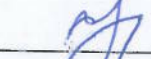


УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер

ООО «Лысьваннефтемаш»

 М.И. Новиков

«28» 04 2021г.


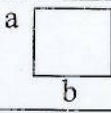
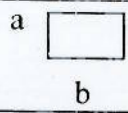

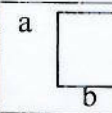
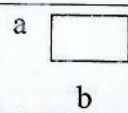

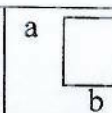
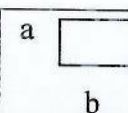
Техническое задание

на подбор ленточнопильного полуавтоматического станка для отрезки заготовок.

1. Назначение оборудования.

Оборудование, предназначено для резки металлического проката на мерные заготовки при помощи ленточной пилы, с ручным выставлением длины отрезаемой заготовки.

2. Максимальные габариты используемых заготовок:

0°			45°			60°		
								
240	240ax240b	210ax280b	185	175ax175b	140ax180b	115	110ax110b	110ax110b

3. Требования к оборудованию.

1. Мощность главного двигателя – не менее 1,5 кВт;
2. Скорость ленточной пилы – от 16 до 120 м/мин;
3. Размер ленточной пилы – 2700 (±5) x 27 x 0,9 мм;
4. Система автоматического тестирования работы всех узлов станка при включении, в случае обнаружения неисправности на ПУ высвечивается код, по которому можно легко её определить;
5. Электронная индикация скорости резания на ПУ;
6. Электронный счётчик количества резов;
7. Замкнутая система подачи СОЖ;
8. Частотный инвертор для бесступенчатого регулирования скорости ленточной пилы (16-120 м/мин).
9. Защита от перегрузки главного двигателя в том числе и от неправильно выбранных параметров резания;
10. Защита при обрыве ленточного полотна;
11. Поворот пильной рамы до 60° по лимбу с ценой деления 1°.
12. Дополнительные упоры поворота пильной рамы на 45° и 60°;
13. Система гидравлической принудительной подачи пилы, снабжённая регулировочным клапаном, который позволяет устанавливать необходимую скорость подачи ленточной пилы в зависимости от материала и её индикация на ПУ или других способов её визуализации;
14. Гидравлический зажим тисков, с возможностью регулировки усилия зажима.
15. Возможность ручного зажима прутков проката в тисках станка;
16. Механизм натяжения пилы для поддержания постоянного усилия натяжения пилы;
17. Позиционирование ленточной пилы в зоне резания при помощи опорного и боковых подшипников и твёрдосплавных пластин;
18. Датчики вращения, контроля обрыва и заклинивания пилы;
19. Дисковая щётка для очистки пилы от стружки;
20. Ограничительный упор длины заготовки до 1000 мм;
17. Возможность зажима пакета материала при резке.

Примеры пакетной резки материала:

Круг В1-II-НД-16 ГОСТ2590-2006 /40X-ЗГП-ТО ГОСТ4543-2016

Труба 10x1,5 ГОСТ8734-75 /В 20 ГОСТ8733 74

Труба 38x9 ГОСТ8734-75 /40X ГОСТ8733 74

Круг В1-IV-НД-32 ГОСТ2590-2006 /40X-ЗГП ГОСТ4543

Труба 42x9 ГОСТ8732-78 /В 40X ГОСТ8731

Труба 42x9 ГОСТ8734-75 /40X ГОСТ8733-74

4. В комплект оборудования должны входить:

- Не приводной рольганг.

Начальник ТО

Начальник Мех. цеха

Начальник ТБ Мех. цеха

Инженер-технолог

Инженер-технолог

Д.Л. Бронников

В.Н. Русских

Н.С. Кайгородов

В.С. Старков

М.А. Пикулева

28.04.21

28.04.21

04.04.21