

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на предоставление услуги  
«Изготовление комплекта вспомогательной оснастки используемой при производстве нового  
вида изделия (Прайм-гриль)»

### 1. Общие положения

1.1. *Полное и сокращенное наименование Заказчика.*

Информация скрыта.

1.2. *Конечная цель услуги.*

Компания производит и поставляет изделия сложной геометрической формы. Оснастка позволит изготавливать сложные зубчатые изделия для производства тепловых шкафов и контактных грилей.

1.3. *Объект, на который направлено предоставление услуги.*

Металлообрабатывающее производство, расположенное по адресу: информация скрыта.

### 2. Требования, предъявляемые к Исполнителю

2.1. *Перечень основных мероприятий в рамках предоставления услуги.*

Необходимо изготовить комплект вспомогательной оснастки для токарно-фрезерного обрабатывающего центра с ЧПУ для зубофрезерования и обработки заготовки под регулируемыми углами – зубофрезерного приводного блока и регулируемого приводного блока ( $\pm 90^\circ$ ).

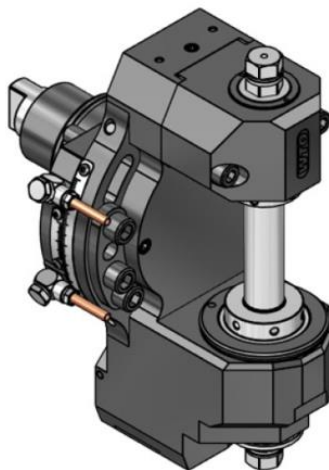
Комплект вспомогательной оснастки должен состоять из: зубофрезерного приводного блока и регулируемого приводного блока.

2.2. *Требования к характеристикам результата предоставления услуги (в зависимости от вида услуги – количество, формат, объем, габариты, чертежи, содержание, технические характеристики, физические свойства, период актуальности результата, наличие соответствия ГОСТам и т.п.).*

Оснастка для токарно-фрезерного обрабатывающего центра с ЧПУ для зубофрезерования и обработки заготовки под регулируемыми углами – приводные блоки применяются для изготовления зубчатых колёс и обработки заготовки под различными углами. Изготавливаются из легированных сплавов с высокой прочностью и износостойкостью.

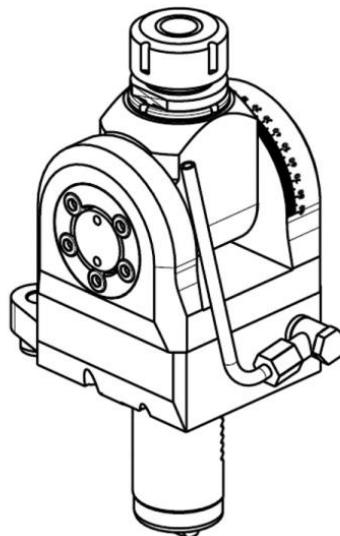
#### **Зубофрезерный приводной блок (модель).**

Изготавливается с внешней подачей охлаждающей жидкости. Привод должен осуществляться от револьверной головки. Для червячных и модульных зуборезных фрез МАХ $\varnothing$ 70x70. Диаметр вала – 22 мм. С возможностью выставления угла  $\pm 20^\circ$ , что позволяет производить обработку шестеренок с винтовыми зубьями. Регулировка угла бесступенчатого типа, что позволяет более точно скорректировать необходимый угол наклона. Изготовленные при помощи зубофрезерного блока зубчатые соединения должны соответствовать ГОСТ 16532-70.



### **Регулируемый приводной блок (модель).**

Изготавливается с внешней подачей охлаждающей жидкости. Универсальный фрезерный блок с изменением угла градуса положения шпинделя. Для цанг ER20 по DIN 6499. Регулируемая угловая приводная инструментальная оправка, для обеспечения углового фрезерования, нарезания резьбы или растачивания.



Оснастка должна использоваться на токарно-фрезерный обрабатывающем центре с ЧПУ «MD0842»



Характеристики данного станка позволяют изготавливать зубчатые колеса при помощи привода от револьверной головки.

2.3. *Наличие у Исполнителя разрешительных документов (при необходимости).*

Не требуется.

2.4. *Наличие у Исполнителя оборудования, инструментов, программного обеспечения и т.д., необходимых для достижения качественного результата услуги (при необходимости).*

Исполнитель должен иметь необходимое оборудование для изготовления вспомогательной оснастки и соответствующий опыт работы с материалами.

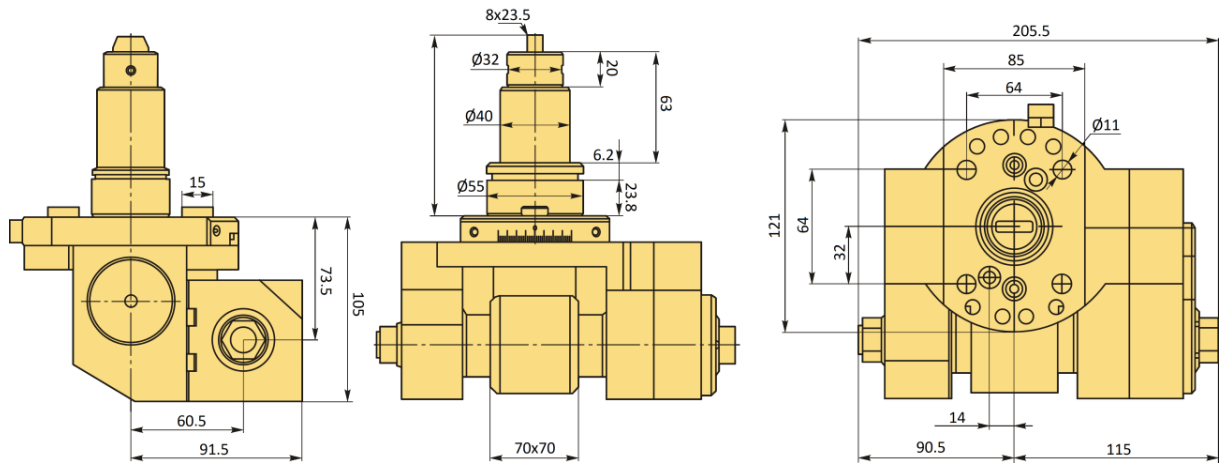
Опыт производства оснастки – не менее 2х лет.

