

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на предоставление услуги
Изготовление вспомогательной оснастки для производства новой модульной фрезы сложной геометрической формы

1. Общие положения

В данном разделе указываются:

1.1. Полное и сокращенное наименование Заказчика.

Информация скрыта.

1.2. Конечная(ые) цель(и) услуги.

Целью выполнения работ является изготовление вспомогательной оснастки - шпиндельного узла под оправки HSK50 для правки алмазных кругов используемых для изготовления новой модульной фрезы сложной геометрической формы, согласно комплекту чертежей и требованиям технического задания. Оснастка позволит увеличить объемы выпускаемых фрез и скорости изготовления металлорежущего инструмента.

1.3. Объект, на который направлено предоставление услуги.

Производство металлорежущего инструмента находящееся по адресу информация скрыта.

2. Требования, предъявляемые к Исполнителю

В данном разделе указываются:

2.1. Перечень основных мероприятий в рамках предоставления услуги.

Необходимо изготовить вспомогательную оснастку под оправки HSK50 для правки алмазных кругов, которые используются при изготовлении металлорежущего инструмента.

Вспомогательная оснастка (шпиндельный узел) должна быть изготовлена в соответствии с чертежами методом точения, фрезерования, электроэрозионной обработки. По согласованию, возможно изменение параметров, ввод дополнительных технологических отверстий, проточек, канавок для снижения массы детали, не влияющих на функционал шпиндельного узла – не влияющих на конечную цену услуги.

Все недостающие размеры берутся из предоставленных исполнителю 3Д моделей.

Все дополнительные элементы, не обозначенные на чертежах и 3D моделях (цанги, вставки, шайбы, винты и др.) изготавливаются самим заказчиком после приемки оснастки.

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.).

Шпиндельный узел под оправки HSK50 для правки алмазных кругов. Допустимое радиальное биение 0,002 мм. Общая длина в сборке 253 мм. Диаметр посадочный 80 H7мм х на длине посадочной 162 мм. Цанговый зажим для конуса HSK50 методом вытягивания резьбового штока M12x1,25, закручиванием шестигранной гайки под ключ 19.

Шпиндельный узел в сборе:

Шкив с пластичной фиксацией на валу под ремень 6-ти ручейковый 6PK913 Ф75х25

Фортуна в сборе с подшипниками длиной 200 мм. Посадочный диаметр 80 мм. Диаметр максимальный со стороны цанги Ф88х30 мм.

Цанга сборная из 6 лепестков на пружине HSK50

Шпиндельный вал с конусом 22 градуса под сборную цангу. С выступающей частью базового цилиндра HSK50 Ф50х13мм

Шток M12x256 с пастелью для сборной цанги

Гайка с юбкой M12x1,25.

Кронштейн-скоба для крепления шпиндельного узла. Материал сталь 9ХС, 50-52 HRc. Хим.окс черный. ДШВ 152х120х144 мм. Исполнение в виде разрезного полукольца с посадочным диаметром Ф80х152. Сквозные отверстия 8,5х151 с цековкой Ф12,5х10, 4 штуки по углам.

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

Разрешительные документы не требуются.

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

Наличие металлообрабатывающих групп – токарных, фрезерных.

