

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на предоставление услуги

Изготовление комплекта вспомогательной оснастки (измерительного/установочного мостика) для производства модернизированных станков 1М63 и 1Н65.

1. Общие положения

В данном разделе указываются:

1.1. Полное и сокращенное наименование Заказчика.

Информация скрыта.

1.2. Конечная(ые) цель(и) услуги.

Компания производит токарно-винторезные станки, колесо-токарные станки и запасные части к ним. Вспомогательная оснастка позволит измерять точные технические параметры производимых станков, повысить качество выпускаемой продукции и сократить время производства единицы изделия.

1.3. Объект, на который направлено предоставление услуги.

Производство по ремонту металлообрабатывающих станков (в том числе токарных станков моделей 1М63 и 1Н65).

2. Требования, предъявляемые к Исполнителю

В данном разделе указываются:

2.1. Перечень основных мероприятий в рамках предоставления услуги.

Необходимо изготовить вспомогательную оснастку (универсальное приспособление) – измерительный-установочный мостик для использования в технологическом измерении параметров точности при производстве станков моделей 1М63 и 1Н65.

Комплект измерительного/установочного мостика универсального для двух типов направляющих станков модели 1М63 и 1Н65 должен быть выполнен согласно заявленной точности по предоставленным чертежам и спецификации.

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.).

Измерительный/установочный мостик универсальный для двух типов направляющих станков модели 1М63 и 1Н65. Изделие должно соответствовать нормам точности по ГОСТ 18097-93.

Измерительный/установочный мостик универсальный для станков 1М63 и 1Н65.

Оснастка применяется к станкам 1М63 и 1Н65:

1М63





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 и специалистов для изготовления измерительного/установочного мостика универсального для двух типов направляющих станков модели 1М63 и 1Н65.

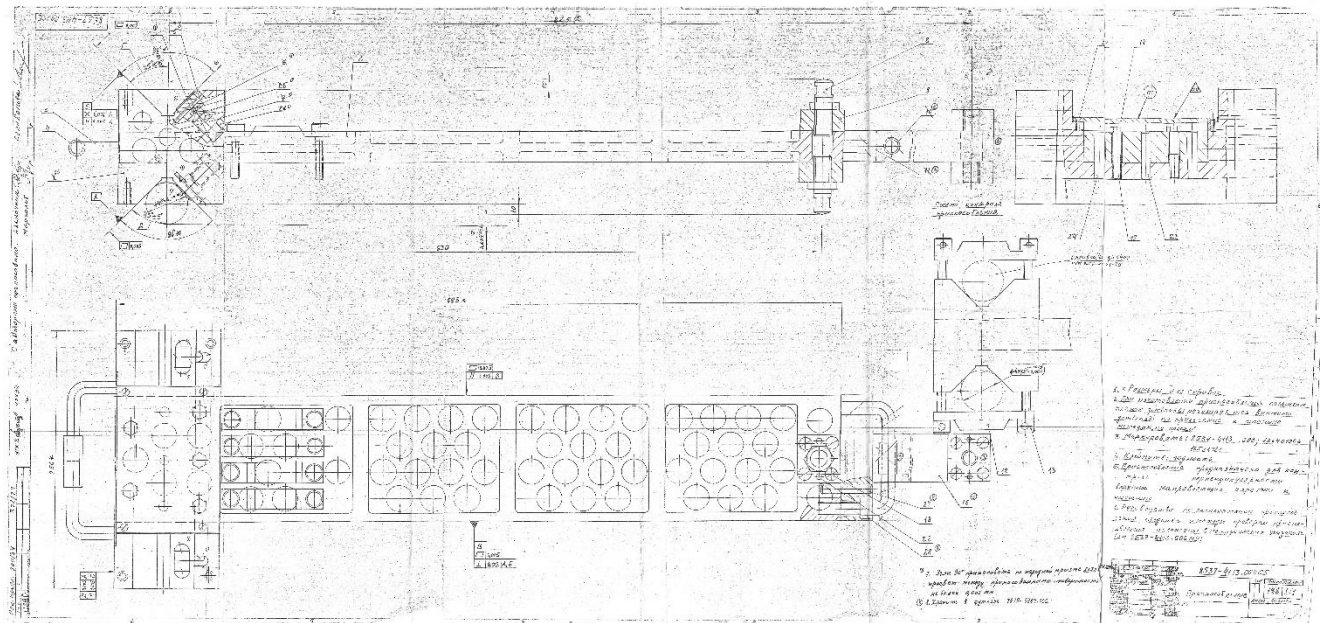
Опыт производства подобных оснасток – не менее 2х лет.

