

Техническое задание
на закупку барабана с кареткой для гальванической линии АЛГ-181 цеха №17

1. Основание для закупки

1. Техническое обоснование на закупку барабанов с каретками на гальваническую линию АЛГ-181 для цеха №17 (Приложение А).

2. Место размещения

2.1 Гальваническая линия АЛГ-181.

3. Особые требования

3.1 Стойкость к воздействию агрессивных сред:

- раствора натра едкого с концентрацией от 30 до 80 г/дм³;
- раствора кислоты соляной с концентрацией до 200 г/дм³;
- раствора пассивации, содержащего соединения трехвалентного хрома (Cr⁺³), кислоту азотную с концентрацией от 3 до 5 г/дм³, фториды (радужная пассивация), а также серную кислоту с концентрацией до 2 г/дм³ (черная пассивация). РН растворов пассиваций от 2,0 до 2,7 и от 1,8 до 2,2 соответственно.

3.2 Стойкость к повышенным температурам – от 70 до 90 °С.

3.3 Режим работы гальванической линии – круглосуточный.

3.4 Безопасность для производственного персонала при эксплуатации.

3.5 Удобство для ремонтного персонала при обслуживании.

3.6 Наличие паспорта на изделие.

3.7 Приемо-сдаточные испытания.

3.8 Наличие лицензии на выполнение вида деятельности по проектированию и изготовлению данного вида продукции.

3.9 Механическая прочность материала корпуса барабана и комплектующих должна обеспечить срок службы не менее 5 лет.

3.10 Количество барабанов – 1 шт.

4. Требования к конструкции

4.1 Габаритные размеры барабана и каретки в соответствии с эскизами (Приложение Б.1, Приложение Б.2).

4.2 Барабаны должны быть изготовлены из материала, обеспечивающего долговечность при воздействии химических агрессивных сред. Материал корпуса барабана не должен деформироваться в процессе эксплуатации при воздействии высоких температур до 90 °С.

4.3 Конструкция барабана должна иметь ребра жесткости и другие конструктивные элементы для обеспечения прочности, долговечности и исключения деформации при эксплуатации.

4.4 Характеристика обрабатываемых крепежных изделий:

4.4.1 Тип деталей: болты, винты, шпильки, пробки резьбовые, штуцера (переходники), заклёпки, штифты, втулки, гайки, шайбы, кольца, шплинты, и т.д.

4.4.2 Параметры резьбы на деталях: наружная резьба от М3 до М14, внутренняя резьба от М3 до М20, шаг резьбы от 1,0 мм. до 2,0 мм., длина от 10 мм. до 100 мм.

4.4.3 Диаметр винтов самонарез. от 2,9 мм до 6,0 мм.

- 4.4.4 Толщина шайб от 0,2 мм. до 4,5 мм.
4.4.5 Толщина шпильков от 0,9 мм. до 2,7 мм.
4.5 Максимальная загрузка барабана – 40 кг.
4.6 Барабан должен быть односекционным.
4.7 Перфорация в корпусе барабана должна быть Ø 2,0 мм.
4.8 Барабан должен быть оснащен мотор-редуктором с частотой вращения барабана – 8 об/мин.
4.9 Барабан должен быть оснащен двумя гибкими, съёмными катодами (материал катода – латунь).
4.10 Максимальная сила тока, подаваемая на барабан – 400 А.
4.11 Открывание-закрывание крышек барабана вручную. Количество крышек – 2 шт.
4.12 Прилегание крышек к корпусу барабана должно быть плотным, без зазоров с целью исключения застревания и просыпи мелких деталей.
4.13 Механизм крепления крышек типа «защелки» или любой другой. Механизм крепления крышек должен быть эргономичным, удобным и безопасным. На крышках барабана должны быть ручки для удобства при открывании и закрывании барабанов.

Директор по техническому развитию



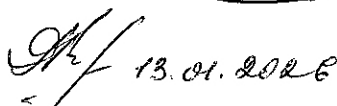
Т.Ш.Галиахметов

Главный технолог



М.М.Назмиев

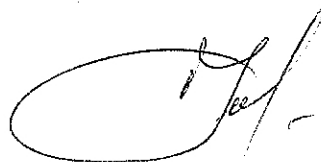
Начальник БХП ОГТ



А.Ю.Котова

Согласовано:

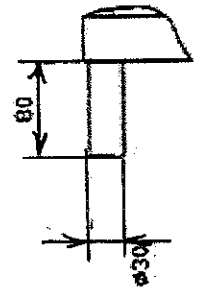
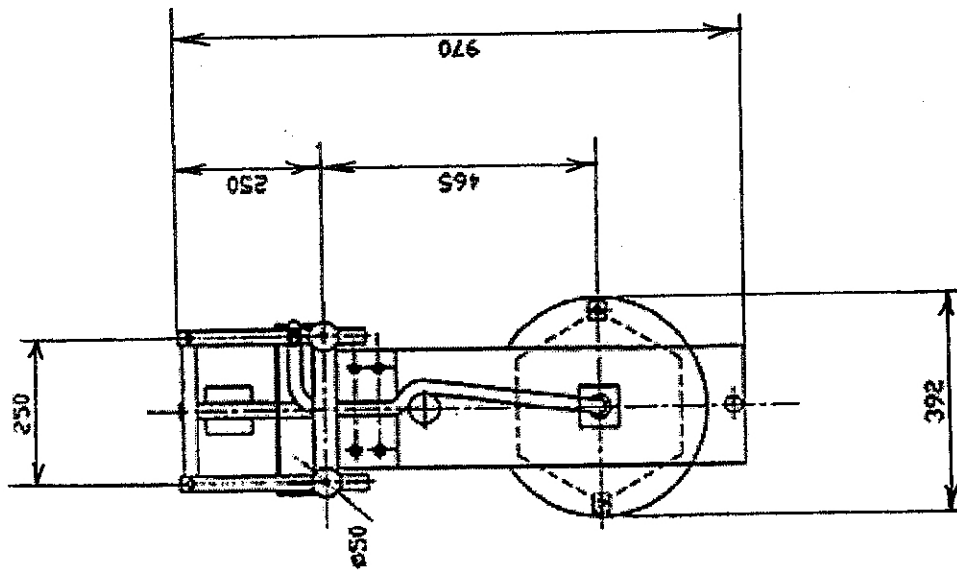
Начальник цеха №17



С.П.Кирсанов

Technical drawing of a mechanical device, likely a pump or motor assembly, showing dimensions in millimeters. The drawing includes a side view of the device with a central cylindrical component and a motor unit on the left. Dimensions are indicated by arrows and numbers:

- Overall width: 1250
- Overall height: 1102
- Motor unit width: 202.6
- Motor unit height: 63
- Central cylinder width: 63
- Central cylinder height: 760
- Base height: 820
- Top flange height: 63
- Motor unit base height: 700
- Motor unit top height: 940
- Base flange height: 20



Токоусъем привода вращения

