



УТВЕРЖДАЮ

Главный металлург ООО «РЛЗ»

Моногаров М.О.

" 24 " 01 2024г.

Техническое задание № 1

на поставку гриндера для проведения зачистки отливок из серого и высокопрочного чугуна

**Контактные лица:**

По техническим вопросам:

Заместитель главного металлурга

Федосов Андрей Васильевич

тел: +7-918-580-51-47

email: lz004633@oaorsm.ru

Начальник отдела материально-технического снабжения и логистики

По коммерческим вопросам:

Михайлов Дмитрий Антонович

тел: +7-918-555-43-10

email: lz002464@oaorsm.ru

**Реквизиты:**

ООО «Ростовский литейный завод»

Адрес: 344029, г. Ростов-на-Дону, ул. Менжинского, 2

тел/факс: 8-863-227-85-28

ИНН 6166047452 КПП 616601001

Р/с 40702810500000000470 в ОАО АКБ «Сельмашбанк» К/с 30101810400000000860

БИК 046015860

ОКВЭД 27.51

ОКПО 14537710

Генеральный директор – Пиховкин Евгений Владимирович

**1 Общая часть:**

1.1 Целью данного технического задания является обеспечение проектирования, изготовления, поставки и пусконаладочных работ промышленного гриндера (шлифовально-обрабатывающего центра) для проведения зачистки отливок из серого и высокопрочного чугуна.

1.2 Потребность в гриндере связана с необходимостью увеличения производительности участка окончательной обработки, снижением трудоемкости, улучшением условий труда и безопасности производства путем внедрения средств автоматизации процесса зачистки отливок.

**2 Технологическая часть:**

2.1 Промышленный гриндер предназначен для грубой обдирки заготовок, обработки заливок, остатков питателей и других элементов литниковой системы, наплывов и заусенцев путем абразивной обработки отливок. Гриндер должен обеспечивать возможность зачистки изделий без нарушения заданной геометрии и в полном объеме до получения окончательного товарного вида отливок.

2.2 Базовые технические требования представлены в таблице 1:

Таблица 1

№	Технические характеристики	Значения
1	Размер вписанной заготовки, мм	Не менее Ø700мм
2	Вес заготовки, кг	От 5 кг Не более 100 кг
3	Поворотный стол заготовки	Да
4	Материал отливок	Чугун СЧ и ВЧ. Опционально – стальные заготовки

2.3 Комплектность гриндера должна включать в себя:

- систему быстрой (упрощенной) наладки (программирования) гриндера для внедрения новых отливок;
- базовый комплект инструмента для обработки деталей представителя;
- автоматическую библиотеку инструмента;
- двойную станцию, что позволит быстро и безопасно завершить загрузку и выгрузку заготовок, во время работы оборудования;
- программное обеспечение на русском (английском) языке;
- гриндер должен обеспечивать возможность зачистки наклонных поверхностей под произвольными углами;
- систему аспирации (опционально);
- систему удаления стружки;
- лазерное машинное зрение (опционально).

2.4 Условия приемки промышленного гриндера:

- проведение первичной приемки на заводе изготовителе, зачистка и контроль качества тестовых образцов аналогичных по геометрии и свойствам отливкам представителям;
- после пуско-наладочных работ на ООО «РЛЗ» повторная зачистка, шлифование опытной партии отливок представителей, в количестве не менее 10 шт каждой, контроль геометрических размеров и качества зачистки согласно установленным допускам чертежа отливки.

### **3 Требования к оборудованию:**

3.1 Поставляемое оборудование должно быть единым сбалансированным производственным комплексом, объединенным общей системой контроля и управления.

3.2 Оборудование должно обеспечивать все требования и нормы безопасности, предусмотренные законодательством РФ, действующих правил безопасности в литейном производстве (пожарная безопасность должна обеспечиваться системами предотвращения пожара и противопожарной защиты, все движущиеся устройства должны ограждаться).

### **4 Данные необходимые для отражения в коммерческом предложении:**

- 4.1 Требования к применяемым инструментам;
- 4.2 Общие виды, с указанием габаритов и основных размеров, массы оборудования;
- 4.3 Расход энергоресурсов и вспомогательных материалов (инструмента);
- 4.4 Требования к энергоподключению;
- 4.5 Стоимость оборудования с указанием информации по доставке;
- 4.6 Требования к условиям эксплуатации оборудования;
- 4.7 Референс-лист о поставках аналогичного оборудования на территории стран СНГ и Азии;
- 4.8 Условия и сроки оплаты, поставки;
- 4.9 Комплект поставки оборудования;

- 4.10 Требования к фундаментам и помещениям где будет устанавливаться оборудование;  
 4.11 Срок эксплуатации оборудования;  
 4.12 Расчетное время обработки отливки представителя .

