

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
АО ВО «Электроаппарат»

 В. В. Бухин
«__» _____ 2025 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ на приобретение оборудования для цеха №6

№ п/п	Перечень требований	Описание требований	
1.	Наименование заказчика	АО ВО «Электроаппарат»	
2.	Местонахождение заказчика	Город Санкт-Петербург, линия 24-я В.О., дом 3-7	
3.	Наименование оборудования	Токарно-винторезный станок (аналог 1М65-5)	
4.	Назначение оборудования	Для выполнения токарных работ в ручном или полуавтоматическом режиме, включая точение конусов, цилиндров, нарезание различных резьб, обработку прутков, подрезание торцов, обработку отверстий.	
5.	Параметры оборудования	Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над станиной, мм	1000
		Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над суппортом, мм	650
		Расстояние между центрами (РМЦ), мм	5000
		Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм	128
		Фланцевой конец шпинделя по DIN	15M
		Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	5-500
		Диапазон продольных подач, мм/об.	0,06—1,0
		Диапазон поперечных подач, мм/об.	0,07—1,04
		Ускоренное перемещение суппорта продольное, м/мин	3
		Ускоренное перемещение суппорта поперечное, м/мин	2,2
6.	Комплектация оборудования	6.1 Комплект ЗИП по механической и электрической части для быстро изнашиваемых деталей. 6.2 Комплект вспомогательного инструмента (Переходные втулки, упорные и вращающиеся центра). 6.3 Люнет неподвижный. Наименьший/наибольший диаметр детали, устанавливаемой на люнет – 450/780 мм. 6.4 Люнет подвижный. Наименьший/наибольший диаметр детали, устанавливаемой на люнет – 70/250 мм 6.5 Защитное ограждение шпинделя и рабочей зоны. 6.6 Система подачи СОЖ.	

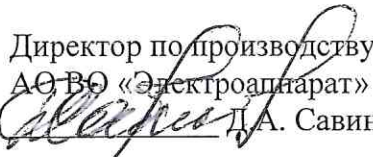


7.	Доставка и ПНР	Доставка оборудования по местонахождению заказчика осуществляется силами поставщика. Необходимо выполнить работы по сборке, установке оборудования и пуско-наладочные работы. Необходимо провести обучение по работе на оборудовании в объеме не менее 2 часов. Необходимо провести обучение по эксплуатации оборудования в объеме не менее 2 часов.
8.	Количество приобретаемого оборудования	1 штука.
9.	Срок поставки	Не более 6 месяцев.
10.	Особые требования	Возможность приобретения оборудования в лизинг.

11. **Акт приёмки токарно-винторезного станка на точность**

№ п/п	Проверка	Допускаемое отклонение	Фактическое отклонение
1	Прямолинейность продольного перемещения суппорта в вертикальной плоскости	0,04/2000мм	
2	Перекосы суппорта при его продольном перемещении	0,03/1000мм	
3	Прямолинейность продольного перемещения суппорта в горизонтальной плоскости	0,03/2000мм	
4	Параллельность направляющих задней бабки направлению продольного перемещения суппорта	0,04/2000мм	
5	Радиальное биение центрирующей шейки шпинделя передней бабки	---	
6	Радиальное биение оси отверстия шпинделя передней бабки (у торца/300мм от торца)	0,02/0,03	
7	Осевое биение шпинделя передней бабки (у торца/300мм от торца)	0,02	
8	Торцовое биение опорного буртика шпинделя передней бабки	---	
9	Параллельность оси шпинделя передней бабки направлению продольного перемещения суппорта (горизонт. плоскость/Вертикальная плоскость)	0,05/300 0,02/300	
10	Параллельность направления перемещения салазок суппорта оси шпинделя передней бабки	0,05 /до 500 мм	
11	Радиальное биение оси центрального отверстия задней бабки в случае применения	0,02	
12	Параллельность оси конического отверстия шпинделя задней бабки (пиноли) направлению продольного перемещения суппорта	0,04/300мм	
13	Параллельность перемещения пиноли направлению продольного перемещения суппорта (горизонт. плоскость/Вертикальная плоскость)	0,04/100 0,015/100	
14	Расположение осей отверстий шпинделя передней бабки и пиноли на одинаковой высоте над направляющими станины для суппорта	0,16мм	
15	Параллельность продольного перемещения заднего суппорта продольному перемещению суппорта	0,02/1000; 0,04/4000	
16	Осевое биение ходового винта	0,02	
17	Точность передаточной цепи от шпинделя к ходовому винту без участия коробки подач	0,04	
18	Проверка станка на точность обработки. Проверяется правильность геометрической формы наружной цилиндрической поверхности образца после его чистовой обработки на станке (отсутствие: а - овальности, б - конусности).	а) 0,02/300мм б) 0,04/300мм	
19	Проверка станка на точность обработки. Проверяется плоскостность торцевой поверхности образца после чистовой обточки на станке	0,08/Ø1000	

СОГЛАСОВАНО:

Директор по производству
АО ВО «Электроаппарат»
 Д.А. Савиновский

«17» 11 2025 г.

Начальник ОЗ и ВК
АО ВО «Электроаппарат»

 А.С. Миролюбова

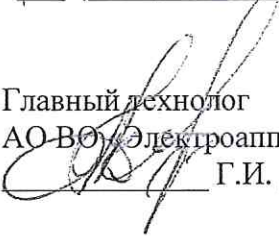
«17» ноября 2025 г.

Главный инженер
АО ВО «Электроаппарат»

 Д. Е. Семенов

«17» 11 2025 г.

Главный технолог
АО ВО «Электроаппарат»

 Г.И. Дараган

«__» ____ 2025 г.

Приложение 1 (эскизы деталей для тестовой обработки)

