

2025-12-29-006

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

На подбор подрядчика для изготовления и поставки запасных частей револьверной головки токарного обрабатывающего центра Hyundai HD 3100L s/n G1732-0016.

№ п/п	Разделы задания	Требования к разделам
2	Место выполнения работ	Территория подрядной организации
3	Количество выполняемых работ	Подбор подрядной организации на изготовление запасных частей согласно перечня чертежей
4	Срок выполнения работ	Согласно условиям договора.
5	Виды выполняемых работ	Изготовление деталей согласно чертежей (Приложение 1)
6	Гарантийные обязательства	В течение 12 месяцев с момента принятия Заказчиком работы.
7	Состав работ	1. Изготовление деталей из материалов подрядчика 2. Доставка на территорию предприятия заказчика
8	Требования к исполнителю	1. Подрядная организация должна иметь материально техническую базу, необходимую для выполнения работ. 2. Подрядная организация должна осуществлять контроль качества выполняемых работ 3. В соответствии с требованиями пункта 4ТР ТС 010/2011 для обеспечения безопасности оборудования с учетом применяемых технологических процессов и систем контроля качества, должен выполнять ряд требований, в том числе отклонения от проектной (конструкторской) документации при изготовлении машины и (или) оборудования должны согласовываться с разработчиком (проектировщиком)
9	Основные технические требования	1. Работы должны выполняться в соответствии с требованиями приложенной документации. 2. По согласованию с заказчиком возможна замена используемых материалов, вида термической обработки, изменение отклонений допусков форм и расположений.
10	Требования к результатам работ	1. Качество работы, включая требования точности и шероховатости обработанных поверхностей должны соответствовать требованиям приложенной документации.

Разработал:

Ведущий инженер-конструктор БП СГМ

С.С. Кравчук

Согласовано:

Главный механик

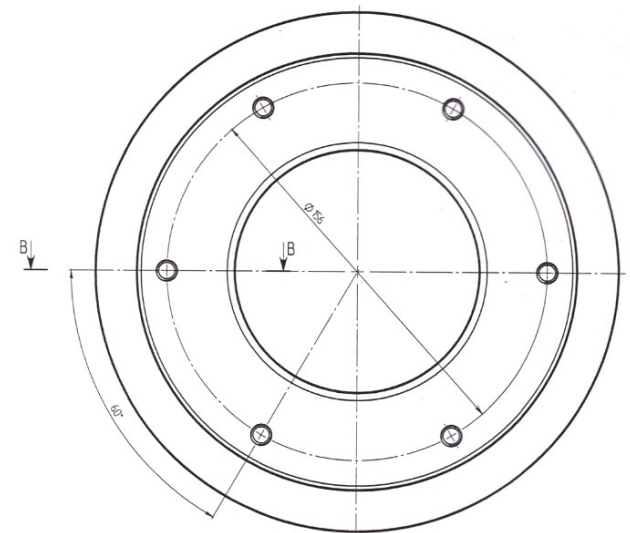
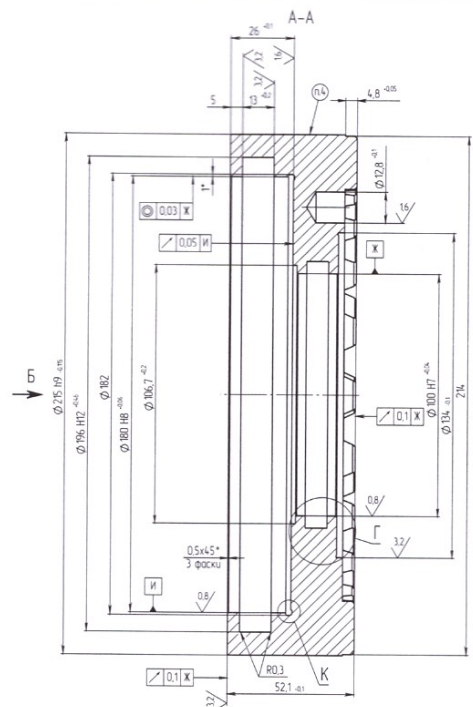
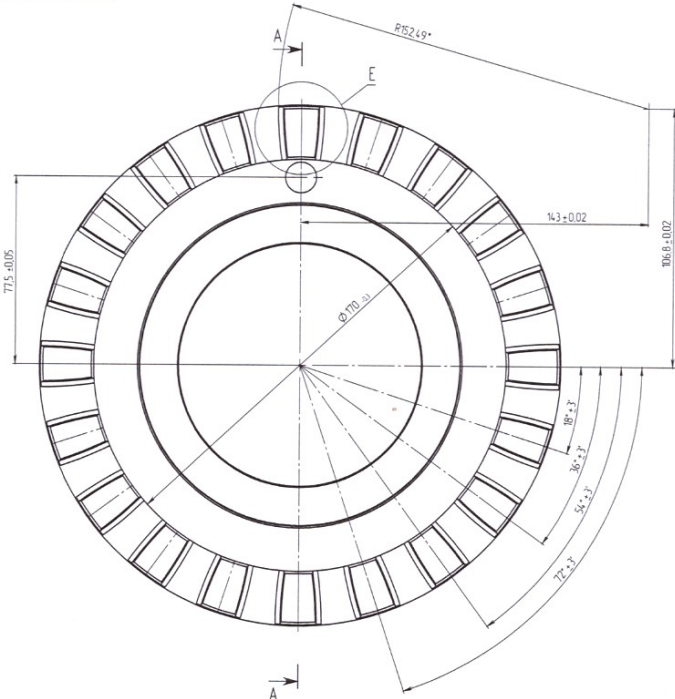
А.С. Кислухин