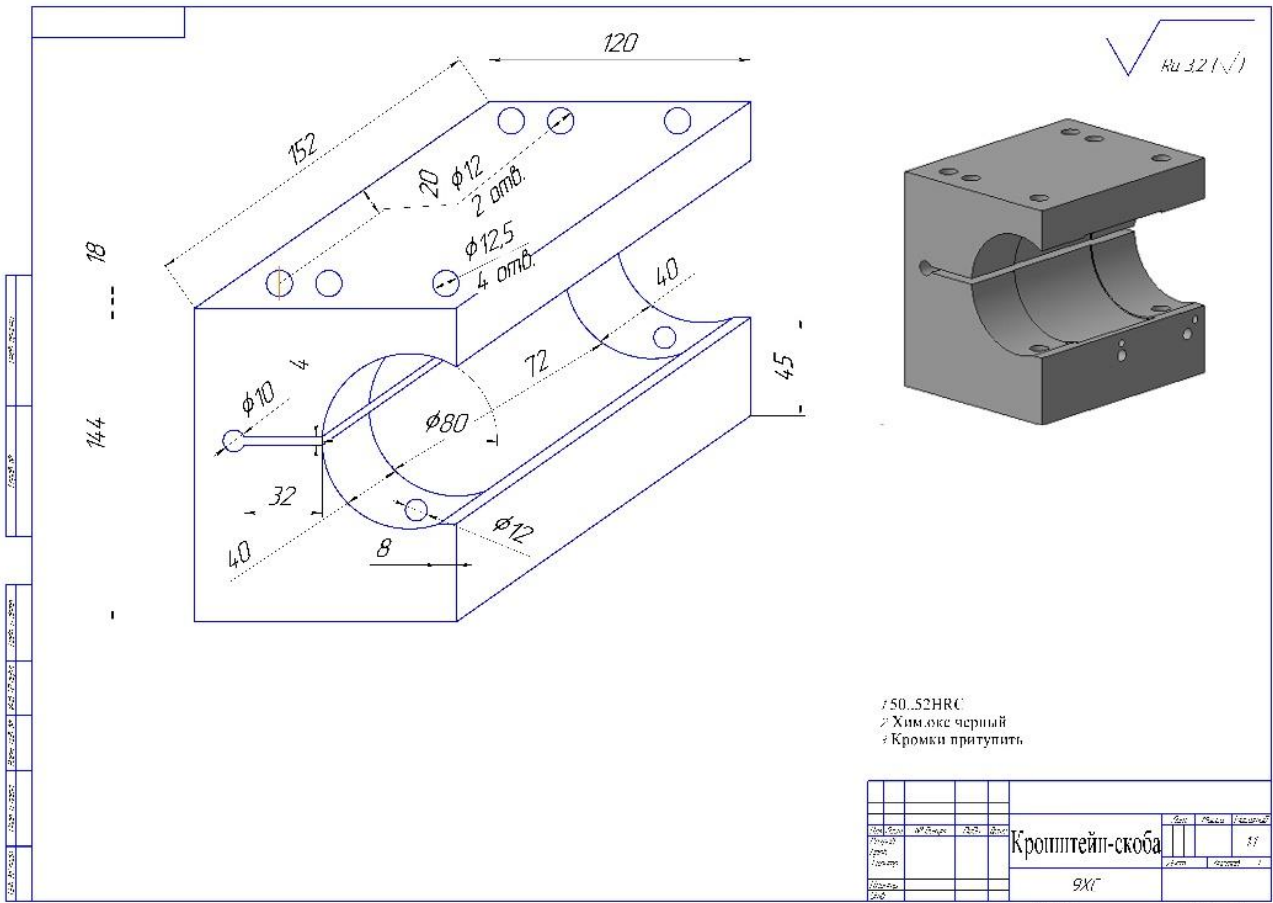
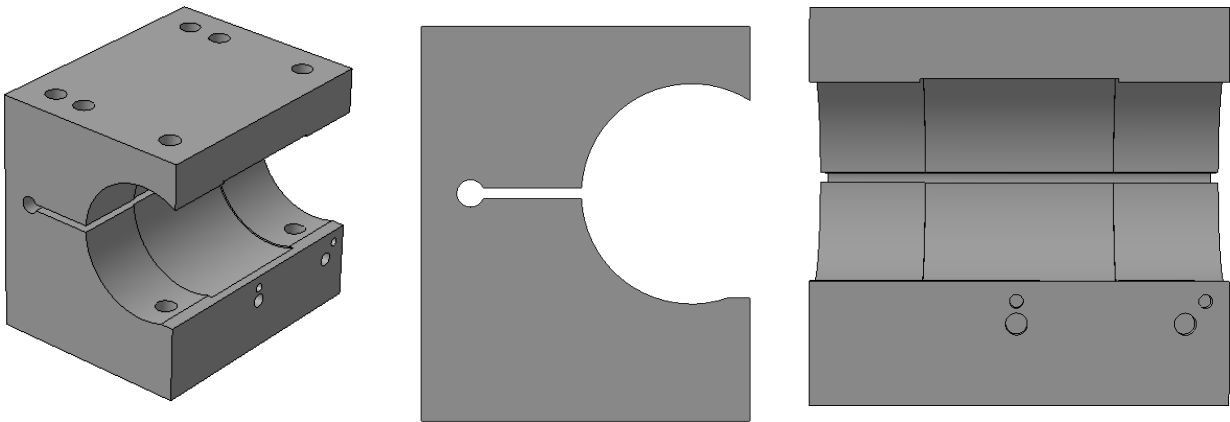
Наличие оборудования для электроэрозионной обработки.

Наличие шлифовального оборудования.
Необходим опыт производства подобных оснасток – не менее 2х лет.

