



Общество с ограниченной
ответственностью «Ресурс-Т»

246012, Республика Беларусь, г. Гомель, пр-кт Речицкий, 135 к.210
УНП 491332843, р/с ВУ49 BELB 3012 001BZN00 1022 6000 в ОАО
«Банк БелВЭБ» г. Минск, ул. пр-кт Победителей, 29
БИК BELBВУ2Х

e-mail: res-t52@mail.ru, т/ф +375(232)29-62-98, (29)6220969

Прошу Вас рассмотреть возможность производства (продажи) следующей продукции:

Наименование	Количество, шт.	Чертежи
Реверсивный стан холодной прокатки (РСХП), рабочий валок	12	11405319
Прокатно-дрессировочный стан (ПДС), рабочий валок	8	11379003

ЧЕРТЕЖИ ПРИЛАГАЮТСЯ

Условия эксплуатации:

- Режим работы валков - тяжелый.
- Температура воздуха в цехе- от + 5°С до +35°С. Влажность воздуха до 80%.

На рабочей поверхности бочек и шеек валков не допускаются трещины, неметаллические включения, коррозия и другие дефекты, видимые без применения увеличительных приборов.

Валки должны изготавливаться из цельных поковок. Допускается дополнительное упрочнение рабочей поверхности по технологии Изготовителя.

Все валки должны подвергаться термической обработке у Изготовителя. Термообработка проводится по режиму Изготовителя. После окончательной термической обработки бочка валка должна иметь термически упрочненную зону, состоящую из активного и переходного слоев. Твердость поверхности бочки валка и требуемая глубина активного слоя указаны в чертежах Заказчика и в Таблицах.

Все валки должны быть замаркированы. На торцах обоих шеек наносится: товарный знак или условное обозначение завода Изготовителя; номер валка;

Каждый валок должен сопровождаться паспортом, содержащим следующие данные: наименование предприятия-изготовителя, условное обозначение валка, номер валка, заказа, чертежа, плавки, массу валка, химический состав стали, эскиз и размеры валка, место замера и значения твердости, сведения о термической обработке.

Упаковка и временная противокоррозионная защита должны обеспечивать сохранность валков при транспортировке и хранении в течение одного года. Упаковка и консервация по технологии Изготовителя.

Изготовитель должен представить на рассмотрение Заказчика перечень гарантийных показателей (межремонтная и общая стойкость, ресурс валка и т.п.), достигаемых при эксплуатации поставляемого Изготовителем оборудования при соблюдении Заказчиком условий хранения и эксплуатации.

Дополнительные требования

На предприятии-изготовителе должны производиться приемо-сдаточные испытания. Результаты испытаний должны быть внесены в сертификат качества каждого изделия.

Рекомендуемый химический состав металла валков:

Углерод	Марганец	Кремний	Сера	Фосфор	Хром	Молибден	Ванадий	Никель
0,72-0,80	02,25-0,45	0,70-0,90	Менее 0,010	Менее 0,020	5,00-5,50	1,00-1,20	0,40-0,60	0,030

1. Валки (чертеж 11405319) для холодной прокатки металла на реверсивном стане в листопрокатном цехе.

- Максимальное общее усилие металла, передаваемое на рабочие валки-(F) 13000 кН
Основные параметры и размеры валков представлены в таблице:

Стан, тип валка	Номер чертежа валка	Масса валка, кг	Диаметр бочки, мм	Длина бочки общая, мм	Твердость бочки валка, HLE	Твердость шейки валка HLD	Глубина рабочего слоя по радиусу, мм
Реверсивный стан холодной прокатки рабочий валок	11405319	1177	300	1350/3320	790-810	650-710	20

Твердость поверхности бочки и шеек валков должна измеряться: на поверхности бочки через каждые 200 мм длины бочки по четырем образующим, расположенных через 90°; на шейках - в трех точках по двум образующим, расположенных через 180°.
Разброс значений твердости между любыми точками поверхности бочки валка не должен превышать 4 единиц HSD.

Твердость шеек валков и мест под подшипники, не оговоренная в чертеже валка или в спецификации, должна составлять 650-710 единиц HLD.

2. Валки (чертеж 11379003) для холодной прокатки металла на прокатно-дрессировочном стане

- Максимальное общее усилие металла, передаваемое на рабочие валки- (F) 13000 кН
Основные параметры и размеры валков представлены в таблице:

Стан, тип валка	Номер чертежа валка	Масса валка, кг	Диаметр бочки, мм	Длина бочки /общая, мм	Твердость бочки валка, HV	Глубина рабочего слоя по радиусу, мм
Прокатно-дрессировочный стан, рабочий валок	11379003	2901	450	1550/3698	830-840	25

Твердость поверхности бочки и шеек валков должна измеряться: на поверхности бочки через каждые 200 мм длины бочки по четырем образующим, расположенных через 90°; на шейках - в трех точках по двум образующим, расположенных через 180°.

Разброс значений твердости между любыми точками поверхности бочки валка не должен превышать 4 единиц.

Твердость шеек валков и мест под подшипники, не оговоренная в чертеже валка или в спецификации, должна составлять 30-55 единиц HSD (220-410 HV).

В случае возможности поставки прошу сообщить следующую информацию:

- срок изготовления (поставки);
- стоимость продукции без НДС (при возможности);
- условия оплаты;

Директор

А. В. Фрадин

Контактное лицо **Виталий Скибунов** **+375 29 151 05 53** **Viber, WhatsApp** **e-mail: resurs.gomel@mail.ru**