Приложение №1

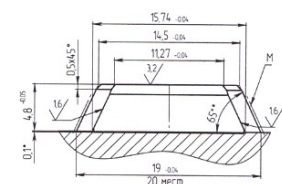
№ п/п	Обозначение чертежа	Наименование	Количество
1	ТА.117040G.01.00.01	Фланец №1	1
2	ТА.117040G.01.00.03	Колесо Z=108	1
3	ТА.117040G.01.00.06	Фланец позиционный	1

ТА.11704.06.01.00.06

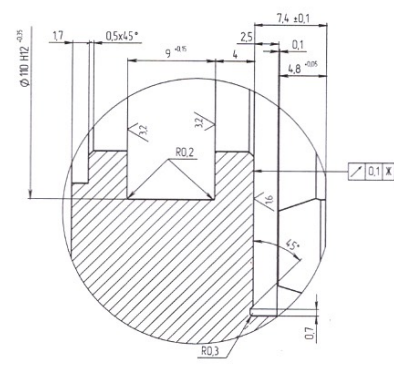
6.3/



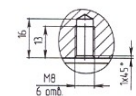
Д-Д (4 : 1)



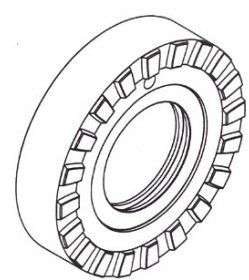
Г (4 : 1)



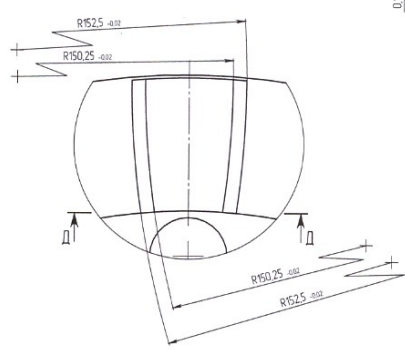
В-В (1 : 1)



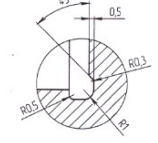
(1 : 2)



Е (2.5 : 1)
До обработки фасок 0.5x45°



К (4 : 1)

