



НПО «ЭЛСИБ» ПАО

Утверждаю
Технический директор
А.В. Чириков
«08» 07 2024 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
на приобретение пресса гидравлического рамного ДГ2432А

1. **Заказчик, адрес:** НПО «ЭЛСИБ» ПАО, г. Новосибирск, Сибиряков-Гвардейцев 56.
2. **Адрес поставки:** г. Новосибирск, Сибиряков-Гвардейцев 56.
3. **Допустимость замен/аналогов:** с рассмотрением аналогов требуемого оборудования.
4. **Требования к техническим характеристикам:**

В качестве приобретаемого оборудования рассматривается **пресс гидравлический рамного типа ДГ2432А** для прямого (компрессионного) и трансферного (литьевого) прессования изделий из реактопластов и резиновых смесей, с нижеприведенными техническими характеристиками:

№ п/п	Наименование параметра	Значение
1	Основные параметры	---
1.1	Номинальное усилие пресса, кН (тс)	1600 (160)
1.2	Наибольший ход штока (ползуна), мм	630
1.3	Наибольшее расстояние между столом и штоком-открытая высота пресса, мм	1000
1.4	Размеры стола, мм	800 x 710
1.5	Крепление инструмента по ГОСТ 8200-87: Т-образные пазы Расположение пазов – диагональное (90 °)	Т-28
1.6	Скорость холостого хода ползуна вверх/вниз, мм/с	70/200
1.7	Номинальное усилие нижнего выталкивателя вверх, кН (тс)	315 (31,5)
1.8	Ход нижнего выталкивателя, мм	250
1.9	Скорость возвратного хода выталкивателя (при ходе вниз), мм/с	70
1.10	Максимальная выдержка под давлением, с	1- 1000
1.11	Температура нагрева пресс-форм, К	373 - 523
1.12	Точность поддержания заданной температуры нагрева пресс-форм, К	± 0,4
1.13	Цикл работы пресса	Полуавтомат
2	Электрооборудование	---
2.1.	Количество электродвигателей	1
2.2	Мощность привода, кВт	7,5
3	Габариты и масса пресса:	---
3.1	Габариты пресса (длина, ширина, высота), мм	2200 x 1320 x 3800
3.2	Масса пресса, кг	5750
3.3	Обрабатываемый материал	Пластмассы (реактопласты), невулканизированные резиновые смеси

5. Требования к комплектации оборудования:

4.1 Пресс гидравлический ДГ2432А в стандартной комплектации от производителя:

- Пресс в сборе;
- Электрошкаф;
- Гидроагрегат;
- Пневмогидравлический аккумулятор;
- Таймер работы нагревательных плит;
- Механизм конечных выключателей рабочих органов пресса;
- Защитное подвижное металлическое ограждение рабочей зоны;
- Блокировочное устройство рабочей зоны;
- Устройство отсоса газов;
- Пульт управления прессом;
- Полный комплект ГСМ (за исключением СОЖ), в соответствии с технической документацией на станок, необходимый для запуска станка и его эксплуатации в течение гарантийного периода – 1 комп.
- Комплект крепежных и закладных элементов для установки станка (в том числе анкерные болты, башмаки, клиновые опоры и т.д.).

4.2 Дополнительное оснащение:

- светильник станочный - 1 шт.;
- пистолет для очистки пресс-форм сжатым воздухом - 1 шт.;
- лестница для обслуживания пресса.

4.3 Пакет технической документации должен быть на русском языке в твёрдой копии (2 экз.) и на электронном носителе.

4.4 Оборудование должно быть укомплектовано ЗИП, быстроизнашивающимися деталями и расходными материалами на гарантийный период работы оборудования. ЗИП, быстроизнашивающиеся детали и расходные материалы должны быть в том же исполнении, в котором изготовлено оборудование. Комплектация поставки оборудования должна обеспечить его запуск, отладку и двухсменную работу в течение гарантийного срока, а именно:

- 4.4.1. Комплект манжет, сальников, уплотнений основных узлов
- 4.4.2. Комплект концевых выключателей
- 4.4.3. Комплект автоматических выключателей
- 4.4.4. Комплект гидрораспределителей

6. Прочие требования:

5.1 Требуется провести монтаж оборудования, пуско-наладочные работы, испытания.