Приложение: Отливки представителя с указанием зон зачистки.

Наименование	Материал отливки	Вес отливки, кг	№ рисунка
PCM 10.01.15.102Г	СЧ-18	37,7	1 - Чертеж отливки PCM 10.01.15.102Г
			2 - Внешний вид PCM 10.01.15.102Г
101.02.70.208	ВЧ-45	18,15	3 - Чертеж отливки 101.02.70.208
			4 - Внешний вид 101.02.70.208
2375.00.00.101	СЧ-18	29,1	5 - Чертеж отливки 2375.00.00.101
			6 - Внешний вид 2375.00.00.101
			7 - Внешний вид 2375.00.00.101


Разработал:

Ведущий инженер-технолог

 Ахтямов В.Э.

Согласовано:

Зам. главного металлурга по подготовке производства

 Федосов А.В.

Начальник ОМТСиЛ

 Михайлов Д.А.

Важно: информация, содержащаяся в данном сообщении и приложениях к нему, является конфиденциальной. Какие-либо изменения, рассылка, распространение и иное использование лицами или организациями, кроме указанного получателя, запрещены без особого разрешения отправителя.





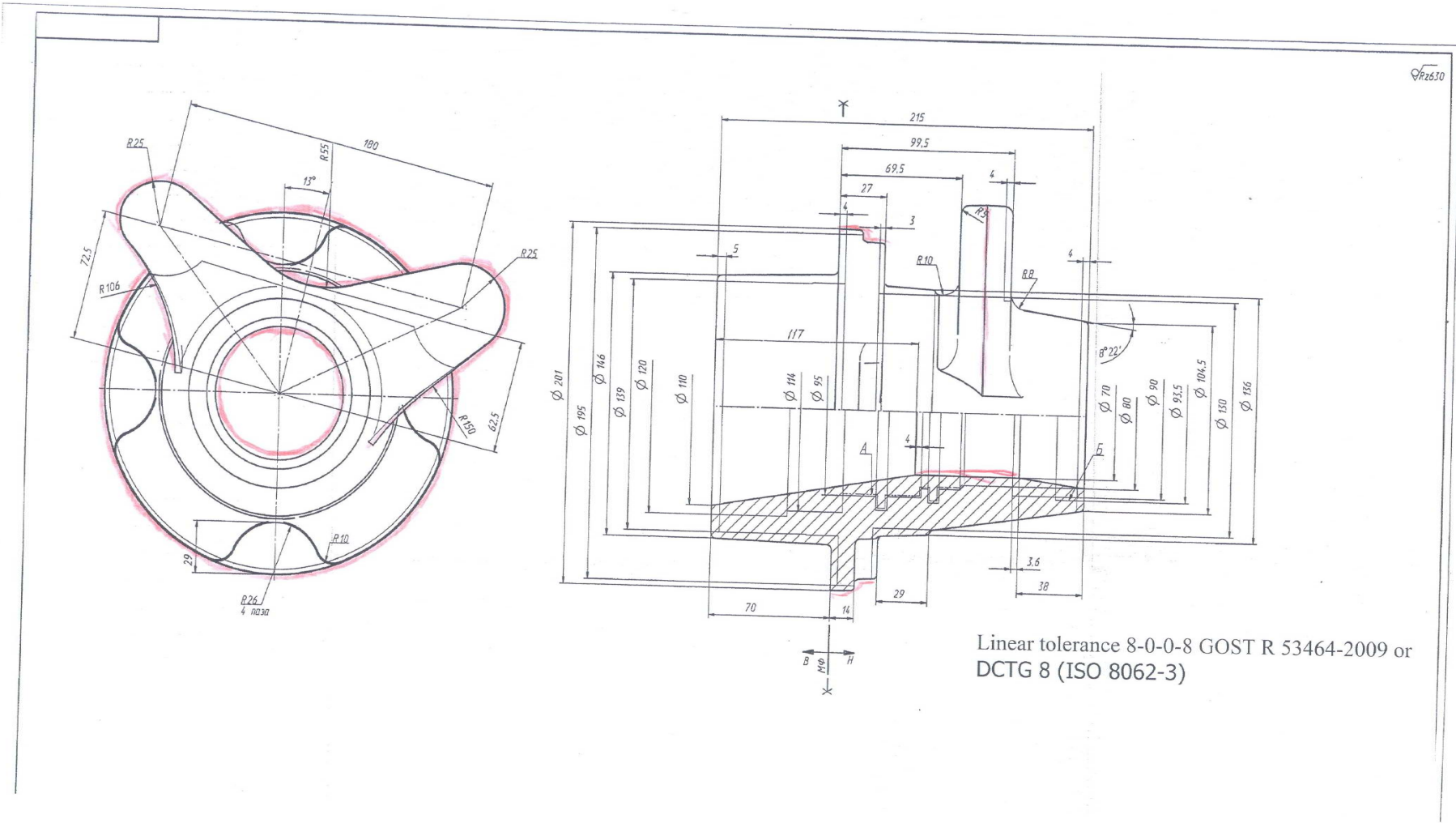
**Рис.2** - Внешний вид отливки РСМ 10.01.15.102Г Диск