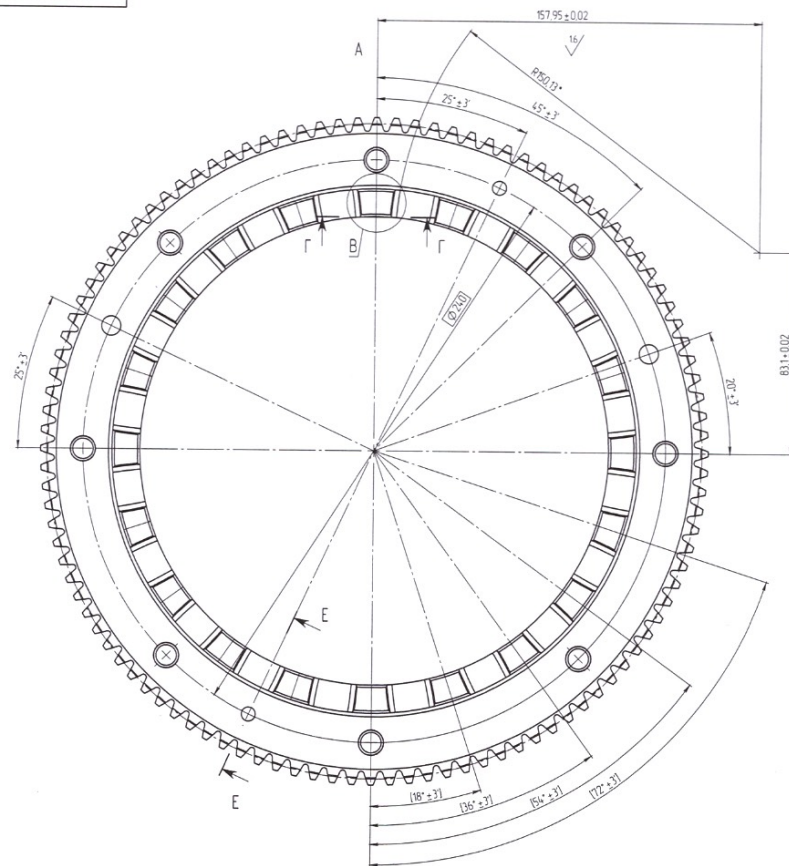


1. 36.40 HRC
 2. H6, H7, ±IT6/7
 3. *Размеры для справок
 4. Маркировка обозначение
 5. Неуказанные размеры фасок 1x45°
 6. Поверхности 14 выточены с приложением к поверхностям ответной детали не менее 75%.
- Контроль осуществлять методом "пальца на краску".

ТА.11704.06.01.00.06				Фланец позиционный		
Изм.	Лист	Исполн.	Провер.	Лист	Кол-во	Масштаб
1	1	И.И.И.	И.И.И.	1	6.47	1:1
Сталь 40Х ГОСТ 4543-2016				Контроль		

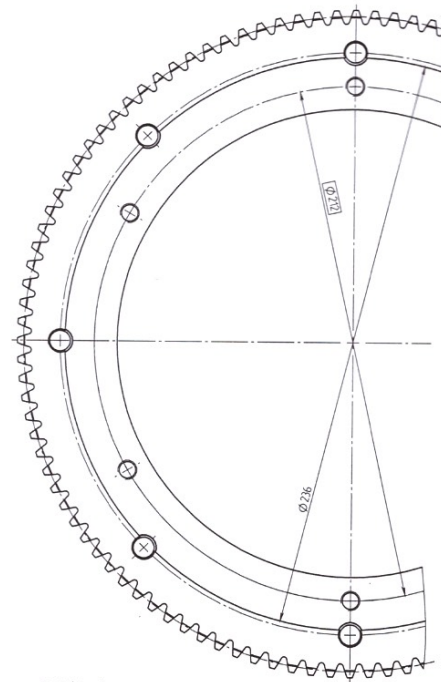
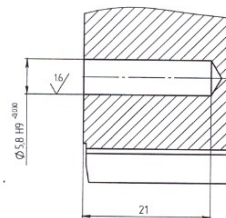
Хранить на пробке каталог