3. Представляемые Исполнителю Заказчиком документы и материалы

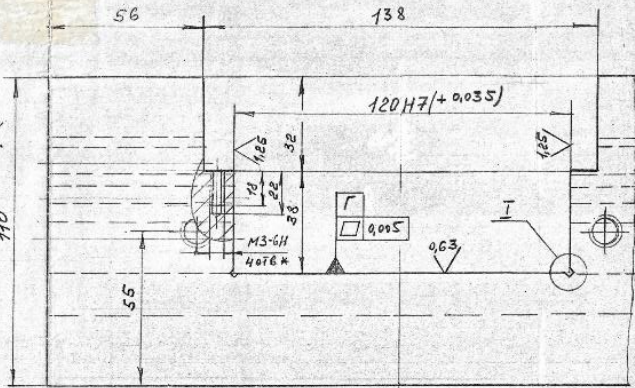
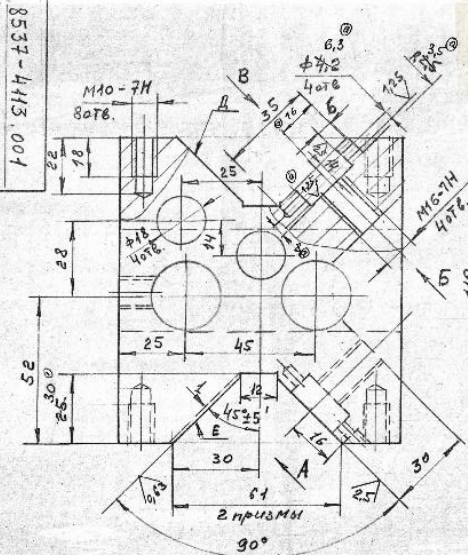
В данном разделе указывается перечень документов и материалов, которые Заказчик может предоставить Исполнителю для достижения качественного результата услуги.

Заказчик передает исполнителю разработанную конструкторскую документацию, спецификации и оригиналы чертежей на все элементы оснастки.

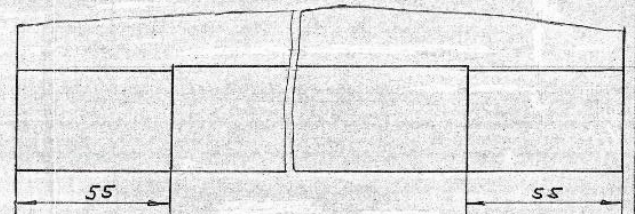
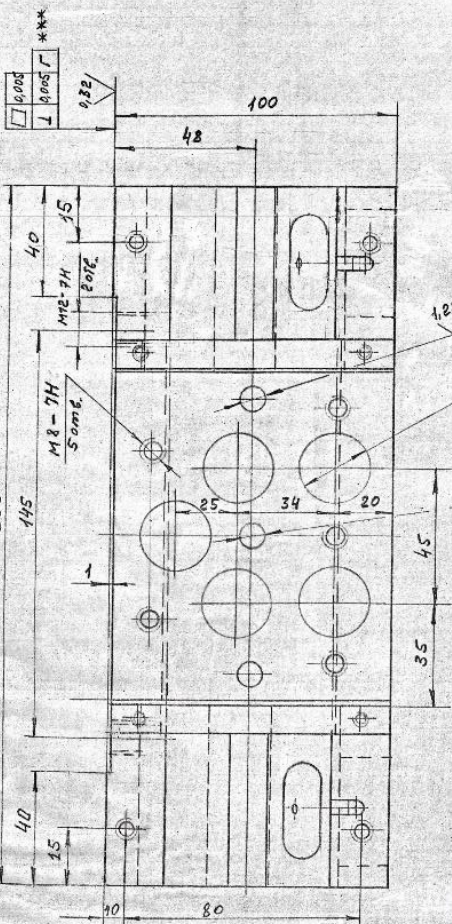
Предварительные макеты чертежей на производимую оснастку:



