

**Техническая спецификация
на изготовление, поставку, пусконаладочные работы печи поворотной,
инструктаж персонала**

Требования к качеству товара:

Изготовление по чертежам (проекту) заказчика в соответствии с ведомостью расчета материалов и комплектующих изделий на печь, техническим паспортом и чертежом №23958.

Ведомость расчета материалов и комплектующих изделий на Печь _____ Чертеж № 23958-00					
№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	ГОСТ нормаль	Примеч.
1	Ст.3 S=0,5	кг	5	380-71	
2	Ст.3 S=1	-"-	3,5	-"-	
3	Ст.3 S=1,5	-"-	23	-"-	
4	-"- S=2	-"-	12	-"-	
5	-"- S=3	-"-	32	-"-	
6	-"- S=4	-"-	32	-"-	
7	-"- S=10	-"-	67	-"-	
8	-"- S=16	-"-	11	-"-	
9	-"- φ 80	-"-	10	-"-	
10	Сталь 45 φ 60	-"-	1,5	1050-60	
11	Сталь 65Г S=0,6	-"-	0,2		
12	-"- φ 12	м	2		
13	Алюминий S=2	кг	0,5		
14	-"- φ 12	-"-	1,0		
15	Латунь Л62	-"-	1,0		
16	-"- Л62 S1,5	-"-	2,0		
17	Цепок Н3В	-"-	50	3509-72	23.м
18	Резина 55	-"-	1,5	7338-65	
19	Мексталит 55	-"-	2,0	5-52	
20	-"- S8	-"-	10	-"-	
21	-"- S15	-"-	0,5	-"-	
22	Фанера 55	-"-	10		
23	Микалекс	-"-	1,0		
24	Совна	м ³	0,01		
25	Асбокартон S2	кг	2,0	2350-58	
26	Шлаковата	кг	20		
27	Асбоцемент	-"-	0,5		
28	Буса шатотная	шт	2000		φ _н -8мм
29	Изолятоо	-"-	2	Е8Т 890 008	
30	-"-	-"-	2	Е8Т 890 009	
31	Защелка	-"-	3	Е88272-010	
32	Нихром φ 0,1	м	20		

33	Нихром $\phi 1.0$	м	20		
34	— " — $\phi 2.0$	м	30		
35	Предохранитель ПР2-35А	шт.	3	1138-55	
36	Пертопара	-"-	1		ТХК-ХIII
37	Прибор М303К	-"-	1		
38	Магнитный пускатель	-"-	1		ММ-61
39	Выключатель	-"-	1		ТБ1-4
40	Пакетный выключатель	-"-	2		ПВ3х60
41	Выключатель	-"-	2		ТБ2-1
42	Лампа 25ВТ х 36В	-"-	1		
43	Трансформатор 220/36	-"-	1		
44	Н. эмаль НЦ-25	кг	0.5	5406-60	зеленая
45	Грунтовка ГФ-020	-"-	0.5	4056-63	
46	Крепеж разные	-"-	0.5		
47	Электроды	кг	0.5		

"УТВЕРЖДАЮ"

/ ГЛ. ИНЖЕНЕР ПРЕДПРИЯТИЯ

П А С П О Р Т

ПЕЧЬ

ЧЕРТ. 23958

Назначение

Технические данные

Габариты обрабатываемой детали не более 150 x 100 мм, длина 650 мм. Максимальная температура в печи Потребляемая мощность нагревателя печи $P = 6$ кВт. Напряжение = 220 вольт. Осуществляется поворот корпуса печи на 180° относительно горизонтальной оси.

Габариты 1260 x 1350 x 900 мм
Вес : 200 кг.

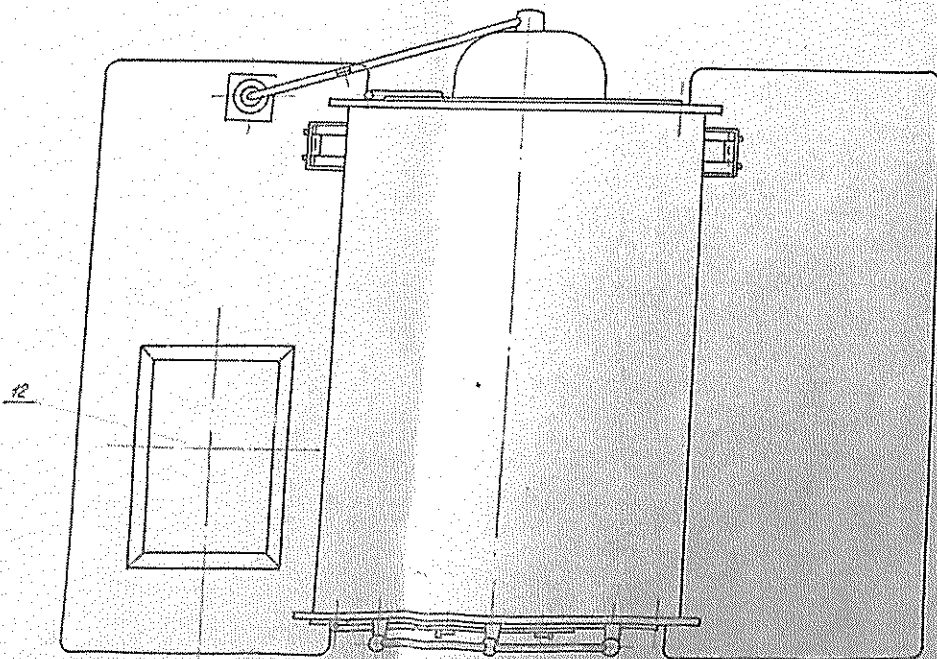
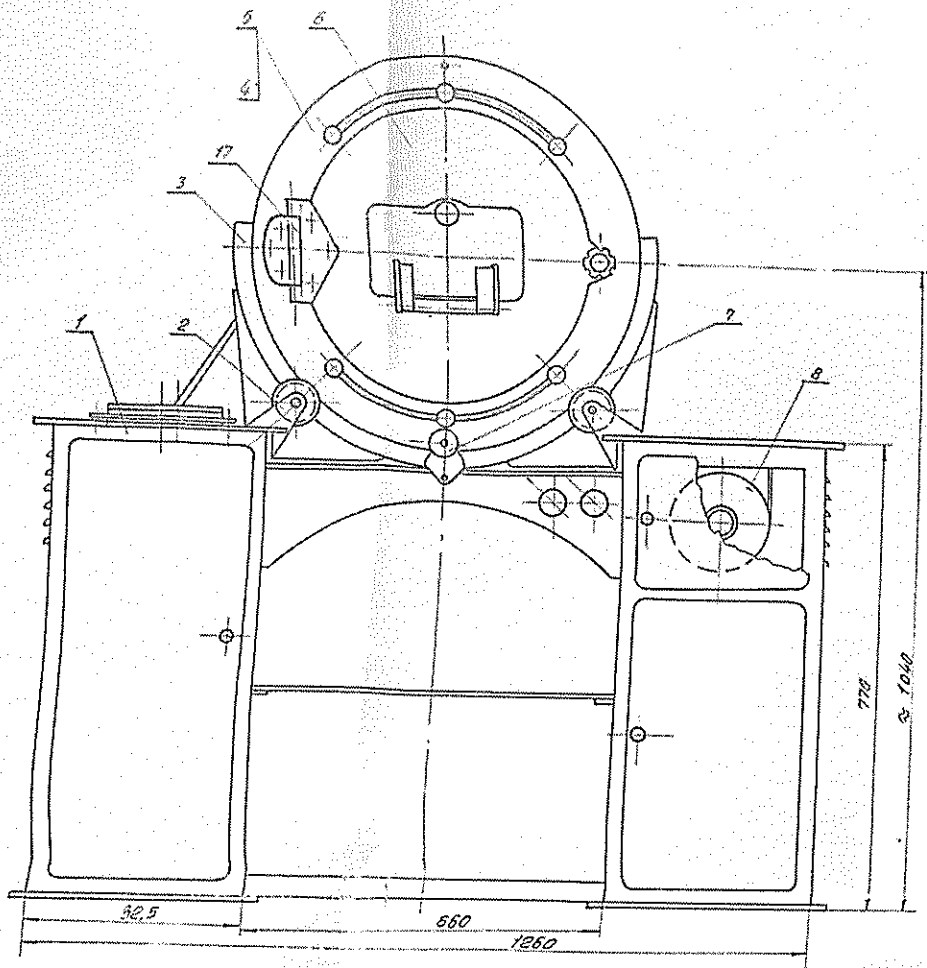
Конструкция печи -

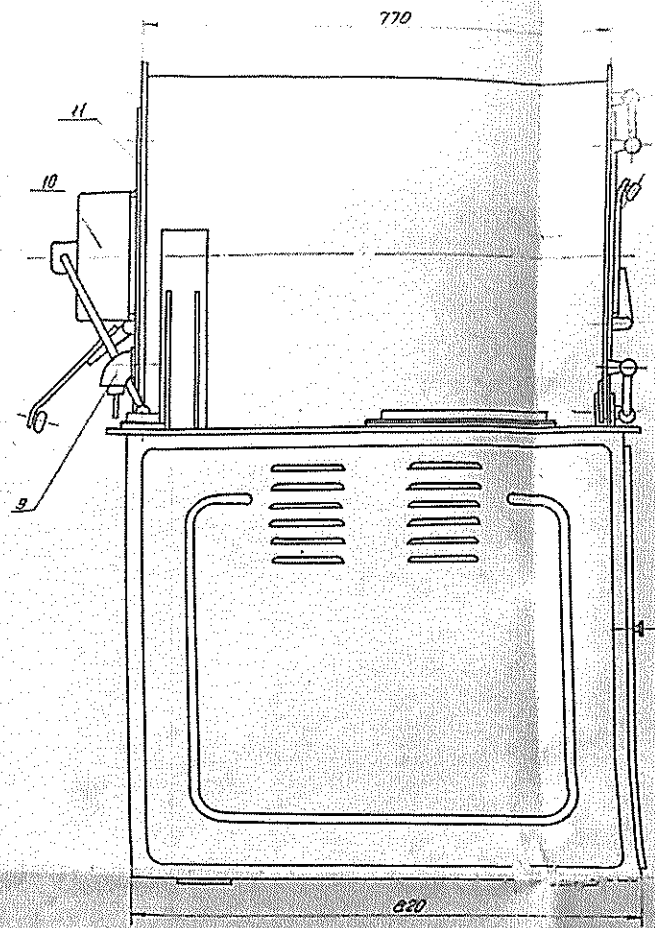
Стол печи - представляет собой двухтумбовый сварной каркас обшитый снаружи листовым железом. В левой тумбе расположены : прибор для регулировки температуры печи, магнитный пускатель, трансформатор, сигнальная лампочка, предохранитель и выключатель, сверху на крышке тумбы установлена прямоугольная плитка мощностью 600 ватт.

В правой тумбе расположена печь для разогрева паяльника. В нижней части тумбы шкаф для хранения паяльника. На внутренних торцах крышек обеих тумб закреплены 4 ролика для установки и поворота корпуса печи. У задних роликов под корпусом печи крепится кассетница с контактными полукольцами.

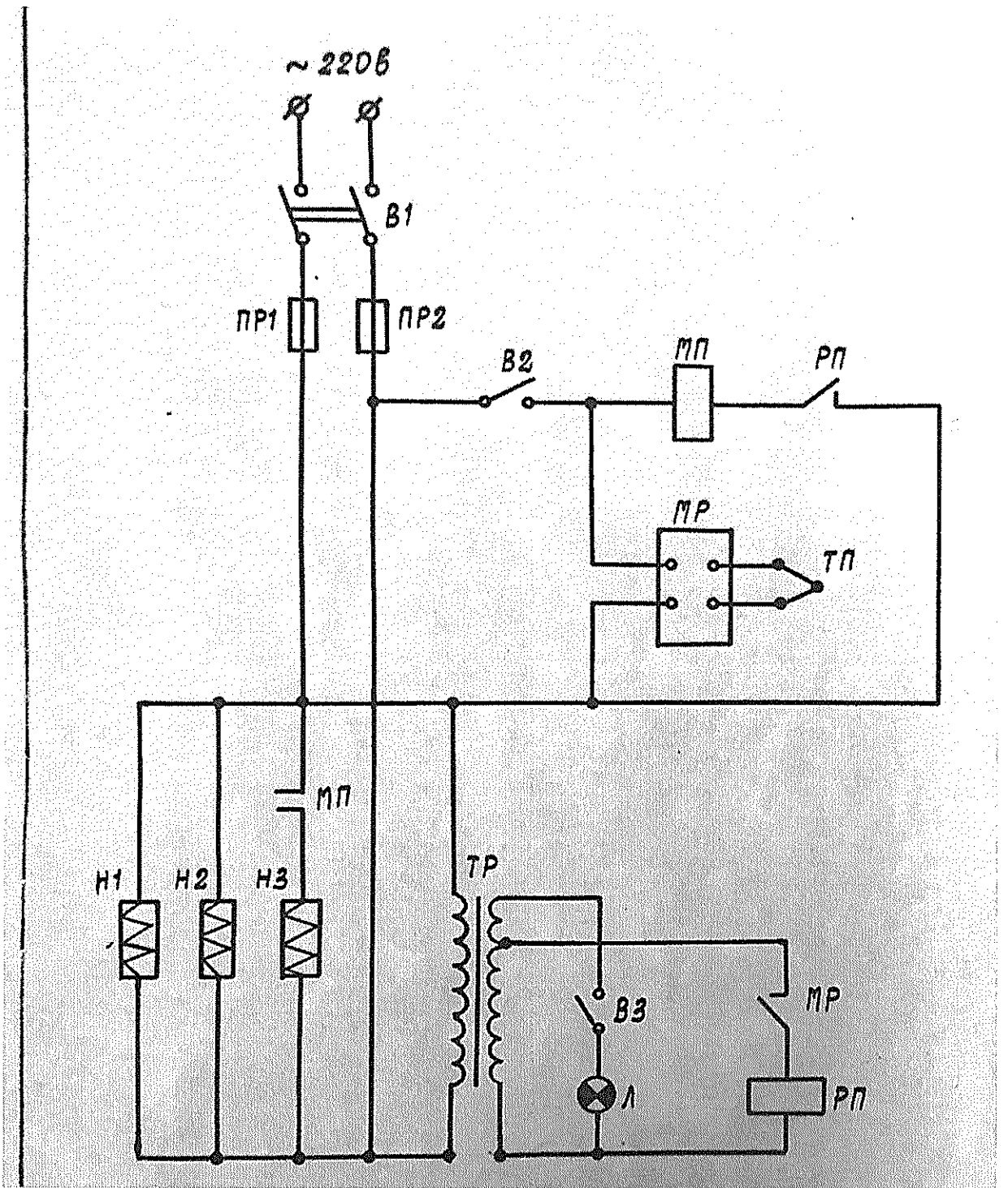
Корпус печи - представляет собой два полных цилиндра вставленный один в другой. Внутренний цилиндр фланцами опирается на опорные ролики и свободно поворачивается вокруг своей оси. На переднем фланце установлена дверь передняя и с рабочим люком и ручками поворота.

23952



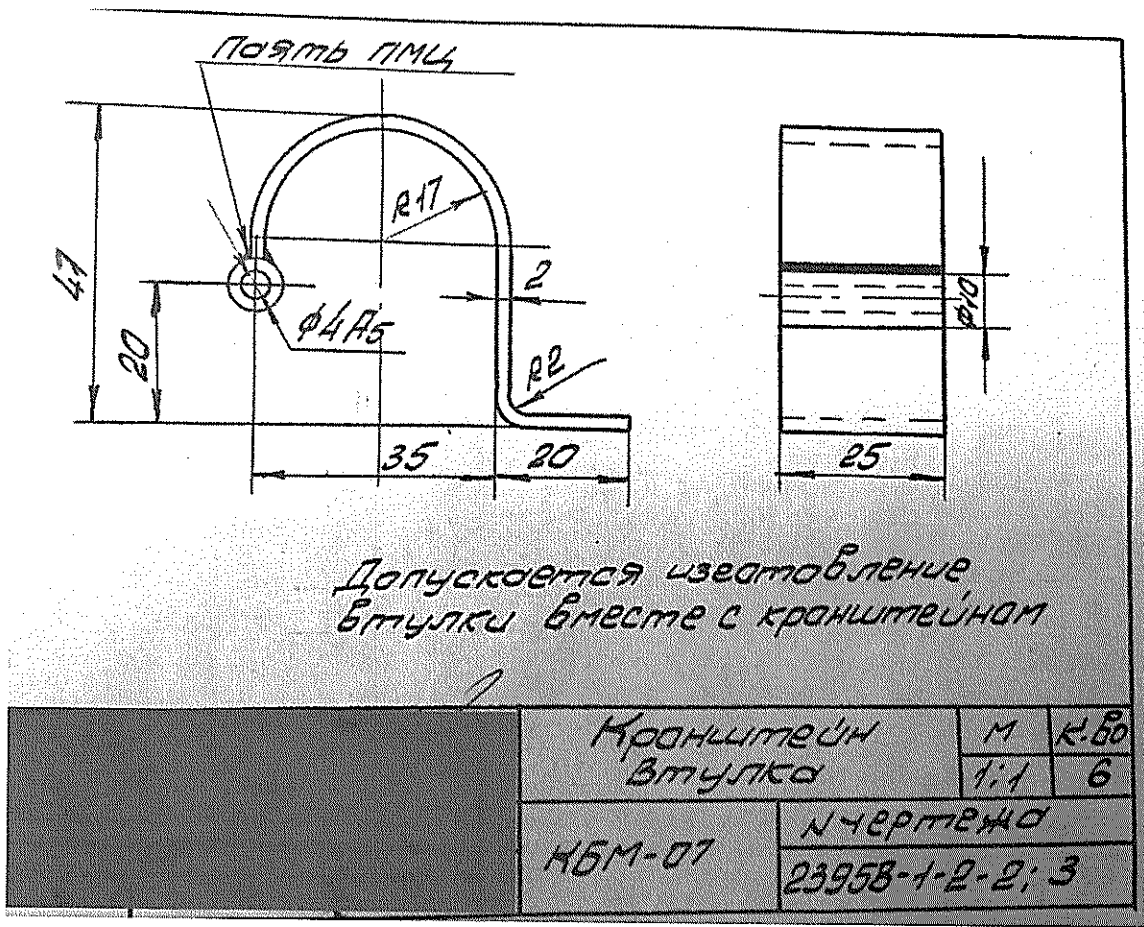
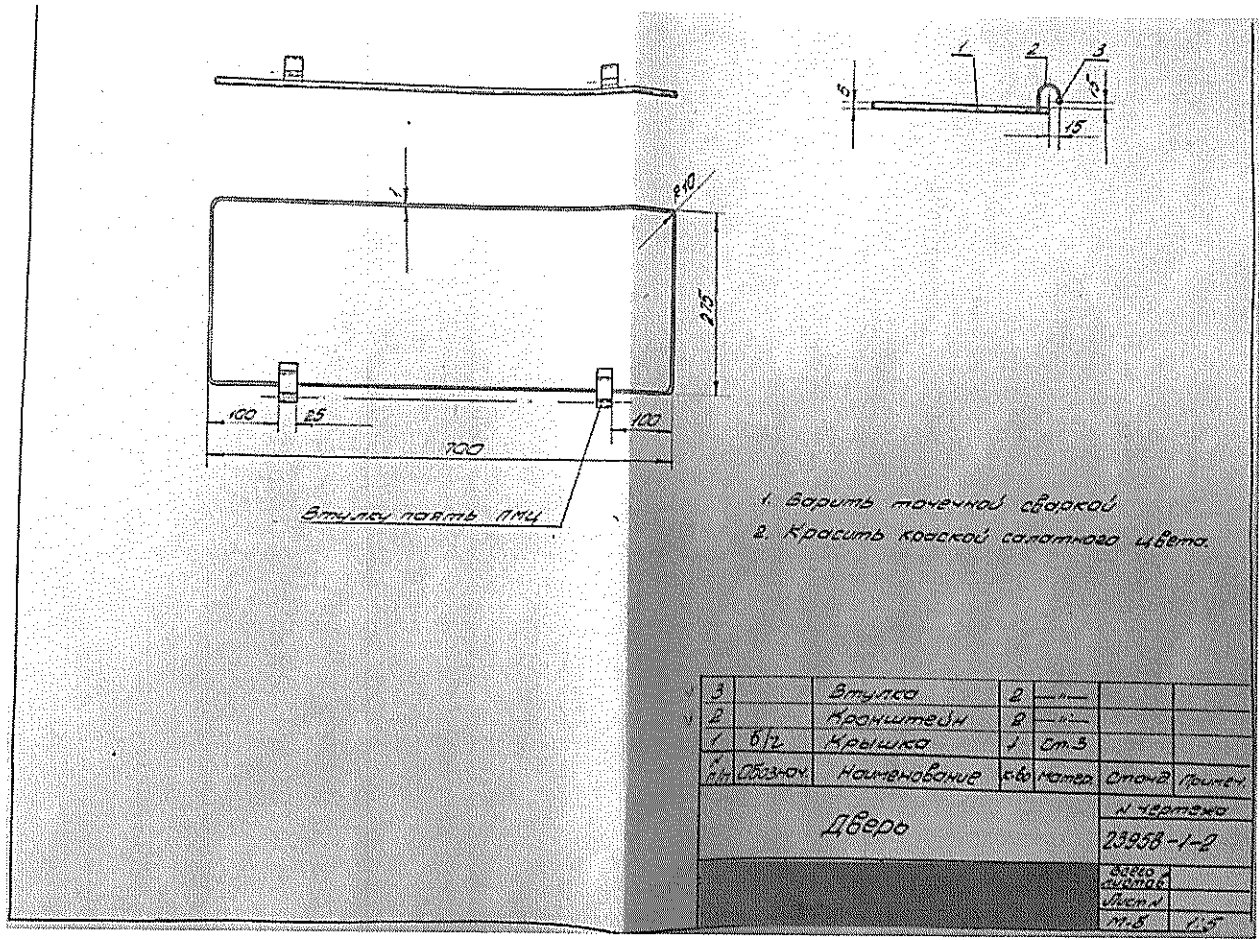


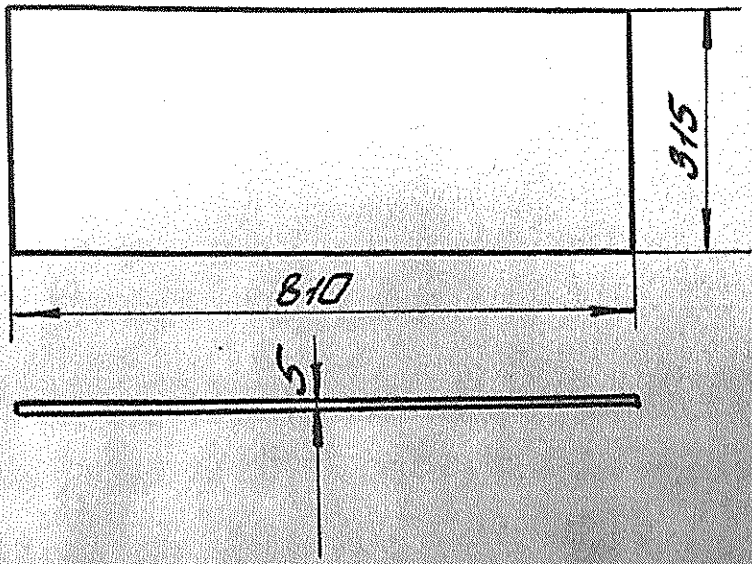
17	Шарнир	2		
16	— " — на 40а	1		
15	Выключатель на 25а	1	от узд	матреха
14	Шильдик	3	Шарнир	матреха
13	Тумблер габ-4	1	от узд	
12	Эл. плата на 500 Вт	1		
11	Дверь задняя	1		
10	Рефлектор	1		
9	Термопара	1		
8	Резь для газового паял	1		
7	Защелка	1		
6	Дверь передняя	1		
5	Кассета	1		
4	Корпус печи	1		
3	Кассета контактов	1		
2	Ролик опорный	4		
1	Ствол печи	1		
1/шт	Обознач	Наименование	кол.штук	Станд.Примеч.
	Печь			№ чертежа
				23958-00
КВМ	Фридрих			В.мст.
Конструктор	Осипов		КВМ	Лист
				15



