н10Т

1.2 Габаритные размеры деталей

- наружный диаметр деталей – (55-172) мм
- длина трубы – (200-1350) мм
- толщина стенки (4- 10) мм
- предельные отклонения по внутреннему диаметру трубы

Внутренний диаметр х толщина стенки	Предельные отклонения
46,1х4,45	+0,075
60х4,5	+0,06
70х5,5	+0,12
75х5,5	+0,12
80х6,0	+0,12
90х6,5	+0,12
100х7,0	+0,12
122х7,0	+0,12

1.3 Трёхсменный режим работ

1.4 Типовые чертежи деталей приведены в приложении

2 Особые требования

2.1 Давление воздуха в сети – 6 атм

2.2 Обеспечение максимальной жесткости детали и инструмента

2.3 Диапазон частот вращения шпинделя 120 – 1000

2.4 Наименьшее РМЦ – 1400мм

2.5 Оснащение станка revolverной головой **Baruffaldi TA 340N / 4** (или ее полный аналог). Включить в предложение стоимость инструментального блока под нее (для наружной и внутренней обработки)

- 2.6 Проработать возможность установки токарного патрона модели **С7100-0045П** ф400 мм, производство Беларусь.
- 2.7 Требования по точности и качеству изготовления деталей, согласно прилагаемым эскизам
- 2.8 Наличие задней бабки
- 2.9 Предусмотреть возможность установки цанговой оправки непосредственно в шпиндель станка. Чертеж оправки прилагается.
- 2.10 Обработка деталей изображенных на рис. 1.1, рис. 1.2, рис. 1.3, рис. 1.4 осуществляется на токарных станках с ЧПУ 16К30Ф3 в следующей последовательности
- Деталь устанавливается на цанговую разжимную оправку (база – внутренний диаметр трубы) или устанавливается в центрах с использованием задней бабки
 - Обрабатывается первая сторона детали: точится наружный диаметр (база для последующей операции) + торец, резьба, посадочный диаметр, если деталь обрабатывается на цанговой оправке.
 - Деталь переустанавливается на другой станок (база – наружный диаметр трубы, установка в 3-х кулачковый самоцентрирующийся патрон с использованием расточенных кулачков).
 - Обработка второй стороны детали
 - Снятие, обдувка, контроль
- Одним из основных технических требований предъявляемых к деталям изображенных на рис. 1.1, рис. 1.3, рис. 1.4 является биение центрирующих поясков относительно оси наружного диаметра (общая база для обоих поясков).
- 2.11 Обеспечение экологической безопасности.
- 2.12 Возможность ознакомления специалистов нашего предприятия с уже функционирующими аналогами.

Главный технолог АО «Новомет–Пермь»