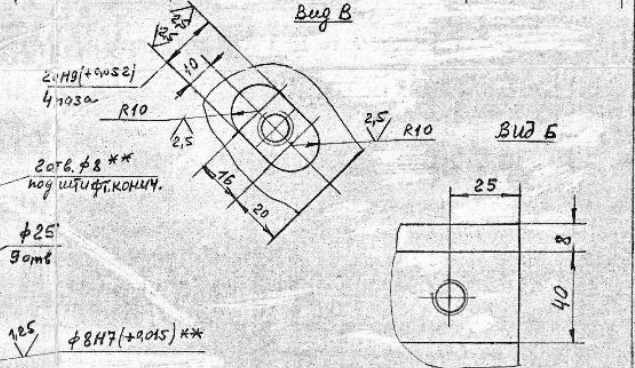
8537-4H3.001



Вид А



Вид В

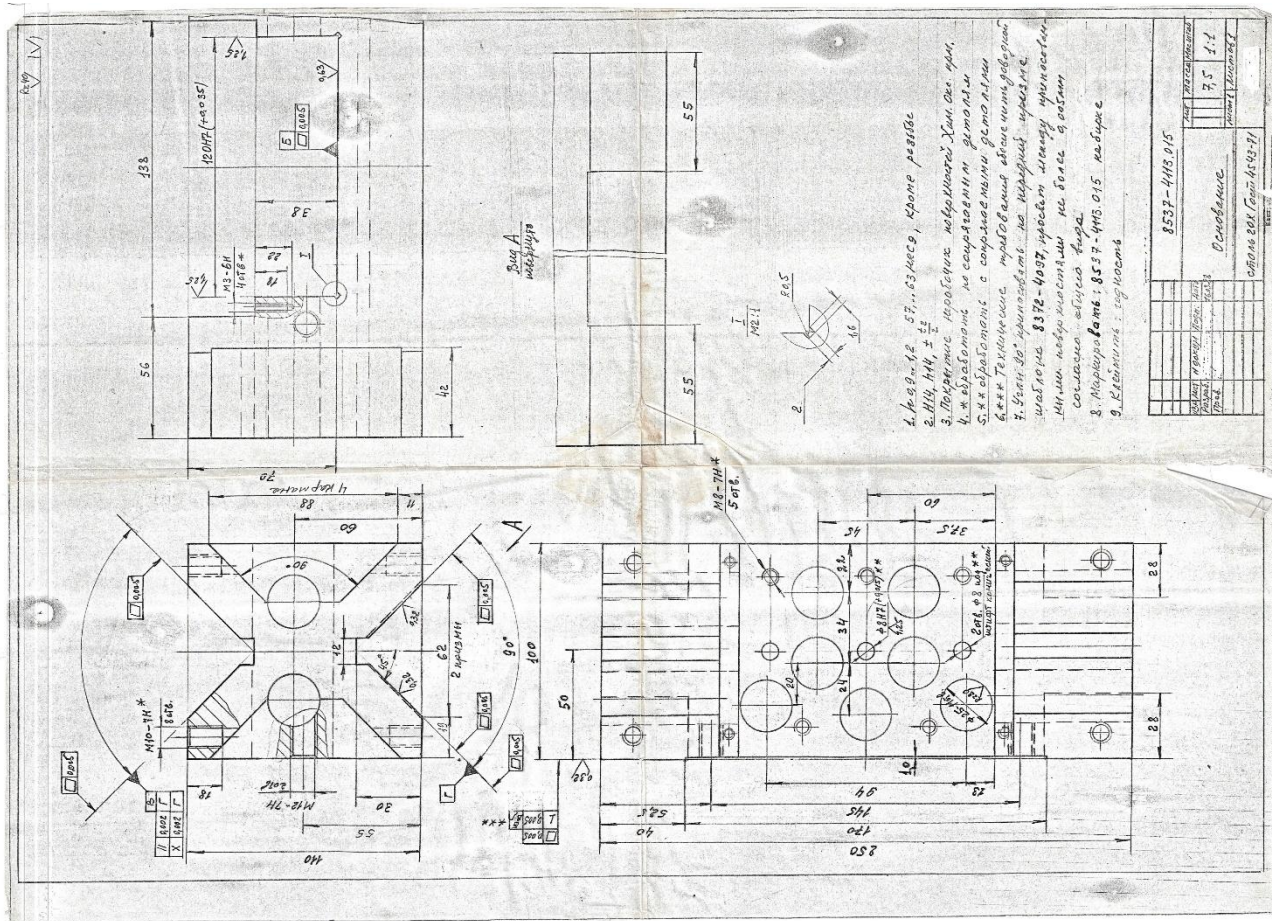
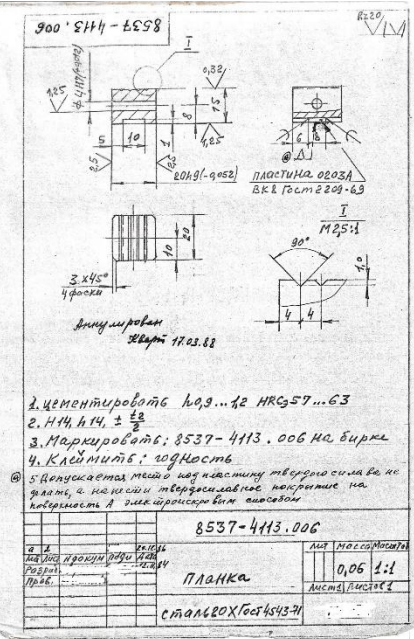
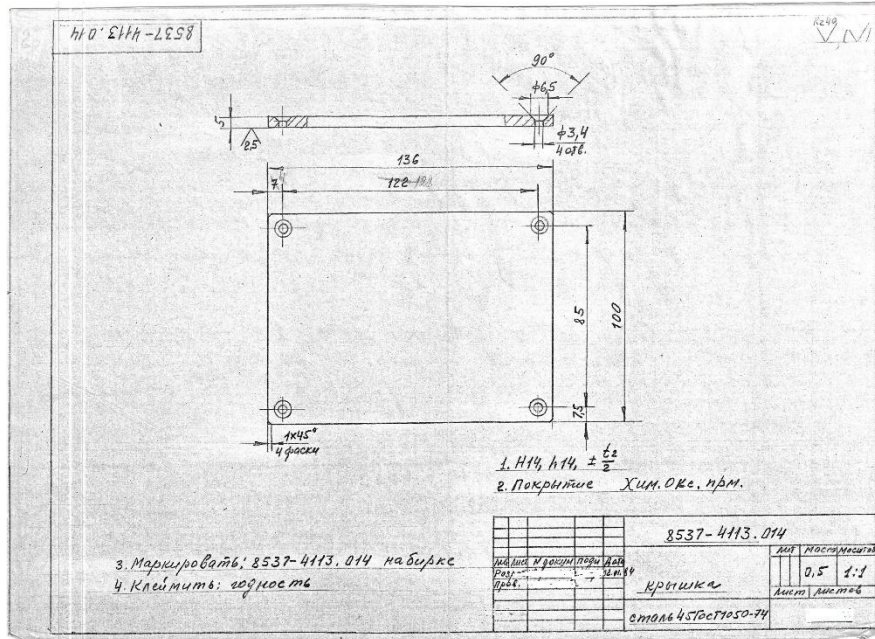