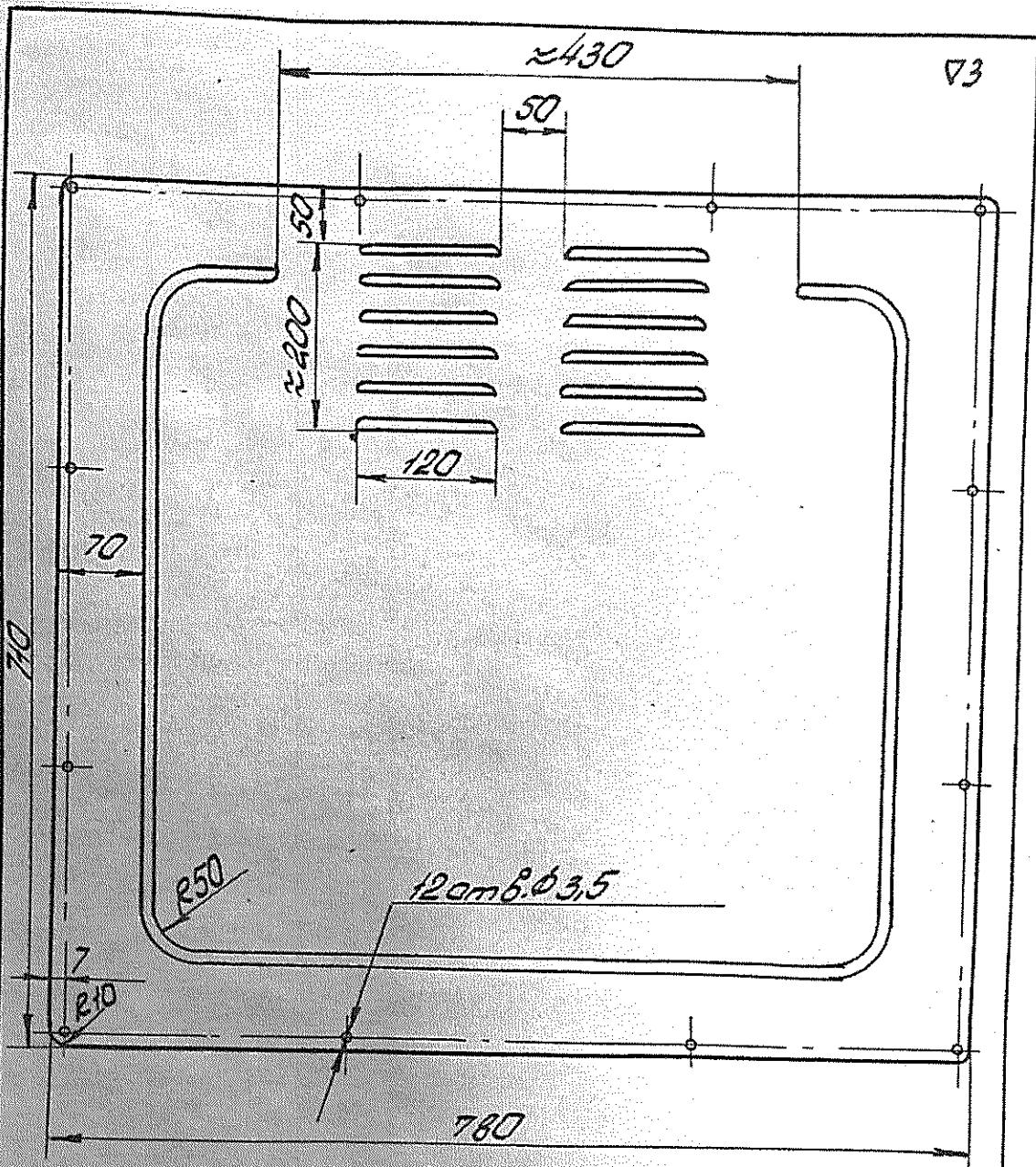
12	Л	Лампа	1	~ 36 В 25 Вт.
11	НЗ	Нагреватель	1	4 кВт нихром ϕ 2 мм
10	Н2	Нагреватель	1	2 кВт нихром ϕ 1 мм
9	Н1	Нагреватель	1	0,6 кВт нихром ϕ 0,5 мм
8	ТР	Трансформатор	1	~ 220/36/24 В.
7	РП	Реле промежут.	1	МКУ-48 ~ 24 В Руч. 509. 119.
6	ТП	Термопара	1	ТХК 0 ÷ 300 °С
5	МР	милливольтметр регулирующий	1	МР1-02 0 ÷ 300 °С
4	МП	Магнитный пускат.	1	ПМЕ-111 ~ 220 В.
3	В2, В3	Тумблер	2	ТВ2-1
2	ПР1, ПР2	Предохранитель	2	ПР-2 ток патрона 60 а ток вставки 35 а
1	В1	Пакетный выкл.	1	ПВ2-60

№ п/п	Область	Назначение	Количество	Материал	Стандарт	Примечание
Электросхема печи					№ чертежа	
					23958 Сх 9	
Изд. от				КВМ отд. 17	Всего листов	
Изд. КВМ					Всего узлов в изделии	
Конструктор					Масштаб	
Составитель						



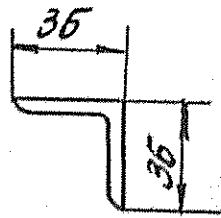
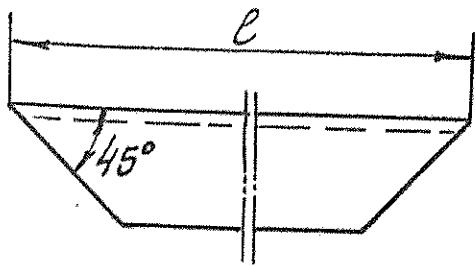


	ПОЛКА	М	К-60
		1:10	2
	К6М-07	№ ЧЕРТЕЖА	
		23958-1-3	



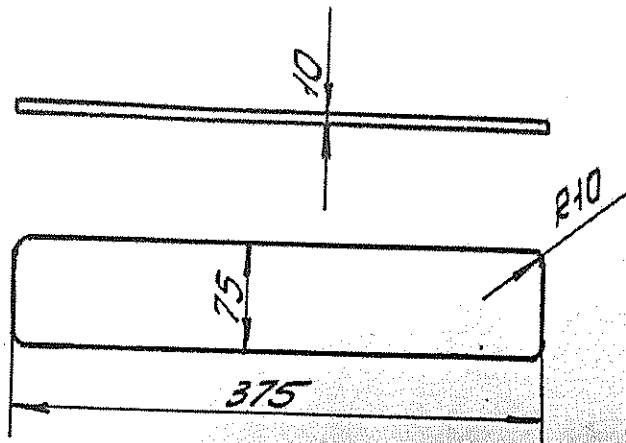
1. Толщина 0,5мм.
2. Зиги по роликам.
3. Жалюзи по штампу.
4. Красить краской салатного цвета.

	Стенка правая	М	к-во
	левая	1:5	2
КБМ-07	1 чертёж		
	23958-1-4;15		



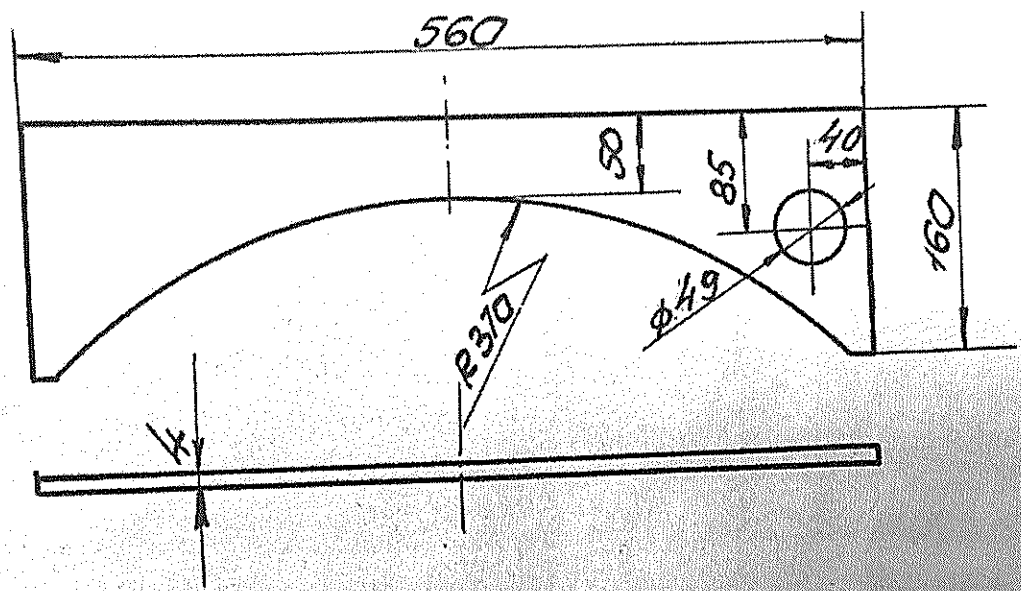
8 шт. $l = 820$
 8 шт. $l = 325$

			УГОЛОК №:		М	К-60
					1.2	16
Покр.ит.	Табл.	Матер.	КБМ-07	№ Чертежа		
		Ст.		23958-1-5-5,6		

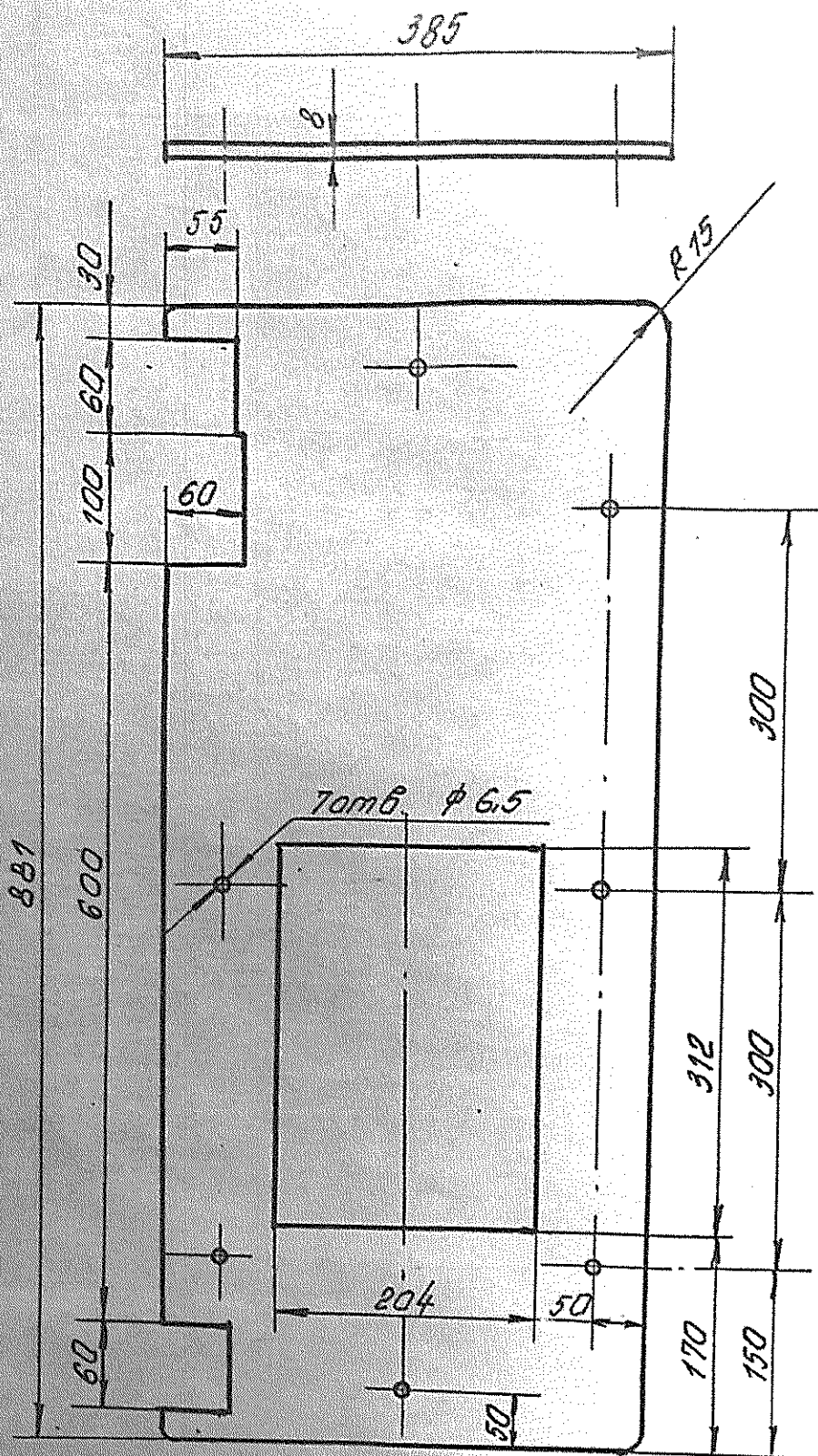


73

			Пластина		М	К-60
					1.5	4
Покр.ит.	Табл.	Матер.	КБМ-07	№ Чертежа		
		Ст.3		23958-1-5-7		

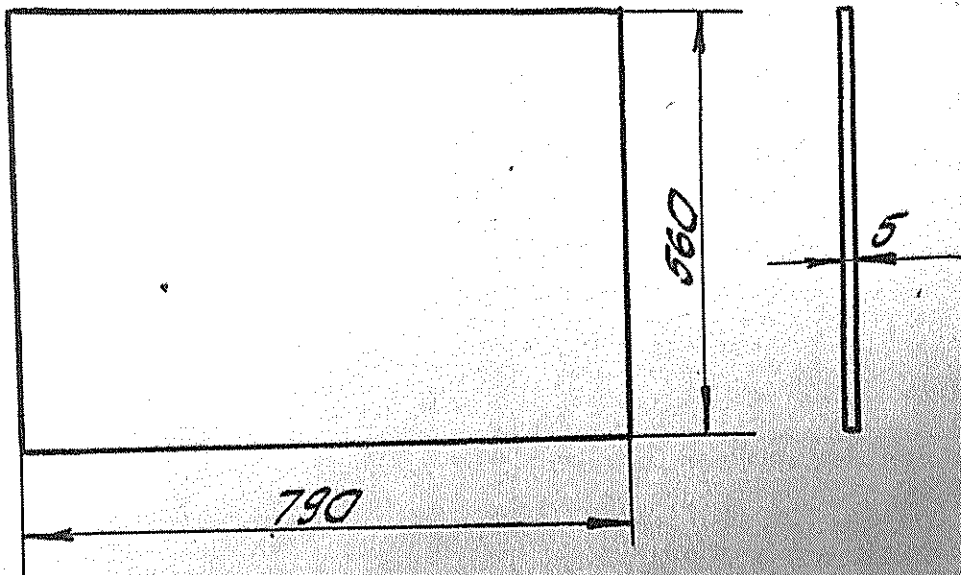


			Пластина		M	K.60
					1:5	1
Получено	Масштаб	Материал	КБМ-07	№ чертежа		
				23958-1-5-10		
		Ст. 3				

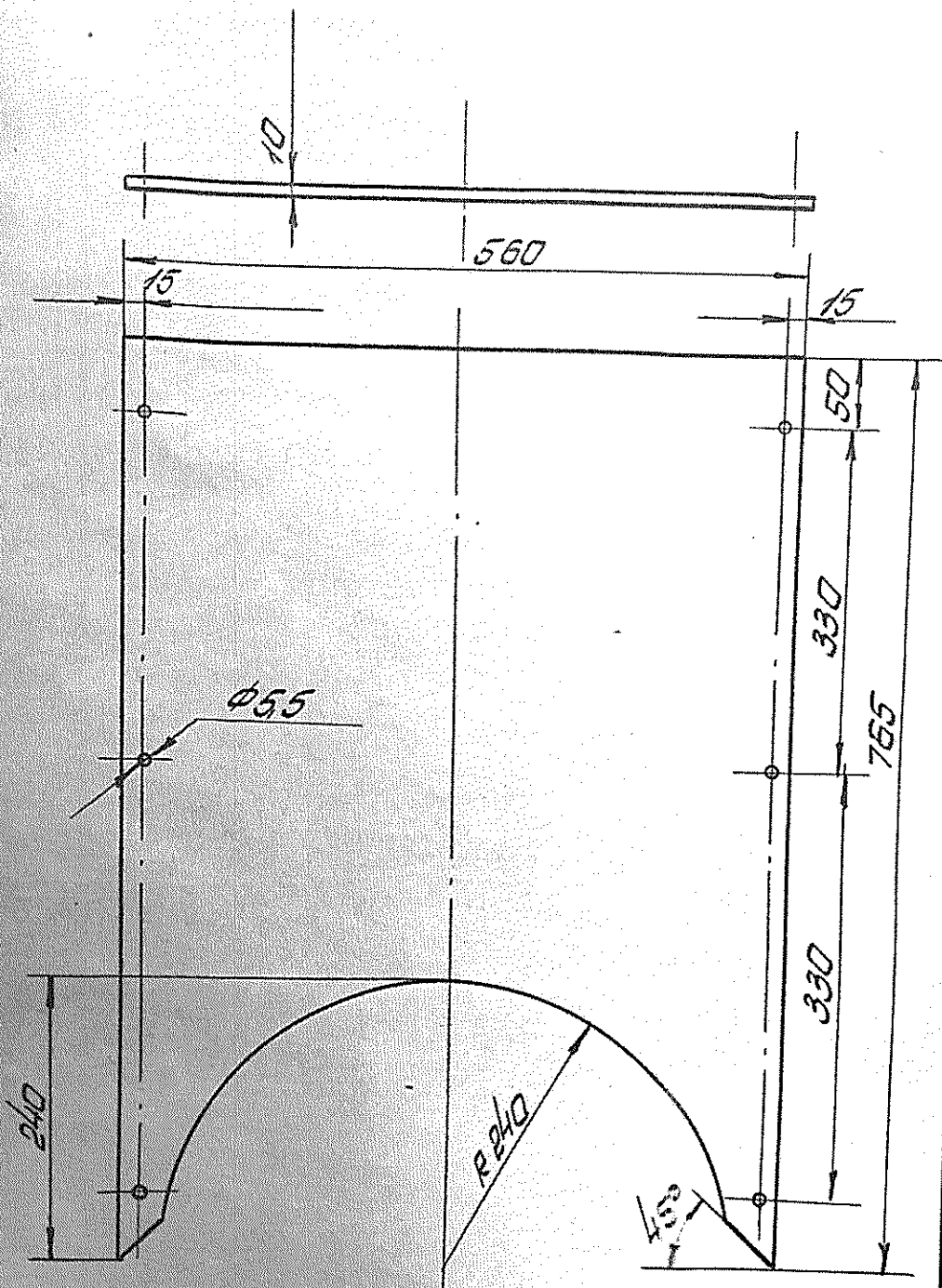


в одной крышке отв. 204 x 312 не делать

			Крышка		М	К-60
					1.5	2
Покрыт.	П.обр.	Матер.	КБМ	N чертежа		
		тексту- рит		23958 - 1 - 6		

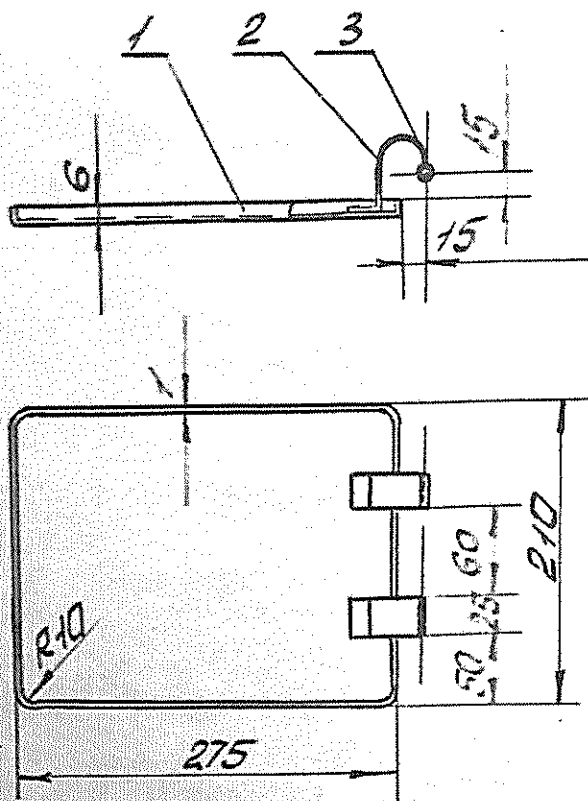


			Крышка	М	к-во
				1:10	1
			КБМ-07	№ чертежа	
Покрыт.	П.обр.	Матер. текстолит		23958-1-8	



Красить краской салатного цвета.

			Полка	
			М	К-во
			1:5	1
Покрыт	т.обр.	Матер.	№ чертежа	
		фанера	23958-1-10	
		КБМ-07		



1. Втулки паять ЛМЦ
2. Варить точечной сваркой.
3. Красить краской салатного цвета.

3		Втулка	2	— —		
2		Кронштейн	2	— —		
1		Крышка	1	Ст.3		
№	Обознач.	Наименование	к-во	Матер.	Станд.	Примеч.

Дверь

№ чертежа

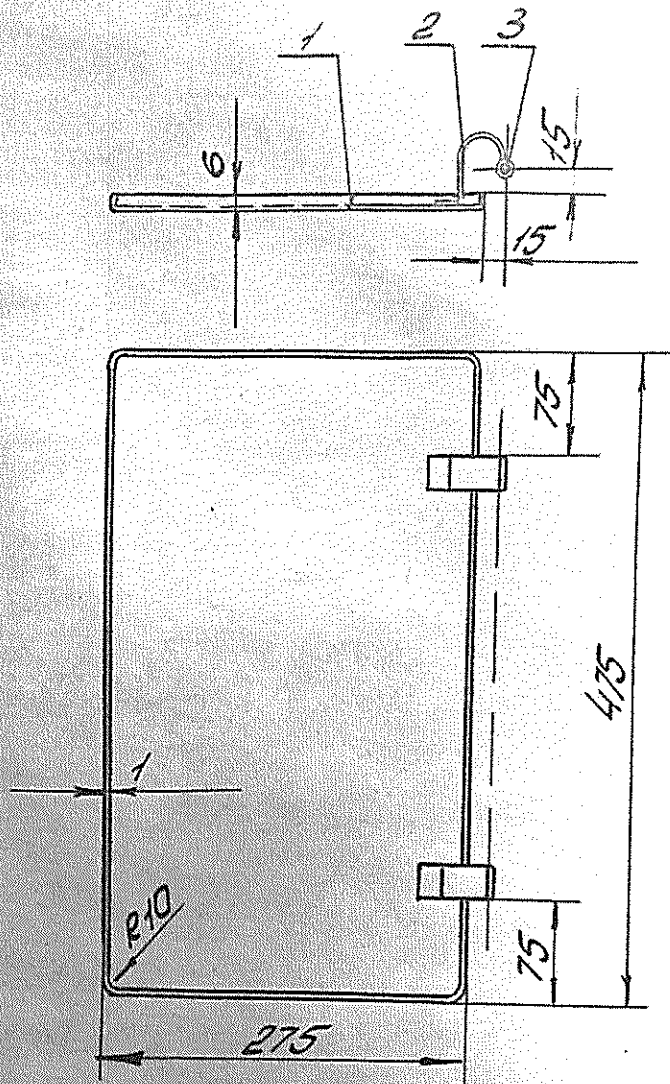
23958-1-12

всего
листов

Лист

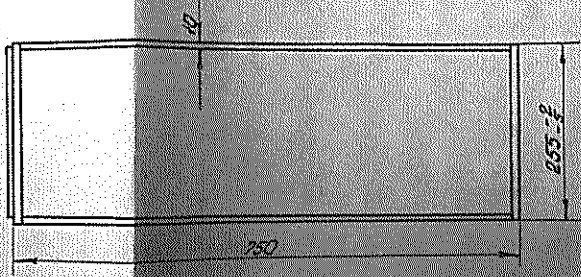
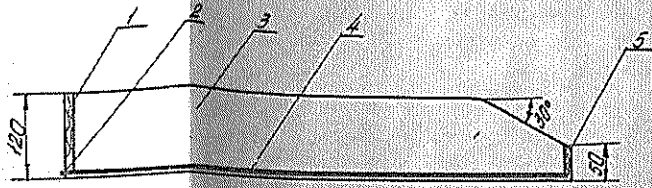
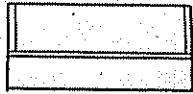
М-5

1:6

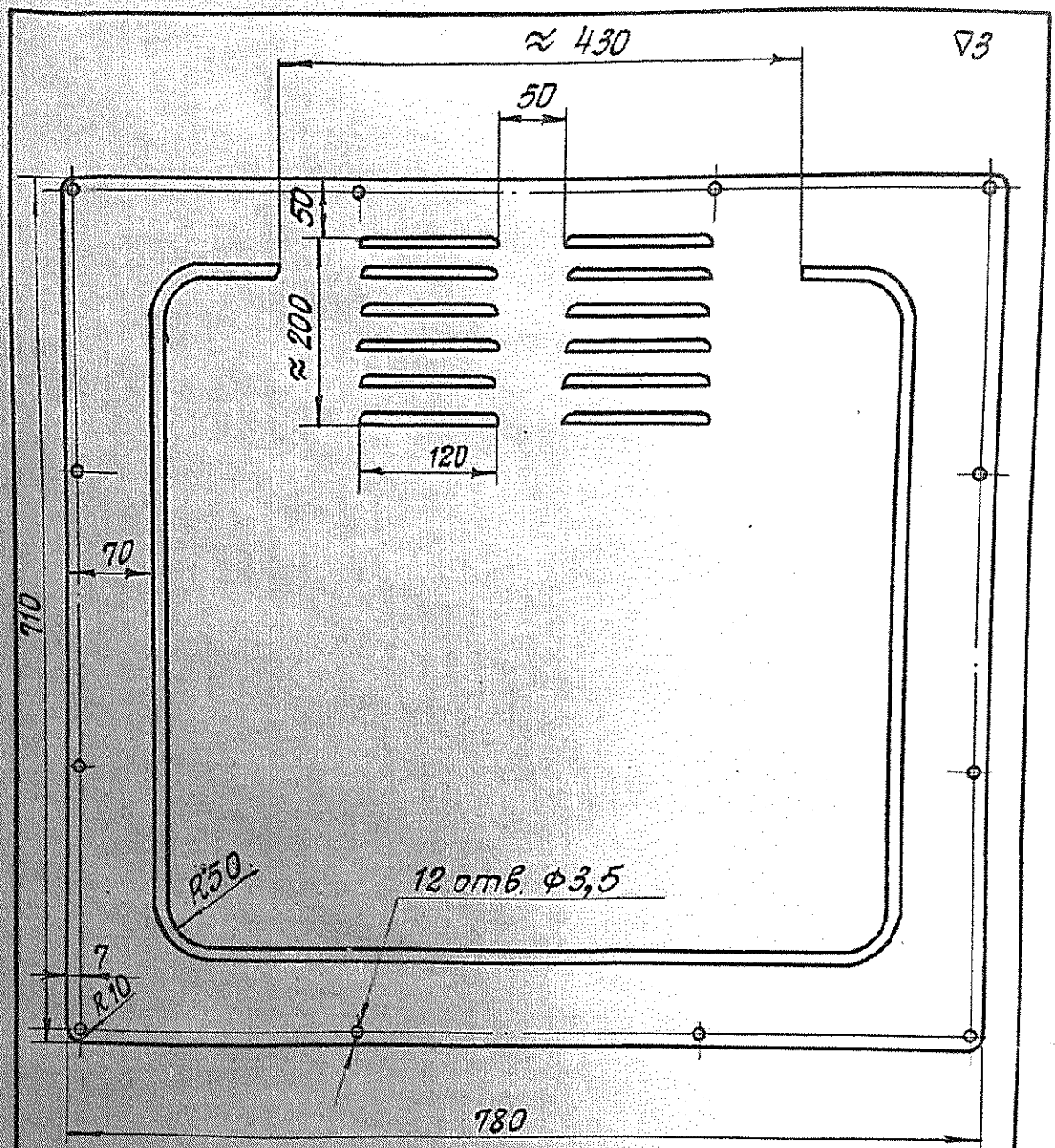


1. Втулки паять ПМЦ
2. Варить точечной сваркой.
3. Красить краской салатного цвета.

