

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель генерального
директора – директор по
развитию Е.Б.Корепанов

« 20 » 01 2023 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

«Услуги по изготовлению деталей на приспособления и станки согласно планов производства цеха №11». Общие требования.

Техническая информация-это техническая документация, чертежи, передаваемые Заказчиком (ПАО НЕФАЗ) Исполнителю, являются собственностью Заказчика. Исполнитель, его субподрядчики и поставщики и их соответствующие должностные лица, сотрудники будут соблюдать конфиденциальность в отношении всей Технической информации, относящейся к ПАО «НЕФАЗ».

1. НАЗНАЧЕНИЕ И СОСТАВ

Станки для выполнения отрезных операций, операций гибки и механической обработки (токарная, сверлильная, фрезерная и т.д.)

2. ХАРАКТЕРИСТИКА ОБЪЕКТА ОБРАБОТКИ

Материал (труба с круглым, прямоугольным сечением; швеллер, квадратные и прямоугольные профили; круглый, шестигранный прокат; листовой прокат), из конструкционных и нержавеющей сталей, алюминиевых сплавов, латуней, меди; отливки, чугуны, алюминиевые; поковки.

-Заготовки из труб круглого сечения от $\varnothing 20-200$ мм (длина заготовки до 8000 мм);

-Заготовки из труб прямоугольного сечения от $\square 20-160$ мм (длина заготовки до 8000 мм);

-Заготовки из круглого проката от $\varnothing 4-50$ мм (длина заготовки до 8000 мм);

-Заготовки из шестигранного проката от 12-55мм (длина заготовки до 8000 мм);

-Толщина конструкционных сталей $S=$ до 100 мм; $S=1\div 20$ мм (гибочная операция);

-Толщина алюминиевых сплавов $S=$ до 45 мм; $S=1\div 20$ мм (гибочная операция);

-Толщина нержавеющей сталей $S=$ до 35 мм; $S=1\div 20$ мм (гибочная операция).

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ОБОРУДОВАНИЮ

Оборудование обязано быть полнокомплектным, технически исправным, обеспечивать необходимую точность и стабильность получаемых размеров, чистоту и шероховатость, установленную конструкторской документацией и техническим требованиям. Наличие ЧПУ.

4. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС

В зависимости от вида обработки:

Отрезная:

Разметки-отрезка-слесарная-контроль

Гибка(ХШЛ):

В случае гибки на листогибочном станке с ЧПУ:

1.Разработка УП-гибка-контроль

В случае гибки на мех. листогибочном станке:

Настройка станка на угол-гибка-контроль

Механическая обработка:

Установить и закрепить деталь-разметка-операции по переходам-слесарная-контроль

В случае обработки на ЧПУ

Разработка УП-Установить и закрепить деталь-контроль

5. ТРЕБОВАНИЯ К ГОДНЫМ ДЕТАЛЯМ

1. Детали Должны соответствовать всем техническим и конструкторским требованиям, указанным на чертеже. В случае дополнительной обработки необходимо предусмотреть припуски размерами, согласно закладываемой дальнейшей технологии обработки.

2. Неуказанные общие допуски должны соответствовать ГОСТ 30893.1-2002, ГОСТ 30893.2-2002, ГОСТ 37.001.246-82(в зависимости от того что указано в тех. Требованиях конструкторской документации).

3. Не допускаются задиры, острые кромки, заусенцы, вмятины и другие дефекты.

6. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБЫВАНИЯ

1. Наличие инженерно-технического состава, контролера качества.

2. Наличие типовых технологических процессов обработки.

3. Периодичность проверки оборудования, мерительного инструмента на соответствие требованиям по точности.

Начальник ИНО



Д.З.Сафаргалин

Исп. Нигматуллин М.Ф.

30-80