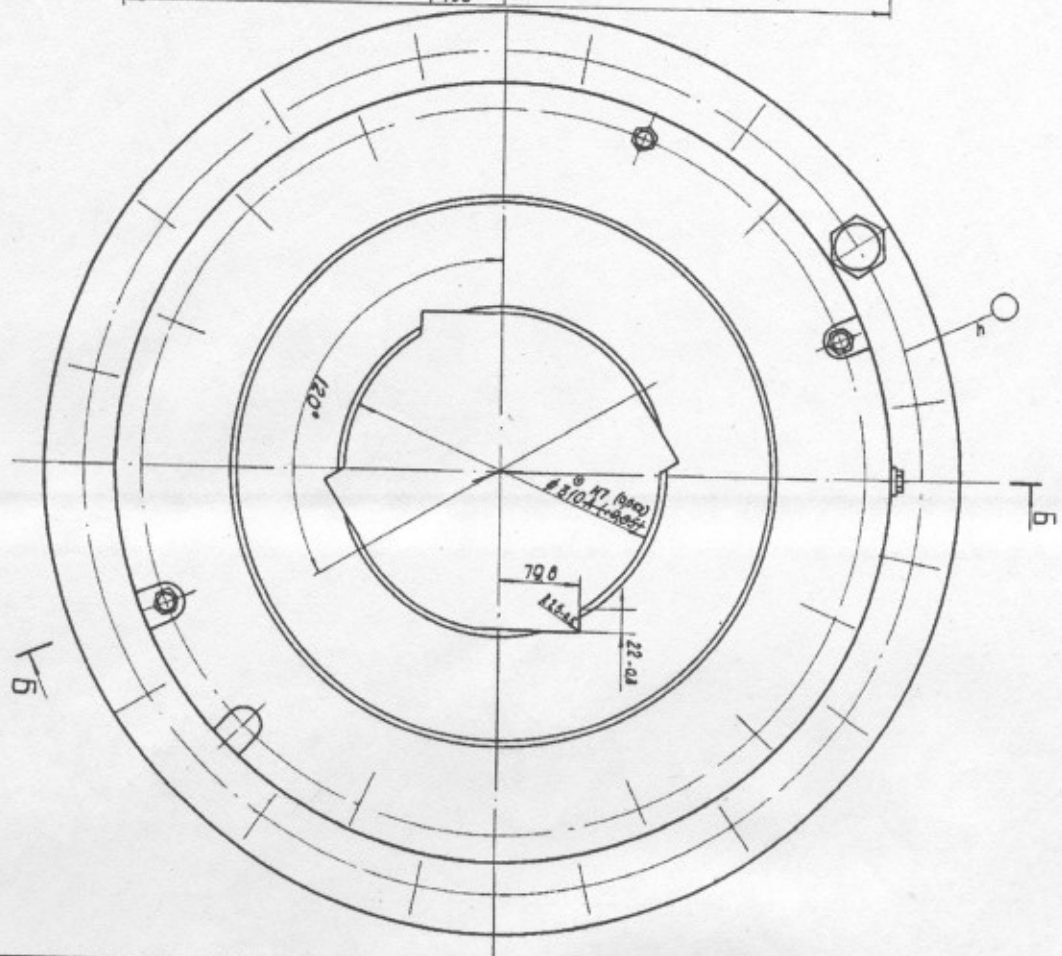

$$\frac{Bu\vec{d}A}{H1:5}$$

9

1040

67

A



9

5

22-Q1

79.

~~120~~

●

0.2

2000

7

1999

1

[illegible]

— 2 —

7

1

1

7	
---	--

1

9

1

1

приножени.

Создано:

16.03.2012

21 weeks pregnant

16
J. A. S. R.

Модуль	м	12
Углыо зybбел	z	56
Угол зацeннeннyя	α	20°
Дucoмa зoнoвкu	1м	12
Дucoмa нoжкu	1,25м	15
Тeрмoстa зyбeл (нoвeрxнocтнaя	HRC	45÷50
Зaкaнкa 1		

**Техническое задание
на поставку муфты зубчатой типа МЗ-16.**

1. Наименование поставляемого товара, выполняемых работ, оказываемых услуг:

1.1. Муфта зубчатая типа МЗ-16 (далее муфта МЗ-16), с документами на русском языке, инструкцией по эксплуатации, паспортом, комплектом чертежной документации.

1.2. Данное оборудование приобретается для ГМЗ цеха №1 отделения №2 взамен изношенного. Муфта МЗ-16 является рабочим узлом мельницы мокрого самоизмельчения ММС 70×23 и предназначена для соединения соосных горизонтальных валов и передачи крутящего момента от редуктора Ц2Ш-1250 к вспомогательному приводу.