3		Втулка	2	—		
2		Кронштейн	2	—		
1		Крышка	1	Ст.3		
№/п	Обознач.	Наименование	к-во	Матер.	Станд.	Примеч.
Дверь					И чертёжа	
					23958-1-13	
КБМ-07					всего листов	
					Лист	
					М-Б	1:5



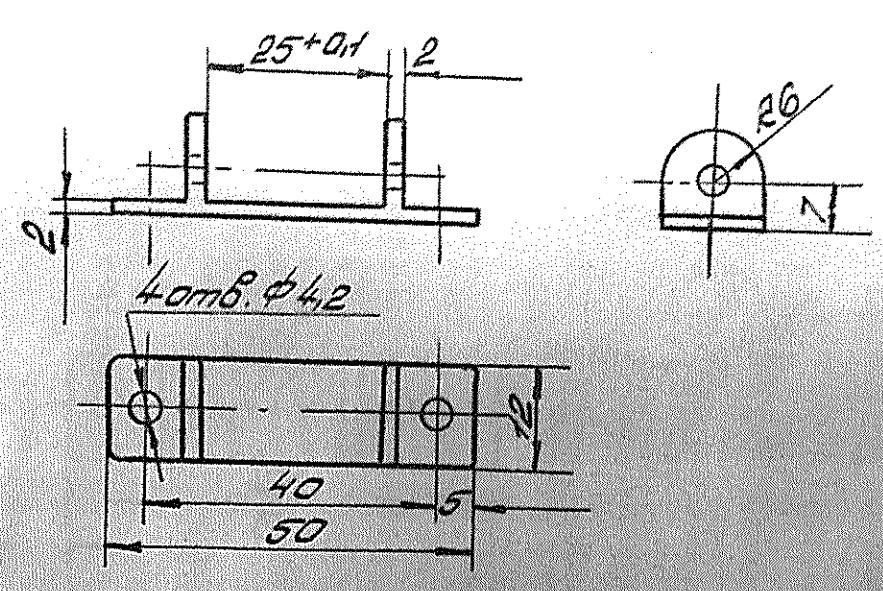
5	ПЕРЕВ. СТЕНКА	1	КОЛЧО		
4	ДНО	1	КОЛЧО		
3	БОКОВАЯ СТЕНКА	2	КОЛЧО		
2	ШЛИФ. ШЕЛ	3	СТ. 10	КОЛЧО	
1	БОКОВАЯ СТЕНКА	1	КОЛЧО		
1/2	ОБЪЕМ	КОМПОНОВАНИЕ	К/О	МАТЕР	СТАНДА. ПРИБОР.
				И-ВЕРМЕНА	
911111 (0001)				22958-1-14	
				И-ВЕРМЕНА	
				И-ВЕРМЕНА	
				И-ВЕРМЕНА	



1. Толщина 0,5 мм
2. Зиги по роликам
3. Жалюзи по штампу.
4. Красить алюминиевой краской.

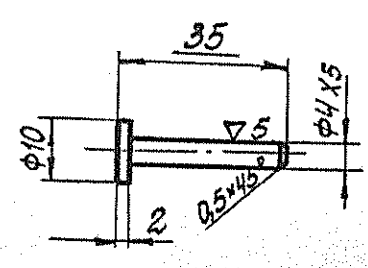
			Стенка	правая	м	к-во
				левая	1,5	2
Покр.м	Термообр	Матер.			№ чертежа	
		Ст. 3	КБМ		23958-1-4; 15	

74

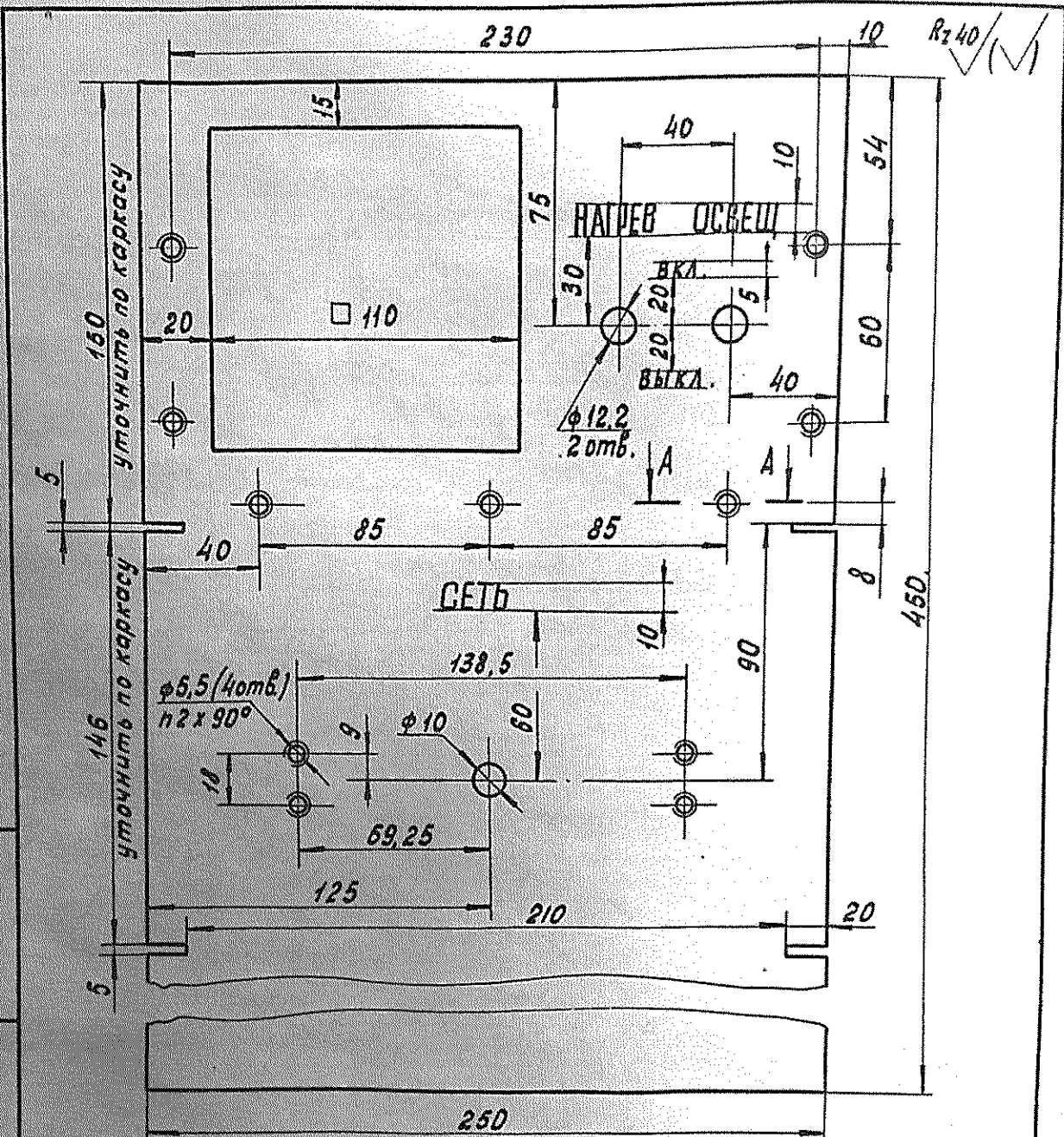


			Скоба	М	К.во
				1:1	6
Покрыт.	Т.обр.	Матер.	КБМ-07	№ чертежа	
-	-	Ст. 3		23958-1-17	

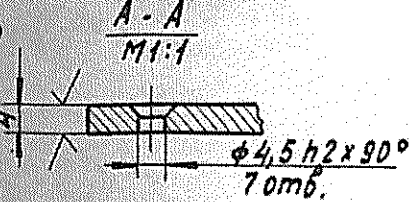
74 остальное



			Ось	М	К.во
				1:1	6
Покрыт.	Т.обр.	Матер.	КБМ	№ чертежа	
-	-	Ст. 3		23958-1-19	



1. Красить МЛ-165 (серая) по грунту ГФ-020
 2. Надписи гравировать симметрично относительно отверстий. Затереть белой краской.



И. В. И. Подп. и дата. И. В. И. Подп. и дата. И. В. И. Подп. и дата.

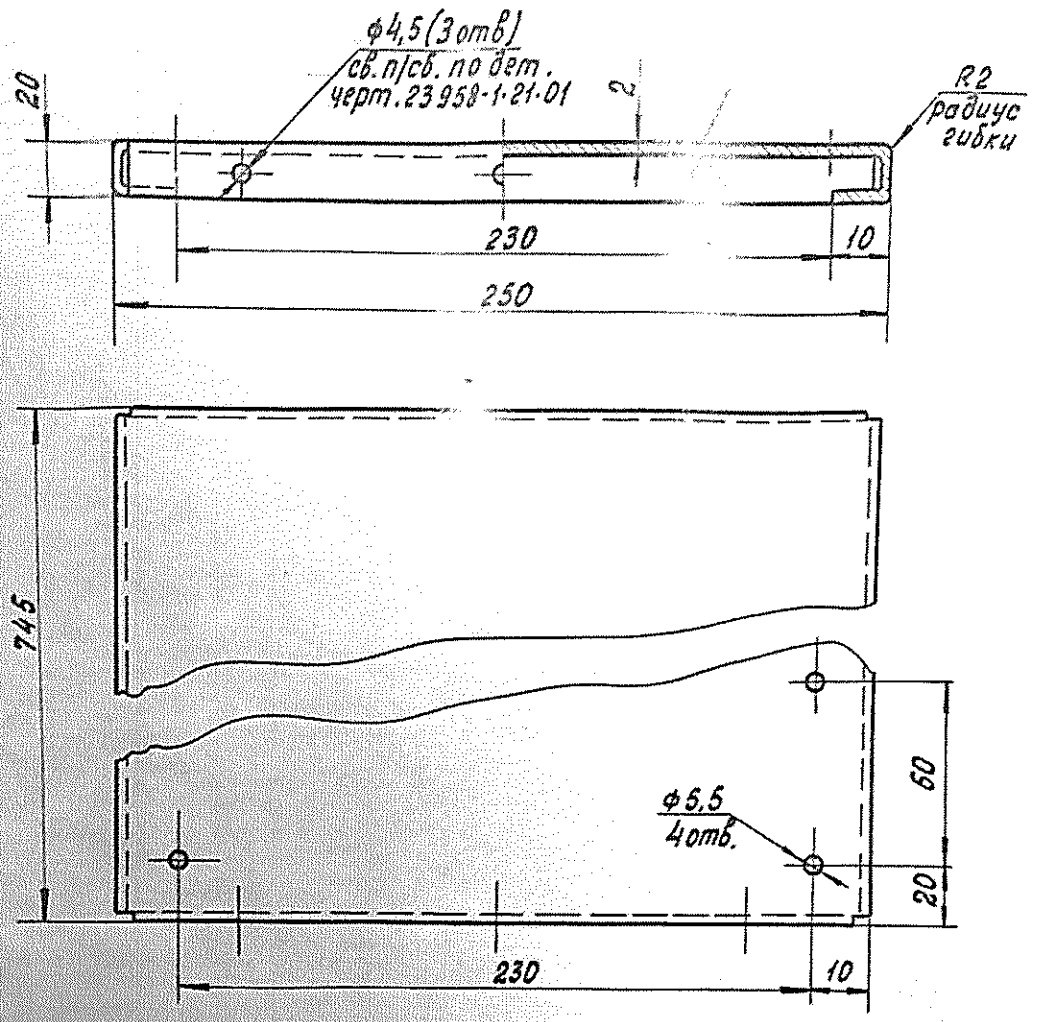
23 958-1-21-01

Панель

Л 167 Лист 4
 ГОСТ 16752-67

Лист	М-8
	1-2
Лист	Листов
01А	

Rz40 (✓)



1. Красить МА-165 по грунту ГФ-020

Инв. № подл. Подп. и дата Изм. инв. № инв. № дудл. Подп. и дата

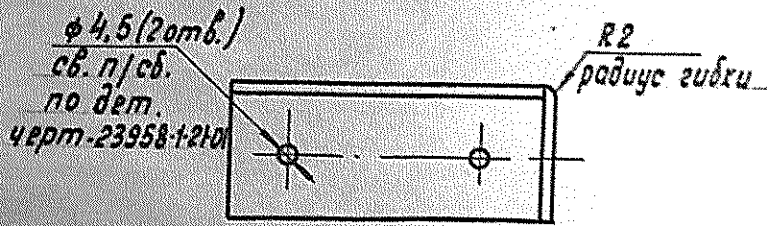
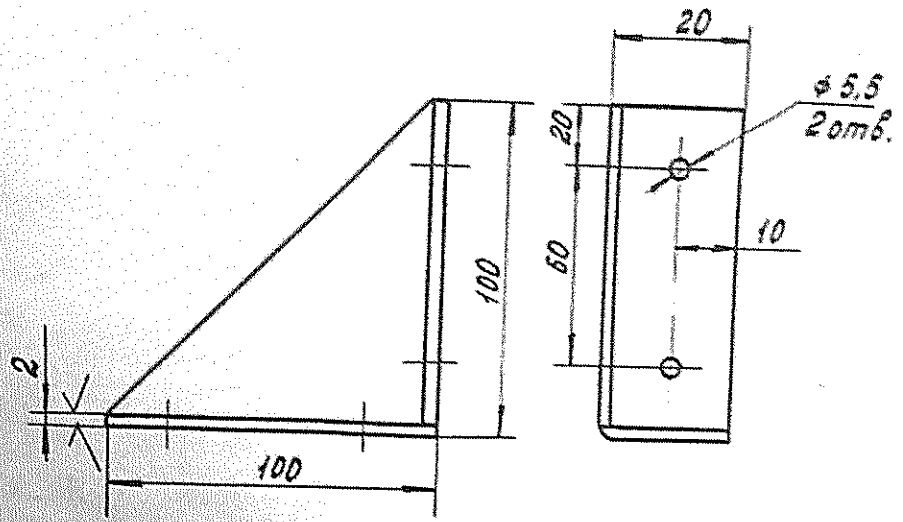
23958-1-21-02

Шасси

Сталь 10 Лист 2
ГОСТ 3680-57

Лист	М-Б
	1:2
Лист	Листов
	0МА

Rz 80/✓



1. Сварить 1шт. правая
1шт. левая
2. Красить МА-165 по грунту ГФ-020

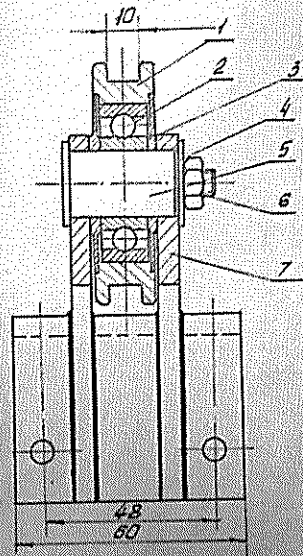
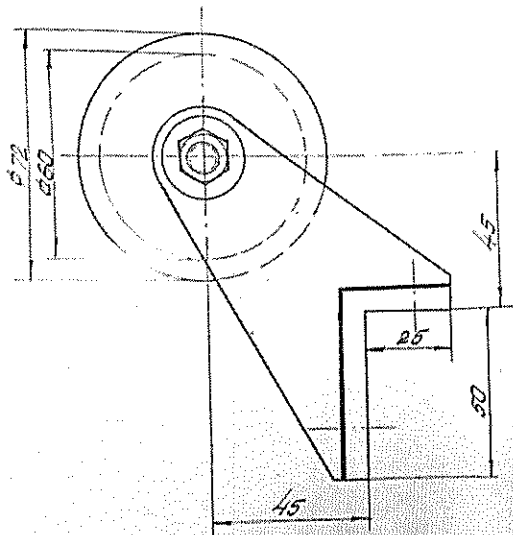
№ подл. Подп. и дата
 № подл. Подп. и дата
 № подл. Подп. и дата
 № подл. Подп. и дата
 № подл. Подп. и дата
 № подл. Подп. и дата

23958-1-21-03

Косынка

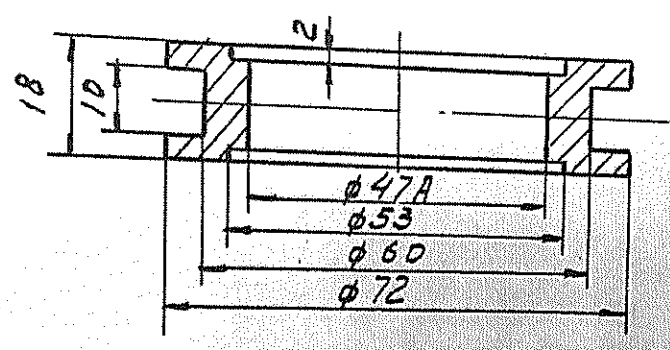
Сталь 10. Лист 2
ГОСТ 10-57

Лист	№-8
	1-2
Лист	Листов
	0/1



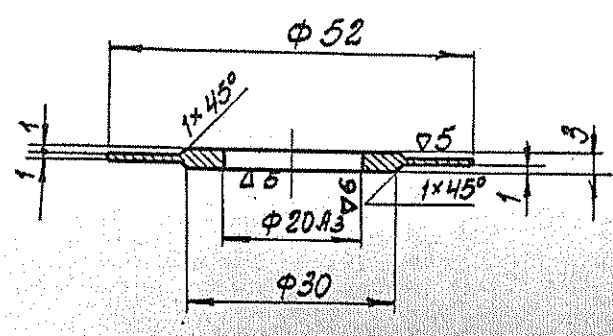
	7	КОШИТЕЛЬ	1		УЗЕЛ
ИЕТ	6	ЗАУКО 118	1	М2	НОМЕР
	5	ОСБ	1	Ст.3	
	4	ШТУБА	1	Ст.3	
	3	ШТУБА	2	У62	
ИЕТ	2	ПОВЫЛНИК	1		УЗЕЛ
	1	РОТУК	1	Ст.3	
ИИ	ИИ	ОБЪЕМ	КОЛИЧЕСТВО	МАТЕР. СТОНА	ПРИМ.
		РОТУК СПОДНИЙ (4 шт.)			УЗЕЛ
					23558-2-00
				УЗЕЛ	
				МАТЕР	
				М-8	УЗ

▽5



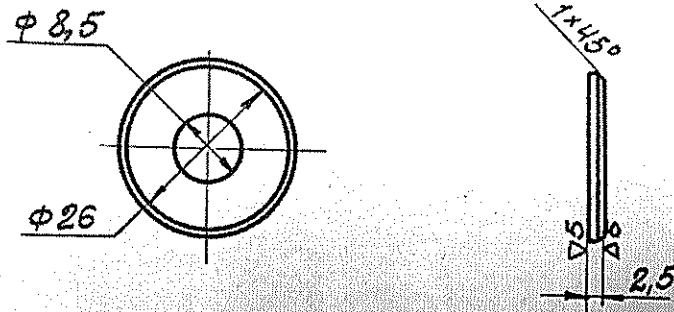
			Ролик	М	к-во
				1:1	4
	Матер.		КБМ	№ чертежа	
	Ст 3			23958-2-1	

▽4 остальн.