Вид Б

1. H9, H12 HRC 57... 63 поверхн. Д, Е
 2. H14, H14, $\pm \frac{E}{2}$
 3. Покрытие рабочих поверхностей хим. оксидом
 4. * обработка по сопрягаемым деталям
 5. ** обработка по сопрягаемым деталям
 6. *** Технические требования обеспечить доводкой
 7. Маркировка: 8537-4H3.001 набирке
 8. Клеймить: годность
- Аннулировать, замен 8537-4H3.015
30.12.46/88 17.03.88

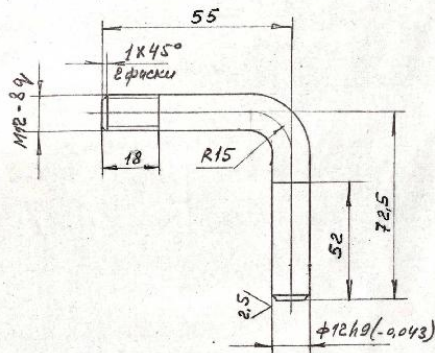


8537-4H3.001		Лист 1		Масштаб 1:1	
Основание		Лист 1		Масштаб 1:1	
Сталь 20Х ГОСТ 4543-71		Лист 1		Масштаб 1:1	



8537-4113.003

R220



1. Длина развертки $L=121.1$
2. $h14, \pm \frac{t_2}{2}$
3. Покрытие Хим. Окс. нрм.
4. Маркировка: 8537-4113.003 на бирке
5. Клеймита: годность

