

Утверждаю:

Главный инженер АО «КУЗОЦМ»

Янковой В.В.

2022г.

### Техническое задание

#### на изготовление рабочей втулки трёхслойного контейнера экструзионного гидропресса ус. 30МН

1. Заказчик - ОАО «Каменск - Уральский завод по обработке цветных металлов»
2. Подрядчик – определить по результатам тендерных процедур.
3. Цель: получить готовую рабочую втулку согласно разработанной конструкторской документации.
4. Существующее положение - в настоящее время в цехе №3 в отделении по производству латунных сплавов на горизонтальном гидравлическом прессе усилием 30МН используется сменный многослойный контейнер в сборе с промежуточной втулкой и рабочей втулкой. В рабочей втулке в момент прессования находится слиток, разогретый до 640-840°С, из-за чего внутренняя поверхность рабочей втулки подвергается температурному, абразивному износу, а также воздействию высокого удельного давления, что является причиной разрушения внутренней поверхности втулки и в конечном итоге потере заданных геометрических параметров.
5. Предлагаемое решение:
  - 5.1.1. Вариант №1. Изготовить рабочую втулку (чертёж №ТН60/24 351-28-23) из материалов подрядчика, с припуском по наружному диаметру, окончательный размер по согласованию с заказчиком.

Возможна замена материала рабочей втулки на: 38ХНЗМФА (ГОСТ 5950 - 2000), либо аналог (согласовать с Заказчиком).
  - 5.1.2. Вариант №2. Изготовить рабочую втулку из материала Заказчика. На данный момент на предприятии АО «КУЗОЦМ» имеется в наличии лом следующих материалов:  
4Х4ВМФС (ГОСТ 5950 - 2000) - 1500 кг;  
DIN X6NiCrTi26 - 15 (EN 1.2779) - 1800 кг;  
38ХНЗМФА (ГОСТ 5950 - 2000) - 3000 кг.  
Произвести переплав лома одного из предлагаемых материалов и изготовить рабочую втулку (чертёж №ТН60/24 351-28-23) с припуском по наружному диаметру, окончательный размер по согласованию с Заказчиком.
- 5.2. Выполнить отверстие в рабочей втулке в соответствии с требованиями чертежа №ТН60/24 351-28-23.
6. Предоставить протоколы промежуточных и окончательных измерений геометрических параметров и механических свойств рабочей втулки, а также

сертификат качества на используемую для изготовления рабочей втулки поковку.

7. Транспортные расходы включить в технико - экономическое предложение, допускаются транспортные расходы за счет Заказчика.

8. Срок выполнения работ – не более 60 календарных дней (по согласованию с Заказчиком).

Главный механик

С.А. Григорьев

СОГЛАСОВАНО:

Директор по производству

И.В. Головки

Начальник технологического отдела

С.Б. Полуяхтов

Начальник цеха №3

Е.В. Мельцов