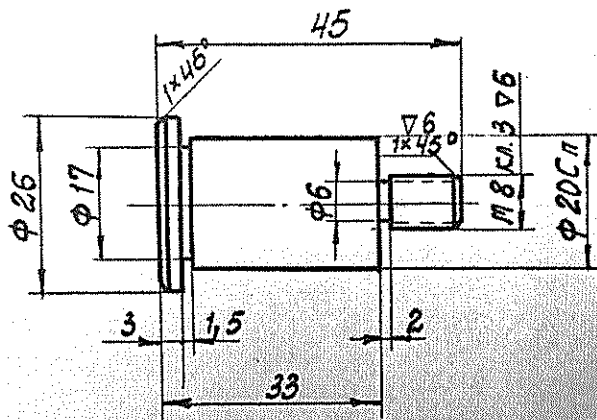
			Шайба	М	к-во
				1:1	2
Покрыт.	М. обраб	Матер	КБМ	№ чертежа	
-	-	Л62 Л59		23958-2-3	

▽4 остальное

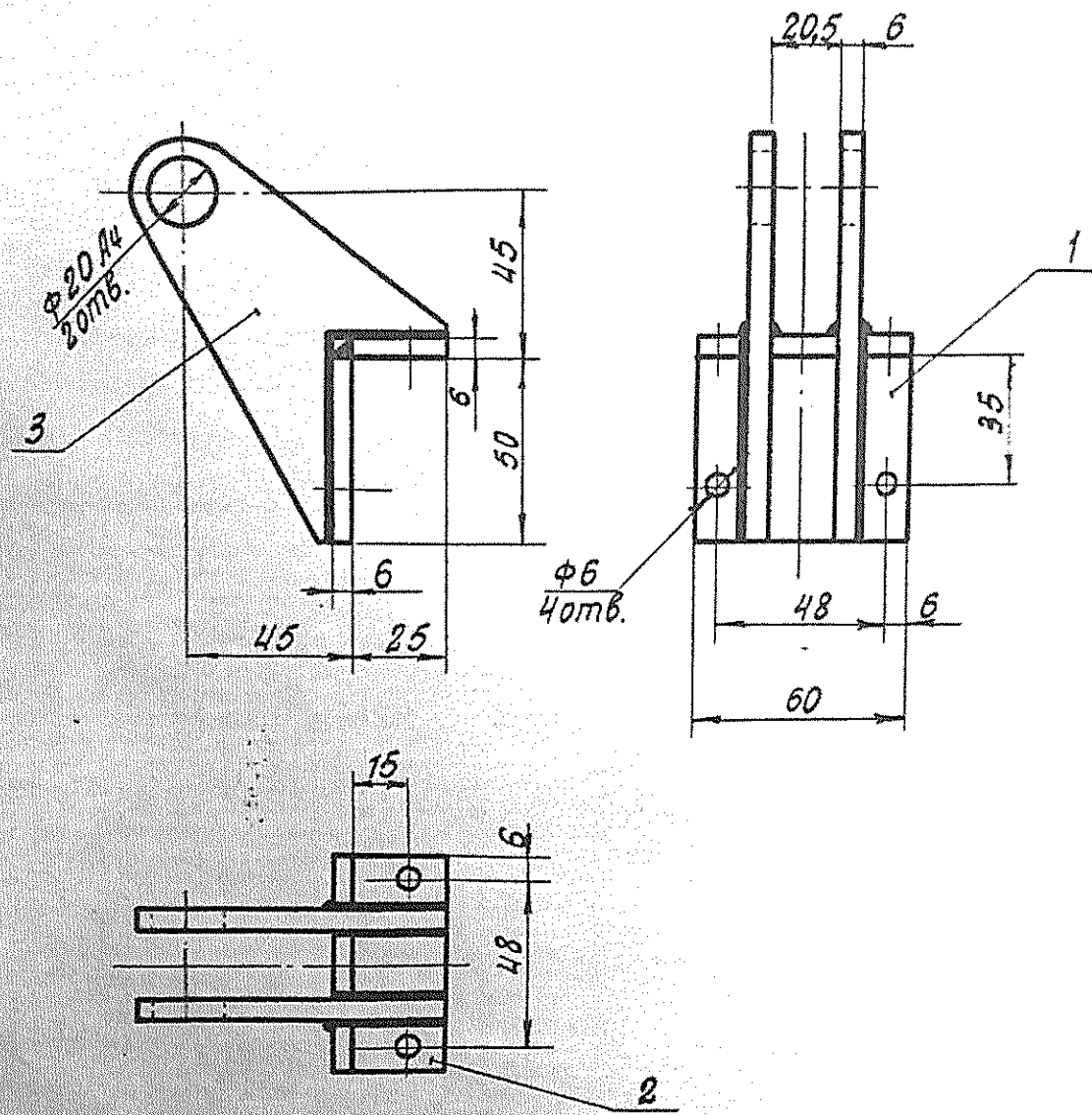


			Шайба	М	К-60
				1:1	1
Покрыт	М.обработ.	Матер	КБМ	№ чертежа	
		Ст.3		23958-2-4	

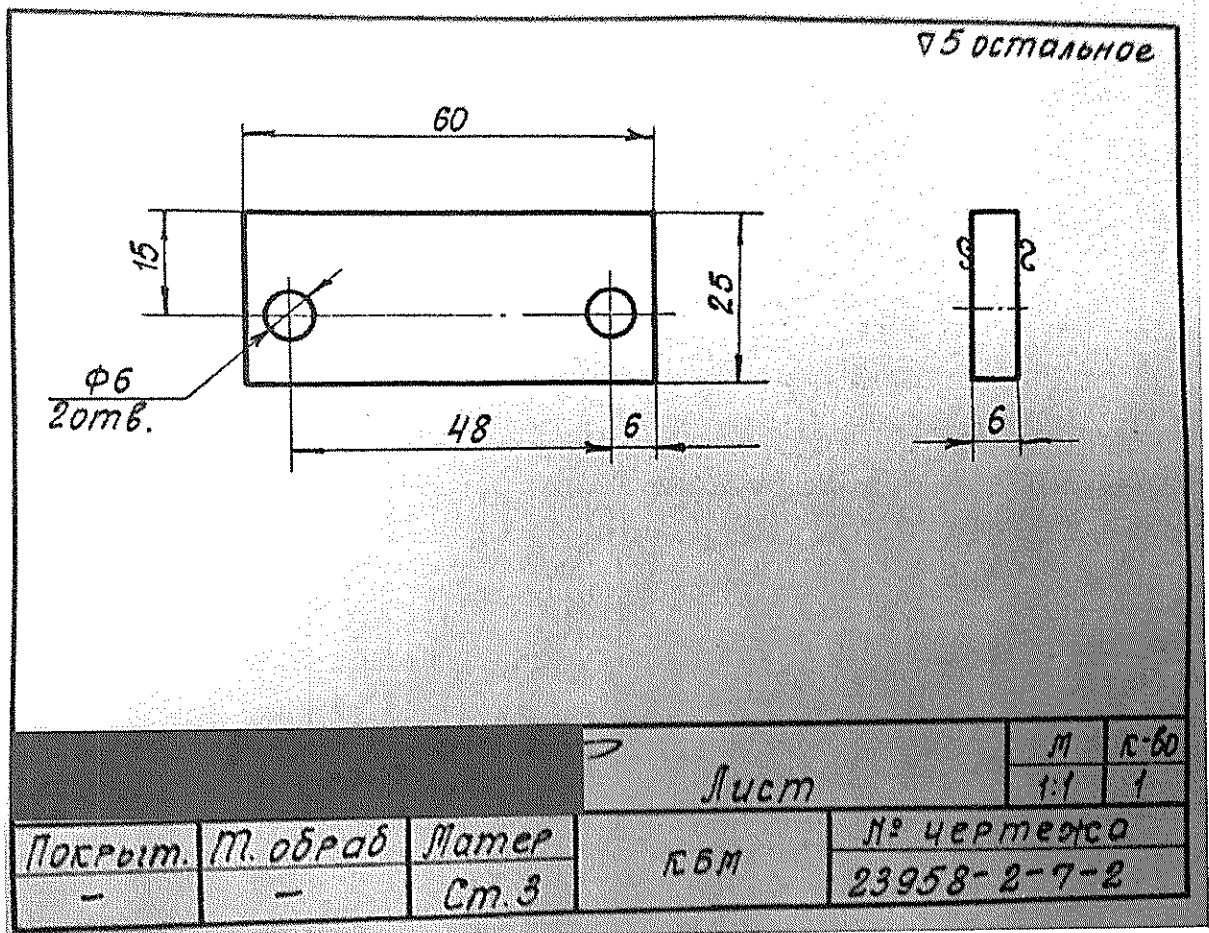
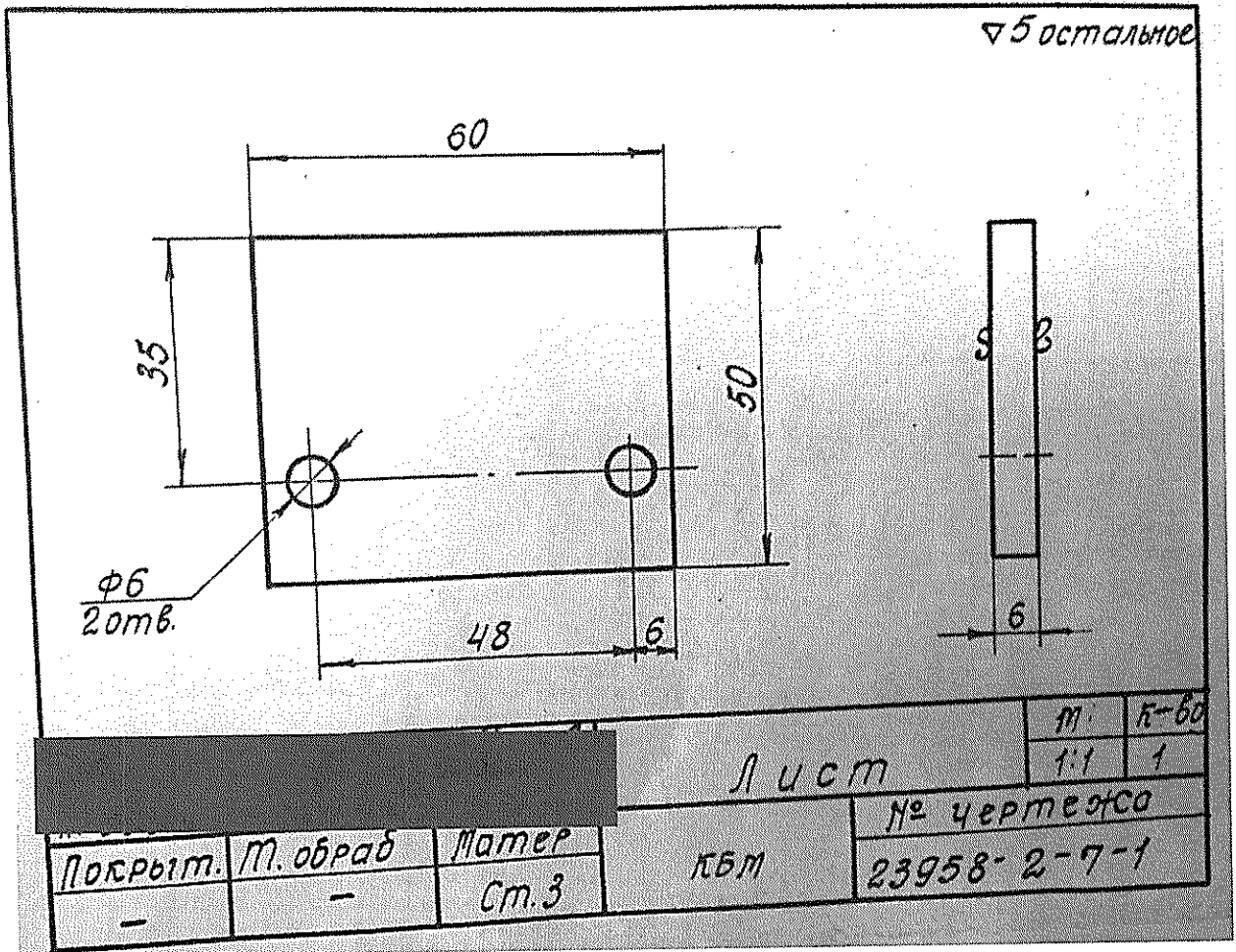
▽4 остальное.



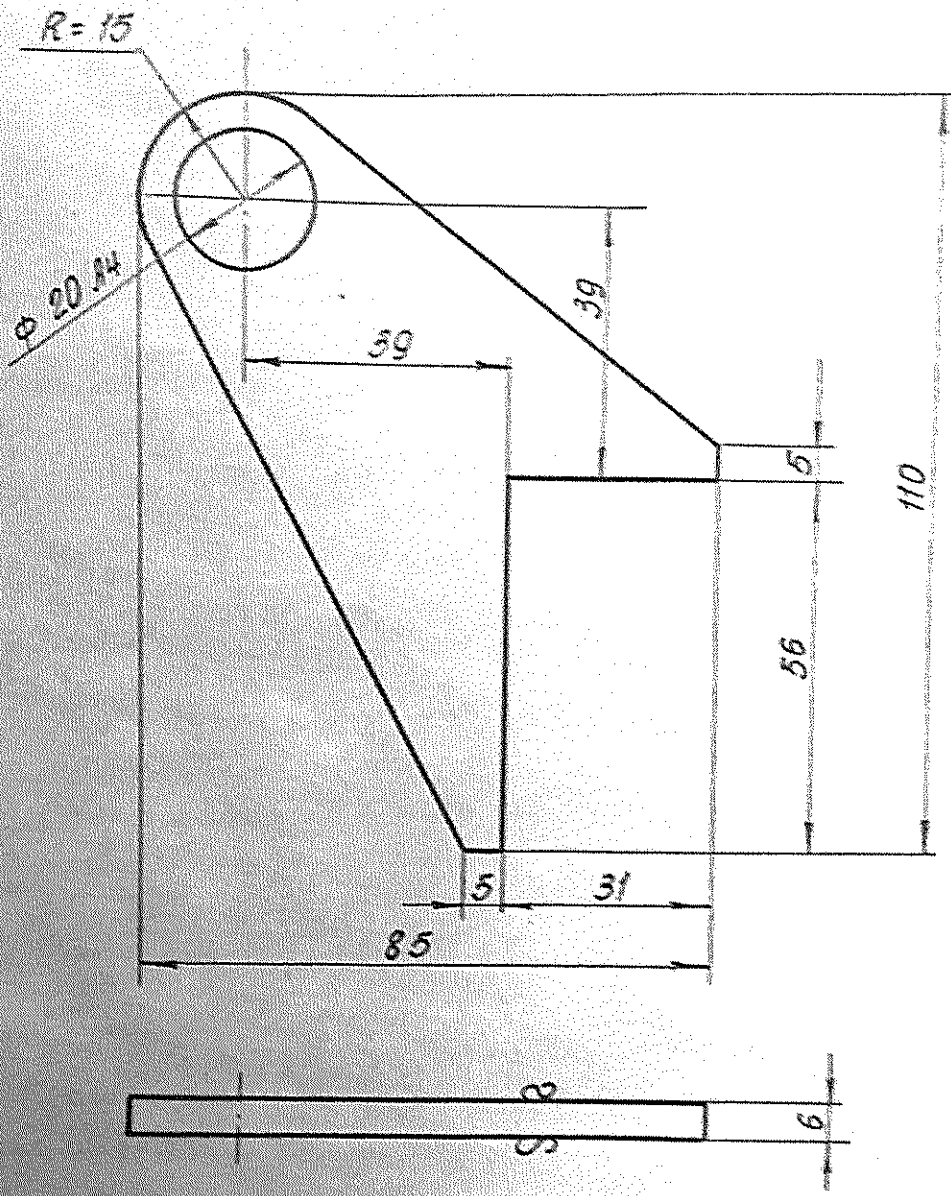
			Ось	М	К-60
				1:1	1
Покрыт	М.обработ.	Матер	КБМ	№ чертежа	
—	—	Ст.3		23958-2-5	



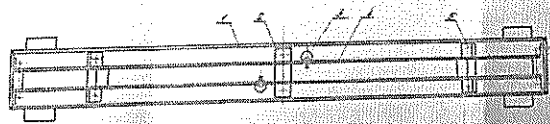
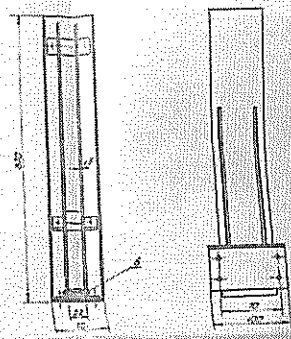
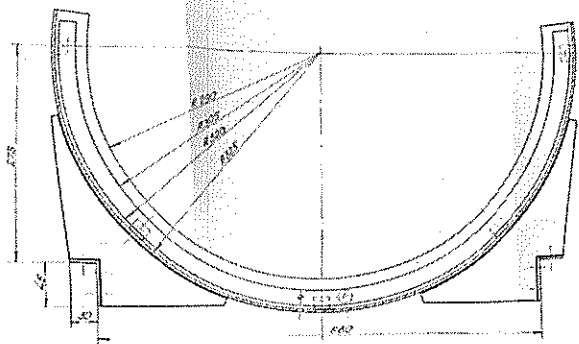
3		Лист	2	Ст. 3		
2		Лист	1	Ст. 3		
1		Лист	1	Ст. 3		
№ п/п	Обознач.	Наименование	Кол.	Матер.	Станд.	Примеч.
Кронштейн					№ чертежа	
					23958-2-7	
					Вс. лист	1
					Лист №	1
					Масшт.	1:2



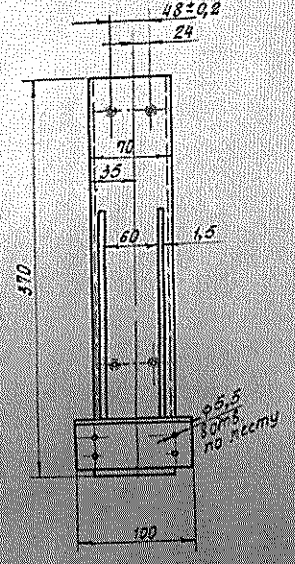
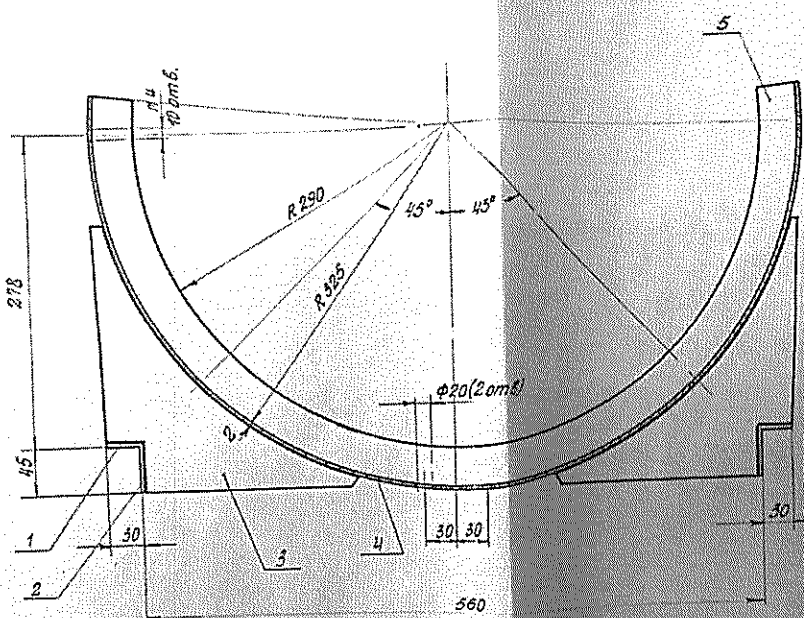
Г5 автомат



			Лист		Л	К-60
					11	2
Покрыт.	Термообр	Матер	КБМ	№ чертежа 23958-2-7-3		
-	-	Ст.3				

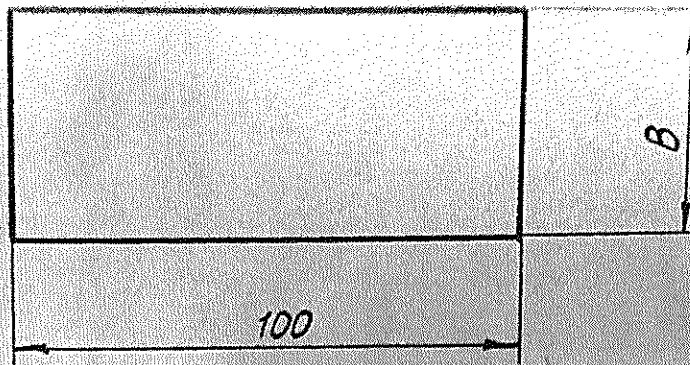


№	Исполнитель	Проверенный	Дата
1	Иванов	Петров	10.10.2010
2	Сидоров	Смирнов	15.10.2010
3	Климов	Куликов	20.10.2010
4	Левин	Михайлов	25.10.2010
5	Новиков	Осипов	30.10.2010
6	Попов	Рябинин	05.11.2010
7	Соловьев	Тихонов	10.11.2010
8	Федотов	Харьков	15.11.2010
9	Цыганов	Чайков	20.11.2010
10	Шаров	Шокин	25.11.2010
11	Щербаков	Щербаков	30.11.2010
12	Юрьев	Яковлев	05.12.2010
13	Зыков	Зыков	10.12.2010
14	Иванов	Иванов	15.12.2010
15	Сидоров	Сидоров	20.12.2010
16	Климов	Климов	25.12.2010
17	Левин	Левин	30.12.2010
18	Новиков	Новиков	05.01.2011
19	Попов	Попов	10.01.2011
20	Соловьев	Соловьев	15.01.2011
21	Федотов	Федотов	20.01.2011
22	Цыганов	Цыганов	25.01.2011
23	Шаров	Шаров	30.01.2011
24	Щербаков	Щербаков	05.02.2011
25	Юрьев	Юрьев	10.02.2011
26	Зыков	Зыков	15.02.2011
27	Иванов	Иванов	20.02.2011
28	Сидоров	Сидоров	25.02.2011
29	Климов	Климов	30.02.2011
30	Левин	Левин	05.03.2011



Отв. п.4 сверлить по листу.

5	---	2	---	
4	---	1	---	
3	---	4	---	
2	---	2	---	
1	Пластина	2	Ст 3	
№ п/п	Обознач.	Наименование	Кол. Матер.	Станд. Присл.
		Корпус		23958-3-01
				26 лист
				Лист
				Лист 1 из 5

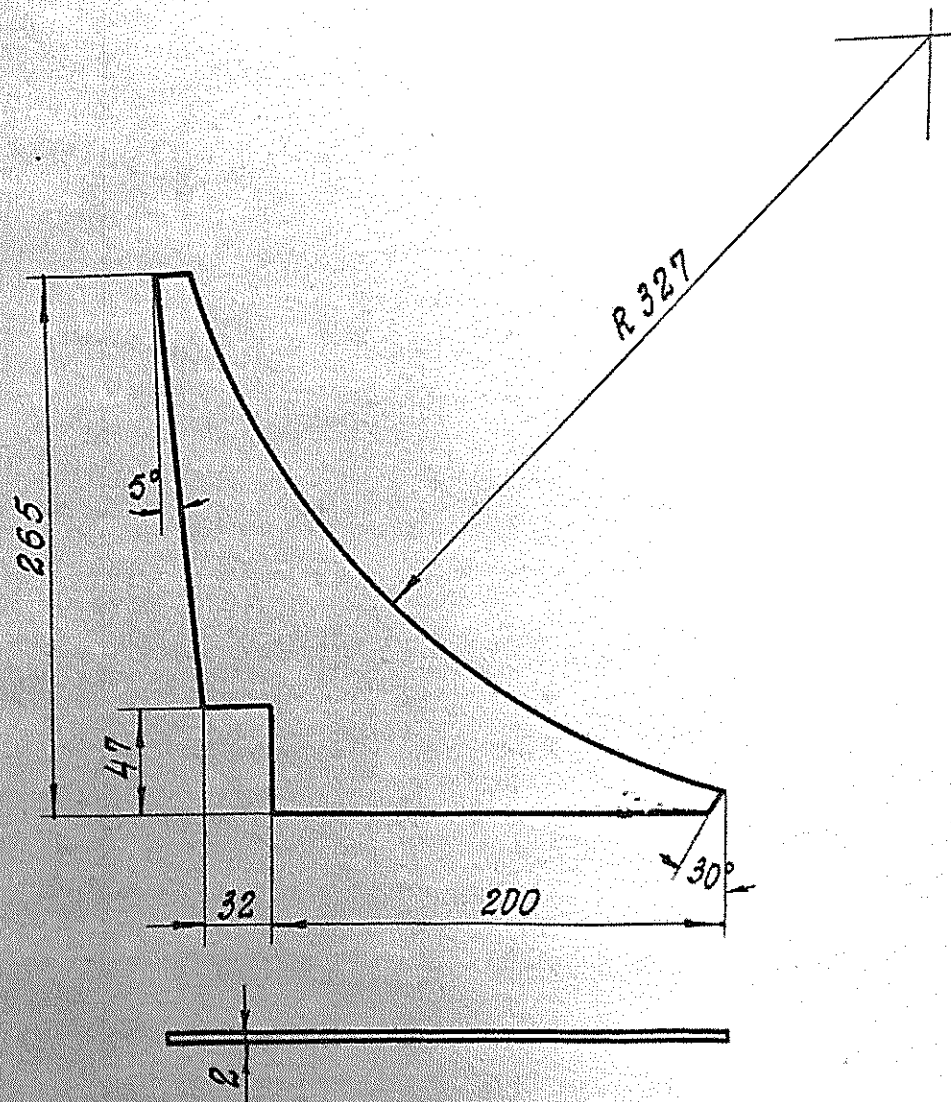


$b = 2,0$

$B = 30$ $K-60$ 2 шт
 $B = 47$ $K-60$ 2 шт.