8537-4113.003

Лист 1 из 1
Разработчик
Проект

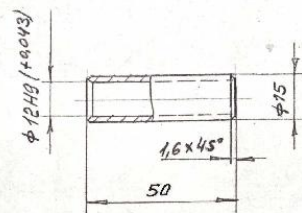
ручка

Лист 1 из 1
Масштаб
1:1
Листы листов

сталь 35 ГОСТ 1050-74

8537-4113.004

2.5/



1. $h14, \pm \frac{t_2}{2}$
2. Покрытие Хим. Окс. нрм.
3. Маркировка: 8537-4113.004 на бирке
4. Клеймита: годность

8537-4113.004

Лист 1 из 1
Разработчик
Проект

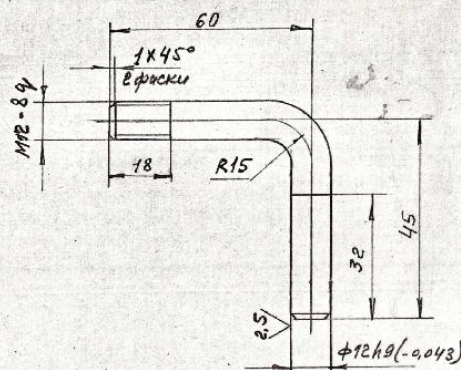
ручка

Лист 1 из 1
Масштаб
1:1
Листы листов

сталь 35 ГОСТ 1050-74

8537-4113.011

R220



Аннулирован
3.11.98 В.С.

1. Длина развертки $L=86.7$
2. $h14, \pm \frac{t_2}{2}$
3. Покрытие Хим. Окс. нрм.
4. Маркировка: 8537-4113.011 на бирке
5. Клеймита: годность

8537-4113.011

Лист 1 из 1
Разработчик
Проект

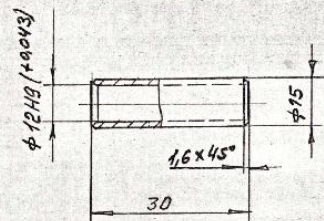
ручка

Лист 1 из 1
Масштаб
1:1
Листы листов

сталь 35 ГОСТ 1050-74

8537-4113.010

2.5/



Аннулирован
3.11.98 В.С.

1. $h14, \pm \frac{t_2}{2}$
2. Покрытие Хим. Окс. нрм.
3. Маркировка: 8537-4113.010 на бирке
4. Клеймита: годность