ИЗМ. № 1
ИЗМ. № 2
ИЗМ. № 3
ИЗМ. № 4
ИЗМ. № 5
ИЗМ. № 6
ИЗМ. № 7
ИЗМ. № 8
ИЗМ. № 9
ИЗМ. № 10
ИЗМ. № 11
ИЗМ. № 12
ИЗМ. № 13
ИЗМ. № 14
ИЗМ. № 15
ИЗМ. № 16
ИЗМ. № 17
ИЗМ. № 18
ИЗМ. № 19
ИЗМ. № 20
ИЗМ. № 21
ИЗМ. № 22
ИЗМ. № 23
ИЗМ. № 24
ИЗМ. № 25
ИЗМ. № 26
ИЗМ. № 27
ИЗМ. № 28
ИЗМ. № 29
ИЗМ. № 30
ИЗМ. № 31
ИЗМ. № 32
ИЗМ. № 33
ИЗМ. № 34
ИЗМ. № 35
ИЗМ. № 36
ИЗМ. № 37
ИЗМ. № 38
ИЗМ. № 39
ИЗМ. № 40
ИЗМ. № 41
ИЗМ. № 42
ИЗМ. № 43
ИЗМ. № 44
ИЗМ. № 45
ИЗМ. № 46
ИЗМ. № 47
ИЗМ. № 48
ИЗМ. № 49
ИЗМ. № 50
ИЗМ. № 51
ИЗМ. № 52
ИЗМ. № 53
ИЗМ. № 54
ИЗМ. № 55
ИЗМ. № 56
ИЗМ. № 57
ИЗМ. № 58
ИЗМ. № 59
ИЗМ. № 60
ИЗМ. № 61
ИЗМ. № 62
ИЗМ. № 63
ИЗМ. № 64
ИЗМ. № 65
ИЗМ. № 66
ИЗМ. № 67
ИЗМ. № 68
ИЗМ. № 69
ИЗМ. № 70
ИЗМ. № 71
ИЗМ. № 72
ИЗМ. № 73
ИЗМ. № 74
ИЗМ. № 75
ИЗМ. № 76
ИЗМ. № 77
ИЗМ. № 78
ИЗМ. № 79
ИЗМ. № 80
ИЗМ. № 81
ИЗМ. № 82
ИЗМ. № 83
ИЗМ. № 84
ИЗМ. № 85
ИЗМ. № 86
ИЗМ. № 87
ИЗМ. № 88
ИЗМ. № 89
ИЗМ. № 90
ИЗМ. № 91
ИЗМ. № 92
ИЗМ. № 93
ИЗМ. № 94
ИЗМ. № 95
ИЗМ. № 96
ИЗМ. № 97
ИЗМ. № 98
ИЗМ. № 99
ИЗМ. № 100

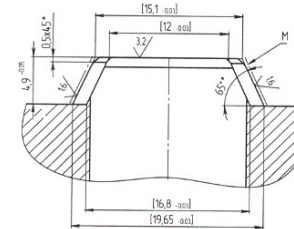


0.05 A
0.05 B
0.03 X

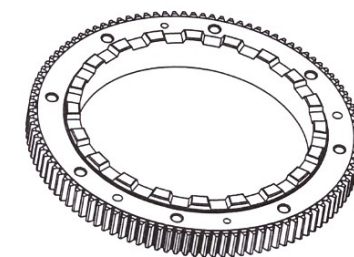
E-E (2.5 : 1)



Г-Г (4 : 1)



12



- 1 Поверхность зубьев $h_{\text{в}} 0.12 \text{ мм}$ 48.56 НРС.
2 36.40 НРС.
3 $h_{\text{в}} 0.14$, $h_{\text{в}} \pm 0.14/2$.
4 Маркировка обозначение.
5 Неуказанные размеры фасок $1 \times 45^\circ$.
6 Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с деталями TA.11704.06.01.01.
7 Поверхности М выточить с прилеганием к поверхностям оптической детали не менее 75%.
Контроль осуществлять методом "пята на краску".
8 *Размеры для справок.

