

## Техническое задание

### на приобретение/ изготовление оборудования

Литая резиновая футеровка на барабанную мельницу МШЦ 3,6х5,0

#### 1. Назначение, область применения:

Резиновая футеровка предназначена для предохранения барабана и торцевых крышек мельницы от абразивного износа, а также для повышения эффективности измельчения материалов.

#### 2. Основные технические характеристики:

№ п/п	Наименование	Шифр	Ед. уч.	Кол-во	Примечание
<b>ИЗДЕЛИЯ РЕЗИНОВЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДЛЯ ФУТЕРОВКИ ГОРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ТУ 38 305137-99</b>					
1	Лифтер	Л140С/1460	шт.	48	L=1460
	Лифтер	Л140С/1255	шт.	16	L=1255
2	Лифтер	Л140С/1000	шт.	64	L=1000
3	Плита торцевая разгрузки	П25/1020	шт.	16	
4	Плита барабана	У1.0000143 54-1933	шт.	120	
5	Плита РМФ	ПЛМ 1/300-1 54-1933	шт.	38	
6	Плита торцевая загрузки	0000181 54-1933	шт.	16	
<b>ИЗДЕЛИЯ РЕЗИНОВЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТУ 38 105376-92</b>					
8	Шайба резиновая	Р0000254	кг.	29	
	Профиль резиновый	0000275	кг.	29	
	Профиль резиновый	0000274	кг.	25	
	Профиль резиновый	0000272	кг.	63	
<b>СТАЛЬНОЙ КРЕПЕЖ ДЛЯ МЕЛЬНИЦЫ МШЦ 3,6Х5,0</b>					
	Пробка стальная	0000240	шт.	80	
	Магнит	НФБ 30х10	шт.	80	
	Шайба	36-01 увел.	кг.	103	
	Болт специальный М36х230	0000273.00	шт.	64	
	Болт специальный М36х140	0000253.00	шт.	192	
	Гайка М36		кг.	90	
	Гайка М16		кг.	3	
	Болт М16х30		кг.	7	
	Шайба специальная круглая 17х42х5	0000269	шт.	699	

Гарантийный срок ходимости футеровки 12000 часов.

#### 3. Технические требования:

Элементы резиновой футеровки должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящих технических условий по технологической и конструкторской документации,

согласно ТУ 38305137-99. Линейные размеры РТИ должны находиться в пределах допусков, установленных конструкторской и технологической документацией.

Твердость резиновых элементов футеровки должна быть не менее 55-60 едениц по Шору.  
**НЕ ДОПУСКАЮТСЯ** следующие дефекты, выявляемые визуально:

- а) недовулканизация;
- б) пережоги;
- в) недоливы (неполное заполнение прессформ);
- г) газовые включения, пузыри, пористость;
- д) выкрашивания;
- е) посторонние включения;
- ж) облой, шириной более 1мм;
- з) несоответствие заданым размерам;
- и) нетоварный вид изделия.

**ДОПУСКАЮТСЯ:**

а) на лицевой поверхности РТИ:

- отсутствие глянца;
- разводы;
- оттиски прессформ;
- отдельные раковины, длиной не более 30мм., шириной не более 10мм., глубиной не более 3мм.

б) на нерабочей поверхности:

- раковина, выкрашивание поверхности длиной не более 50мм., глубиной не более 7мм., шириной не более 7мм.
- облой шириной не более 3мм.

**4. Требования безопасности и санитарной гигиены:**

**5. Комплектация:**

- 5.1. Набор элементов в соответствии с техническим проектом футерования;
- 5.2. Паспорт на РТИ с отметкой ОТК;
- 5.3. Заводская документация на монтаж узлов футеровки;

**6. ГОСТ, ТУ, ОСТ**

**Футеровка изготавливается по ТУ 38305137-99**

**7. Ориентировочная длительность цикла поставки**

**8. Дополнительные требования**

Главный механик  
ОАО "ППГХО"

Директор ГМЗ  
ОАО "ППГХО"

Начальник УМТС  
ОАО "ППГХО"

  
Ю.И. Абраменко

  
В.А. Горбунов

И.В. Пинигин