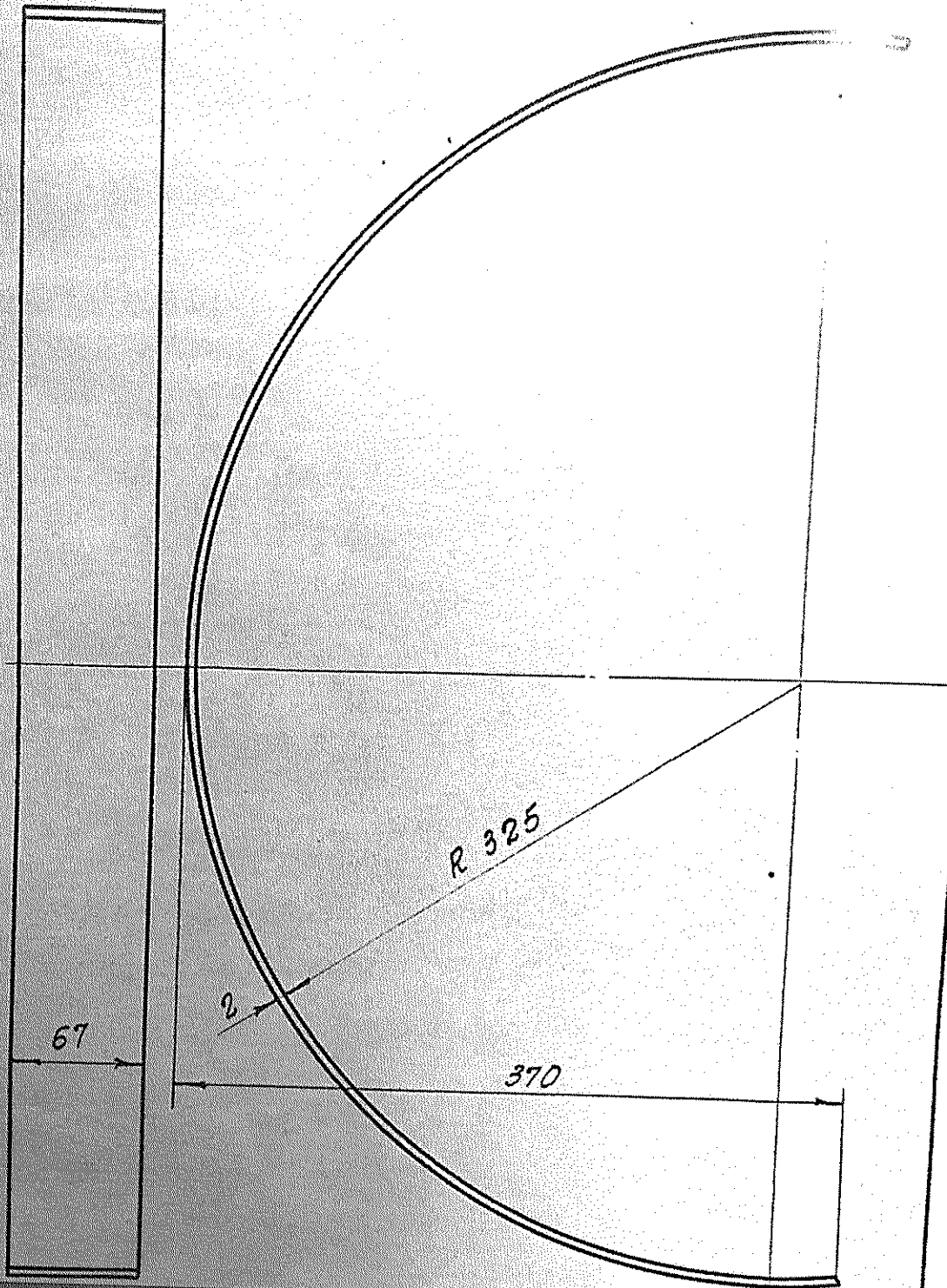
			Пластина		М	К-60
					1:1	4
Покр. м.	Т. обраб.	Матер	КВМ	№ чертежа 23958-3-01-02		
		Ст. 3				

~; ∇4

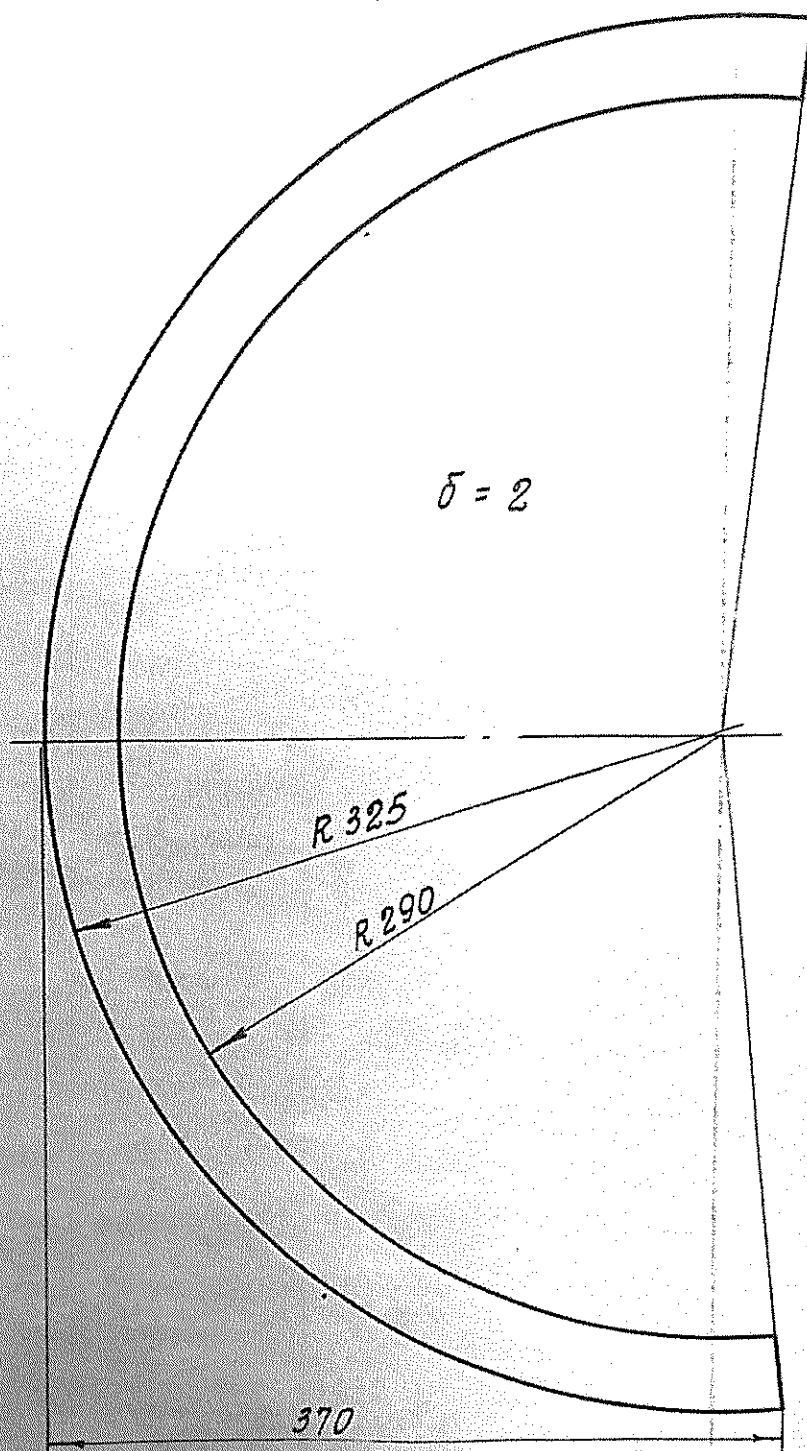


[Redacted]			Пластина		Л	К-
					1:2	4
Покрыт.	Шершор	Матер	КБМ	№ чертежа		
		Ст. 3		23958-3-01-03		

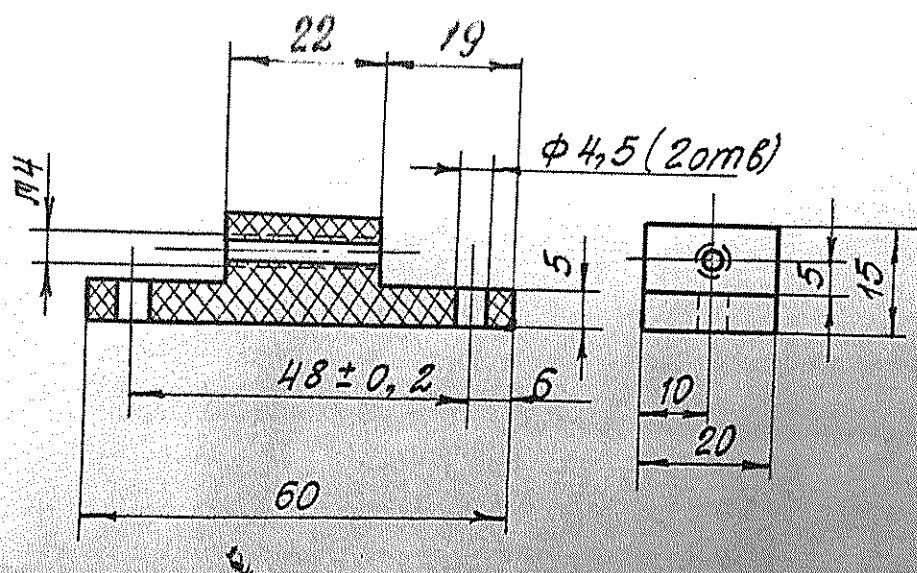
Длина развертки $L = 1110$



			Пластина		М	К-60
					1:2,5	1
Покрыт.	Термообр.	Матер.	КБМ	№ чертежа		
		Ст.3		23958-3-01-04		

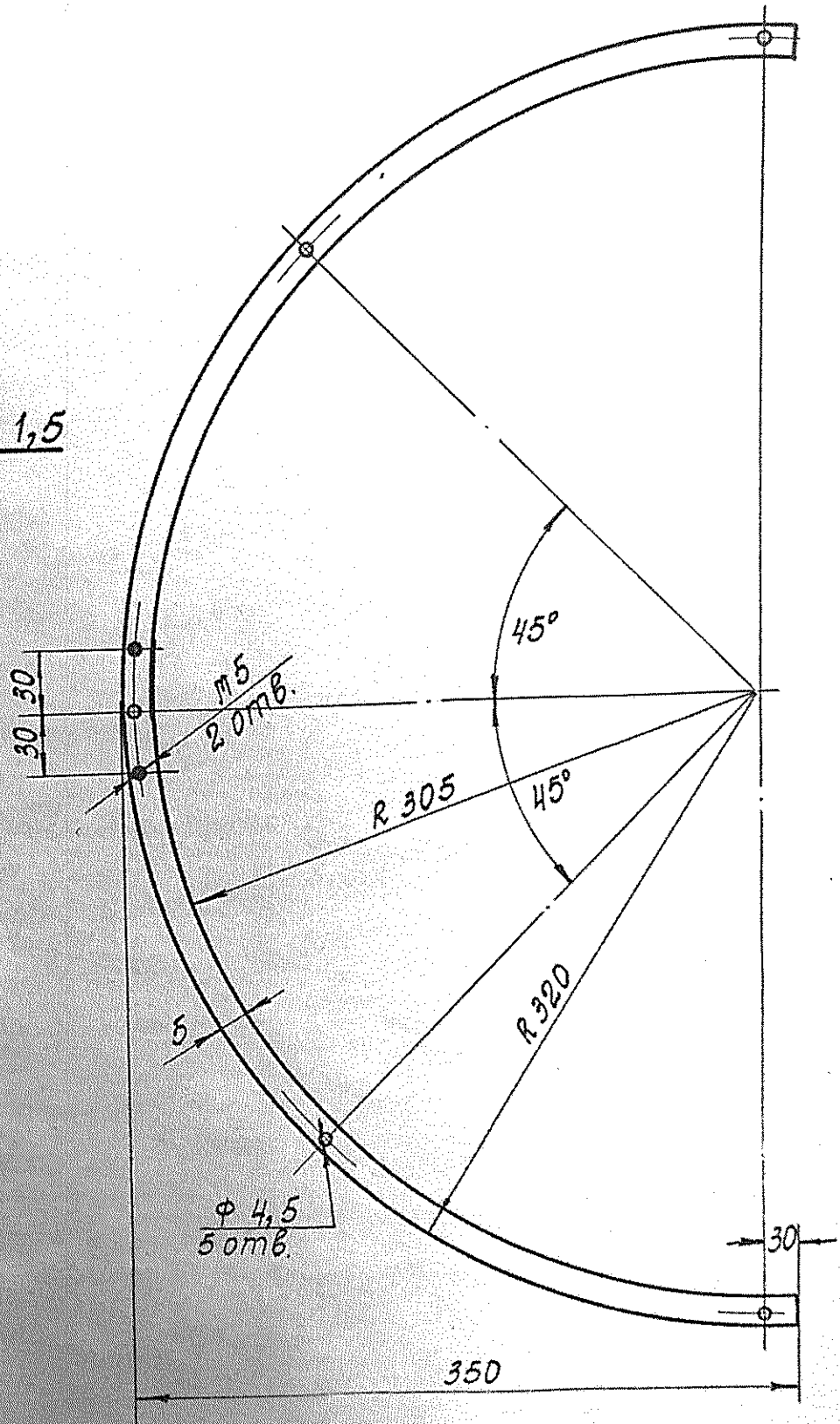


			Пластина	л	к-во
				1:2,5	2
Покрыт	Перлообр	Катер	КБМ	№ чертежа	
		Ст. 3		23958-3-01-05	

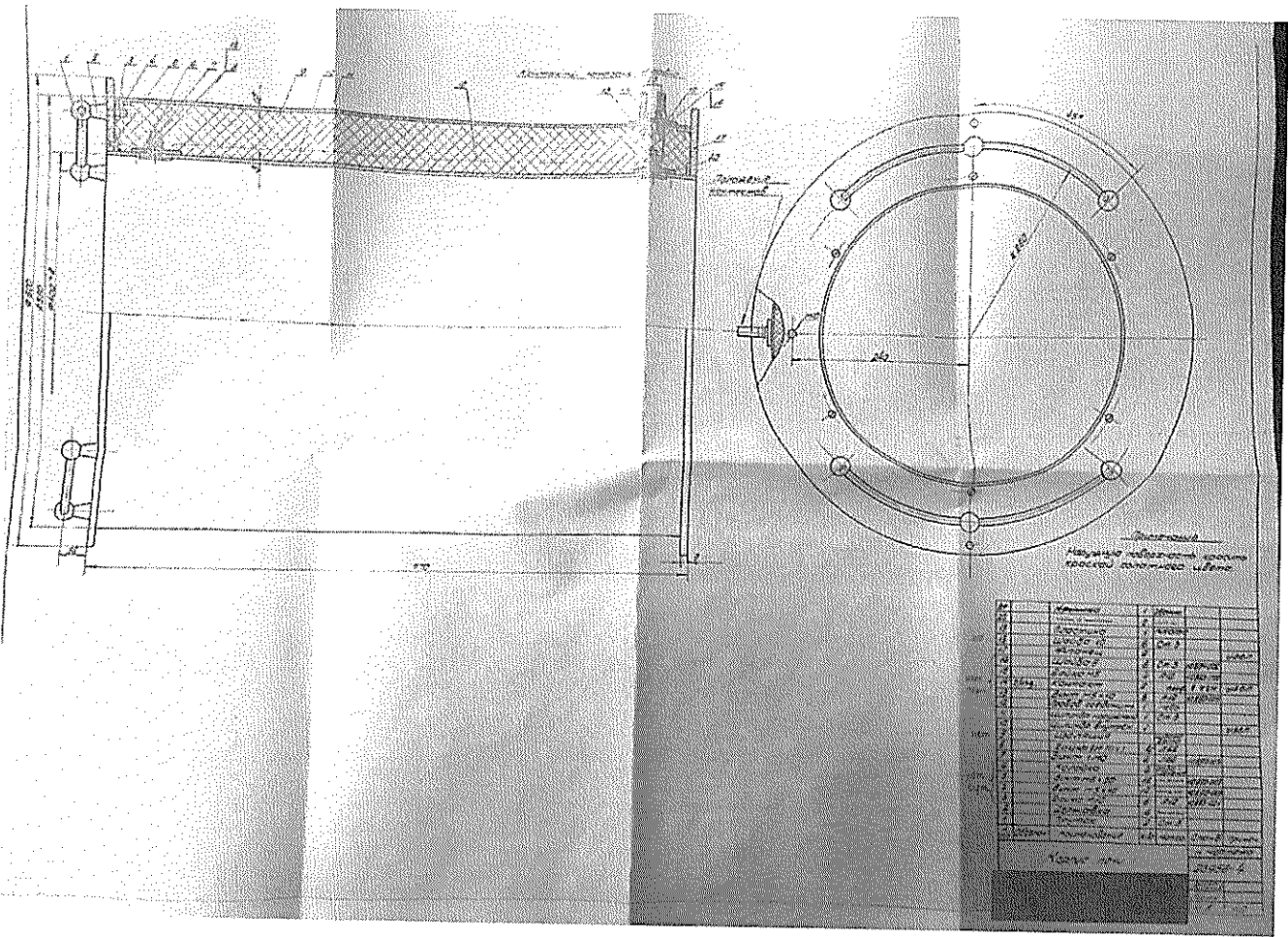


			Колодка		л	к-во
					1:1	5
Покр.ит.	М. обраб.	Матер.	КБМ	№ чертежа		
		Текст.		23958-3-02		

$\delta = 1,5$



		Пластина контактная		М	К-60
				1:2,5	2
Покрытие	Термообл.	Материал	КБМ	№ чертежа	
		Л62		23958-3-04	



▽4

Полцривать

φ10

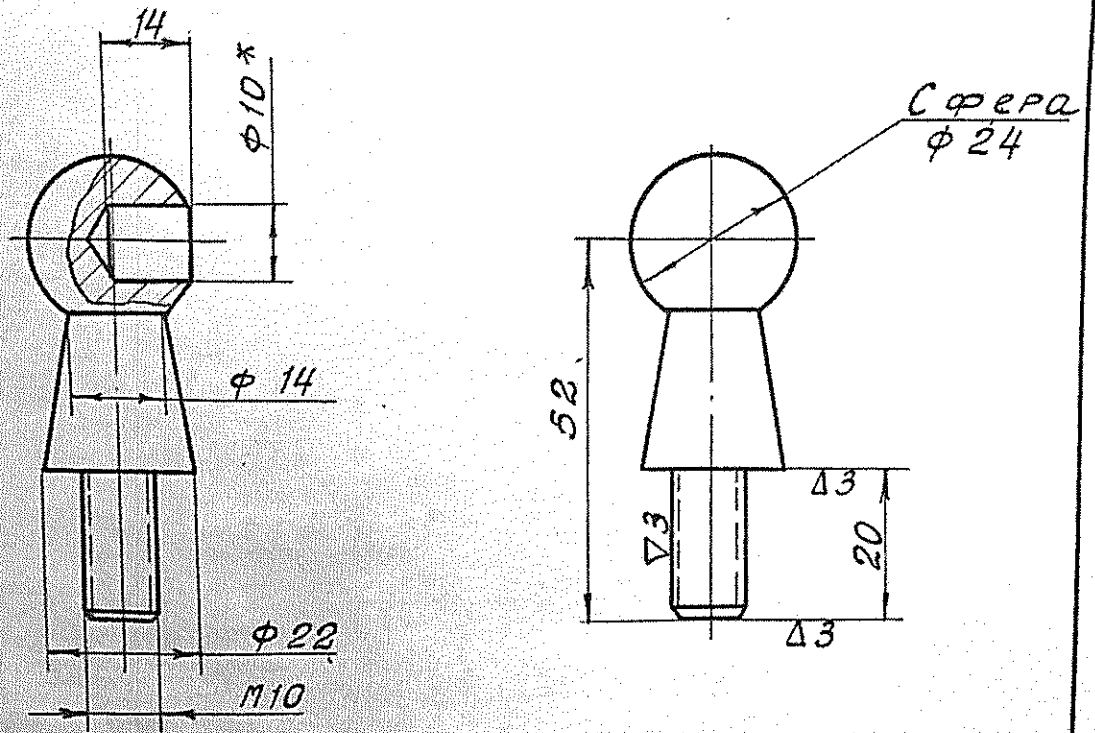
45° 45°

R 250

Длина заготовки $l = 395 \text{ мм}$

			П р у т о к		л	к-во
					1-5	2
Покрываете	М. обраб.	Матер.	№ чертежа			
3.44.10		Ст. 3	КБМ		23958-4-1	

Сверло: Сталь

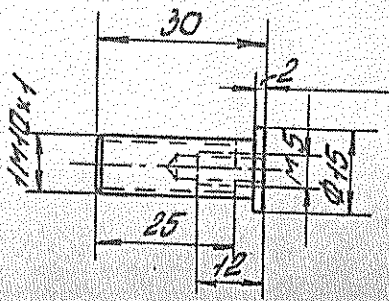


Полировать
Хромировать
Полировать.

Изготовить 4 шт с глухим отверстием $\phi 10^*$ и 2 шт со сквозным отверстием $\phi 10^*$

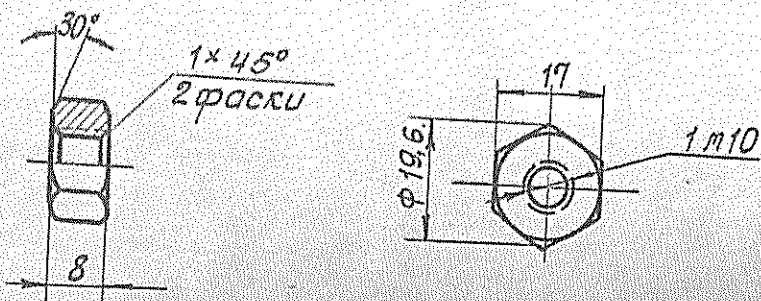
			Державка	М	кол
				1:1	6
Покрыт	Термооб	Мат.	КБМ	№ чертежа	
3.41.10	-	Ст.3		23958-4-2	

75



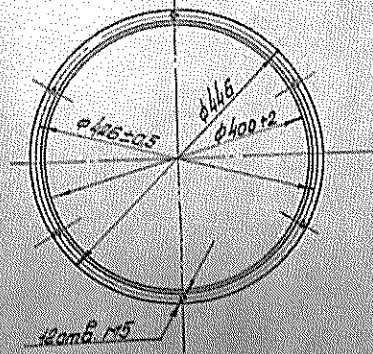
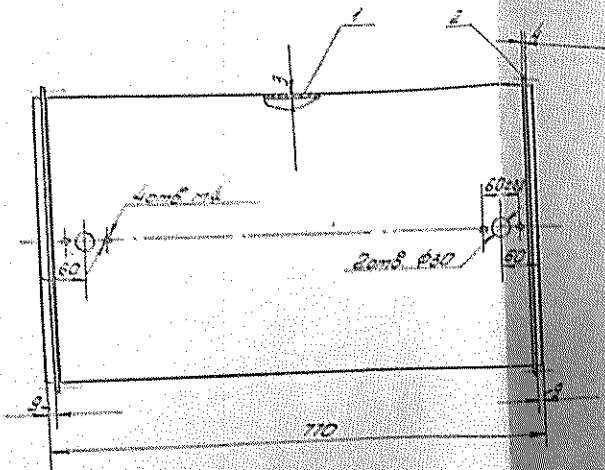
				Шнез80		М	К60
						1:1	2
Покрытие	М.обр.	Матер	КБМ-07	№ чертёжа			
		Латунь Л62		23958-4-7			

74

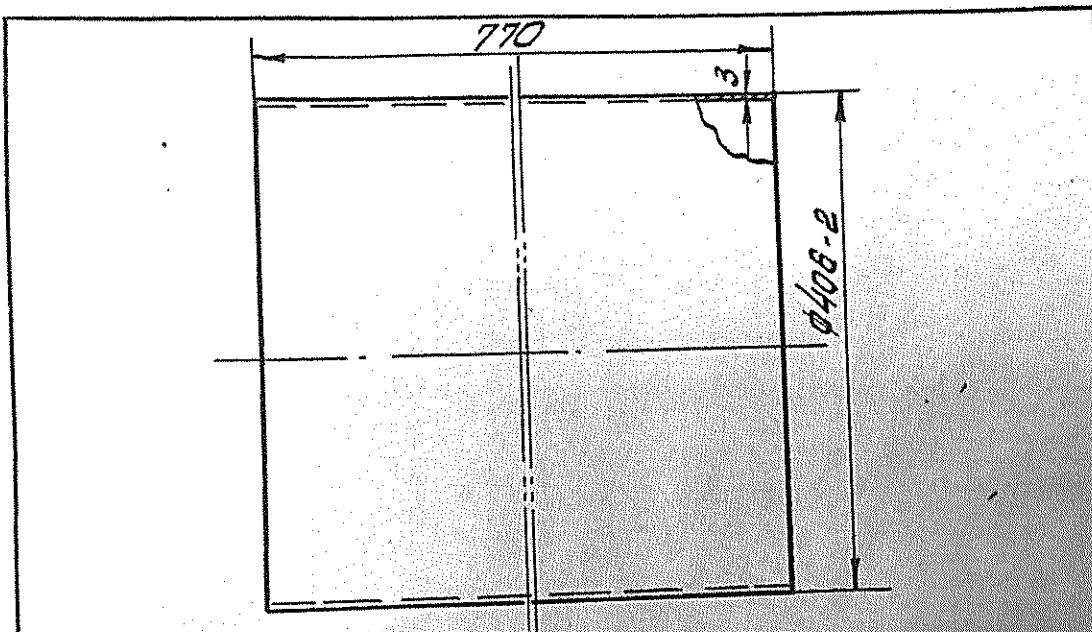


				Шайка		М	К60
						1:1	4
Покрытие	М.обр.	Матер	КБМ	№ чертёжа			
		Л62		23958-4-8			

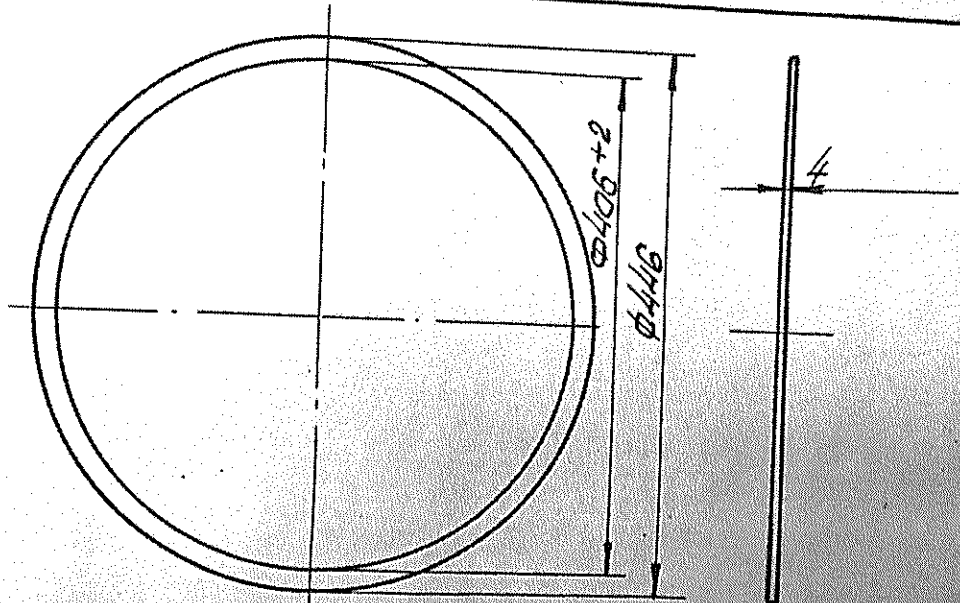
Скт. Скт



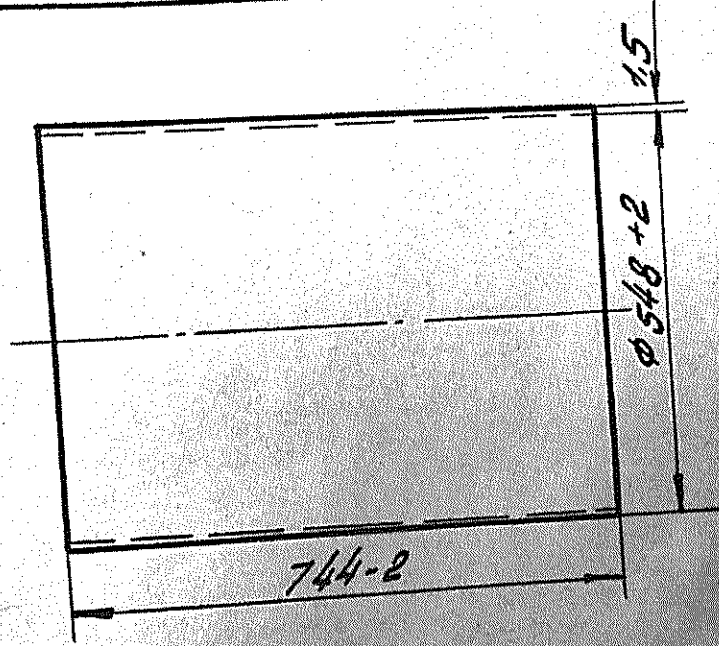
2	СОЛОНЦА	2	—		
1	Цилиндра	1	Ст.3	Ст.	
№	Обознач.	Количество	Ед. изм.	Материал	Примеч.
Цилиндра Внутренний				23958-4-10	
				КБМ-07	
				М.С	1.5