Модуль	m	25
Число зубьев	z	108
Нормальный исходный контур	-	ГОСТ 13755-2015
Коэффициент смещения	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-89	-	7-С
Длина общей нормали	M	96.036 $\pm$ 0.12
Допуск на колебание длины общей нормали	F _{km}	0.04
Допуск на колебание измерительного некоего расстояния	F _{km}	0.071
Допуск на радиальное биение зубчатого венца	F _r	0.05
Допуск на поперечность продольных шестерней	f _t	0.013
Отклонение осевого шага	f _{tn}	± 0.016
Делительный диаметр	d	270
Допуск на поперечность направления зуба	F _β	0.011
Допуск на торцевое биение	F _T	0.065
Обозначение чертёжа сопряжённого зубчатого колеса	-	-

Хранить на пробках колес

Лист 1 из 1
Лист 2 из 2
Лист 3 из 3
Лист 4 из 4
Лист 5 из 5
Лист 6 из 6
Лист 7 из 7
Лист 8 из 8
Лист 9 из 9
Лист 10 из 10
Лист 11 из 11
Лист 12 из 12
Лист 13 из 13
Лист 14 из 14
Лист 15 из 15
Лист 16 из 16
Лист 17 из 17
Лист 18 из 18
Лист 19 из 19
Лист 20 из 20
Лист 21 из 21
Лист 22 из 22
Лист 23 из 23
Лист 24 из 24
Лист 25 из 25
Лист 26 из 26
Лист 27 из 27
Лист 28 из 28
Лист 29 из 29
Лист 30 из 30
Лист 31 из 31
Лист 32 из 32
Лист 33 из 33
Лист 34 из 34
Лист 35 из 35
Лист 36 из 36
Лист 37 из 37
Лист 38 из 38
Лист 39 из 39
Лист 40 из 40
Лист 41 из 41
Лист 42 из 42
Лист 43 из 43
Лист 44 из 44
Лист 45 из 45
Лист 46 из 46
Лист 47 из 47
Лист 48 из 48
Лист 49 из 49
Лист 50 из 50
Лист 51 из 51
Лист 52 из 52
Лист 53 из 53
Лист 54 из 54
Лист 55 из 55
Лист 56 из 56
Лист 57 из 57
Лист 58 из 58
Лист 59 из 59
Лист 60 из 60
Лист 61 из 61
Лист 62 из 62
Лист 63 из 63
Лист 64 из 64
Лист 65 из 65
Лист 66 из 66
Лист 67 из 67
Лист 68 из 68
Лист 69 из 69
Лист 70 из 70
Лист 71 из 71
Лист 72 из 72
Лист 73 из 73
Лист 74 из 74
Лист 75 из 75
Лист 76 из 76
Лист 77 из 77
Лист 78 из 78
Лист 79 из 79
Лист 80 из 80
Лист 81 из 81
Лист 82 из 82
Лист 83 из 83
Лист 84 из 84
Лист 85 из 85
Лист 86 из 86
Лист 87 из 87
Лист 88 из 88
Лист 89 из 89
Лист 90 из 90
Лист 91 из 91
Лист 92 из 92
Лист 93 из 93
Лист 94 из 94
Лист 95 из 95
Лист 96 из 96
Лист 97 из 97
Лист 98 из 98
Лист 99 из 99
Лист 100 из 100

