

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на изготовление заготовок валков для вальцев 1500 660/660.

1. Заготовка валка черт. 502067-02.00.001 в количестве 1 шт. (Приложение 1)
2. Заготовка валка черт. 502067-03.00.001 в количестве 1 шт. (Приложение 1)

1. Основные технические требования к заготовкам валков:

- 1.1. Диаметр бочки заготовки валка $660 \frac{+5}{+1}$ мм
- 1.2. Длина бочки заготовки валка $1500 \frac{+14}{+6}$ мм
- 1.3. Максимальный диаметр цапф 490 $_{-2}$ мм
- 1.4. Общая длина заготовки валка $2752 \frac{+30}{+10}$ мм
- 1.5. Валок имеет охлаждающую полость, диаметр полости в цапфах 140 $\frac{+5}{-20}$ мм, диаметр полости бочки 410 $_{-15}$ мм.
- 1.6. Материал чугун валковый, заготовка А660х1500 ТУ14-2-482-82.
- 1.7. Верхний слой бочки валка на диаметре $660 \frac{+5}{+1}$ мм и длине $1500 \frac{+14}{+6}$ мм (кроме цапф) отбелить на глубину от 20 до 25 мм.
- 1.8. Твердость отбеленного слоя бочки валка HCR 42...55 (HCR₃ 43...56).
- 1.9. Поверхности цапф и бочки валка должны быть без трещин и раковин.
- 1.10. Придел прочности чугуна цапф заготовок при растяжении должен быть не менее 150 Мпа.
- 1.11. На торце заготовки выполнить маркировку ударным способом.
- 1.12. Поставщик (Изготовитель) должен предоставить паспорт на каждую заготовку валка с указанием химического состава, соответствия размеров заготовок размерам чертежа, глубины отбеленного слоя, твердости отбеленного слоя и знаком ОТК Изготовителя.
- 1.13. В приложении 1 все размеры заготовок валков указаны после черновой обработки – обдирки под Rz20. Для отливок валков необходимо учесть припуски на черновую обработку – обдирку.

2. Требования к приемке заготовок валков:

- 2.1. Доставка изготовленных заготовок валков на склад Заказчика (Покупателя) осуществляется силами и за счет Поставщика (Изготовителя).
- 2.2. Заготовки поставляются в специальной упаковке.

2.3. Заказчик (Покупатель) проверяет изготовленные заготовки валков на соответствие требованиям конструкторской документации на месте (г. Дзержинского Московской обл.), подписывает Акт приемки передачи на соответствие заготовок, либо направляет мотивированный отказ от подписания акта в письменной форме, что является основанием для доработки или замены оборудования за счет Поставщика (Изготовителя).

2.4. Поставка заготовок будет считаться осуществленной после подписания обеими сторонами Акта приема – передачи заготовок у Заказчика в течении 14 (четырнадцати) календарных дней с момента доставки на склад Заказчика.

2.5. Поставщик предоставляет гарантию Изготовителя на заготовки на срок 18 (восемнадцать) месяцев с момента ввода валков в эксплуатацию, но не более 24 (двадцати четырех) месяцев с момента поставки.

2.6. В случае обнаружения дефектов в гарантийный период Поставщик и Покупатель принимают совместно решение о способе устранения дефектов, необходимости вызова представителя Поставщика и составлении двухстороннего Акта.

Обнаруженные дефекты, возникшие по вине Изготовителя устраняются Изготовителем за свой счет.

В случае обнаружения неустранимых дефектов, возникших по вине Изготовителя, последний за свой счет устраняет замену товара ненадлежащего качества в согласованные обеими сторонами сроки. Вывоз и доставка осуществляется силами и за счет Поставщика (Изготовителя).

2.7. Сроки поставки и оплата согласно контракту.