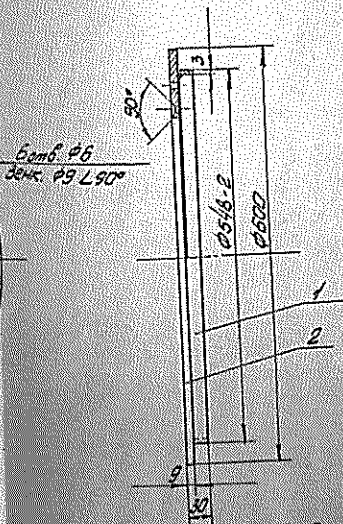
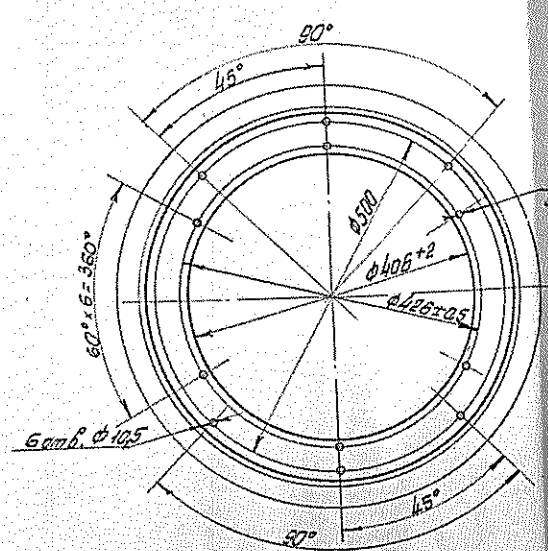
			Цилиндра	М	К.Д.О.
				1.5	1
			№ чертежа		
Пол. разн.	Т.Обр.	Материал	КБМ-07	23958-4-10-1	
		Ст.3			



			Фланец		М	К-во
					1.5	2
Покр.ит.	т.обр.	Матер.	КБМ-01		N чертежа	
		Ст.3			23958-4-10-2	

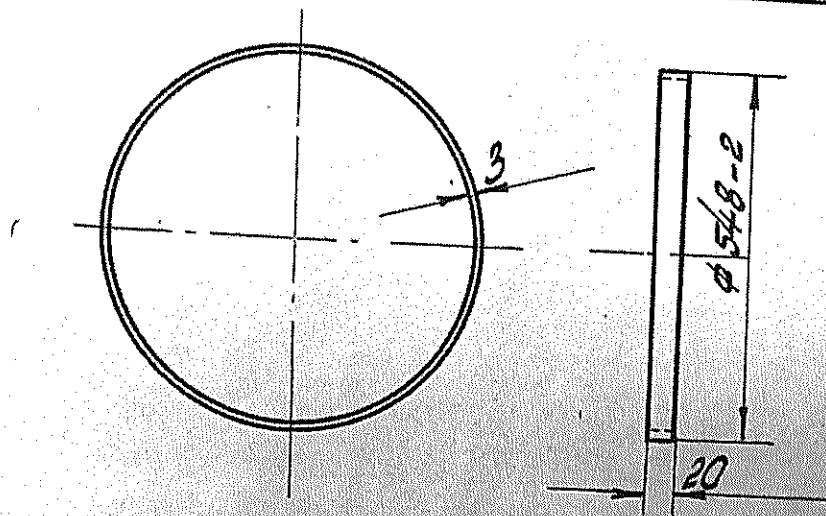


		Цилиндр наружный		М	К.60
		КБМ-07		1:10	1
		Матер. Ст.3		№ чертежа 23958-4-11	
Покрыт.	шт.обд.				

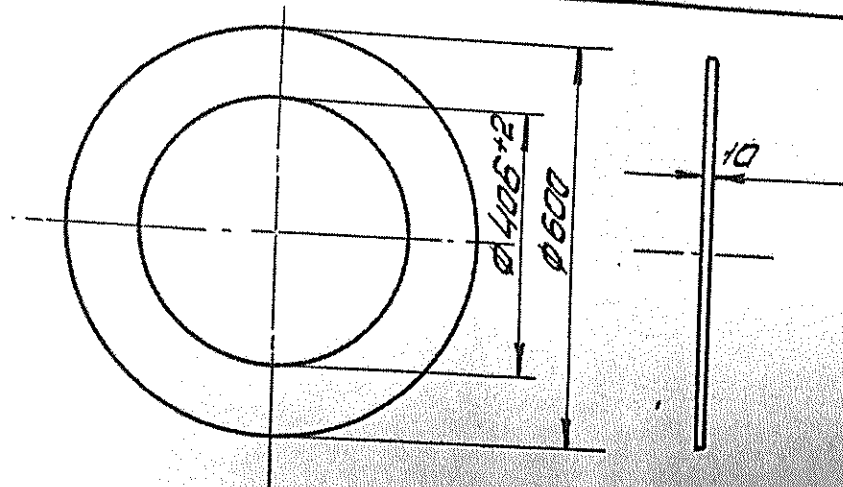


- Примечание:
1. Водяной фланец отверстия $\varnothing 105$ не сверлить.
 2. Кромку оцинкованной краской.

Р	Диск	1	1		
1	Кольцо	1	Ст.3		
Ит.	Обознач.	Кв.	Матер.	Этаж.	Гр.уч.
Фланец (2шт.)				№ чертежа 23958-4-17	
				Этаж.	
				Гр.уч.	
				М.Б.	1:5

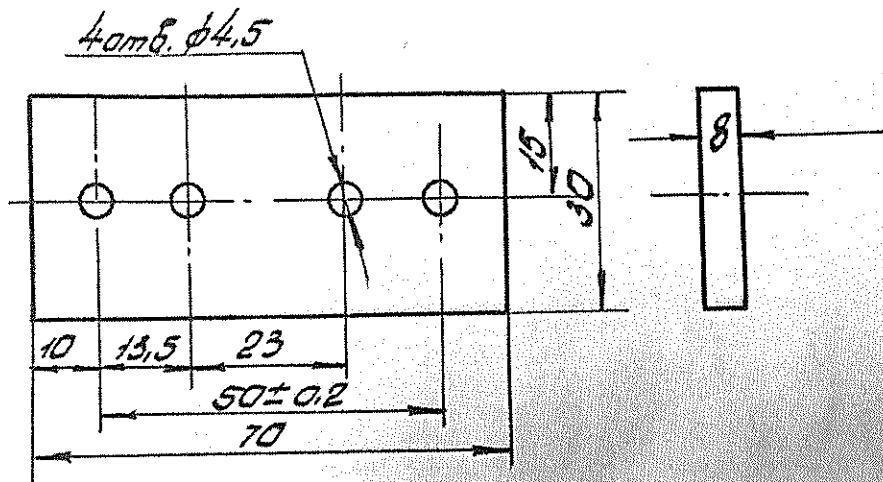


				Кольцо		М	К.В.
						1:10	2
Покр.ит.	Пл.обр.	Матер.	КБМ-01	N чертёжа			
		Ст. 3		23958-4-17-1			

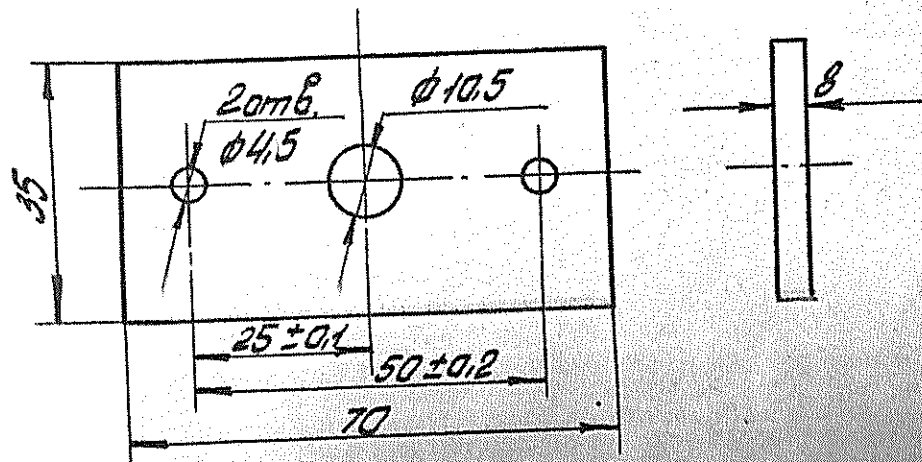


После сверки размер 10мм
протачить до 9 мм

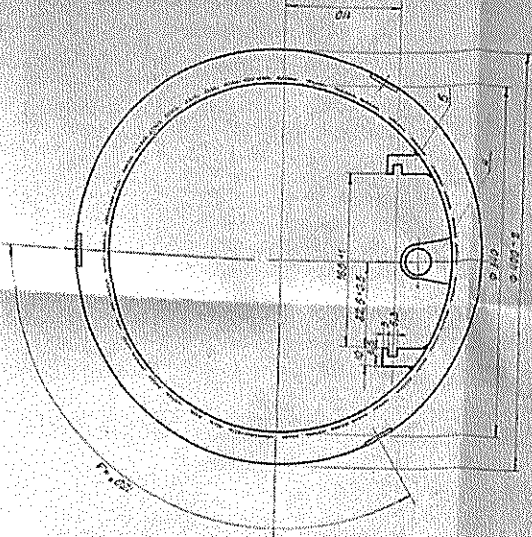
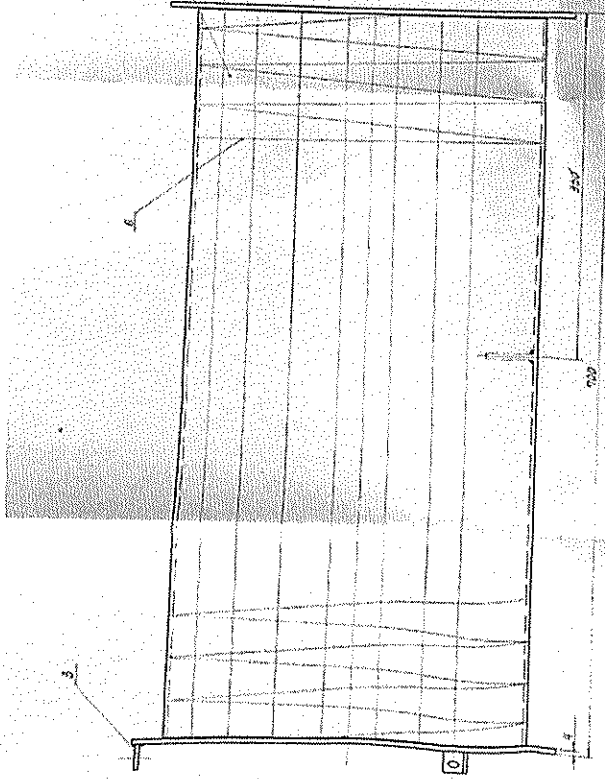
				Кольцо		М	К.В.
						1:10	2
Покр.ит.	Пл.обр.	Матер.	КБМ-01	N чертёжа			
		Ст. 3		23958-4-17-2			



			Пластина	М	К.во
				1:1	1
Покр.ит.	П.обр.	Материал	КБМ-07	№ чертежа	
		Микалесс		23958-4-19	



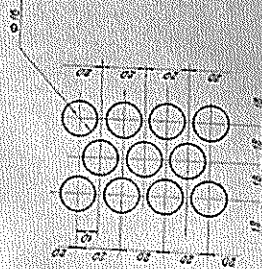
			Пластина	М	К.во
				1:1	2
Покр.ит.	П.обр.	Материал	КБМ-07	№ чертежа	
		Микалесс		23958-4-20	



Приложение

1. Бурити 20 шпорок
2. Стриаль (лизови е е. е. е.)
3. Уклошчи 8 шпорок по наружной поверхности цилиндра также бурити листовые шпорок и бурити легкой пробитой
4. Плоскость пар системы 2-5-10

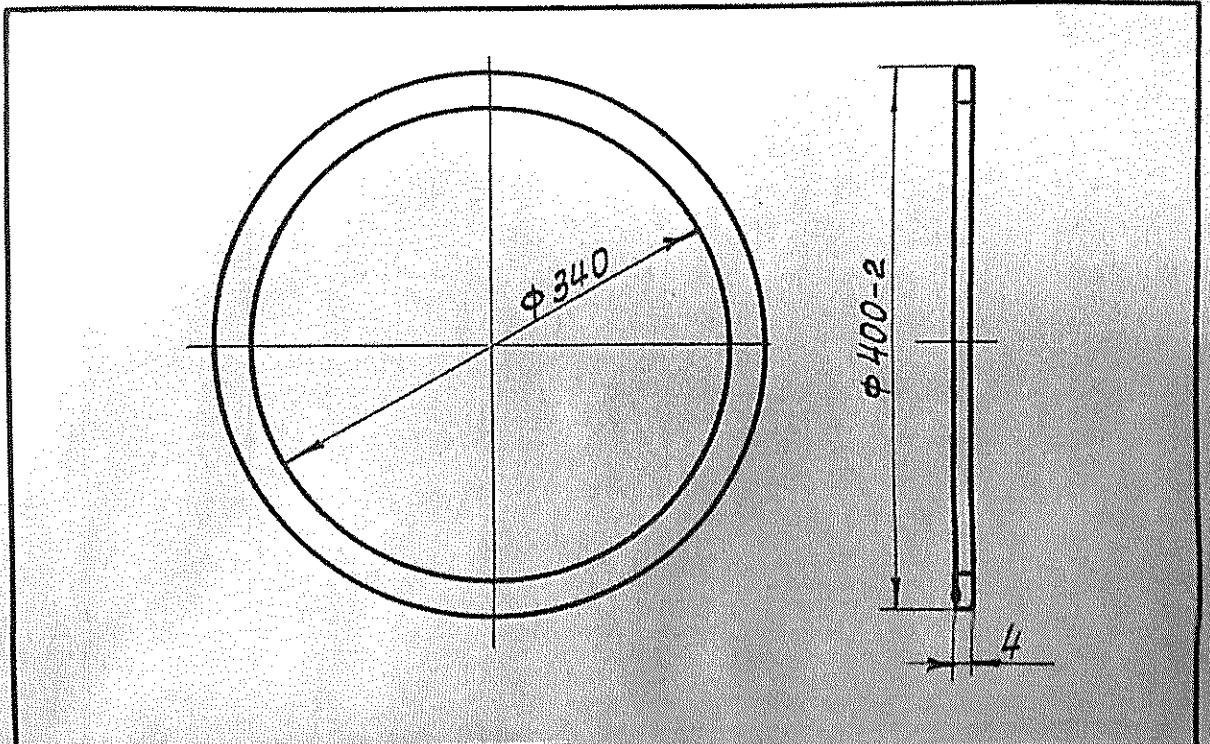
1. В цилиндре по всей поверхности сверлить отверстия 4 мм с шагом по высоте вертикали цилиндра 18 по окружности 10



№	Изображение	Масштаб	Материал
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			

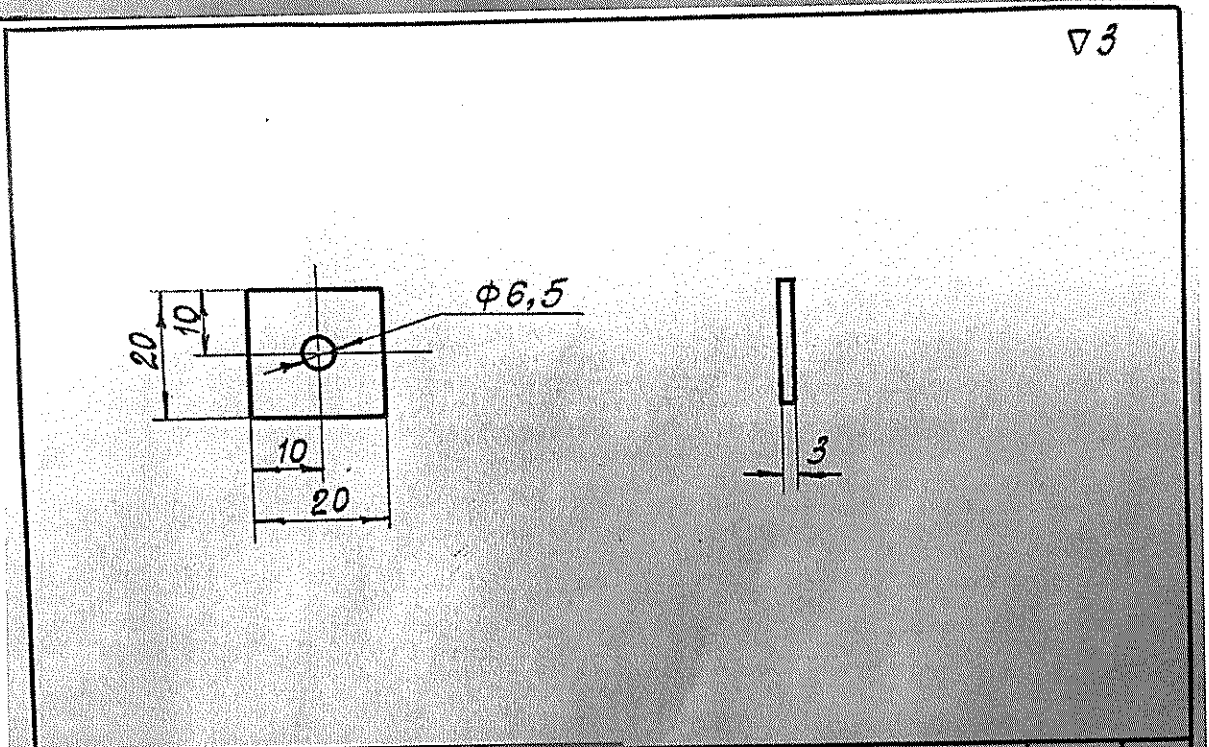
СССР

5



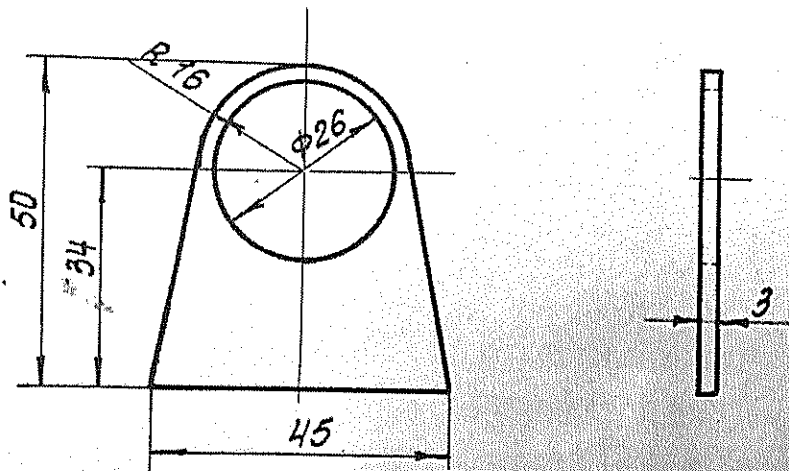
				Кольцо	М	К-60
					1:5	2
Покрытие	Т. обраб.	Матер.	КБМ	№ чертежа		
		Ст.3		23958-5-02		

Сигнал: Сигнал

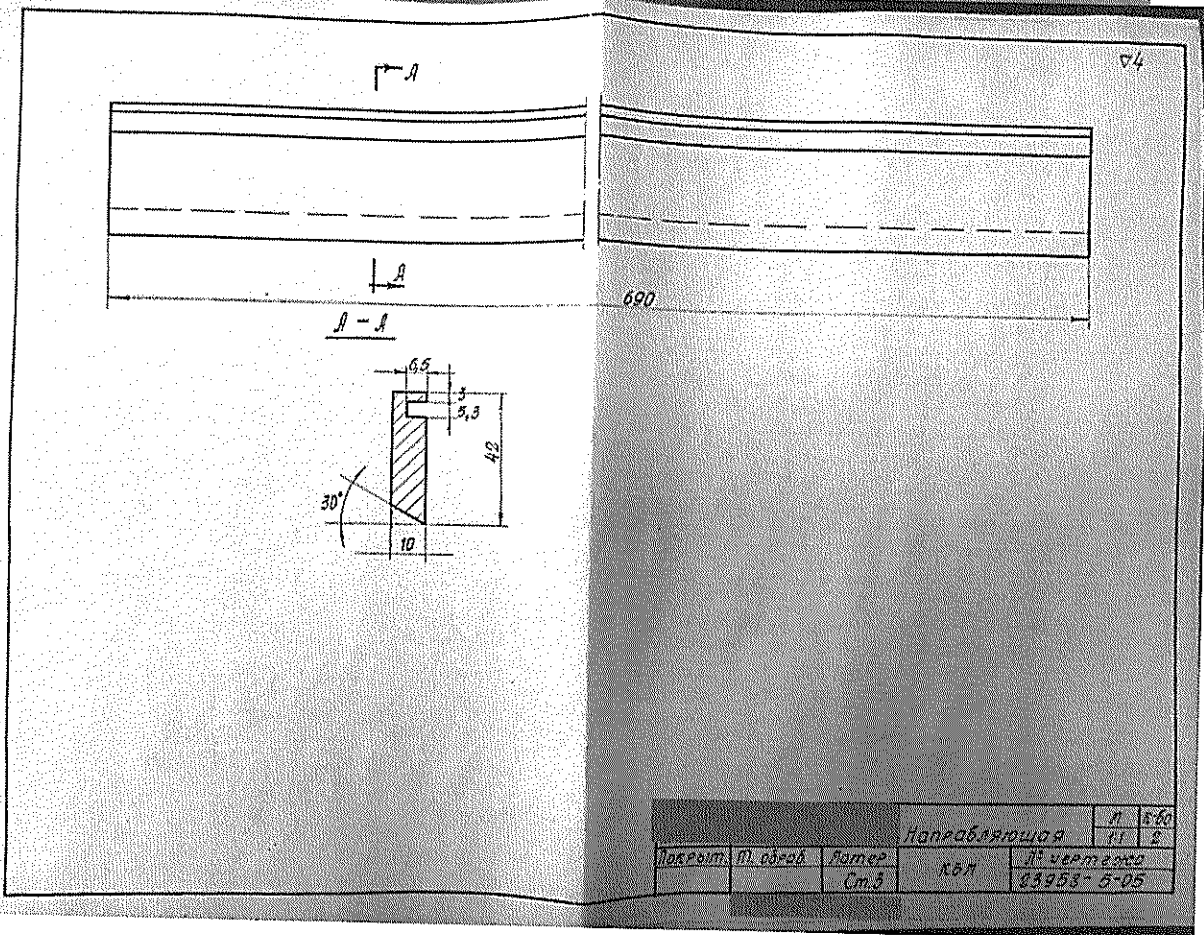


				Петля	М	К-60
					1:1	3
Покрытие	Т. обраб.	Матер.	КБМ	№ чертежа		
		Ст.3		23958-5-03		

