Техническое задание

на токарный станок (TRENS SN 32)

1. Обрабатываемый материал: высоколегированная сталь, сплавы цветных металлов.
2. Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над станиной – 330 мм.
3. Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над суппортом – 168 мм.
4. Полезная длина выемки – 230 мм.
5. Наибольший диаметр обработки в выемки – 670 мм.
6. Расстояние между центрами – 1000 мм.
7. Наибольшая длина обрабатываемого изделия – 970 мм.
8. Высота центров над станиной – 160 мм.
9. Передний конец шпинделя – STN ISO 702/III.
10. Размер шпинделя – B6.
11. Диаметр цилиндрического отверстия – 52 мм.
12. Внутренний конус шпинделя – Морзе 6
13. Частота вращения шпинделя в прямом и обратном направлении – 14…2500 об/мин.
14. Диаметр пиноли задней бабки – 70 мм.
15. Ход пиноли задней бабки – 180 мм.
16. Внутренний конус пиноли задней бабки – Морзе 5.
17. Наибольшее перемещение поперечного суппорта – 250 мм.
18. Наибольшее перемещение резцового суппорта – 140 мм.
19. Число фиксированных позиций резцового суппорта – 8.
20. Наибольшее сечение резца – 20x20.
21. Пределы рабочих подач продольных – 0,025-3,2 мм/об.
22. Суммарная потребляемая мощность – не более 12 кВт.
23. Мощность двигателя главного привода – не более 7,5 кВт.
24. Количество подаваемой СОЖ – не менее 15 л/мин.
25. Максимальная сила резания:
    - в продольном направлении – не более 8000.
    - в поперечном направлении – не более 4800.
26. Геометрическая точность станка – ISO 1708 – нормальная.
27. Род тока питающей сети:
    - трехфазный, переменный – 3x400В ± 10% TN-S.
    - частота – 50 Гц ± 2%.
28. Температура окружающей среды – от 5 до 35 °С.
29. Достигаемая точность обработки – IT7
30. Патрон трехкулачковый на 250 мм.
31. Патрон редукционный.
32. Центр упорный Морзе 5.
33. Штифт срезной для защиты ходового винта.
34. Кожух патрона.
35. Центр вращающийся Морзе М5.
36. Люнет подвижный.
37. Люнет неподвижный.
38. Фланец для патрона.

39. Продольный микрометрический упор.
40. Поперечный микрометрический упор.
41. Предохранительное ограждение.
42. Индикатор нарезания резьбы.
43. Документация на русском языке.

Руководитель технологической группы отделения № 2 производства № 1 — А.В. Федоров

Зам. начальника отделения № 2 производства № 1 — А.К. Тихомиров

Зам. главного технолога — С.Н. Карпенков