

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
АО «БелЗАН»
А.В. Карпов
«19» 09 2025 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на запрос технико-коммерческого предложения

1. Основные сведения

1.1. Наименование

Барабан тяговый окалиноломателя MD-14, применяемый для намотки витков проката в процессе удаления окалины с поверхности горячекатаного проката углеродистых, легированных марок сталей, в мотках.

1.2. Сведения о заказчике

Заказчик: АО «БелЗАН»

2. Технические требования

2.1 Назначение и область применения

Намотка горячекатаного проката на барабан в процессе удаления окалины с поверхности горячекатаного гибочными роликами окалиноломателя MD-14.

2.2 Барабан тяговый подлежит эксплуатации согласно имеющимся ресурсам на АО «БелЗАН»

Исходные данные имеющихся ресурсов на АО «БелЗАН»

2.2.1 Сжатый воздух (давление в сети - 4,0 атм.)

2.2.2 Электричество:

- рабочее напряжение - 380В;
- частота промышленного тока – 50 Гц.

2.3 Основные показатели и технические характеристики горячекатаного проката

2.3.1 Показатели заготовки (на входе):

- наружный диаметр мотка: не более 1500 мм;
- внутренний диаметр мотка: не менее 600 мм;
- высота мотка: не более 1500мм;
- масса мотка: до 2000кг;
- диаметр исходного проката: от Ø12,0 мм до Ø14,0 мм
- Временное сопротивление разрыву: σв от 35 до 80 кгс/мм²

2.4 Материал – горячекатаный углеродистых и легированных марок сталей 10, 20, 12Г1Р, 20Г2Р, 30Г1Р, 41Х1, 38ХГНМ.

3 Перечень документов

- Инструкция по эксплуатации
- Паспорт
- Чертеж барабана
- Перечень регламентных работ

Директор по техническому развитию

Т.Ш. Галиахметов

Главный технолог

М.М. Назмиев

Начальник калибровочного производства

А.Н. Фролов

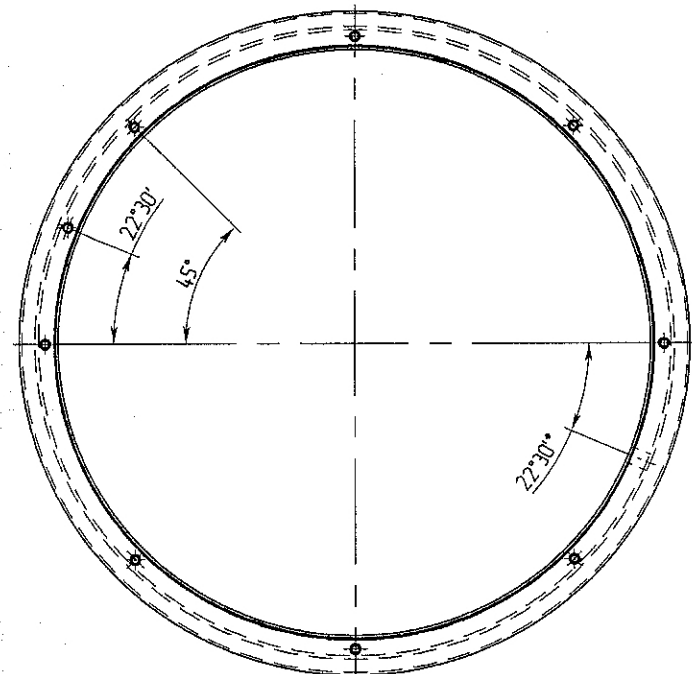
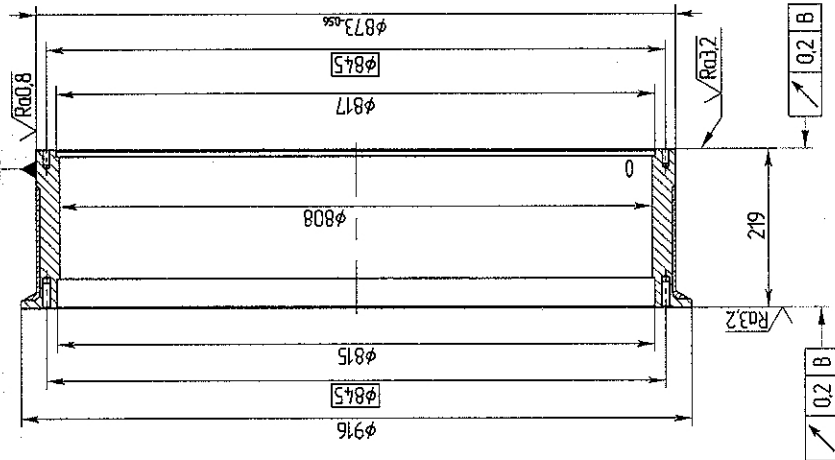
Начальник бюро металлов

А.Г. Мерклин

ϕ	$\phi 0.25$	B
--------	-------------	---

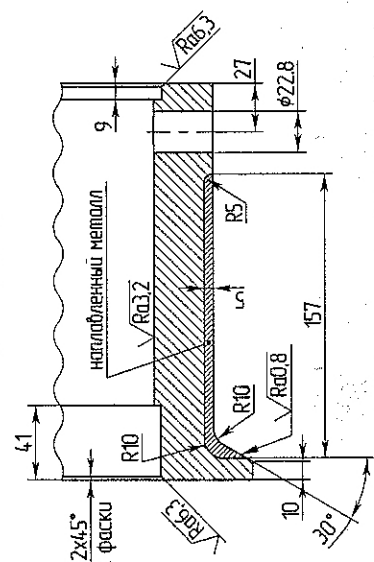


8



Ан-20 или Ан-26 ГОСТ90

— Воду изглатывания (все щелфы мезаца чатырх щелфы год).



5-5 (1.2) Q

[illegible]