



**ООО "ЭЛЕМАШ-СТП"**


Общество с ограниченной ответственностью  
**"ЭЛЕМАШ-СПЕЦТРУБПРОКАТ"**  
(ООО "ЭЛЕМАШ-СТП")

18.10.2013 № 17/3347

г. Электросталь

УТВЕРЖДАЮ

Директор ООО "ЭЛЕМАШ-СТП"

  
\_\_\_\_\_ М.В.Егоров

« 18 » 10 \_\_\_\_\_ 2013

Техническое задание  
на поставку нестандартной технологической оснастки

Предмет закупки

Валковые сборки стана холодного пильгерования КРВ-18 НМРК

Электросталь  
2013 г.

## РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
<i>Блок валков черт. КPW18.01.00 СБ с делительным диаметром шестерни 120 мм Блок валков черт. КPW18.01.00-01 СБ с делительным диаметром шестерни 123 мм Вал КPW18.02.01</i>
Подраздел 1.2 Аналог
<i>Валковая сборка фирмы «SMS MEER» 0201307-11.00 с делительным диаметром шестерен 120 мм и 123 мм</i>
Подраздел 1.3 Сведения о новизне
<i>Новое изделие</i>
Подраздел 1.4 Этапы изготовления
<i>Срок выполнения работ: 4 месяца после поступления предоплаты на расчетный счет Поставщика.</i>
Подраздел 1.5 Документы для разработки/изготовления
<i>Блок валков черт. КPW18.01.00 СБ, в т.ч.: Валок верхний КPW18.02.00 СБ, Валок нижний КPW18.03.00 СБ, Колесо зубчатое КPW18.04.00 СБ. Вал КPW18.02.01 Калибр 2455.1073. Таблицы расчета профиля ручья с указанием геометрических размеров, необходимых для изготовления Калибров 2455.1073-23, 2455.1073-27, 2455.1073-28.</i>

## РАЗДЕЛ 2. НАЗНАЧЕНИЕ (ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ)

*Блок валков черт. КPW18.01.00 СБ является частью прокатной клетки стана холодного пильгерования КPW-18 НМРК фирмы «SMS MEER». Прокатная клетка стана совершает возвратно-поступательное движение в станине стана, при этом блок валков с установленными в них Калибрами 2455.1073 осуществляют деформацию прокатываемой трубы.*

## РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

*Блок валков черт. КPW18.01.00 СБ устанавливается в прокатную клетку стана КPW-18 НМРК фирмы «SMS MEER», которое совершает возвратно-поступательное движение со скоростью до 320 дв.ход/мин. В процессе деформации прокатываемой трубы, а именно непосредственно в очаге деформации (точке контакта), прокатный инструмент (Калибры 2455.1073) и прокатываемая труба разогреваются до температуры 800...900 °С. Для охлаждения трубы и прокатного инструмента в клетку подается масляная СОЖ, имеющая рабочую температуру 40...50 °С. Прокатный стан эксплуатируется в 3<sup>-х</sup> сменном режиме.*

## РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Основные параметры и размеры.
<i>В соответствии с требованиями КД.</i>
Подраздел 4.2 Требования по надежности
<i>Изделия должны выдерживать не менее 6000 часов работы в клети прокатного стана и не менее 20 переборок, связанных с заменой Калибров 2455.1073, что обеспечивается соответствием требований КД в части геометрических размеров, термообработки, исходных материалов и комплектующих.</i>
Подраздел 4.3 Требования к материалам и комплектующим изделия при изготовлении и эксплуатации
<i>На изделия и все входящие детали должны быть оформлены документы о качестве с приложением сертификатов на исходный материал с указанием изготовителя. Использование неоригинальных подшипников фирмы «SKF» не допускается.</i>
Подраздел 4.4 Требования к комплектности
<i>В соответствии с требованиями КД.</i>
Подраздел 4.5 Требования к маркировке
<i>Маркировка должна быть четкой, разборчивой и нанесена согласно ТТ КД.</i>
Подраздел 4.6 Требования к упаковке
<i>Изделия (Блок валков черт. КРВ18.01.00 СБ) должны быть упакованы в упаковку, обеспечивающую целостность и невредимость вплоть до поступления по месту назначения. Упаковка согласно ГОСТ 23170-78.</i>

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки
<ol style="list-style-type: none"><li><i>1. Контроль документов о качестве на изделия, комплектующие и т.д.</i></li><li><i>2. Контроль геометрических размеров на соответствие требованиям КД.</i></li><li><i>3. Идентификация материалов изделий при помощи анализатора (спектрометра) сплавов NITON</i></li><li><i>4. Пробная сборка-разборка, запрессовка-распрессовка Калибров 2455.1073, прокатка на стане.</i></li><li><i>5. По результатам выполнения п.1-4 оформляется Акт сдачи-приемки работ, на основании которого производится окончательная оплата.</i></li></ol>
Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров
<ol style="list-style-type: none"><li><i>1. Документы о качестве на изделия и их комплектующие</i></li><li><i>2. Документы, содержащие результаты измерения твердости на т/о детали.</i></li><li><i>3. Сертификаты соответствия на материал</i></li><li><i>4. Сертификаты соответствия на покупные детали</i></li></ol>

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

<i>Доставка изделий (Блок валков черт. КРВ18.01.00 СБ) осуществляется Поставщиком до склада Заказчика – ООО «ЭЛЕМАШ-СТП», г. Электросталь.</i>
--

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

<i>Изделия (Блок валков черт. КРВ18.01.00 СБ) и комплектующие детали должны быть обработаны временной противокоррозионной защитой согласно ГОСТ 9.014-78.</i>
---

## РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

*В соответствии с требованиями КД.*

## РАЗДЕЛ 9. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

*Установку и запрессовку Колес зубчатых КРВ18.04.00 СБ на Валы КРВ18.02.01; установку и запрессовку подшипников на валы, а также подбор толщины Колец дистанционных КРВ18.02.07 и Колец КРВ18.02.08, обеспечивающих натяг при установке подшипников, допускается производить на предприятии Заказчика.*

## РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

*Объем поставки:*

*Блок валков черт. КРВ18.01.00 СБ с делительным диаметром шестерни 120 мм – 1 шт.  
Блок валков черт. КРВ18.01.00-01 СБ с делительным диаметром шестерни 123 мм – 2 шт.  
Вал КРВ18.02.01 – 6 шт.*

*Срок поставки: 4 месяца после поступления предоплаты на расчетный счет Поставщика.*

## РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

*Документы о качестве изделий, сертификаты соответствия на материал и покупные комплектующие должны предоставляться в бумажном виде на русском языке.*

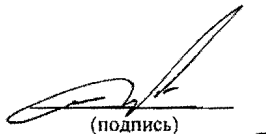
## РАЗДЕЛ 12. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения

## РАЗДЕЛ 13. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы

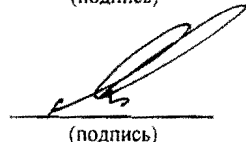
Разработчик

  
(подпись)

Д.Г. Лучкинский  
(ФИО)

« 11 » 10 2013 г.  
(дата)

Начальник СТПШ

  
(подпись)

А.В. Митрошенков  
(ФИО)

« 18 » 10 2013 г.  
(дата)