### **3. Представляемые Исполнителю Заказчиком документы и материалы**

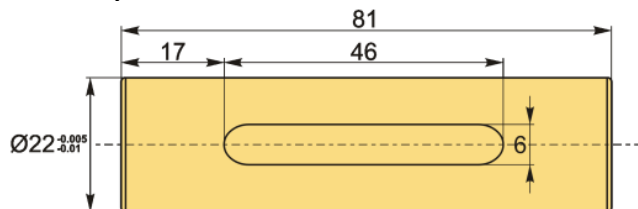
*В данном разделе указывается перечень документов и материалов, которые Заказчик может предоставить Исполнителю для достижения качественного результата услуги.*

Заказчик передает исполнителю структурированные схемы оснастки. При изготовлении изделий пользоваться ГОСТ 30893.1: Н11, h11, IT11/2

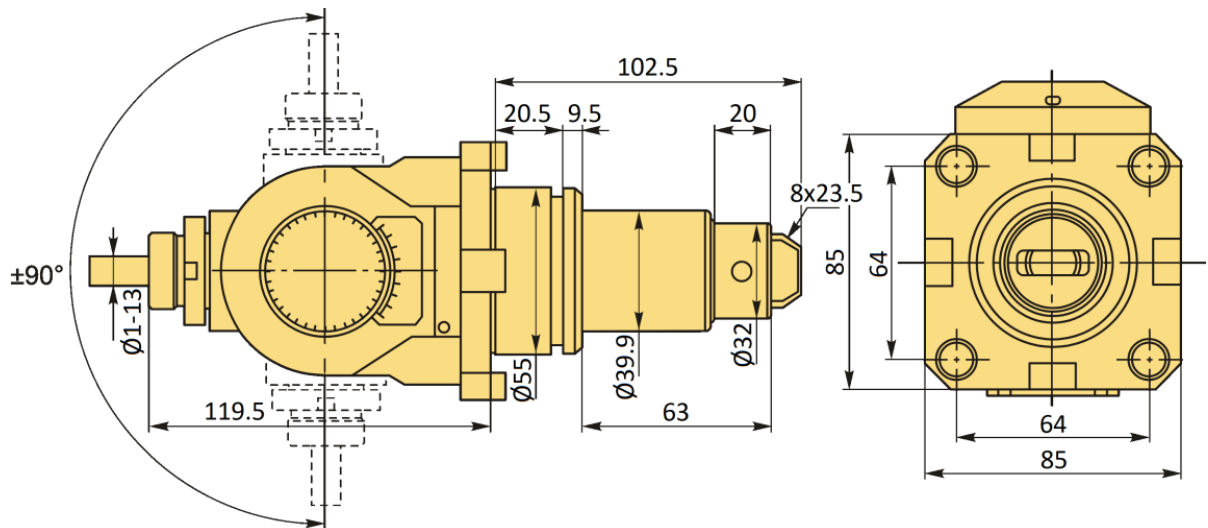
Зубофрезерный приводной блок.



Размер вала



Регулируемый приводной блок ( $\pm 90^\circ$ ).



#### 4. Состав и содержание мероприятий

№ п/п	Наименование мероприятия	Период выполнения (указывается количество календарных дней с даты подписания Договора)	Форма результата
1	Изготовление комплекта вспомогательной оснастки используемой при производстве нового вида изделия (Прайм-гриль)	90	Изготовленный комплект вспомогательной оснастки, соответствующий требованиям Заказчика
Итого		90	

Заполнение данной таблицы является основной к формированию Календарного плана и является обязательным.

*Настоящее Техническое задание может корректироваться по договоренности с Исполнителем (в том числе в части оформления), при этом скорректированные характеристики результата предоставления услуги должны быть не хуже характеристик, указанных в п. 2.2. исходного Технического задания, а срок завершения исполнения услуги должен быть не позднее срока выполнения последнего мероприятия, указанного в разделе 4 исходного Технического задания.*

## **5. Требования к результатам работ**

*В данном разделе указываются:*

*- конечный результат предоставления услуги (отчет, изделие, документация, файлы в электронном виде и т.п.)*

Конечным результатом предоставления услуги является изготовленная в соответствии с техническим заданием (по заданным параметрам), с учетом схематичного внешнего вида, оснастка. Изготовленная оснастка для токарно-фрезерного обрабатывающего центра с ЧПУ для зубофрезерования и обработки заготовки под регулируемые углы - зубофрезерный приводной блок в количестве 1 (одной) штуки и регулируемый приводной блок ( $\pm 90^\circ$ ) в количестве 1 (одной) штуки для токарно-фрезерного обрабатывающего центра с ЧПУ «MD0842».

По окончании выполнения мероприятий, связанных с предоставлением услуги, Исполнитель передаёт Заказчику изготовленную рабочую оснастку.

*- документы и материалы, передаваемые Исполнителем Заказчику по окончании выполнения мероприятий, связанных с предоставлением услуги (в том числе формат и количество экземпляров документов).*

Акт оказанных услуг в 3-х экземплярах.