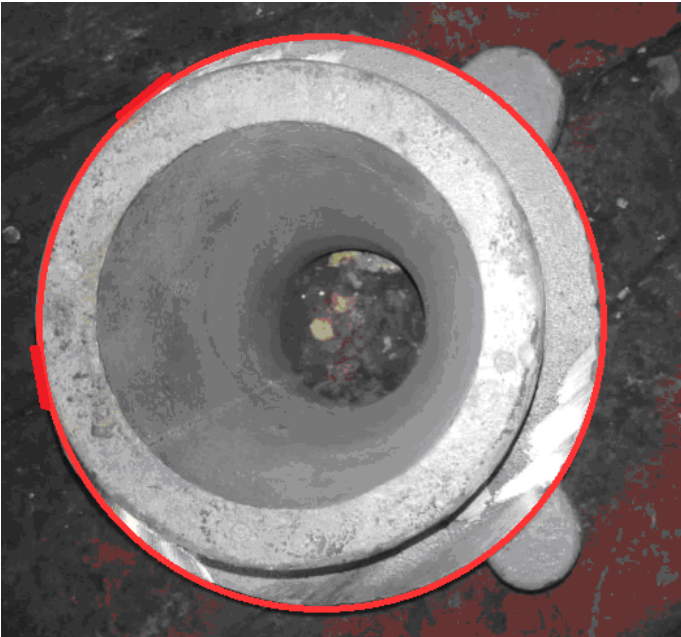
**Остатки питателей 1-3 мм (6 мест)  
S питателя=144 мм<sup>2</sup>**



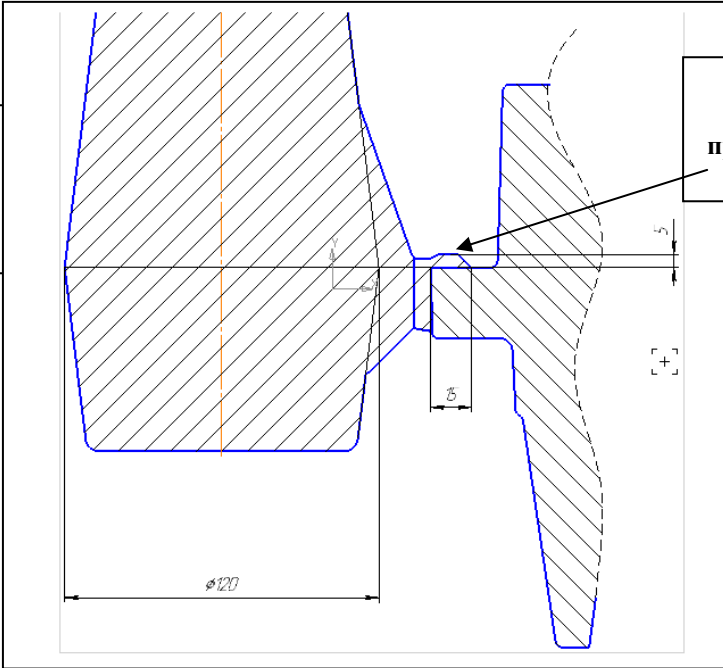
Рис.3 - Чертеж отливки 101.02.70.208 Корпус