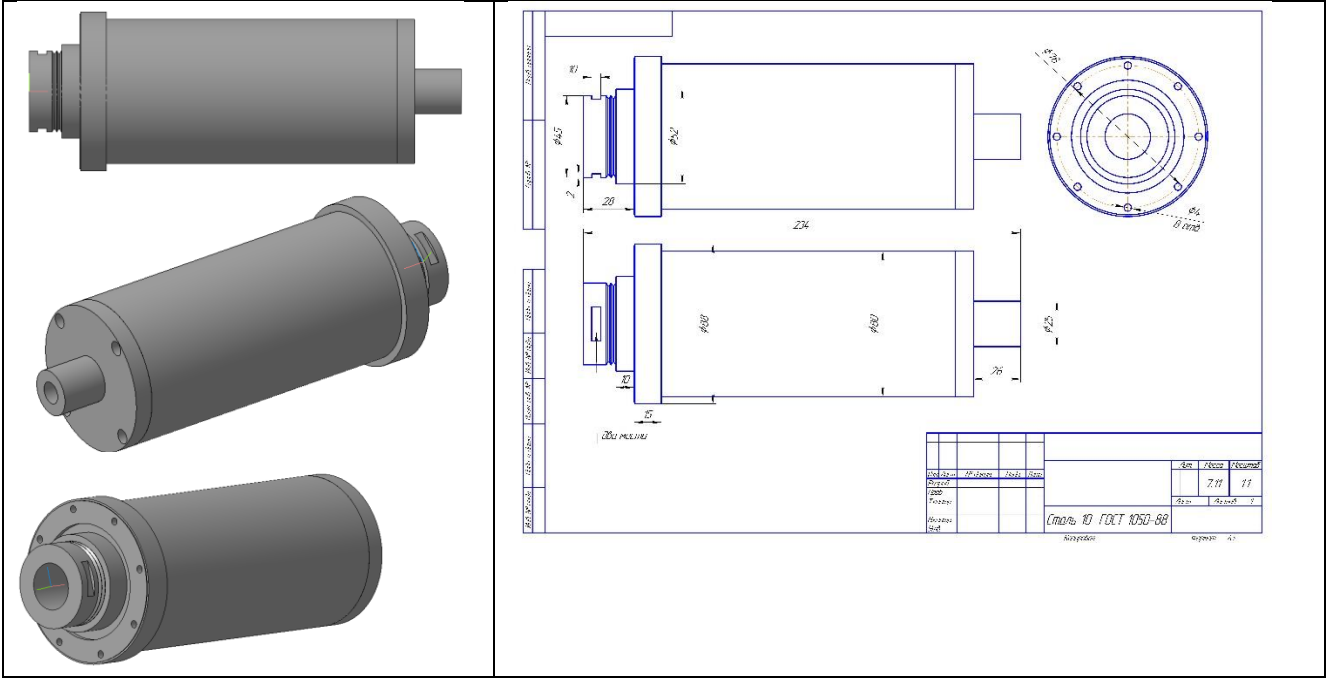
3. Представляемые Исполнителю Заказчиком документы и материалы

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

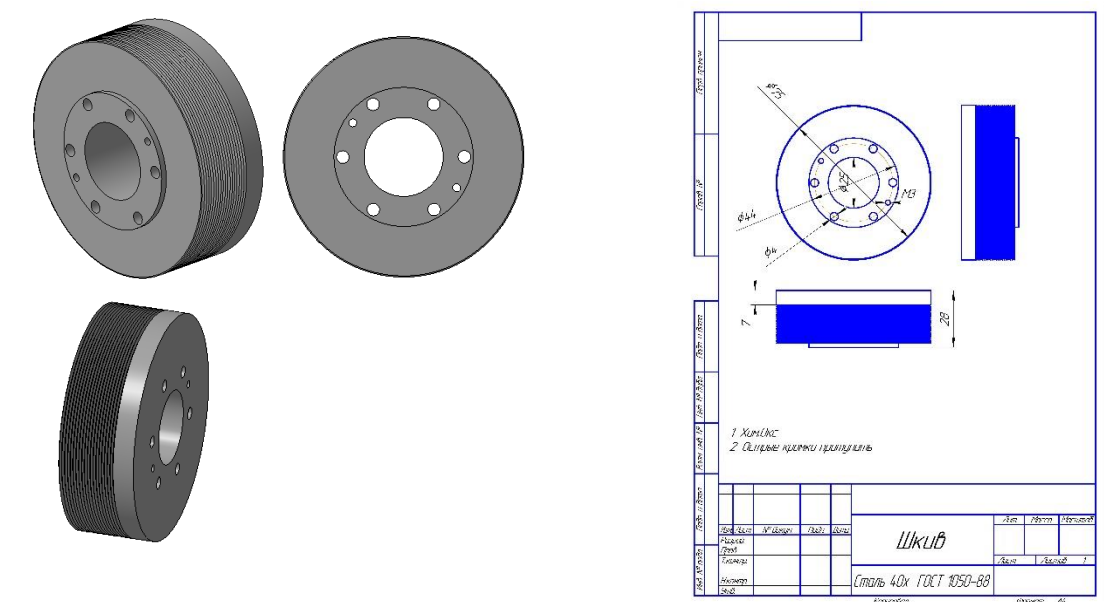
Эскизы:
Кронштейн-скоба для крепления шпиндельного узла:



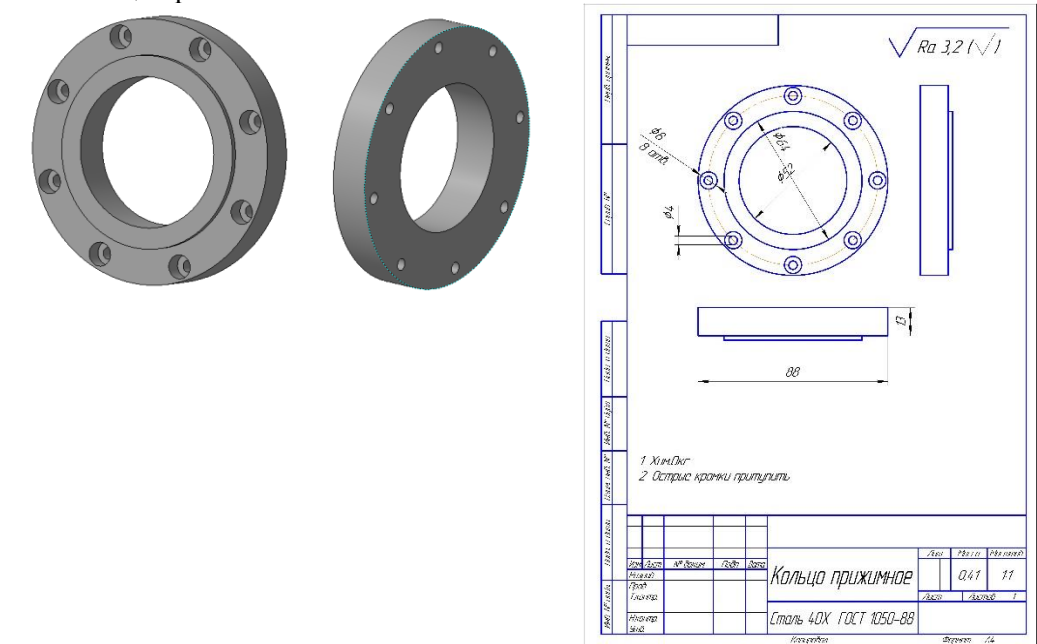
Фортуна в сборе с шпиндельным валом

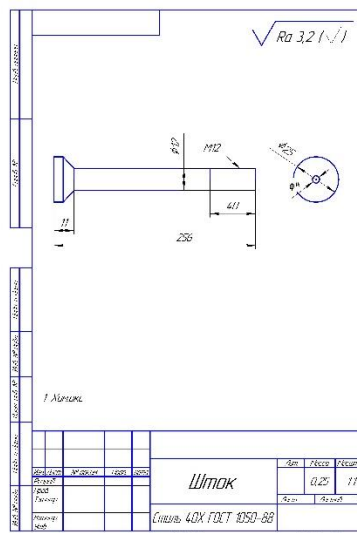


Шкив



Кольцо прижимное





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 расчетов, изучение предоставленных чертежей и материалов)	15	Согласованный план изготовления
2	Изготовление вспомогательной оснастки – шпиндельный узел	30	Изготовленная оснастка согласно ТЗ
3	Сверка точности размеров и допусков оснастки, тестирование оснастки	20	Согласованные размеры и допуски, проведение тестовой заточки на оборудовании Заказчика
Итого		65	X

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.

В данном разделе указываются:

Конечным результатом предоставления услуги является изготовленная вспомогательная оснастка – шпиндельный узел, согласно техническому заданию и требованиям заказчика.

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