

УТВЕРЖДАЮ

Директор ОАО «Завод «ЭВИСТОР»

Т.З. Эйвазов

2026 г.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на закупку электроэрозионного проволочно-вырезного станка с ЧПУ
BQY400

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Наименование
Проволочно-вырезной станок, многопроходного типа с ЧПУ BQY400 . Количество – 1 шт.
1.2 Сведения о новизне
Поставляемое оборудование должно быть новое, не бывшее в употреблении, не восстановленным, работоспособным и готовым к эксплуатации.
1.3 Классификация по ОКРБ 007-2021
28.41.11.530 Станки электроэрозионные, работающие с использованием электроразрядных процессов

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Станок предназначен для высокоэффективной и высокоточной обработки деталей машин, штампов, пресс-форм, инструмента, оснастки, шестерён, звёздочек, деталей со сложными контурами. Для обработки закалённой стали, нержавеющей стали, жаропрочной стали, твёрдых сплавов, цветных металлов и их сплавов.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1 Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели
1. Параметры рабочей зоны: Макс. размеры заготовки, мм – 800x500 Макс. толщина резания, мм – 300 Размер стола, мм – 735x460 Максимально допустимая нагрузка на стол, кг – 400 X/Y/Z перемещения, мм – 400x320x270 Перемещения U/V, мм – 80/80

Макс. конус обрабатываемой детали, град/мм – $\pm 15^\circ/150$

Макс. угол наклона проволоки, град/мм – $\pm 20^\circ/100$

2. Технологические параметры обработки:

Тип обработки – многопроходная, 4-х осевая

Шероховатость поверхности обработанной детали, Ra – 1,4...0,7 мкм

Диаметр проволоки, мм – 0,1-0,2

Рабочая жидкость – эмульсия (СОЖ)

Рабочая точность, мм – $\leq \pm 0,003$

Шаг перемещений, мм – 0,001

3. Параметры системы управления:

Количество управляемых осей – 6

Удобный интерфейс, LCD дисплей, устройства ввода, обмен данными через USB, обучение персонала – да

3.2 Параметры подключения и установки

1. Электропитание – 3-х фазная сеть переменного тока с напряжением $380V \pm 5\%$, частотой $50 \pm 0,4$ Гц.

2. Общая потребляемая мощность, кВт – до 2.

3. Габаритные размеры установки, мм: 2100x1680x2100.

4. ТРЕБОВАНИЯ О ТЕХНИЧЕСКОМ И СЕРВИСНОМ ОБСЛУЖИВАНИИ

1. Гарантия – 24 мес.

2. Гарантийное и постгарантийное обслуживание осуществляемая на территории предприятия «Заказчика», с минимальным временем реакции сервисной службы «Поставщика» до 48 часов.

3. Доступность запасных частей и расходных материалов.

4. Полный комплект технической документации, обеспечивающий нормальную эксплуатацию оборудования, а также качественное техническое обслуживание и ремонт, в том числе полный комплект технической документации на систему ЧПУ и электроприводы, включая:

- паспорт оборудования;

- руководство оператора;

- руководство по программированию с примерами написания управляющих программ на базовые детали;

- руководство по эксплуатации;

- руководство по техническому обслуживанию (в т.ч. перечень и объём технологических жидкостей, перечень быстроизнашиваемых запасных

частей и сменных фильтров, а также их аналогов, использование которых допускается в гарантийный и постгарантийный период, и график их замены;

- руководство по диагностике неисправностей с расшифровкой кодов ошибок и необходимых действий по их устранению;

- инструкции по монтажу;

- методику для проверки оборудования на геометрическую точность;

- руководство по электрооборудованию, в т.ч. функциональная и принципиальная схема электрооборудования со спецификациями и заказными номерами (в т.ч. и на устройства ЧПУ и электроприводы), схемы соединений;

- схем гидравлических и пневматических;

- информацию о драгоценных металлах, имеющихся в оборудовании;

Документация предоставляется на русском и английском языке в печатном и электронном виде.

5. Наличие базовых расходных материалов (диэлектрика, молибденовой проволоки, фильтров и пр.) для 2 тыс. часов эксплуатации.

6. Комплект инструмента и приспособлений для обслуживания и эксплуатации оборудования.

7. Проведение пусконаладочных работ поставляемого оборудования и обучение персонала перед вводом в эксплуатацию.

Заместитель директора – главный инженер

Главный конструктор – начальник НТУ

Начальник ИЭЦ

Главный энергетик

Главный механик

 А.В. Труханович
 М.С. Пипкин
 А.Е. Абламунец
 В.Л. Крицкий
 Н.П. Горнак