А. Н. Савлов

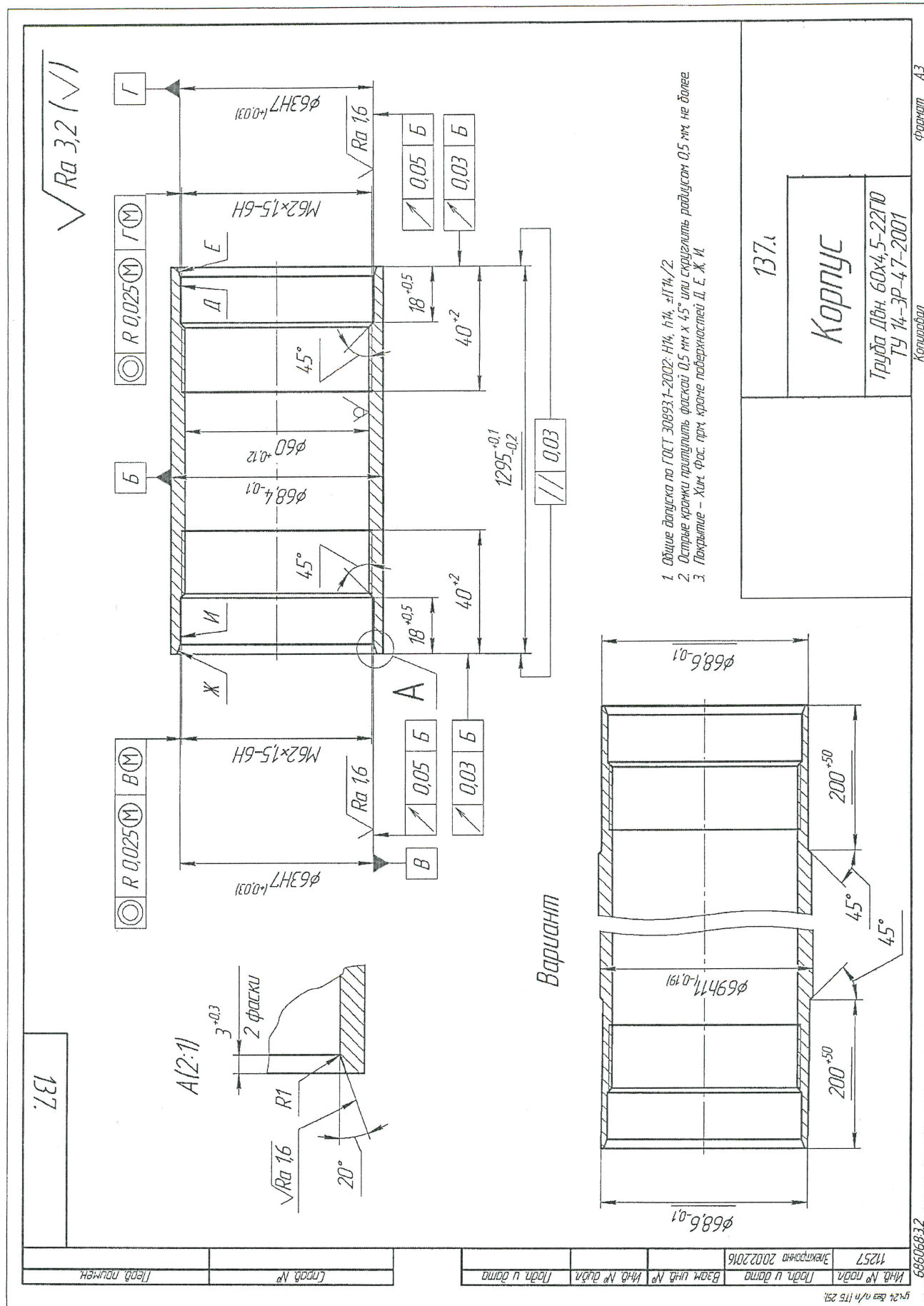
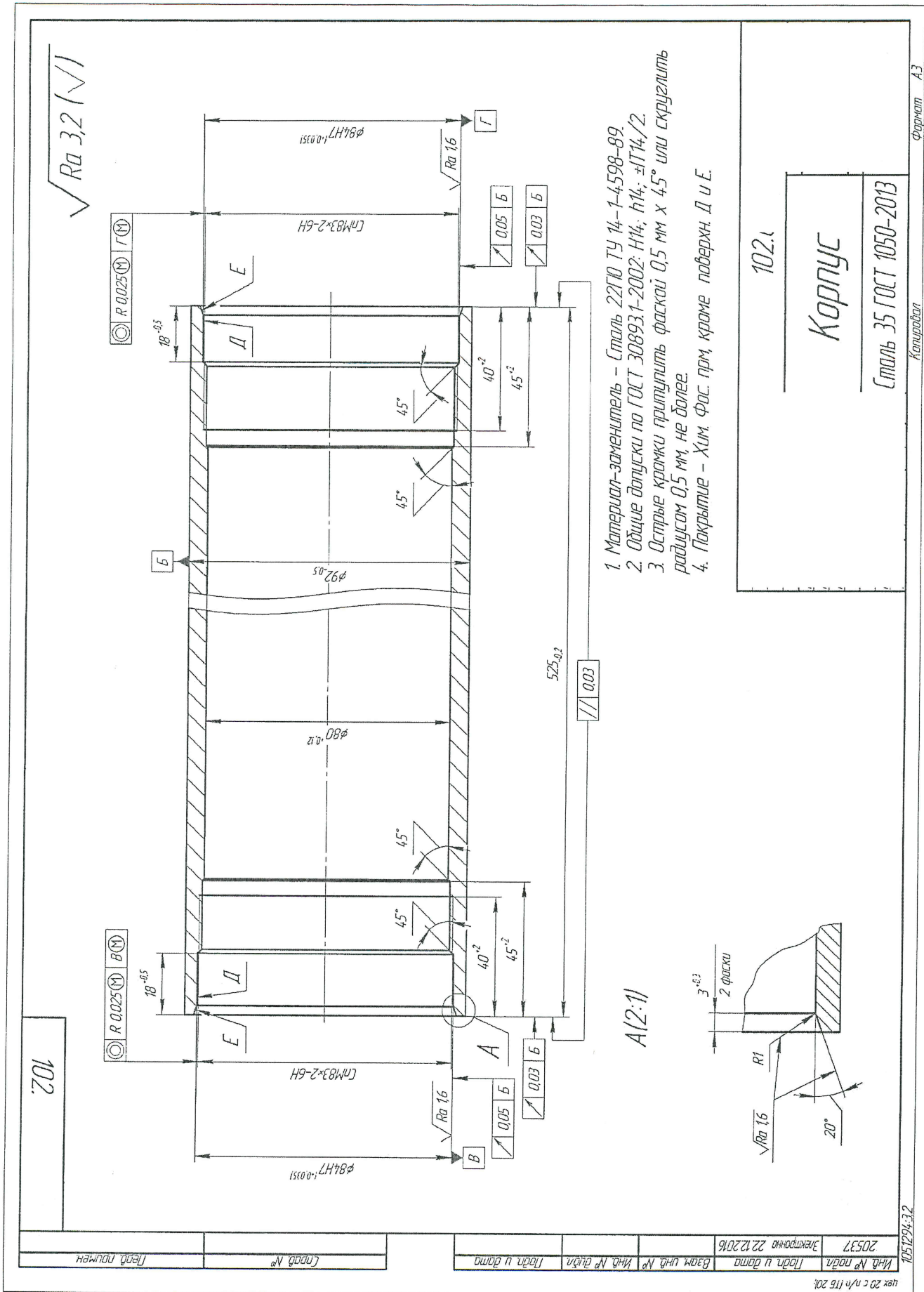


