

Утверждаю

Директор по техническому развитию

Г. Ш. Галиахметов

Техническое задание № от 24.02.2025г

на изготовление отливки крюка – захвата

1 Назначение, область применения

1.1 Наименование: Отливка для крюка-захвата. Чертеж Н234-054Б.00.00.006 (см. Приложение А).

1.2 Назначение: Отливка после механической обработки и в сборе с несущей балкой образует захват для металла в мотках и используется для перемещения металлических бунтов в травильном отделении линии подготовки металла калибровочного цеха путем последовательного окуна и выдержки в технологических ваннах.

2 Технические требования

2.1 Продукция предназначена для эксплуатации в условиях агрессивности Х1 по ГОСТ Р 51801-2001.

Продукция должна быть стойкой к воздействию жидких специальных сред в ваннах травления, активации и фосфатирования.

Ванна травления:

- кислота серная техническая регенерированная ГОСТ 2184 либо кислота серная техническая 1 сорт по ГОСТ 2184. Концентрация (150 – 250)г/дм³, Т=60-70°С. Выдержка – до 150 мин.

Ванна активации:

- нитрит натрия технический ГОСТ 19906, концентрация (0,07-1,5) г/дм³, Т= (70-85)°С. Выдержка – до 1 мин.

Ванна фосфатирования:

- фосфатирующий концентрат КФЭ-1 и КФЭ-2 (монофосфат цинка и ортофосфорная кислота) ТУ 2332-257-00209711-2010, Т= (75-90)°С. Выдержка – до 15 мин.

Общая продолжительность нахождения в ваннах с агрессивной средой – до 414 часов в месяц.

2.2 Требования к отливке и материалу:

- работа в динамическом режиме;
- стойкость в средах, приведенных выше, на протяжении 12 месяцев;
- $\sigma_t \geq 245$ МПа; $\sigma_b \geq 491$ МПа (ориентировочно);
- термообработка – нормализация;
- точность отливки не хуже 14-8-20-15 по ГОСТ Р 53464-2009;
- контроль УЗД (эхо или ЗТМ) с двух противоположных сторон по ОСТ 108.961.107-83 и/или рентгенографический по ГОСТ 20426-82.

- отливка должна соответствовать 1 классу сплошности по ГОСТ 22727-88.

- наличие подтверждающих документов по хим. составу;

2.3 Общий вид продукции – в соответствии с приложением А.

2.4 Техническая характеристика захвата

Наименование параметра	Величина
Внутренний диаметр транспортируемой бухты, мм, не более*	550
Грузоподъемность, т	3
Габаритные размеры отливки, мм,	2760x1338x170
Средний срок эксплуатации до списания, месяцев, не менее	12
Масса отливки, кг*	520

* - справочные данные

Главный технолог АО «БелЗАН».....М. М. Назмиев

Начальник бюро металлов..... А. Г. Мерклин

Заместитель гл. инженера – директор РЭСО. Е. Дюльдин.

Начальник КБ ОГМР. М. Ракипов

Начальник производства ООО «БелЗАН МЕТ».....А. Н. Фролов

Б.А. ПАВЛОВ, И.А. ФРОЛОВ