



УРАЛЬСКИЙ
ТУРБИННЫЙ
ЗАВОД



ROTEK

Утверждаю:

Главный технолог

А.В. Петров

«15» марта 2024 года

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

На подбор задней бабки для фиксации лопаток для последующей стабильной черновой и чистовой обработки.

Начальник БПУ ОГТ
Инженер-программист

Айгильдин А.А.

Попов С.А.

1. Цель

Подобрать, спроектировать и установить в станок заднюю бабку согласно ТЗ для стабильной черновой и чистовой обработки лопаток на станке ВХ500В.

2. Характеристики задней бабки:

- 2.1. Задняя бабка должна обладать конусом Морзе 4 для достижений высоких режимов резания. Угол конуса Морзе – 60 градусов. Возможно рассмотрение конуса Морзе 5.
- 2.2. Задняя бабка должна иметь вращающуюся пиноль (Приложение 2). В предложении нужно отразить внешний диаметр пиноли. Вращение задней бабки будет постоянным, поэтому подшипник и пиноль должны иметь подвод смазки (шприцеваться).
- 2.3. В комплекте поставки задней бабки предусмотреть комплект ЗИП:
 - 2.3.1. Подшипник для вращения пиноли.
 - 2.3.2. Закаленный конус Морзе в количестве – 3шт .
- 2.4. Задняя бабка должна обладать шпоночным пазом 18мм согласно приложение 1.
- 2.5. Высота центра задней бабки должна быть 210мм.
- 2.6. Задняя бабка должна обладать гидравлическим поджимом пиноли.
- 2.7. Гидравлический цилиндр для поджима пиноли и задняя бабка должны поставляться в собранном виде.
- 2.8. Номинальное рабочее давление задней бабки 5-50 бар. Максимальное рабочее давление 80бар.
- 2.9. Номинальное усилие поджима задней бабки от 4500Н.
- 2.10. В станке уже предусмотрено подключение задней бабки, шланги и разъёмы уже подведены в рабочую зону. В приложении 1 отображена резьба для подключения шлангов задней бабки.
- 2.11. В предложении на заднюю бабку отразить отдельным пунктом стоимость ПНР на заднюю бабку.
- 2.12. В станке установлен манометр на задней бабки для отслеживания давления, желательно, при ПНР сохранить манометр на штатном месте.
- 2.13. В станке установлен датчик состояния задней бабки (пиноль зажата / пиноль разжата), желательно, при ПНР сохранить работоспособность данного датчика.

3. Обрабатываемые детали

Лопатки длиной от 50мм до 1100мм.

Материал: сталь 12х13, 15х11мф

4. Оборудование

Фрезерный станок ВХ500В пяти осевой

5. Приложение

Приложение № 1 «Эскиз задней бабки для установки в станок ВХ500Вs»

Приложение 1