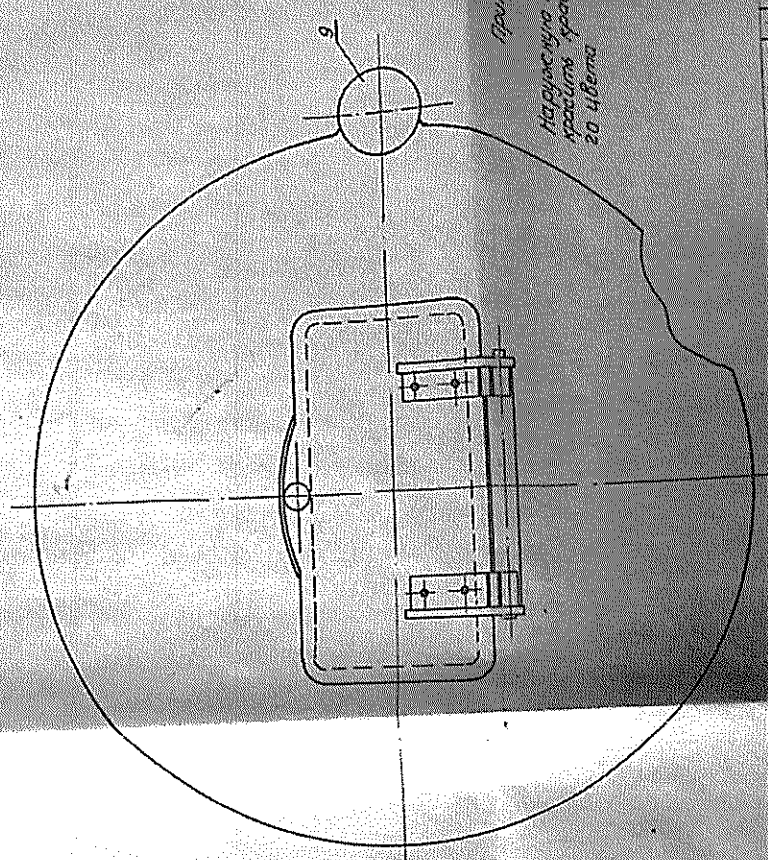
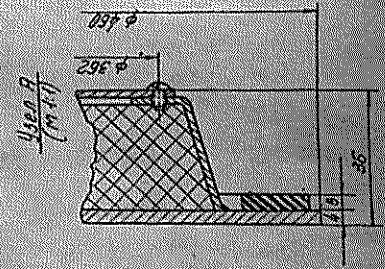
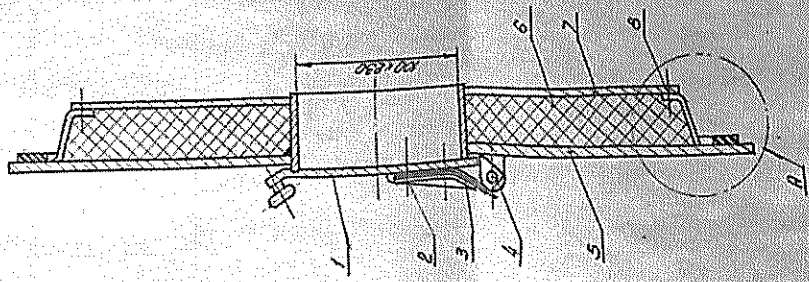
Сигнал: Сигнал



			Стружка		М	К-60
					1:1	1
Покрыт.	М. обраб.	Матер	КБМ		№ чертежа 23958-5-04	
		Ст.3				



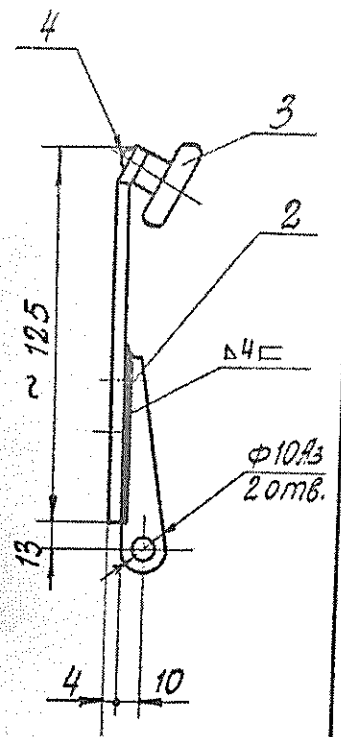
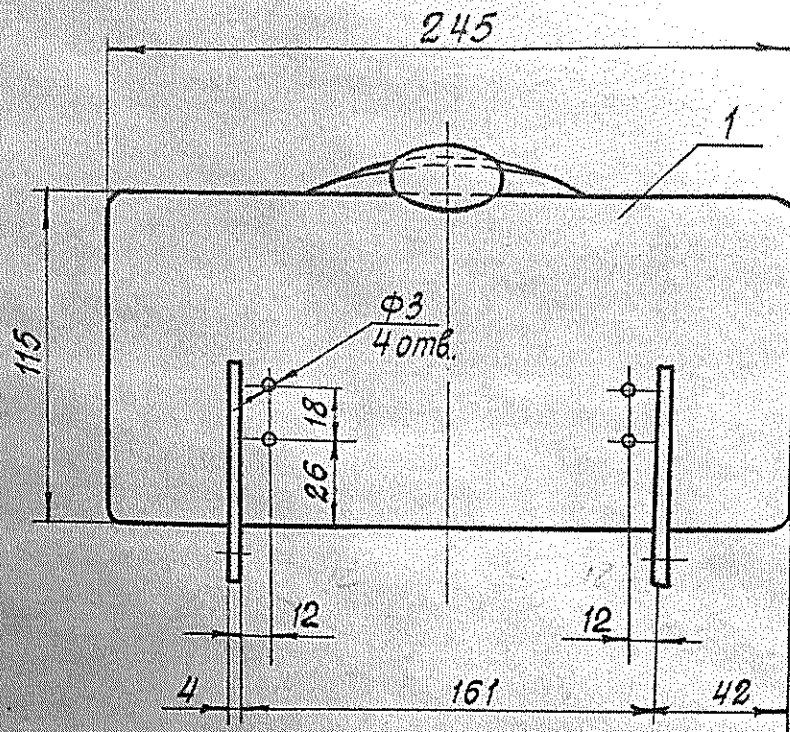
			Направляющая		М	К-60
					1:1	2
Покрыт.	М. обраб.	Матер	КБМ		№ чертежа 23958-5-05	
		Ст.3				



Примечание
 Наружная поверхность
 корпуса спаяной с
 20-й вставкой

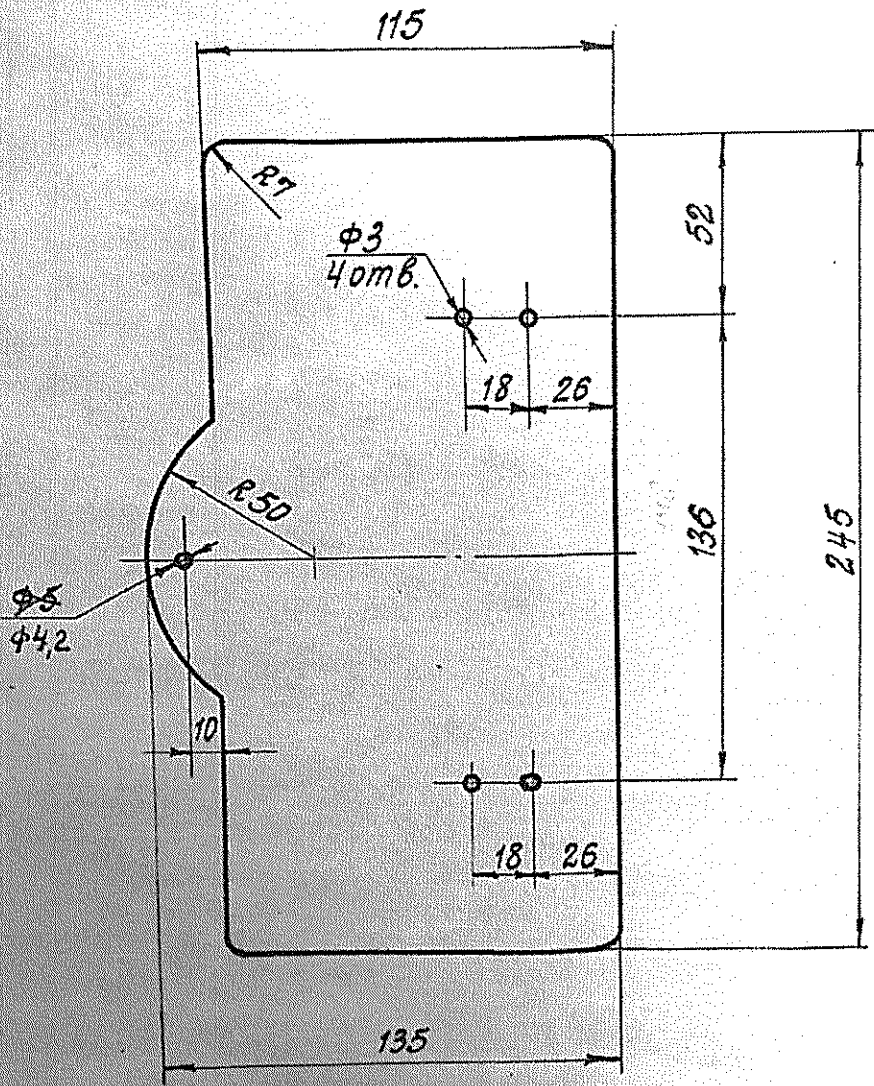
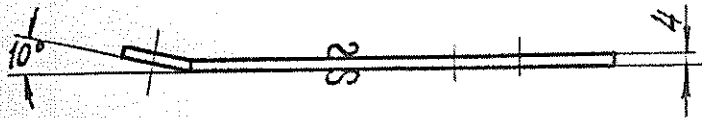
9	Винт М3х5	1	Сталь
4	Винт	6	А2
7	Пружина	1	Ст 3
8	Уплотнитель	1	Уплотн.
6	Поршень	1	Сталь
5	Ось	1	Ст 3
3	Пружина 2.6	6	Ст 3
2	Защелка	4	Ст 10
1	Вставка	1	Сталь
10	Корпус	1	Сталь

Две р.в. (закрыта и открыта)
 2.3.9.58-б, 11
 Система
 лист
 1/2

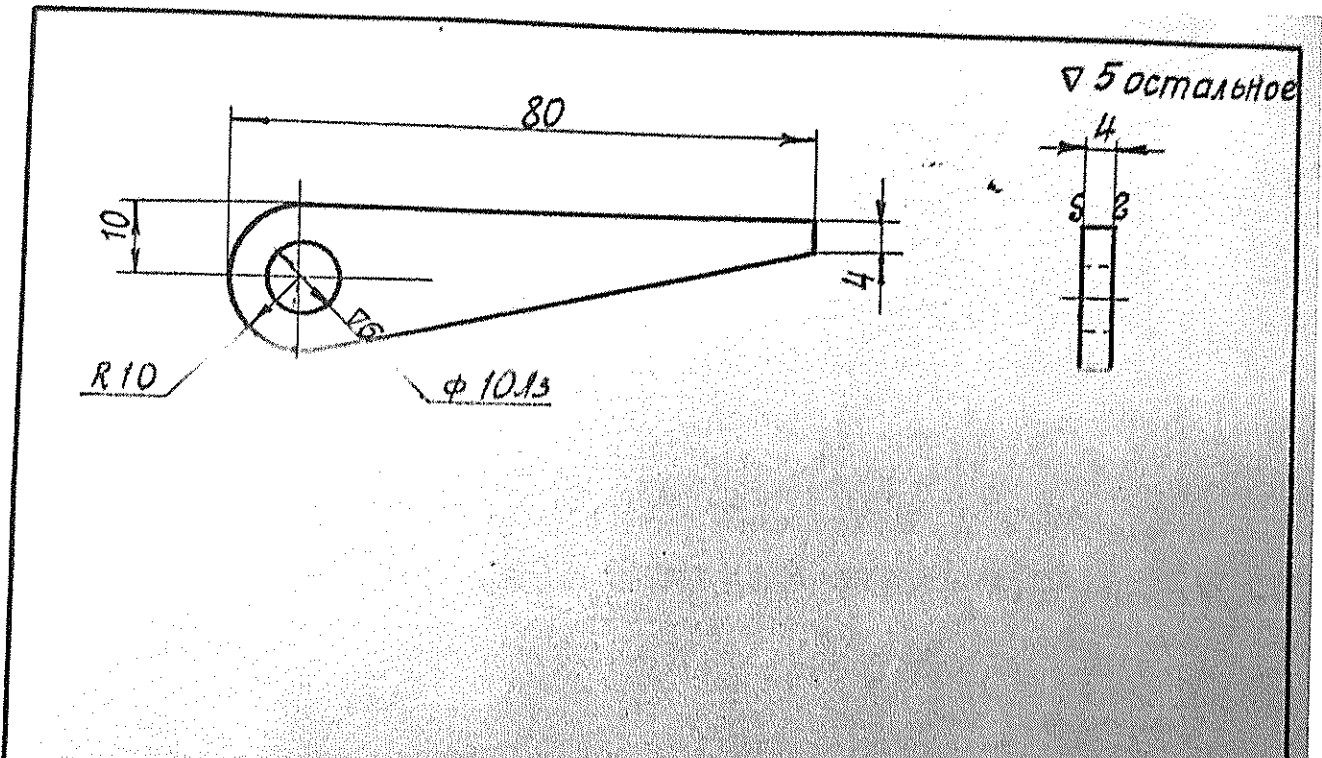


4	но 890-003	Винт М4×15	1	Ст. А12		
3		Ручка	1			
2		Петля	2	Ст. 3		
1		Лист	1	Ст. 3		
№ п/п.	Обознач.	Наименование	Кол.	Матер.	Станд.	Примеч.
Заслонка					№ чертежа	
					23958-6-1	
					Вс. лист	1
					Лист №	1
					Масшт.	1:2,5

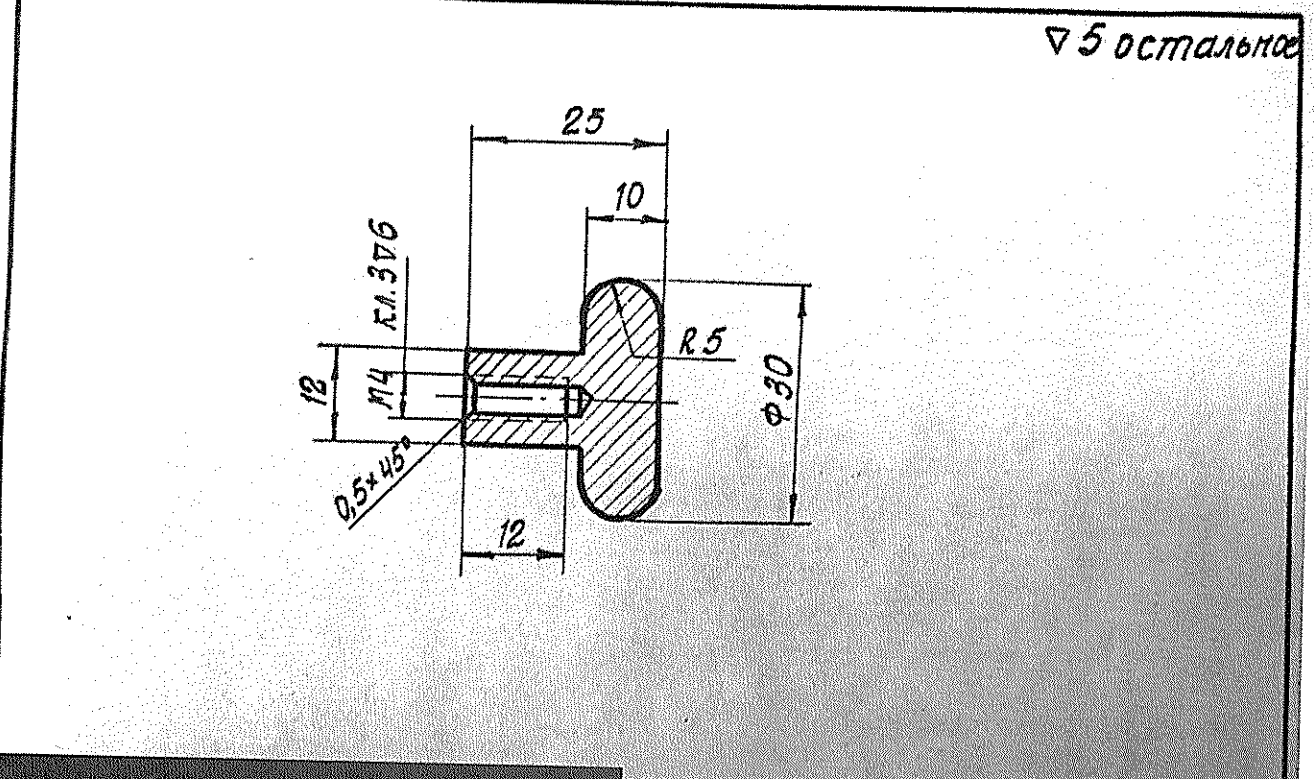
5 остальн.



			Лист		М	К-60
					1:2	1
Посыт.	Термообр	Матер	КБМ	№ чертежа		
-	-	Ст. 3		23958-6-1-1		

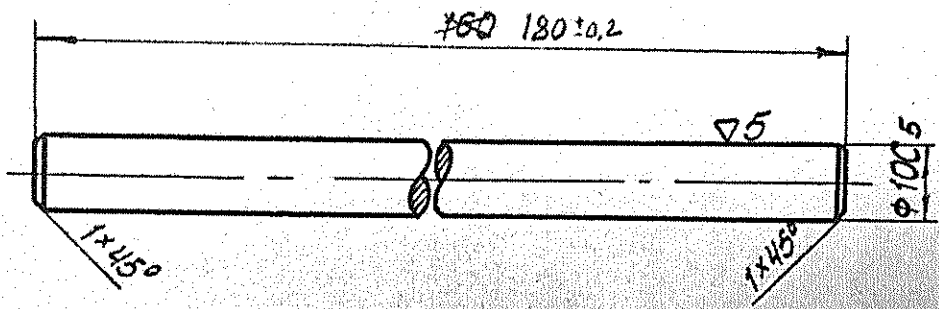


			Петля	М	К-60
			КБМ	1:1	2
Покрыт	М. обраб	Матер	№ чертежа		
-	-	Ст. 3	23958-6-1-2		

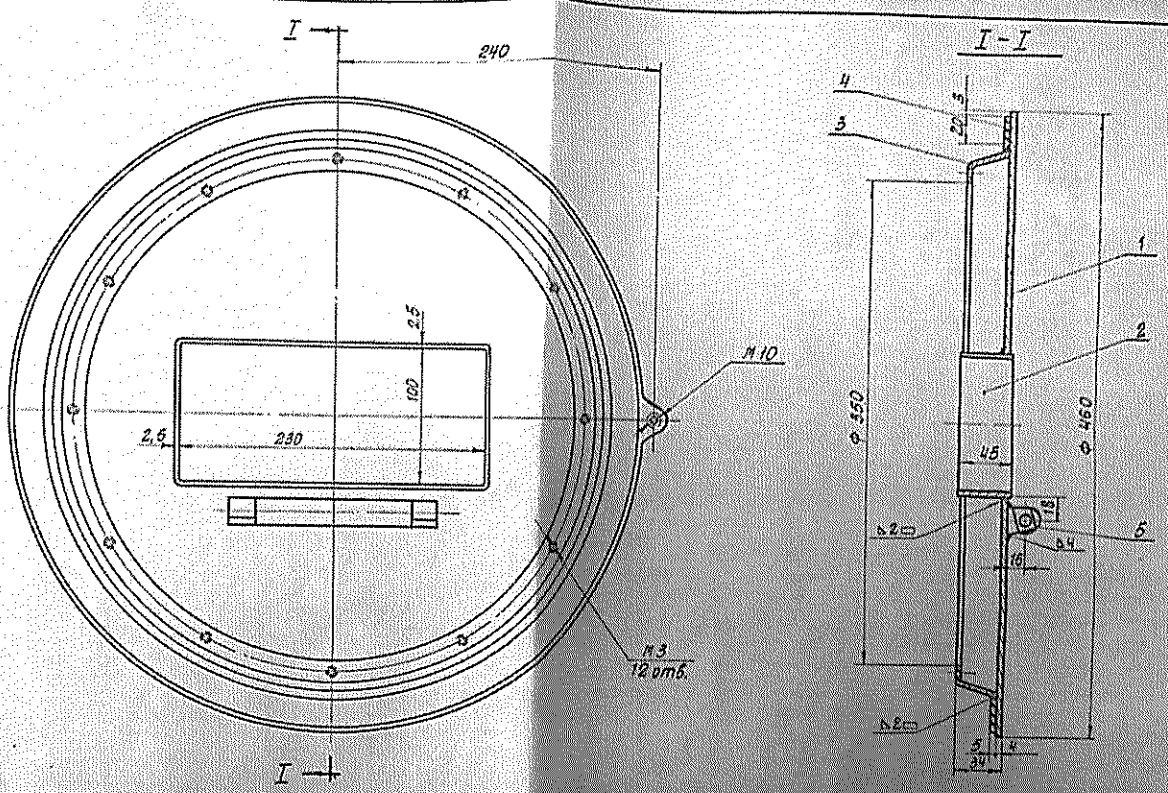


			Ручка	М	К-60
			КБМ	1:1	1
Покрыт	М. обраб	Матер	№ чертежа		
-	-	Мекстоли	23958-6-1-3		

▽ 4 оставшее

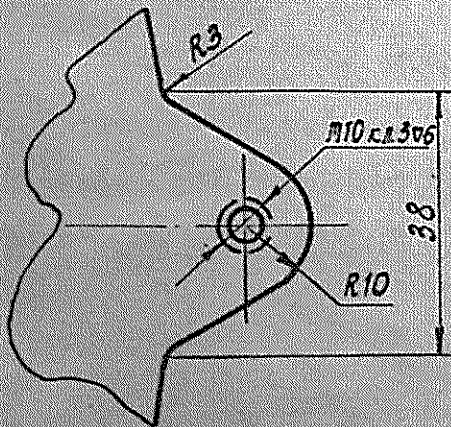
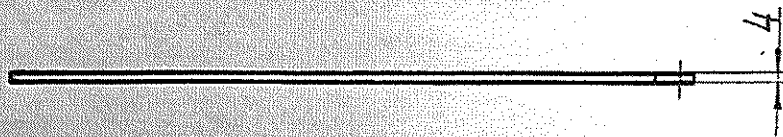
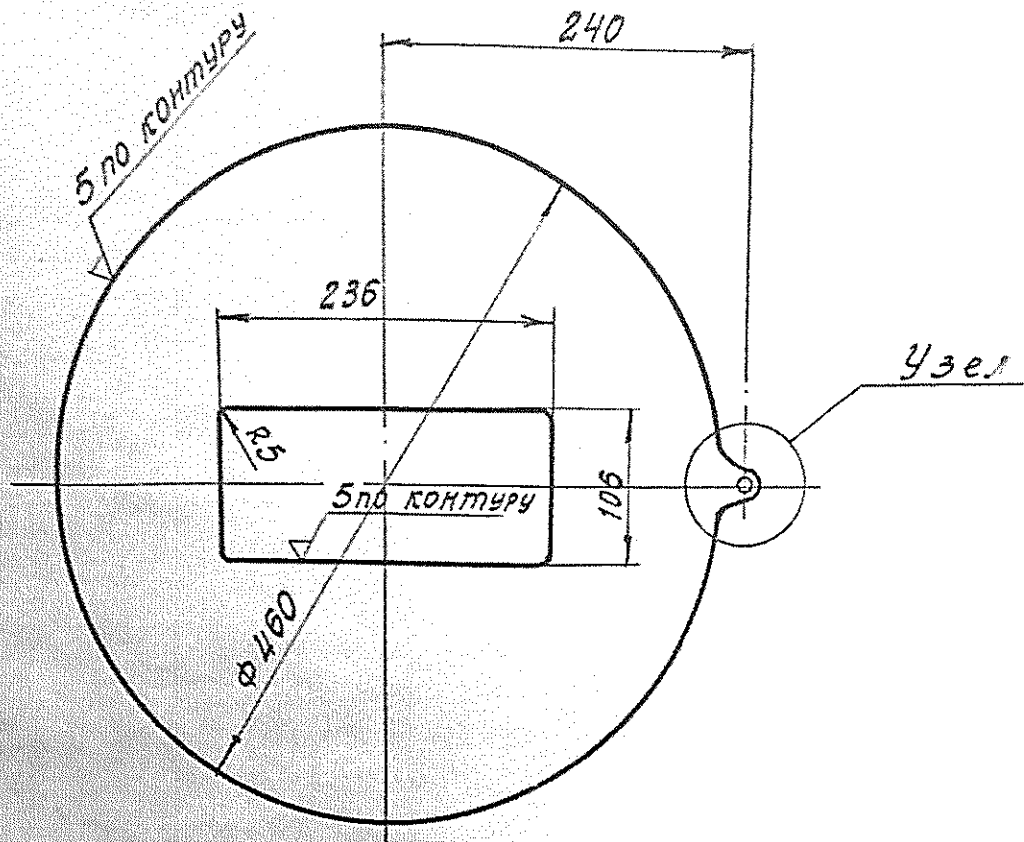


			Контр		
			М	К-60	
			Осб	1:1	
Покрывает	М. обраб.	Матер	КБМ	№ чертежа	
-	-	Ст.3		23958-6-4	