5.2 Требуется провести инструктаж работе на оборудовании и его обслуживанию в течение 2-х рабочих смен после сдачи оборудования Заказчику на территории НПО «ЭЛСИБ» ПАО следующего персонала: инженера-технолога (2 человека); прессовщика деталей (3 человека); слесарей по обслуживанию и ремонту (2 человека), электромонтера (2 человека).

5.3 Вновь приобретаемое оборудование должно быть изготовлено в соответствии с ГОСТ 8200-87 и соответствовать общим требованиям безопасности согласно ГОСТ 31733-2012 «Прессы гидравлические. Требования безопасности».

5.4 Гарантия не менее 1-го года с даты пуско-наладки оборудования на территории НПО «ЭЛСИБ» ПАО.

5.5 Поставляемое оборудование должно быть новым и качественным, обязательное наличие паспорта/руководства по эксплуатации на русском языке, сертификата соответствия.

5.6 Приобретаемый **пресс гидравлический ДГ2432А** подключить к имеющейся системе вытяжной вентиляции (уч. 06П) в составе рабочего места № 362 ПЛ-6036.

7. Требования к технической/конструкторской документации:

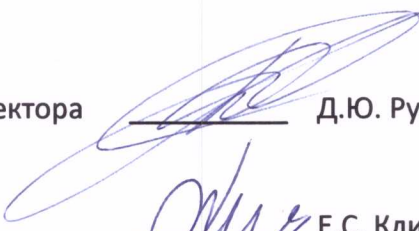
1) Комплект документации на русском языке должен иметь электрические схемы со спецификацией всех автоматических выключателей с полным обозначением; кинематические схемы со спецификацией всех редукторов, двигателей, насосов с полным их обозначением; пневматическую и гидравлическую схемы со спецификацией всех гидрораспределителей, пневмораспределителей, насосов и т.д. с полным их обозначением.

2) Состав эксплуатационной и ремонтной документации на русском языке, передаваемой Покупателю:

- Паспорт прессы;
- Руководство по эксплуатации прессы;
- Руководство по электрооборудованию;
- Техническое описание;
- Инструкция по эксплуатации;
- Инструкция по техническому обслуживанию;
- Инструкция по монтажу, пуску, регулированию и обкатке прессы на месте применения;
- Принципиальная электрическая, кинематическая и гидравлическая схема и станка;
- Чертежи быстро изнашиваемых деталей;
- Спецификация на установленные комплектующие, с указанием марки, артикулов и производителей;
- Техническая документация и лицензии на покупные комплектующие изделия и опции (в объеме их поставки).
- *Перечень* ЗИП и быстро изнашиваемых деталей на дальнейшую эксплуатацию;
- Сертификаты соответствия на оборудование (в т. ч. перечень быстроизнашиваемых деталей и узлов с указанием производителей и/или поставщика для возможности последующего заказа). Вся документация должна быть на русском языке.

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель
технического директора



Д.Ю. Рудик

«21» 06 2024 г.

Главный технолог



Е.С. Климович

«11» 06 2024 г.

Заместитель
генерального директора



И.О. Конев

«04» 07 2024 г.

Главный механик



В.Е. Вылегжанин

«04» 07 2024 г.

Заместитель начальника
по производству



Е.В. Тимофеев

«03» 07 2024 г.

Начальник УОТПБиЭ



К.Л. Скачков

«01» 07 2024 г.

Начальник ОЭБ

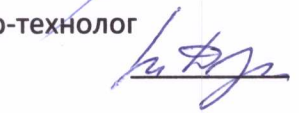


С.М. Цыганков

«02» 07 2024 г.

Разработал:

Ведущий инженер-технолог
ОТОСП ПГТ ТД



Т.В. Дубенская

«03» 07 2024 г.