

## УТВЕРЖДАЮ:

Директор холодного производства  
ЧАО «СЕНТРАВИС ПРОДАКШН ЮКРЕЙН»

\_\_\_\_\_ Д.Н. Жуйков  
« \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2018 г.

### ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

На разработку проектно-конструкторской документации для установки передвижного упора на выходном жёлобе ХПТ 55.

#### 1. ОСНОВАНИЕ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

Данное мероприятие позволит производить прокат и порезку труб с 2ой и 3ой кратностью.

**Инициатор** – процесс-инженер Ищенко Д.О.

##### Краткое описание:

- установить, параллельно жёлобу для порезки труб, передвижной упор, для порезки труб по шаблонам (ограничителя длины).

#### 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

##### 2.1 Показатели назначения

##### 2.1.1 Параметры обрабатываемых труб:

- |  |                 |
|--|-----------------|
| • диаметр наружный, мм   | от 25 до 60.3;  |
| • толщина стенки, мм   | от 1,5 до 12.5; |
| • длина обрабатываемых труб, м   | от 3 до 20;     |
| • максимальный вес одной трубы, кг   | до 100;         |
| • максимальный вес пакета труб, кг   | до 4500;        |
| • кривизна труб, мм. / п. м.   | до 1;           |
| • трубы в состоянии после правки и травления   |                 |
| • материал труб - нержавеющие марки стали аустенитного класса (TP304L, NH316L, TP321, 08X18H10T и др.), аустенитно-ферритного класса (SAF2205; UNS S31803, UNS S32760 и др.), сплавы на основе никеля (XH78T, UNS N08800). |                 |

##### 2.2 Описание модернизации.

##### 2.2.2 Последовательность технологических операций порезки труб после проката на стане ХПТ.

1. Прокатанная труба, оператором переключается из выходного жёлоба на выходной стелаж для порезки труб.
2. Поштучно, трубы подаются в жёлоб для проезки на кратности (обрезки технологической обрезки).
3. Труба перемещается по жёлобу до отрезного станка, выполняется обрезка, торцовка переднего конца.
4. Труба перемещается на западную часть стола по жёлобу до упора, отрезают заданный шаблон, технологическую обрезку.
5. Упор поднимается, труба торцуется и складывается в прилегающий к столу карман.

### 2.2.3 Требования к конструкции и исполнению модернизации.

- Упор должен быть мобильным, лёгкосъёмным.
- Автоматический упор (опорная часть) должен быть изготовлен из материала, не наносящего дефекты на трубы.
- Между западной и восточной частью стола должен быть проход.
- Передвижной упор должен гарантировать точность измерения - 0...+10 мм.
- Данная конструкция должна обеспечивать угол реза 90°

### 2.3 Энергосиловые параметры Заказчика:

- давление сжатого воздуха, бар 4...5
- давление сжатого воздуха в системе, бар 4...5

### 2.4 Общие требования к разработке рабочего проекта

- Выполнить рабочий проект со всеми необходимыми разделами (механическая часть, сантехническая часть, в соответствии с требованиями ЕСКД и других проектно-конструкторских норм и правил.

### СОГЛАСОВАНО:

Начальник ремонтной службы	Л.А.Сурков
Начальник участка отделки труб 10,7,8 пролетов, отделов готовой продукции	А.В. Красюк
Начальник технической службы	А.В. Туз
Начальник технолого-аналитического отдела	А.Б. Канцур
СТ. Мастер, участка ХПТ	А.В. Скрынник
Менеджер по проектам и стратегическому развитию	А.А. Букичев
Процесс-инженер	Д.О. Ищенко