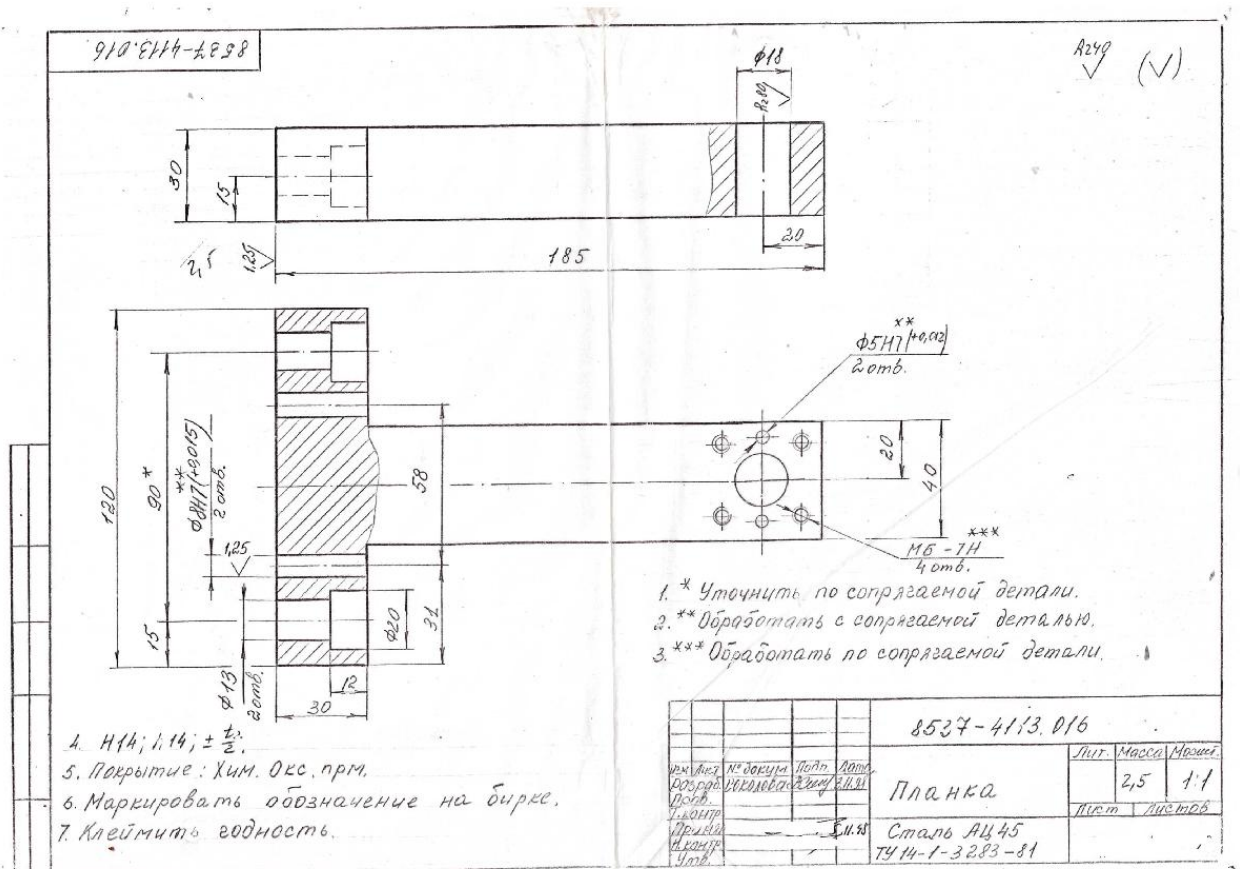
8537-4113.010

Лист 1 из 1
Разработчик
Проект

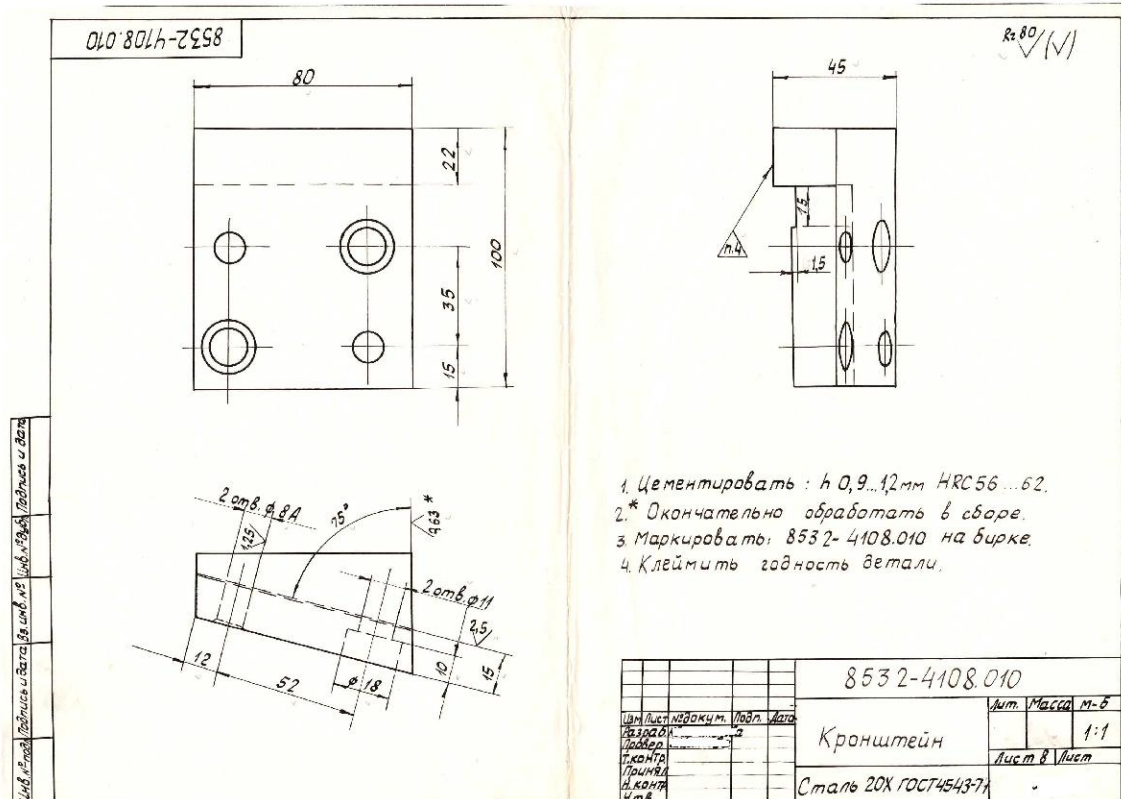
ручка

Лист 1 из 1
Масштаб
1:1
Листы листов

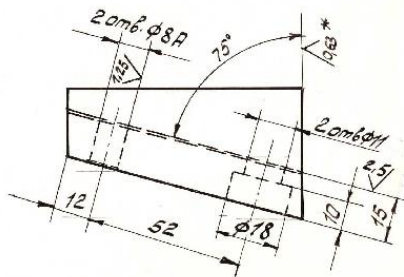
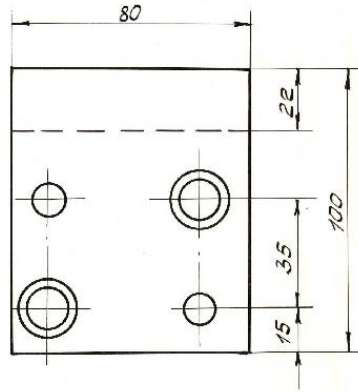
сталь 35 ГОСТ 1050-74



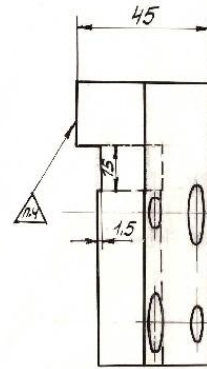
Мостик каретки:



8532-4108.010



