DOC 5

PLIEGO DE PRESCRIPCIONES TECNICAS

I.- OBJETO DEL CONTRATO

Arrendamiento de Centro de Torneado Multitasking

II.-CONCRECIÓN DEL OBJETO DEL SUMINISTRO/SERVICIO

Se describe de forma general las capacidades de esta máquina (son las mínimas, se pueden mejorar)

CAPACIDADES DE MÁQUINA

Diámetro de volteo máximo.	mm.	650
Diámetro de volteo máximo sobre carro transversal.	mm.	650
Diámetro de mecanizado máximo. (Ver diagrama de interferencias)	mm.	650
Diámetro máximo de barra (ver limit. del plato/cilindro - para B-208A0615=51 mm)	mm.	60
Longitud máxima de mecanizado. (Para plato de 8")	mm.	1000
Máximo peso soportado por el cabezal principal (peso de la pieza + el plato)	kg.	200
Máximo peso soportado para pieza tipo eje (peso de la pieza + el plato)	kg.	650

RECORRIDOS

Desplazamiento vertical del carro, eje "X"	mm.	Mínimo 600
Desplazamiento transversal del carro, eje "Y"	mm.	Mínimo 200
Desplazamiento longitudinal del carro, eje "Z"	mm.	Mínimo 1000
Desplazamiento longitudinal del contrapunto, eje "W"	mm.	Mínimo 1000
Desplazamiento del eje "B"	º	-20 a 200, mejorable

CABEZAL PRINCIPAL

Velocidad del Cabezal min. - máx.	r.p.m.	35 – 4000, podría ser mayor
Potencia de cabezal: 30 minutos	HP	30
Par máximo del cabezal. (25% ED)	Nm	450 mínimo
Incremento de división mínimo en eje "C"	º	0,0001

CONTRAPUNTO

Cono rotativo integrado, para utilizar punto fijo	MT	5

CABEZAL HERRAMIENTAS MOTORIZADAS

Velocidad de las herramientas, min. - máx.,	r.p.m.	35 - 12000
Potencia del motor del cabezal (20% ED)		mínimo HP20
Par máximo del cabezal. (20% ED)	Nm	mínimo 100
Incremento de división mínimo en eje "B" (Posicionado mecánico cada 5ª)	º	0,0001

AVANCES APROXIMADOS MÍNIMOS

Avance rápido en "X"	m/min.	50
Avance rápido en "Y"	m/min.	40
Avance rápido en "Z"	m/min.	30
Avance rápido en "W"	m/min.	8
Avance rápido en "B"	r.p.m.	30
Avance rápido en "C"	r.p.m.	550

Control de última generación, con capacidad de interface táctil.

Asimismo, el centro de torneado dispondrá de las siguientes utilidades:

Utilidad	Descripción	Objetivo
Skiving	Módulo para la realización de engranajes mediante fresado	Engranajes TurboFan
Avance variable	Posibilidad de variación de avance durante el mecanizado	Evitar formación de virutas largas en materiales dúctiles
Monitorización de máquina	Posibilidad de exportar archivos con consumos de husillo, ejes, acerlerómetros, etc en valores absolutos	Caracterizar binomio materiales/herramientas
Control de tiempo de adquisición de datos online	Control mediante función M de aumento o disminución del intervalo de captura de datos	Personalizar la frecuencia de muestreo con el fin de no saturar disco duro de la máquina
Módulo de corrección de geometría de máquina	Módulo para la corrección de geometría y evitar conicidades	Eliminar conicidades derivadas de la dureza del material mecanizado
Manejo de bomba alta presión	Control de presión de taladrina mediante funciones M	Mecanizado de superaleaciones

Por último, el contratista deberá prestar asistencia técnica relacionada con el mantenimiento, reparación y manejo de la máquina alquilada durante la duración del presente contrato.

Fecha: 30 de Noviembre de 2021

Fdo.: Luis Norberto López de Lacalle

Centro/Dpto./Servicio: Centro de Fabricación Avanzada Aeronáutica

Luis Norberto Lopez de Lacalle

Firmado digitalmente por Luis Norberto Lopez de Lacalle
Nombre de reconocimiento (DN): cn=Luis Norberto Lopez de Lacalle, o=CFAA, ou=CFAA, email=norberto.lzlacalle@ehu.eus, c=ES
Fecha: 2021.11.30 16:07:08 +01'00'

P.D. Este documento se publica en el perfil de contratante