

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор  
ООО ПКФ «РБК»  
Чернышев Дмитрий Витальевич

“ 28 ” 03



## ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

для выполнения работ по модернизации оборудования  
«Станок закалки бурильных труб»

1. Цели:		
1.1 Основание для модернизации	Увеличение производительности станка	
1.2. Цель и назначение модернизации	Характеристики, функции, системы (по паспорту)	Требуется получить в результате модернизации
	Станок закалки бурильных труб (универсальный)	Станок с ЧПУ
2. Исходные данные		
2.1. Комплектность оборудования с приложением фотографий станка:	Станок комплектен.	
2.2. Предоставляемая документация со стороны предприятия - Заказчика	1. Паспорт станка	
2.3. Место проведения работ по модернизации	На территории Заказчика	
3. Перечень работ на модернизацию		
3.1. Механо-обрабатывающие работы:	Разборка, дефективка, восстановление механических частей и узлов, снятие Нартона (коробка подачи), фартука	
3.2. Демонтаж / монтаж систем:	Гидравлическая, пневматическая, электрическая и т.д.	
3.3. Спецификация комплектующих (указать, что в результате работ устанавливается на станке)	1. Стойка Mitsubishi 2. Монитор управления 3. Двигатели привода 2 единицы 4. Шариковинтовая пара по оси X (ШВП) 5. Шарик винтовая пара по оси Z (ШВП) 6. Декодеры (датчики обратной связи) 7. кронштейны крепления ШВП (подшипниковые) 8. Система смазки станка 9. Резцодержка роторного типа (б:позиционная)	

3.4. Комплекс пуско-наладочных работ	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Запуск станка на холостом ходу</li> <li>2. Проверка соосности передней и задней бабки.</li> <li>3. Проверка конусности</li> <li>4. Проверка точности станка</li> <li>5. Запись программы</li> <li>6. Обработка детали по программе</li> <li>7. Проверка детали на соответствие</li> </ol>
<b>4. Календарный план выполнения работ</b>	
4.1. Этапы выполнения работ: см. <u>таблицу 1</u>	Финал работ - Не позднее сентября 2024 года.
<b>5. Результаты</b>	
5. По окончании работ должны быть предоставлены)	<ul style="list-style-type: none"> <li><input checked="" type="checkbox"/> Паспорт</li> <li><input checked="" type="checkbox"/> Эксплуатационная документация (Инструкция пользователя/ Руководство по эксплуатации)</li> <li><input checked="" type="checkbox"/> Инструкции эксплуатационные специальные (ремонт/обслуживание)</li> <li><input checked="" type="checkbox"/> Программа и методики приемочных испытаний</li> <li><input checked="" type="checkbox"/> Модернизированное оборудование</li> </ul> <p>Количество экземпляров 2, в том числе 1 экз. для Фонда (в бумажном виде)</p>



Таблица 1

№ п.п.	Наименование документа	Срок проведения этапа (дд.мм.гг – дд.мм.гг)
<i>Станок закалки бурильных труб (универсальны)</i>		
<b>1. ЭТАП «Модернизация оборудования»</b>		
1.1	Механообрабатывающие работы <b>апрель - май</b>	
1.2.	Демонтаж/монтаж систем <b>апрель</b>	
	Доработка деталей оборудования под требования Заказчика <b>май</b>	
<b>2. ЭТАП «Предварительные испытания»</b>		
2.1	Разработка комплекта эксплуатационной документации <b>апрель</b>	
2.2	Разработка программы и методики приемочных испытаний <b>июнь</b>	
2.4	Разработка комплекта конструкторской документации не требуется	
2.6	Разработка требований по безопасности <b>июль</b>	
<b>3. ЭТАП «Доставка оборудования на территорию Заказчика» (при необходимости)</b>		
3.1	Акты на приемку оборудования <b>сентябрь</b>	
<b>4. ЭТАП «Пуско-наладочные работы»</b>		
4.1	Формуляр о выявленных недостатках <b>сентябрь</b>	
4.2	Журнал пусконаладочных работ <b>сентябрь</b>	
4.3	Рекомендации по нормальной эксплуатации <b>сентябрь</b>	

## Технические характеристики трубонарезного станка 9М14

Характеристика	Значение
Диаметр обрабатываемых труб, мм	30—190
Диаметр внутреннего отверстия шпинделя, мм	200
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:	
- над станиной	630
- над суппортом	350
Расстояние, между центрами, мм	710
Наибольшая длина хода суппорта, мм	570
Наибольшая длина обработки по копирной линейке с наибольшей конусностью, мм	400
Наибольшая конусность при обработке по копирной линейке	1:3
Шаг нарезаемой резьбы:	
- метрической, мм	1-12
- дюймовой, число ниток на 1"	24-2
Число скоростей шпинделя	18
Частота вращения шпинделя, об/мин	16-500
Пределы подач на 1 оборот изделия, мм/об:	
- продольных	0,064-1,025
- поперечных	0,026-0,38
Мощность главного привода, кВт	13
Габаритные размеры станка, мм	3045X1630X1350
Масса <a href="#">9М14</a> 9М14 , кг	4350















ОТК

Стекл рабочего места