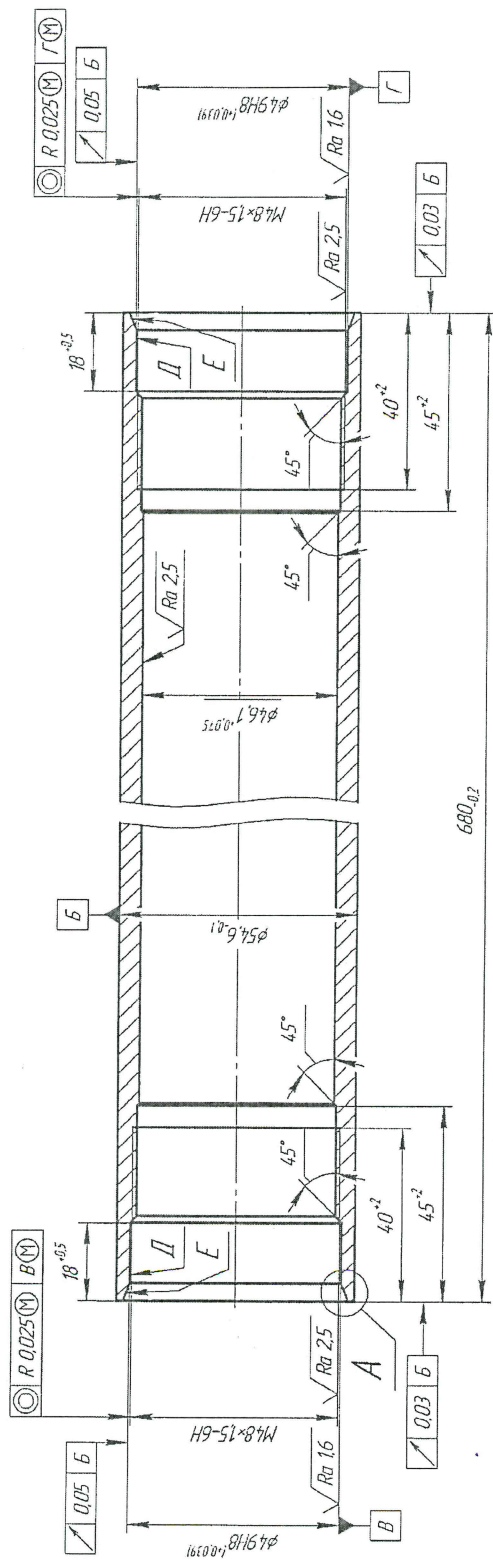
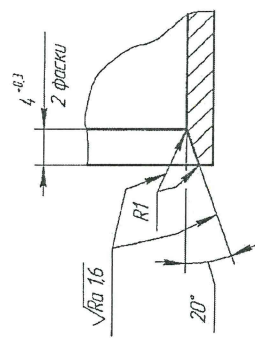
Рис. 1.1

Рис. 1.2



ИдБ № нодл	Нодл u домa	Базм ИдБ №	ИдБ № дьдл	Нодл u домa
17723	Экинпортно 20.09.2016			

109.

$$\sqrt{Ra_{3,2}(\check{V})}$$
 $A(2:1)$ 

1. *Материалы-заменитель* – статья 45 ГОСТ 1050-2013, статья 22719 14-1-4598-89
2. *Общие данные* по ГОСТ 30893-1-2002: Н14, Н14, Н174/2
3. *Острые края*ги притупить фаской 0,5 мм к 45° или скруглить радиусом 0,5 мм, не более.
4. *Покрытие* – Хим. фос. прот. кроме поверхности Д и Е.