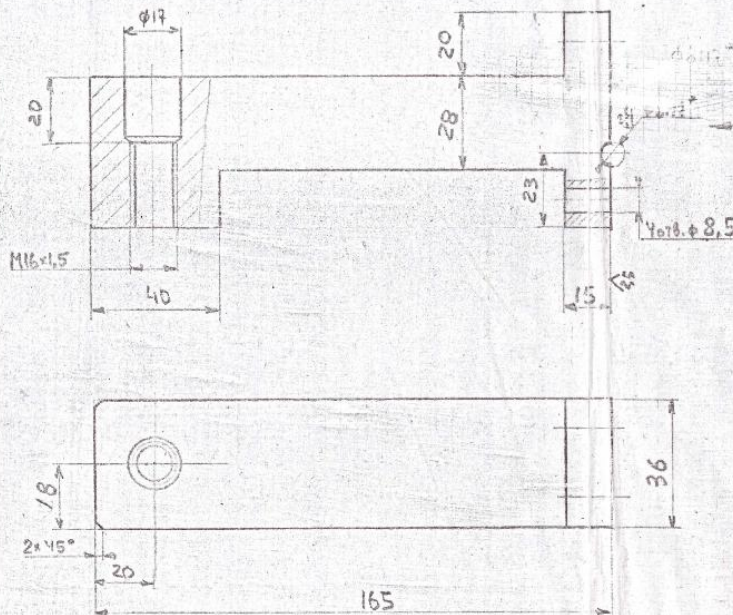
Rz 80/✓✓



1. Цементировать $H0,9-1,2$ мм. НРС 56... 62
2. * Окончательно обработать в сборе
3. Маркировать 8532-4108.010 на бирке
4. Клеить маркировку

8532-4108.010

ИЗМ.	ЛСТ.	Н.	ДОКУМ.	РАБОТА	ИТ.	МАСШ.	М-8
РАЗРАБ.	ПРОБ.	И. КОМП.	ПРИНТ.	И. КОМП.	ИТ.	МАСШ.	1:1
Кронштейн					Лист 1 из 1		
Сталь 20Х ГОСТ 4543-74							