ТА.11704.06.01.03

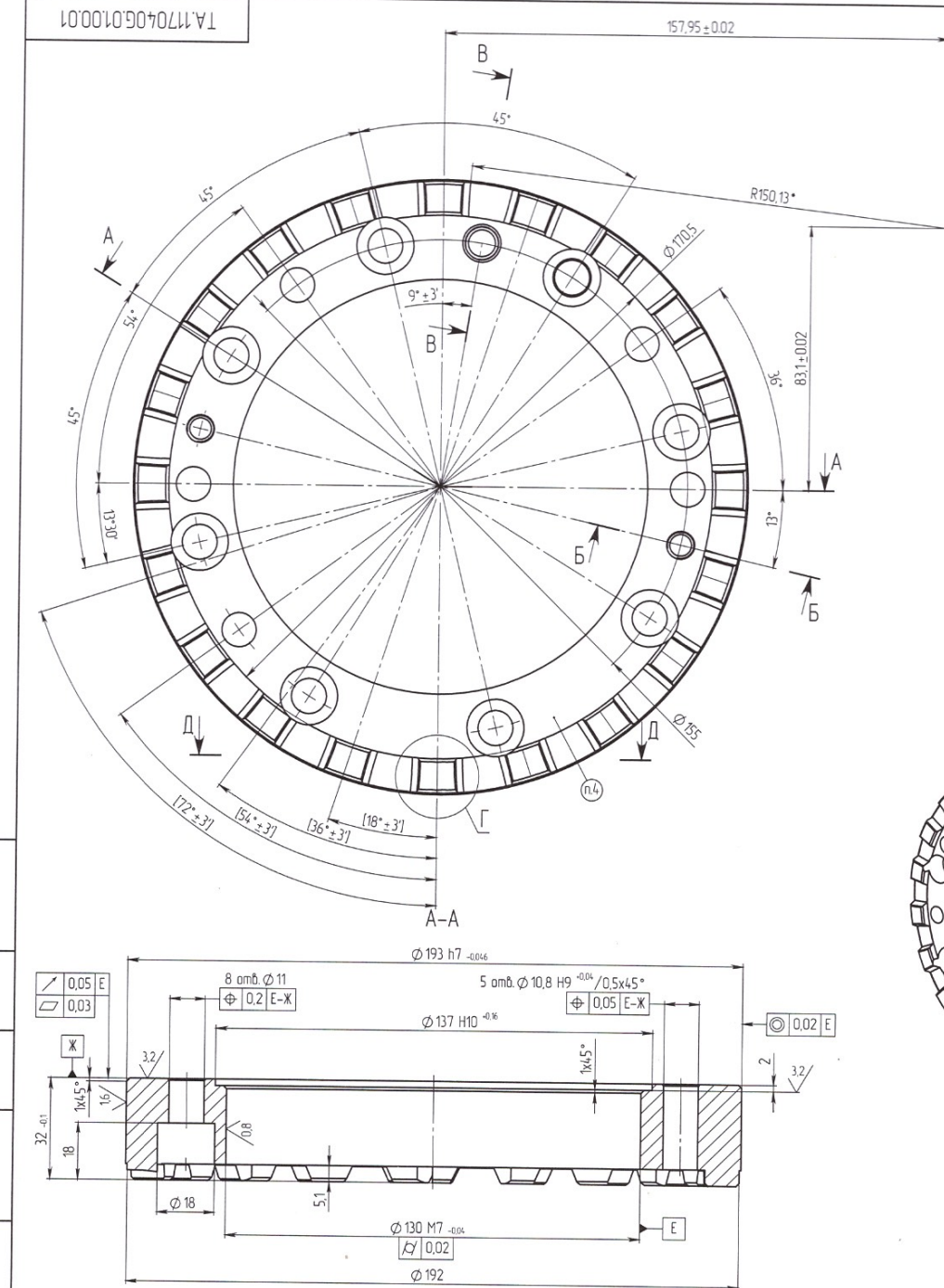
Колеса z=108

Сталь 40Х ГОСТ 4543-2016

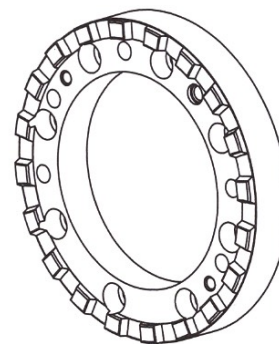
Контроль

Страница 31

№ док.	Подпись и дата	Взам. инв. №	№ док.	Подпись и дата



(1:2)



- 38.42 HRC.
- H14, H14, $\pm 1/14/2$.
- Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с деталью ТА.11704.06.01.03.
- Маркировать обозначение.
- *Размеры для справок.
- Поверхности М выполнить с прилеганием к поверхностям ответной детали не менее 75%.
- Неуказанные размеры фасок $1 \times 45^\circ$.

ТА.11704.06.01.00.01				Фланец №1		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Бреслав Д.А.		10.12.2023		3.05	1:1
Проб.	Кравчук С.С.		10.12.2023	Лист 1	Листов 1	
Т. контр.						
Н. контр.						
Умб.	Кислюшин А.С.		10.12.2023			
Сталь 40Х ГОСТ 4543-2016				Копирован		