

СОГЛАСОВАНО

Главный конструктор

ООО "ЯШЗ Авиа"

Д.О.Гудашев

"14" "4" 2022

СОГЛАСОВАНО

" " 2022

УТВЕРЖДАЮ

Управляющий директор

ООО "ЯШЗ Авиа"

Б.М.Шалагин

"15" "4" 2022

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

на изготовление и поставку оснастки к сборочному станку
для 2-ой стадии авиа-шин инд. ПК 1005.00.00.00.000.

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- 1.1. Комплект оснастки к сборочному станку для 2 стадии сборки авиа-шин инд. ПК 1005.00.00.00.000., предназначен для сборки авиационной радиальной шины с текстильным брекером размером 1050x385R482 мод. 1А, бездиафрагменным способом.
- 1.2. Оснастка к сборочному станку должна изготавливаться в климатическом исполнении УХЛ 4 по ГОСТ 15150-69.
- 1.3. Область применения-шинное производство.

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ

- 2.1 В комплект входит:
- 2.1.2 Брекерный барабан -1 шт.
- 2.1.3 Перекладчик -1 шт.
- 2.1.4 Сборочный барабан -1 шт.
- 2.1.5 Комплект запасных частей -1 шт.

3. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- 3.1. Техническая характеристика формующего барабана указана в таблице 3.1.
- 3.2. Техническая характеристика брекерного барабана указана в таблице 3.2.
- 3.3. Техническая характеристика перекладчика указана в таблице 3.3.

Таблица 3.1

№ п/п	Наименование параметра	Значение
1.	Расстояние между фланцами формующего барабана, мм -наибольшее: -наименьшее: -начальное рабочее: -конечное рабочее:	 700 400 605 515
2.	Посадочный диаметр фланцев формующего барабана, мм -наибольшее: -наименьшее:	 480 450
3.	Способ формования:	Бездиафрагменный на разжимных фланцах

Таблица 3.2

№ п/п	Наименование параметра	Значение
1.	Ширина брекерного барабана, мм:	350
2.	Диаметр брекерного барабана, мм:	869
3.	Регулировка брекерного барабана по диаметру, мм:	850-890

Таблица 3.3

№ п/п	Наименование параметра	Значение
1.	Рабочий диаметр переключника, мм:	870-910
2.	Количество секторов в переключнике, шт:	8
3.	Ширина секторов в переключнике, мм:	350

4. ИСПЫТАНИЕ СТАНКА (техническая приемка)

4.1. Поставщик должен уведомить Заказчика о завершении изготовления оснастки и готовности его к проведению технической приемки и соответствующих испытаний на территории Поставщика.

4.2. Испытания оснастки должны проводиться в следующем порядке и объеме:

4.2.1. Внешний осмотр.

В процессе внешнего осмотра устанавливается соответствие комплекта техническому заданию (ТЗ), технической документации и условиям Контракта по составу и комплектности.

4.2.2. Испытание на холостом ходу.

5.2.3 Премо-сдаточные испытания проводятся в объеме требований раздела 3 настоящего технического задания.

5.2.4. Результаты приемо-сдаточных испытаний отражаются в паспорте комплекта оснастки.

6.6. Окончательная приемка оборудования производится у заказчика после монтажа и опробования в работе.

5. УПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА ТОВАРА

5.1. Товар должен упаковываться в деревянную тару, обеспечивающую его полную сохранность и качество при погрузочно-разгрузочных работах, транспортировке, в том числе в пределах гарантийного срока, и надлежащим образом маркирован. Элементы Товара, относящиеся к линейным и цилиндрическим направляющим и контактирующие с поверхностями собираемой шины, должны быть законсервированы или покрыты специальным защитным составом. Элементы системы управления должны дополнительно упаковываться в п/э и/или стрейч-пленку с размещением на деревянных поддонах.

5.2. Упакованный Товар пломбируется пломбой Заказчика и Поставщика.

5.3. Товар должен транспортироваться тентованным автотранспортом.

6. ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК

6.1. Срок гарантии на оснастку к сборочному станку для 2-ой стадии сборки авиа-шины 1050x385R482 мод. 1А, в том числе и на ЗИП (запасные части, инструменты, принадлежности и материалы, входящие в комплект) должен составлять не менее 24 месяцев с даты Акта приемки работ, но не более 26 месяцев с даты доставки (передачи) станка Заказчику.

Инженер-конструктор ООО «ЯШЗ Авиа»



Романов Р.П.