109.

Қорныс

См. 35 ГОСТ 1050-2013

Формат А3

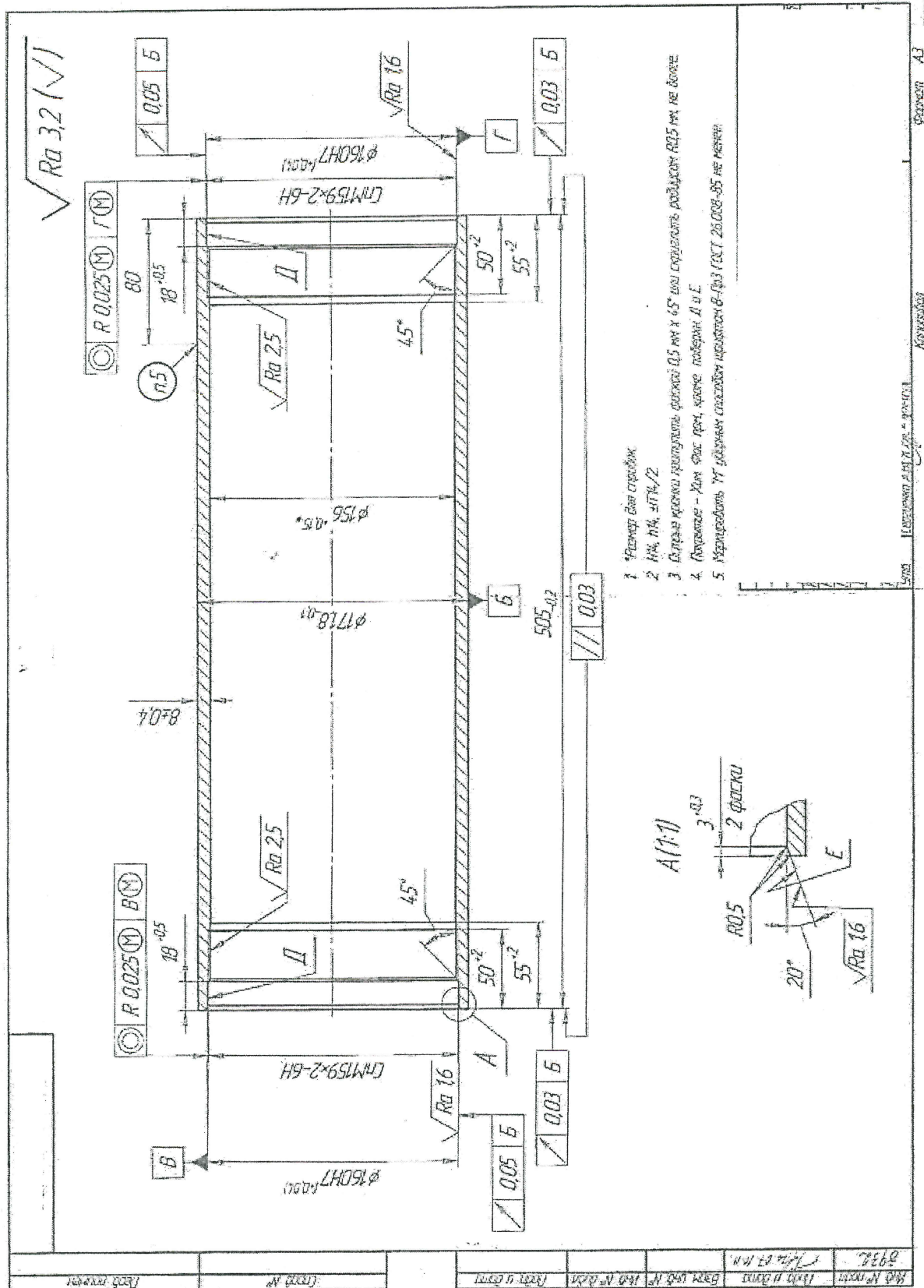


Рис 1.4