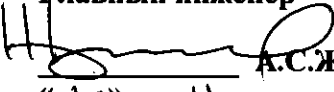


УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер


А.С. Жуков
« 20 » 11 2023 г.

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
НА КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ
Валотокарного станка с твердосплавным
инструментом WDHV 350/20/500**

1. Предмет договора

Капитальный ремонт валотокарного станка с твердосплавным инструментом WDHV 350/20/500

2. Цель капитального ремонта

2.1 Приведение технических характеристик оборудования до паспортных данных нового станка.

2.2 Замена морально устаревших и выработавших свой ресурс узлов станка, системы управления.

2.3 Восстановление механической и гидравлической части станка.

2.4 Модернизация электрической части станка.

2.5 Модернизация гидравлической системы станка.

2.6 Модернизация пульта управления станка.

3. Назначение оборудования

3.1 Капитальный ремонт валотокарного станка с твердосплавным инструментом WDHV 350/20/500, используемого в ЦОМП (цех обработки металлопроката), предназначенного для обработки катаной круглой стали, получения чистой поверхности без трещин и пороков

3.2. На станке должны производиться следующие операции:

- обточка круглого металлопроката по заданным параметрам в ручном режиме и автоматическом режиме.

4. Требования к оборудованию

Общее время производства	8 280	(ч/г)
Смен	2	(кол-во в сутки)
Часов /смена	11,5	(кол-во)
Общий коэффициент использования оборудования	85	(%)
Фактические часы работы	7038	(ч/г)

Характеристики обрабатываемой продукции

Наименование продукции	Горячекатаные литые круглые заготовки из углеродистых и высоколегированных хромомолибденовых подвергнутых термической обработке марок сталей и сплавов
Марка обрабатываемого материала	Нержавеющие и конструкционные виды сталей.
Тип и размеры обрабатываемой заготовки	Круглого проката: Длина 3500-6500 мм; Диаметром 90--365 мм; Наименьшая масса устанавливаемой заготовки, кг 200 Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг 4000 Максимальная глубина резания (на сторону), мм 10 Параметры обрабатываемого изделия

	Параметры обрабатываемой заготовки: - кривизна на 1 пог.м., мм. 2 -кривизна на всю длину, мм 0,2%; - предельные отклонения на диаметр, мм +/- 1,5%
Режим работы	Автоматический, ручной.

- шероховатость поверхности металлопроката после обточки Rz от 10 до 20 мкм

Технические характеристики даны по основным данным валотокарного станка с твердосплавным инструментом WDHV 350/20/500. Управление станка должно осуществляться с пульта оператора.

5. Перечень узлов и агрегатов валотокарного станка с твердосплавным инструментом WDHV 350/20/500 требующих капитального ремонта, замены и модернизации:

- механизм переключника
- цепи рольганга
- электромагнитная муфта
- станина задающего аппарата
- направляющие рейки
- кулисный механизм
- валы задающих роликов
- корпус центрирующей крышки
- шестерни
- колонны
- восстановление подачи охлаждения центрирующей крышки
- приводные валы, втулки
- главный привод
- редуктора перестройки
- системы смазки станка
- центрирующих труба;
- система СОЖ станка
- выгяжная каретка
- цилиндры зажимов
- гидростанция управления
- опорные ролики
- механизм подъема опускания роликов
- опорный ролик между цилиндрами
- кабельные и контрольные линии станка
- система управления станка
- электродвигатели постоянного и переменного тока приводов станка.
- кабина оператора с пультом управления
- защитная и коммутационная аппаратура
- электрические преобразователи приводов
- система освещения рабочей зоны станка

6.Сдача станка

6.1. Приемка оборудования осуществляется в два этапа по заранее согласованной с заказчиком программой:

1. Первичные испытания на территории исполнителя.
2. Окончательные испытания на производстве заказчика после выполнения всех монтажных работ и настройки станка.

7. Общие требования

7.1 Перечень технической документации, поставляемой со станком:

По механическому и гидравлическому оборудованию:

- руководство по станку, часть 1: 1 экз. на русском языке (+ копия на CD, в том числе сборочные чертежи на основные узлы и чертежи на быстро изнашиваемые детали. Чертежи в удобном для чтения формате A1);
- инструкция по монтажу со схемами сборки и необходимыми монтажными размерами;
- инструкция по обслуживанию и методы регулировки;
- протоколы испытания станка со схемой проверки и указанием контрольной оснастки;
- гидравлические схемы, схемы смазки, таблица гидравлических жидкостей и масел с основными характеристиками, перечень комплектующих с указанием типа и изготовителя;
- перечень возможных неисправностей на станке и методы их исправления;
- альбом быстро изнашиваемых деталей;
- схема расположения подшипников и их перечень.

По электрооборудованию:

- руководство по электрической части;
- схемы электрические принципиальные, схемы монтажные, перечень элементов с указанием каталожных номеров, кабельный журнал;
- инструкция по диагностике с перечнем ошибок и сообщений с описанием действий по их устранению;
- описание неисправностей и методы их устранения;
- программное обеспечение на русском языке

7.2. Техническая документация предоставляется Заказчику в текстовом виде в 2-х экземплярах на бумажном носителе и в электронном виде на носителе информации типа USB-flash.

7.3 Используемое при капитальном ремонте оборудование, предлагаемое к поставке, должно быть серийного выпуска предприятия-изготовителя.

7.4 В стоимость капитального ремонта должны входить: стоимость демонтажных работ, транспортировка к Исполнителю, капитальный ремонт станка, испытания, упаковка, доставка до цеха Заказчика, шеф монтаж, наладка.

7.5 Гарантийный срок для оборудования должен составлять не менее 24 месяцев с даты подписания акта ввода в эксплуатацию оборудования.

7.6 Место поставки: 400007, Волгоградская область, г. Волгоград, пр-кт им.В.И. Ленина, д.110.

8. Дополнительные требования:

- исполнителю провести обучение персонала цеха в объеме времени, необходимом для полного опробования всех режимов работы станка.

-исполнителю предусмотреть поставку комплекта быстро изнашиваемых изделий к станку в объеме, достаточном для безаварийной работы.

И.о Начальника ЦОМП

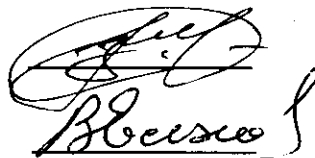
Главный прокатчик

Директор по управлению цепочками поставок

Заместитель директора по

информационным технологиям

Заместитель главного инженера по ремонтам



И.Ю.Козин

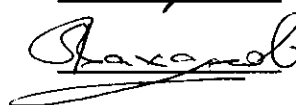
В.В. Елхов



А.В.Чижов



А.А.Габдуллин



Я.И.Захаров

Исп: Зам.нач.цеха по ремонтам ЦОМП

АО "Корпорация Красный октябрь»

Ольховиков Виталий Вячеславович

E-mail: v_olhovikov@vmkko.ru Тел. 8-904-434-56-09