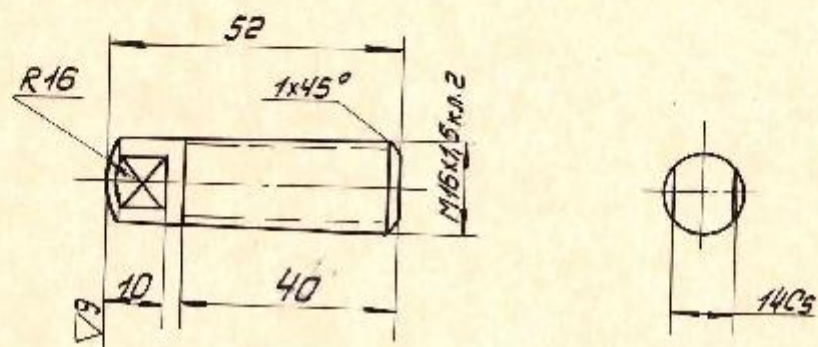


1. НЧ, НЧ, $\pm 0,2$
2. Хим. Окс. Прм
3. * Обработать с сопрягаемой деталью

8532-4108.13

ИЗМ.	ЛСТ.	Н.	ДОКУМ.	РАБОТА	ИТ.	МАСШ.	М-8
РАЗРАБ.	ПРОБ.	И. КОМП.	ПРИНТ.	И. КОМП.	ИТ.	МАСШ.	1:1
Планка					Лист 1 из 1		
сталь 45							

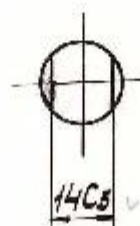
▽5-Остальное.



т.о. вилки 45-В42

				Констр.	Опора	8532-4108-3		
				Провер.				
Изм.	кол.	№ док.	подп.	дата	Колуч.	вес	масс.	лист
					шт.	сталь 45	2,02	1,1 3

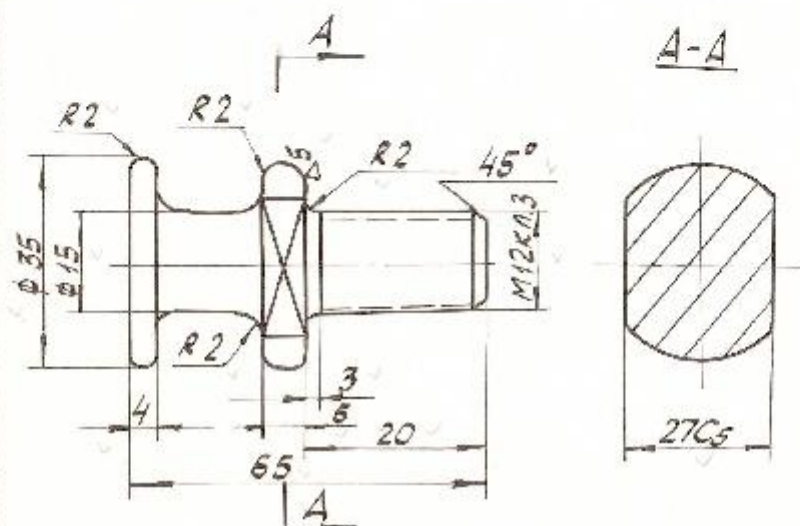
▽5 остальное



т.о. головки 45-В42

					Контр.			Опора	8532-4108-3			
					Провер							
								Кол. шт.	Сталь 45	Вес 2,92	M-B 1:1	Лист 3
Чем Командок. Подп. Дат												

▽4-остальное



7.0.35 ÷ 83 2

			Конст.			Цапфа		8532-4108-4		
			Пров.							
Изм.	Кол.	№ док.	Подп.			Кол. 3 шт.	Сталь 35	Вес 0,13	М-Б 1:1	Лист 4

				Констр			Ролик		8532-4108-9		
				Провер			Кол.	Сталь 20Х	Вес	М-б	Лист
Изм.	Кол	№	Подпись				Чшт		0,31	1:1	7

4. Состав и содержание мероприятий

№ п/п	Наименование мероприятия	Период выполнения (указывается количество календарных дней с даты подписания Договора)	Форма результата
1	Подготовительные работы, проведение необходимых измерений	20	Согласованный план изготовления
2	Изготовление комплекта вспомогательной оснастки	40	Готовое изделие
3	Тестирование комплекта вспомогательной оснастки	20	
Итого		80	X

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

В данном разделе указываются:

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

Конечным результатом предоставления услуги является изготовленная в соответствии с техническим заданием (по заданным параметрам), с учётом схематичного внешнего вида, оснастка. Изготовленный комплект вспомогательной оснастки - измерительный/установочный мостик универсальный для двух типов направляющих станков модели 1М63 и 1Н65.

По окончании выполнения мероприятий, связанных с предоставлением услуги, Исполнитель передает 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