

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 03-08-29-466**На услуги лазерной трубной резки деталей из давальческого материала**

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

Станок для лазерной резки труб и профилей

2. ХАРАКТЕРИСТИКА ОБЪЕКТА ОБРАБОТКИ

Материал (труба с круглым сечением, труба с прямоугольным сечением, швеллер, квадратные и прямоугольные профили), из конструкционных и нержавеющей сталей, (возможность резки алюминиевых сплавов приветствуется)

Максимальная толщина обрабатываемого материала конструкционная сталь – 6 мм, алюминиевые сплавы – 5мм, нержавеющая сталь – 6 мм.

- Заготовки из труб круглого сечения от Ø 20 – 200 мм (длина заготовки до 8000 мм);
- Заготовки из труб прямоугольного сечения от □ 20 - 160 мм (длина заготовки до 8000 мм);

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ОБОРУДОВАНИЮ

№ п/п	Требование	Значение (не хуже)
1	Точность позиционирования	X, U : ± 0,05/500 мм Y: ± 0,01/200 мм Z: ± 0,01/200 мм B: ±1°;
2	Повторяемость позиционирования по всем осям	0,05 мм
3	Режущая голова	- 3D режущая голова (косой рез с учетом толщины)

4. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС

1. Заготовка – труба круглого или прямоугольного сечения (пришедший со склада), поступает на участок раскроя металла и складывается в стопу рядом со станком.

2. На станке трубной лазерной резки происходит вырезка заготовок детали из трубы по заранее составленной программе. Определяют актуальную программу резки, настраивают оборудование согласно рекомендуемым режимам, заложенным в программе,

устанавливают в горелки сменные детали, необходимые для данной толщины и марки разрезаемого металла;

2. Запуск управляющей программы производится нажатием кнопки «Запуск программы». Резка трубы на детали происходит в автоматическом режиме.

3. После вырезки первой детали, оператор должен остановить выполнение программы резки, проверить корректность программы резки замерами вырезанной детали, согласно КД (конструкторской документации) с учетом припуска;

4. После окончания программы резки вырезанные детали отправляются в накопитель (тару). Далее проводится контроль геометрических параметров вырезанных партий деталей, детали признанные годными, передают на участок-потребителя.

5. ТРЕБОВАНИЯ К ГОДНЫМ ДЕТАЛЯМ

1. Детали должны соответствовать всем техническим и конструкторским требованиям, указанным на чертеже. В случае дополнительной обработки (механической, гибочной и т.д.), после лазерной трубной резки, необходимо предусмотреть припуски размерами, согласно закладываемой дальнейшей технологии обработки.

2. Неуказанные общие допуски должны соответствовать ГОСТ 30893.1-2002, ГОСТ30893.2-2002, ОСТ 37.001.246-82 (в зависимости от того что указано в тех. требованиях конструкторской документации).

3. Не допускаются наплывы, грады, скосы, ребристость, заваривание отверстий, прожоги, не плоскостность превышающая допустимые значения.

6. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Наличие инженерно-технологического состава, контролера качества.

Начальник бюро РПЗП



С.В. Фомин

Согласовано:

Заместитель главного технолога
по подготовке производства



Д.З. Галимов