2. Описание товаров, работ, услуг (функциональные характеристики и потребительские свойства)

2.1. Комплект поставки муфты зубчатой МЗ-16: втулка – 2шт.; обойма – 2шт.; уплотнение – 2шт.; пробка спускная – 2шт.; диск – 1шт.; кольцо уплотнения – 2шт.; кольцо нажимное – 2шт.; прокладки – 3шт.; болты, гайки, шайбы по числу отверстий в обойме; документы на русском языке; инструкция по эксплуатации; паспорт; комплект чертежной документации муфты МЗ-16.

2.2. Комплект чертежной документации муфты МЗ-16: Сборочный чертеж, чертеж втулок, чертеж уплотнений УР 530, чертеж диска, чертеж шайб, чертеж пробки спускной, чертеж обоймы, чертеж кольца уплотнения, чертеж кольца нажимного, чертежи прокладок, спецификация.

2.3. Технические характеристики муфты МЗ-16:

Наименование.	Ед. изм.	Величина.
Модуль	m	12
Число зубьев	z	56
Угол зацепления	α	20^0
Твердость зубьев	HRC	45 - 50
Наибольший крутящий момент исходя из прочности зубьев	Кг с м	37500
Частота вращения наибольшая допустимая	Об/мин	430
Маховый момент	Кг м ²	531
Длина муфты	мм.	1040
Диаметр вала редуктора Ц2Ш1250	мм.	310+0,05
Диаметр вала вспомогательного привода	мм.	320+0,05

3. Требования к техническим характеристикам товара:

3.1. Муфты должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ Р 50895-96 и чертежами, обязательно, предварительно согласованными с Заказчиком (см. приложение к данному техническому заданию);

3.2. Зубья зачатых венцов изготовить бочкообразной модификации с линией смещения исходного контура переменной кривизны;

3.3. Перекос оси каждой втулки относительно оси обоймы, возникающий в процессе эксплуатации – не более $1^{\circ}30'$;

3.4. Заготовки втулок или обойм должны быть кованными или литыми, изготовленными из стали марки 45 ГОСТ 1050;

3.5. Твердость поверхности зубьев втулок и обойм – 45....50 HRC;

3.6. Для введения смазки в муфте должно быть отверстие для слива и залива в них масла;

3.7. Парные обоймы должны иметь контрольные метки;

3.8. Наружные поверхности должны иметь лакокрасочное покрытие класса V по ГОСТ 9.032;

3.9. Изготовить муфту с предварительной расточкой со шпоночными пазами.

3.10. Консервация по группе изделий II-2, варианту защиты ВЗ-1 по ГОСТ 9.014;

3.11. На фланце обоймы или ярлыке пластины нанести: Товарный знак предприятия – изготовителя, значение номинального крутящего момента, месяц и год выпуска.

Наличие собственной производственной базы (либо наличие официального документа о законном представительстве от завода производителя), опыт работы на рынке подобного рода не менее трех лет.

4. Требования к количеству поставляемого товара:

4.1. Согласно спецификации.

5. Требования к сроку поставки товара:

5.1. Оборудование поставляется Заказчику согласно договора поставки.

6. Требования к комплектации, размерам, упаковке, отгрузке товара

6.1. Поставка оборудования производится в упаковке и с маркировкой данного оборудования. Оборудование поставляется в невскрытой заводской упаковке.

7. Требования к обслуживанию товара

7.1. Устранять недостатки согласно гарантийных обязательств. Расходы, связанные с устранением недостатков оборудования или в случае заводского брака несет Исполнитель.

8. Требования к месту поставки товара, выполнения работ, оказания услуг

8.1. Исполнитель обязан поставить оборудование по следующему адресу: Забайкальский край, г. Краснокаменск, ОАО «Приаргунское производственное горно-химическое объединение». Код станции 946208, код получателя 9705.

9. Требования к качеству поставляемого товара, выполняемых работ, оказываемых услуг

9.1. Качество и комплектность должны соответствовать назначению оборудования, требованиям, предъявляемым к техническим характеристикам оборудования в стране производителя, а также действующим в РФ стандартам и техническим условиям.

9.2. Качество поставляемого оборудования должно соответствовать действующим ГОСТам и ТУ в РФ.

9.3. Оборудование и комплектующие должны быть новыми, выпущенными в 2012г., выполненными по чертежам заказчика и предварительно согласованны с заказчиком.

10. Требования к безопасности поставляемого товара, выполняемых работ, оказываемых услуг

10.1. Оборудование должно быть разрешено к установке и эксплуатации на территории РФ

10.2. Иметь сертификат соответствия РФ.

11. Требования к результатам работ

11.1. Результатом выполнения работ должна стать бесперебойная работа установленного оборудования, в течение гарантийного срока указанного в документации, прилагаемой к данному оборудованию.

12. Требования к сроку и (или) объему предоставления гарантий качества товара, работ, услуг, к обслуживанию товара, к расходам на эксплуатацию товара

12.1. Гарантийный срок на оборудование устанавливается заводом изготовителем не менее 1 года со дня поставки товара заказчик.

Инициатор закупки

 А.И.Попов

Директор ГМЗ

 В.А.Горбунов

Согласовано:

Главный механик
ОАО "ТПГХО"

 А.Т.Зинкевич