**Рис.4** - Внешний вид отливки 101.02.70.208 Корпус

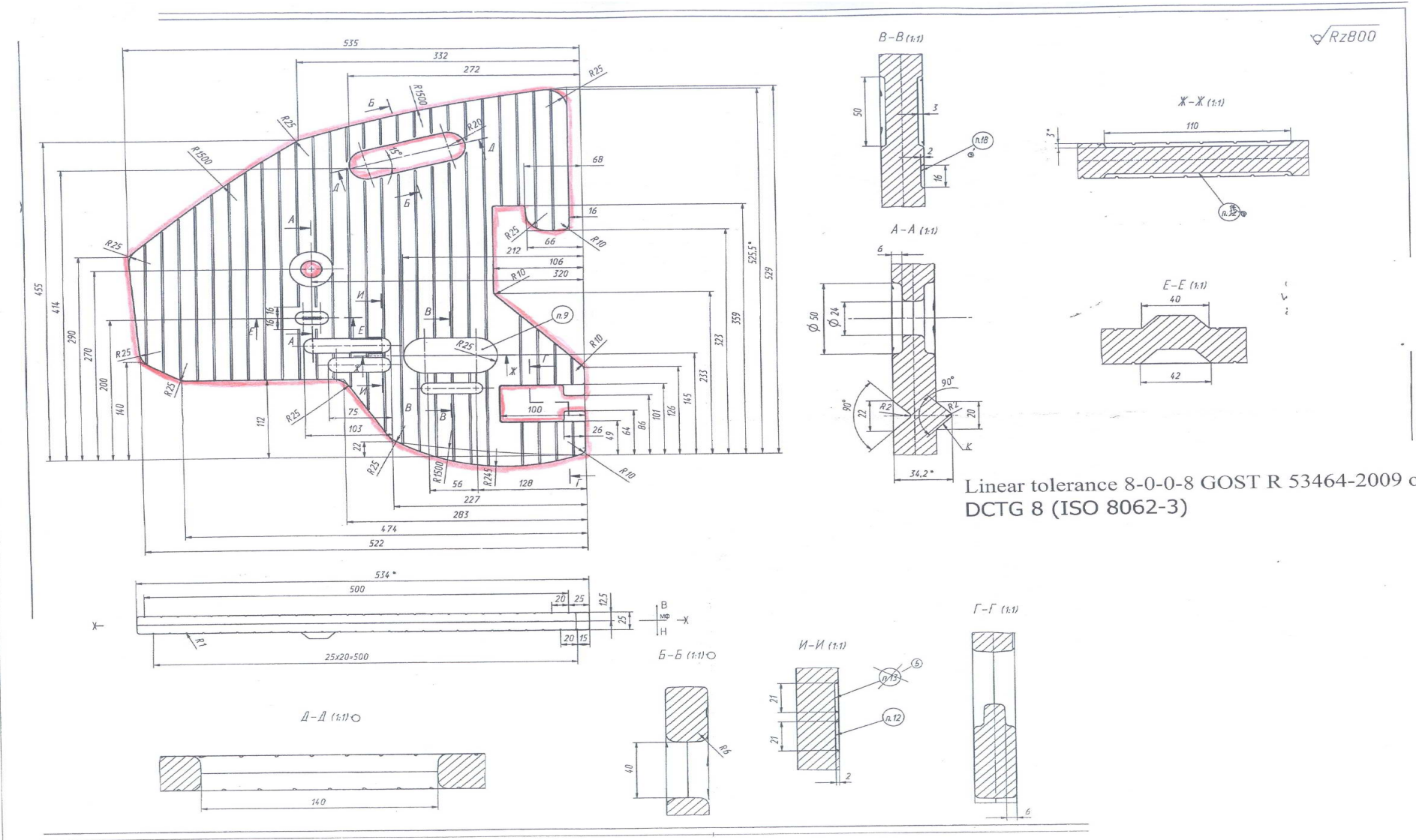


Остатки питателей  
2-4 мм (2 места)  
 $S_{\text{питателя}} = 980\text{мм}^2$



В зоне питателей  
технологический  
прилив высотой 5 мм  
(2 места)

Рис.5 - Чертеж отливки 2375.00.00.101 Противовес





**Рис.6** - Внешний вид отливки 2375.00.00.101 Противовес



**Рис.7 - Внешний вид отливки 2375.00.00.101 Противовес**