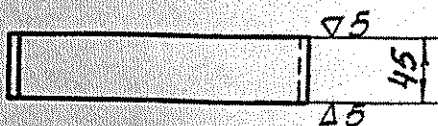
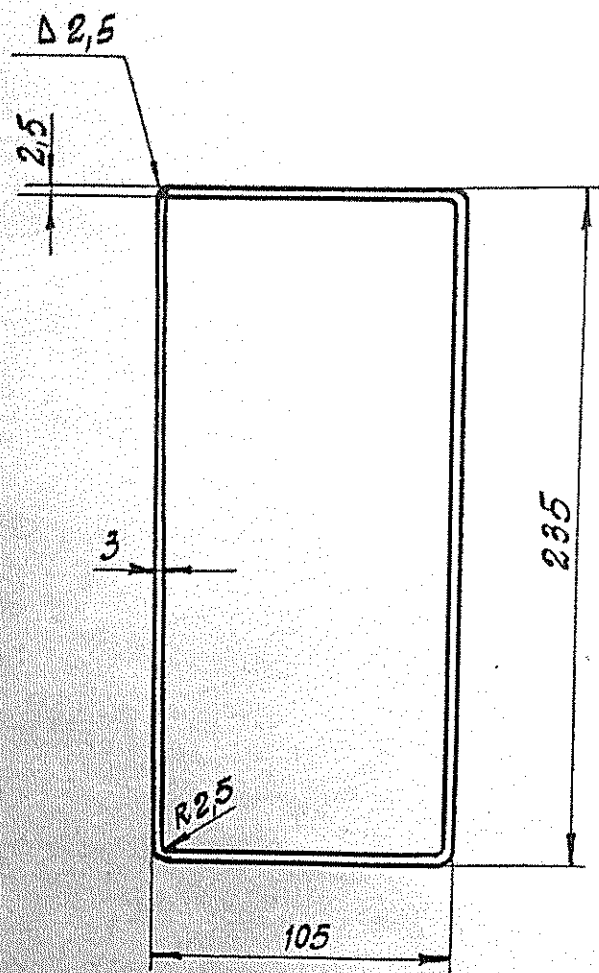
5	Бронштейн	1	Ст.3
4	Прокладка	1	резина
3	Кольцо	1	Ст.3
2	Рама	1	Ст.3
1	Лист	1	Ст.3

Корпус		№ чертежа	
		23958-6-5	
Вс. лист	1		
Лист №	1		
Листы	1:2.5		



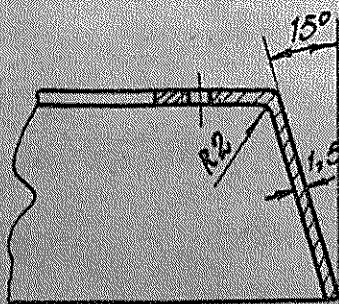
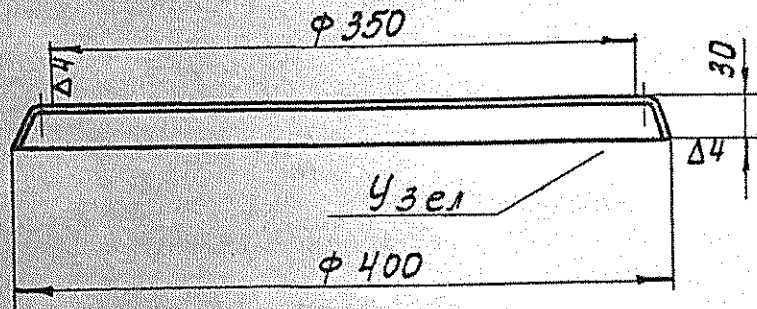
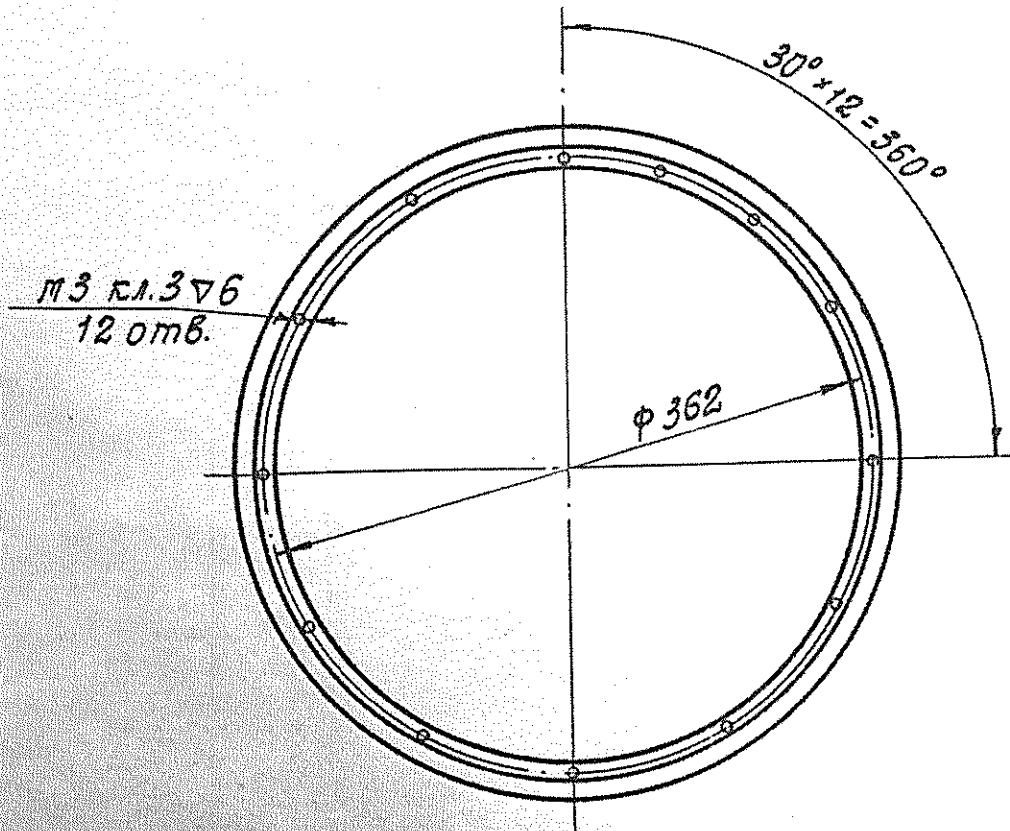
			Лист		М	К-60
					1:5	1
Покрыт.	Метлообд	Матер.	КБМ	№ чертежа		
-	-	Ст. 3		23958-6-5-1		

СО ОТДАЛЬНОЕ



			Рамка		М	к-60
					1:25	1
Покрыт.	Термообр	Матер	КБМ	№ чертежа		
-	-	Ст. 3		23958-6-5-2		

с остальн.

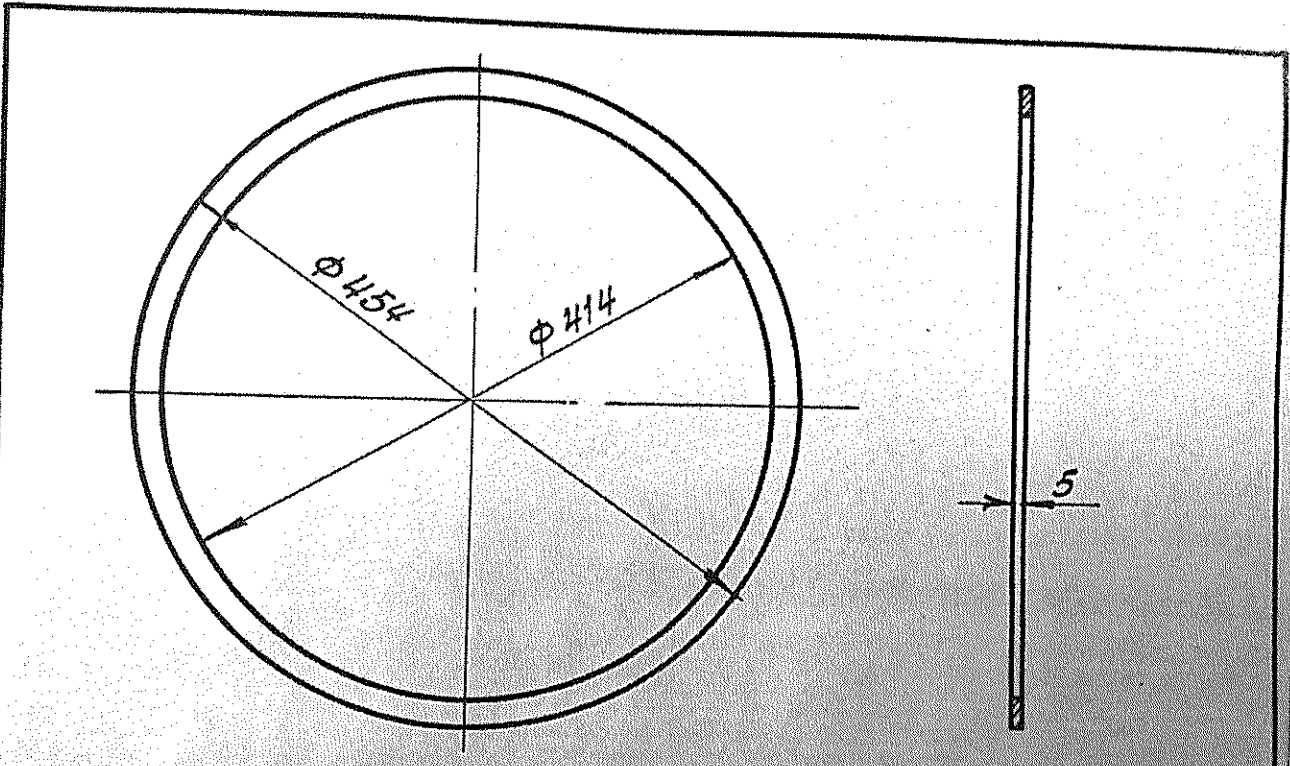


Возможен вариант из 2х колец со сваркой по стыку.



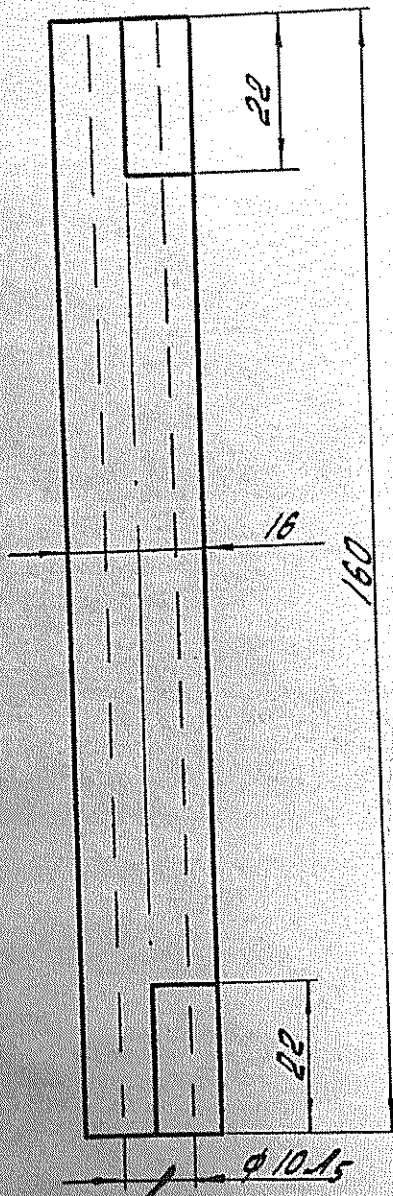
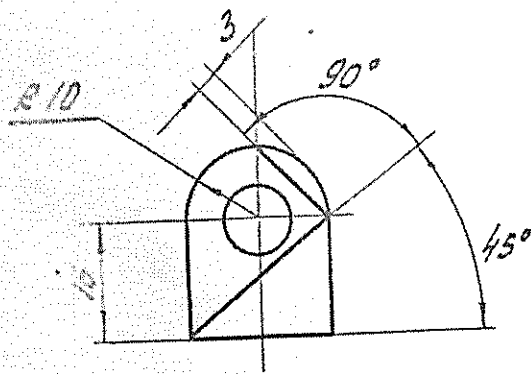
Заготовка: 450 x 450 x 1,5

			Кольцо		М	к-во
					1:5	1
Покрыт.	Термообр.	Матер.	КБМ	№ чертежа		
-	-	Ст. 3		23958-6-5-3		

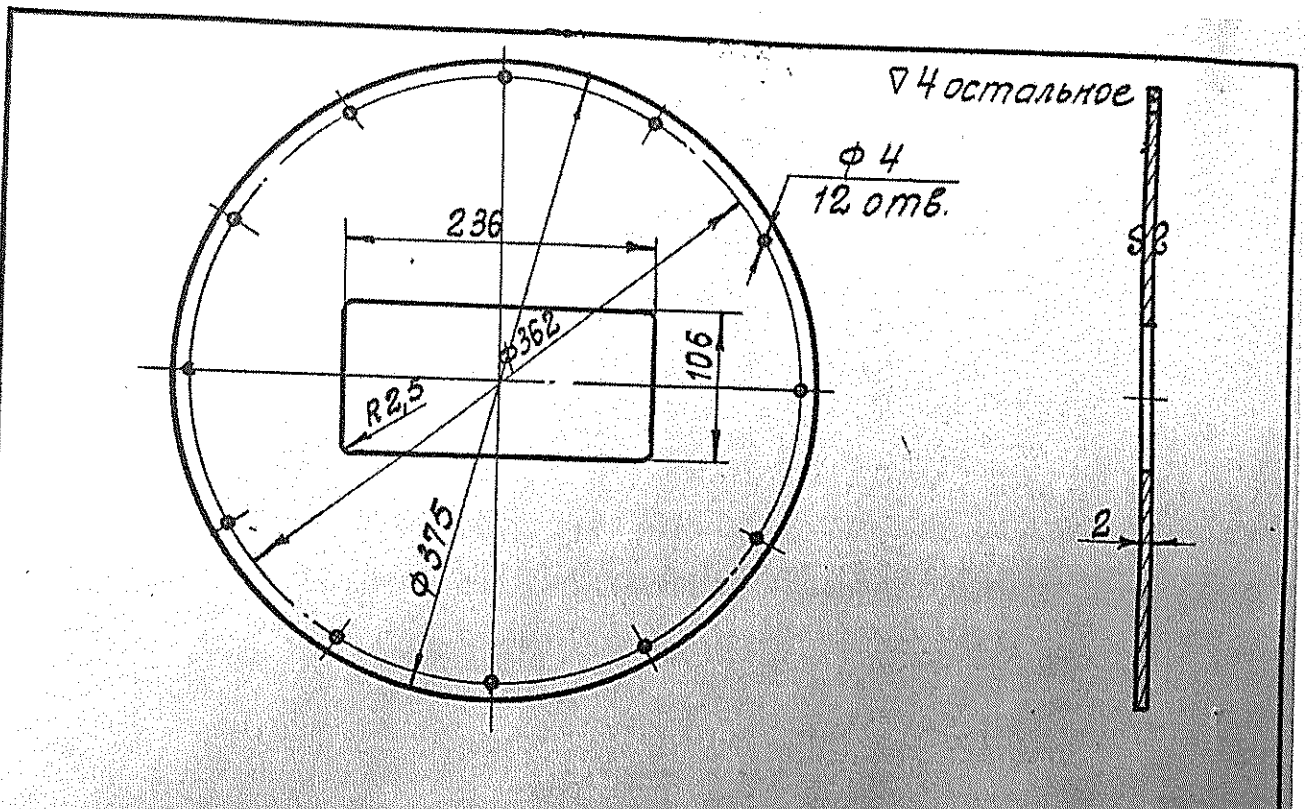


			Прокладка		л	к-во
					1.5	1
Покрыт.	Т. обработ	Матер	КБМ	№ чертежа		
—	—	Резина Технич.		23958-6-5-4		

44

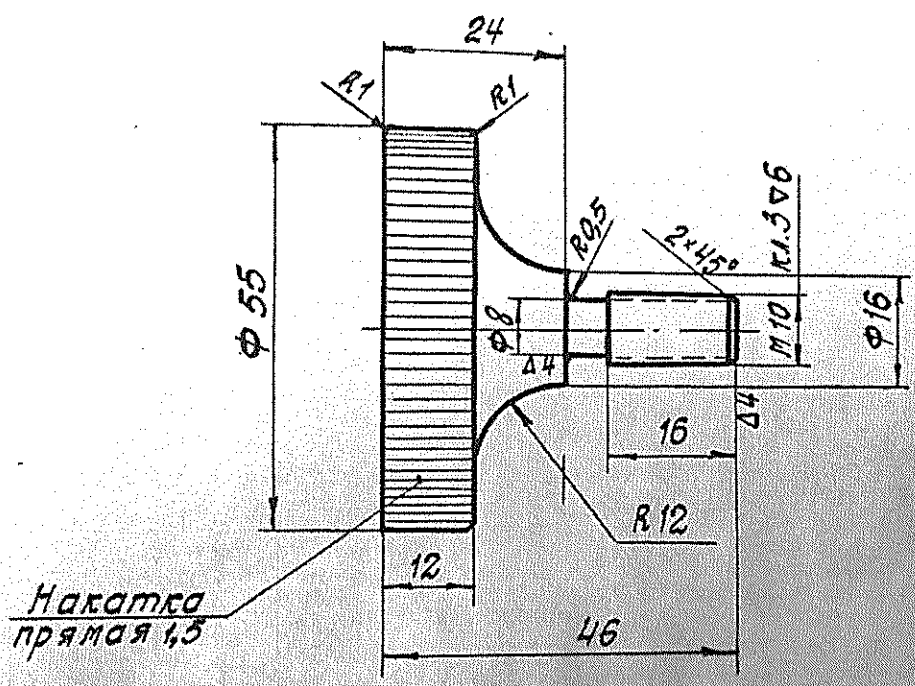


			Кронштейн		м	к-во
					1:1	1
Покрытие	Металлообработка	Материал	КБМ	№ чертежа		
—	—	Ст. 3		23958-6-5-5		

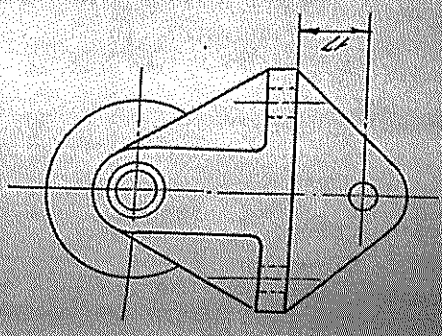
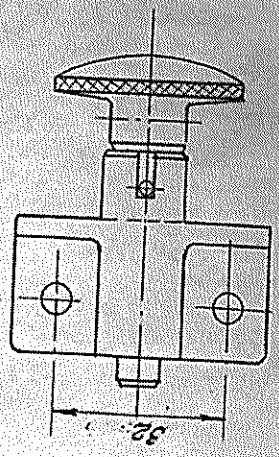
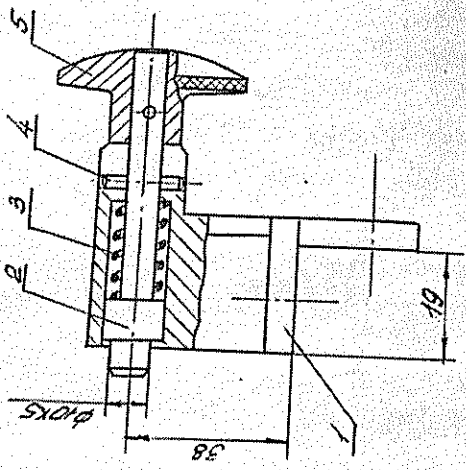


			Крышка	М	К-60
				1:5	1
Покрыт.	М. обраб	Матер	КБМ	№ чертежа	
-	-	Ст.3		23958-6-7	

Д5 стальное

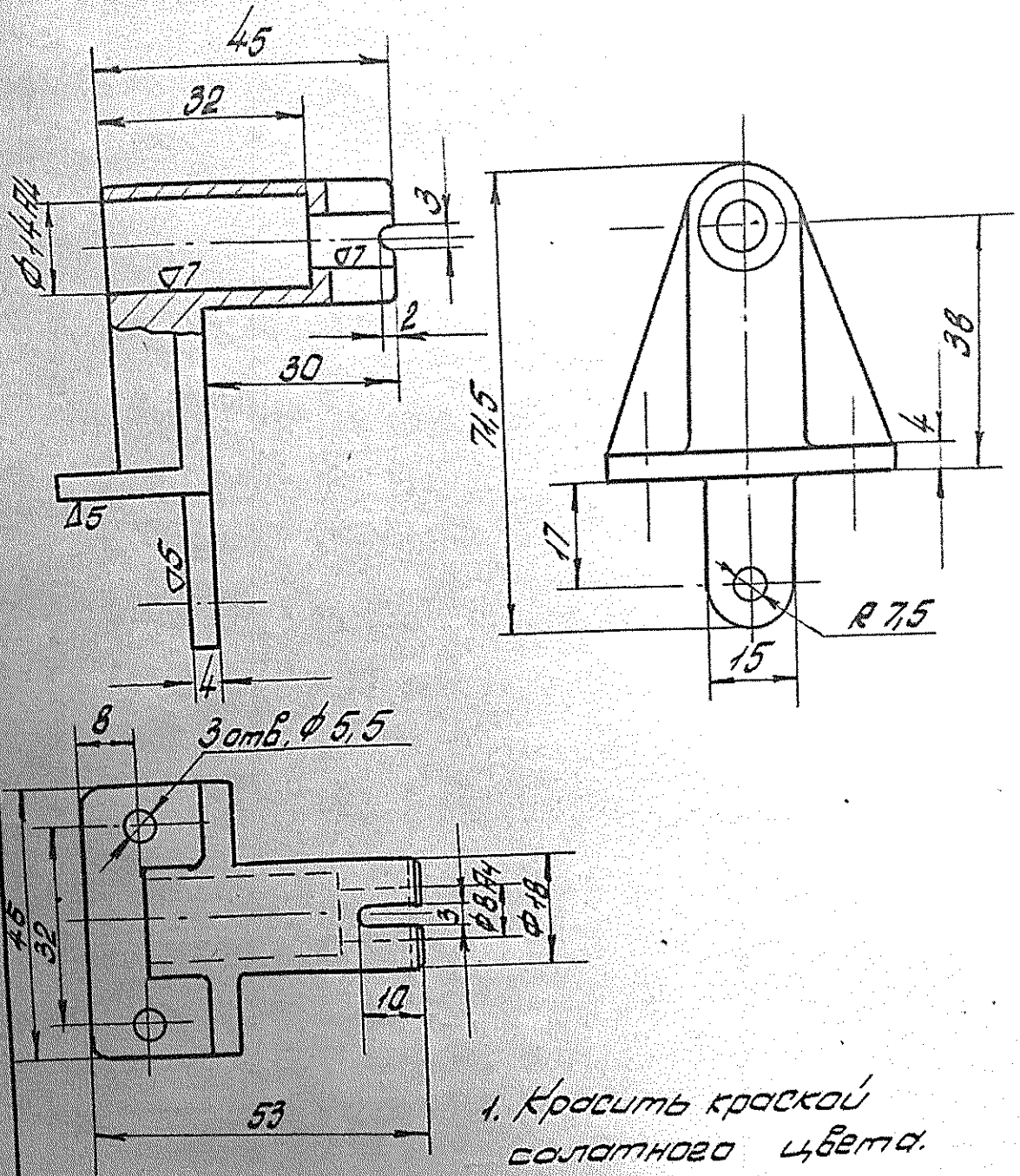


			В И Н Т	М	Л 60
				1:1	1
Покрытие	М. обработ.	Матер	КБМ	№ чертежа	
2,41	-	Ст. 45		23958-6-9	



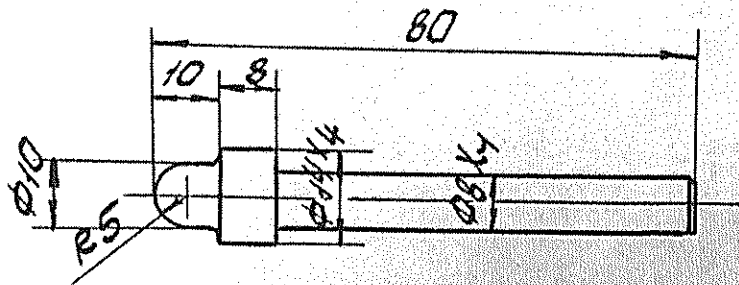
5	Пырка	1	Ди. 3		
4	Уплотнитель	2	Ди. 15	10856-000	
3	Пружина	1	857		
2	Уплотнитель	1	Ди. 15		
1	Смазка	1	Ди. 3		
Итого	Ассортимент	5	Материал	Смонтировать	Спринклер
Болтунка					
1-480МЕ40					
23958-7-00					
17-5					
111					

400т.

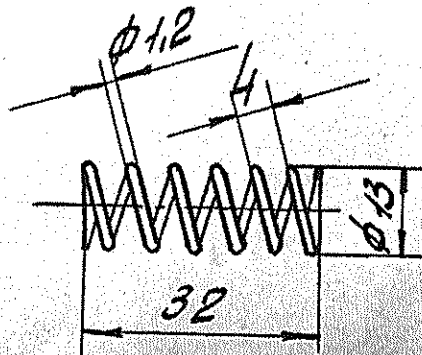


1. Красить краской болатного цвета.
2. Отверстия без покрытия.

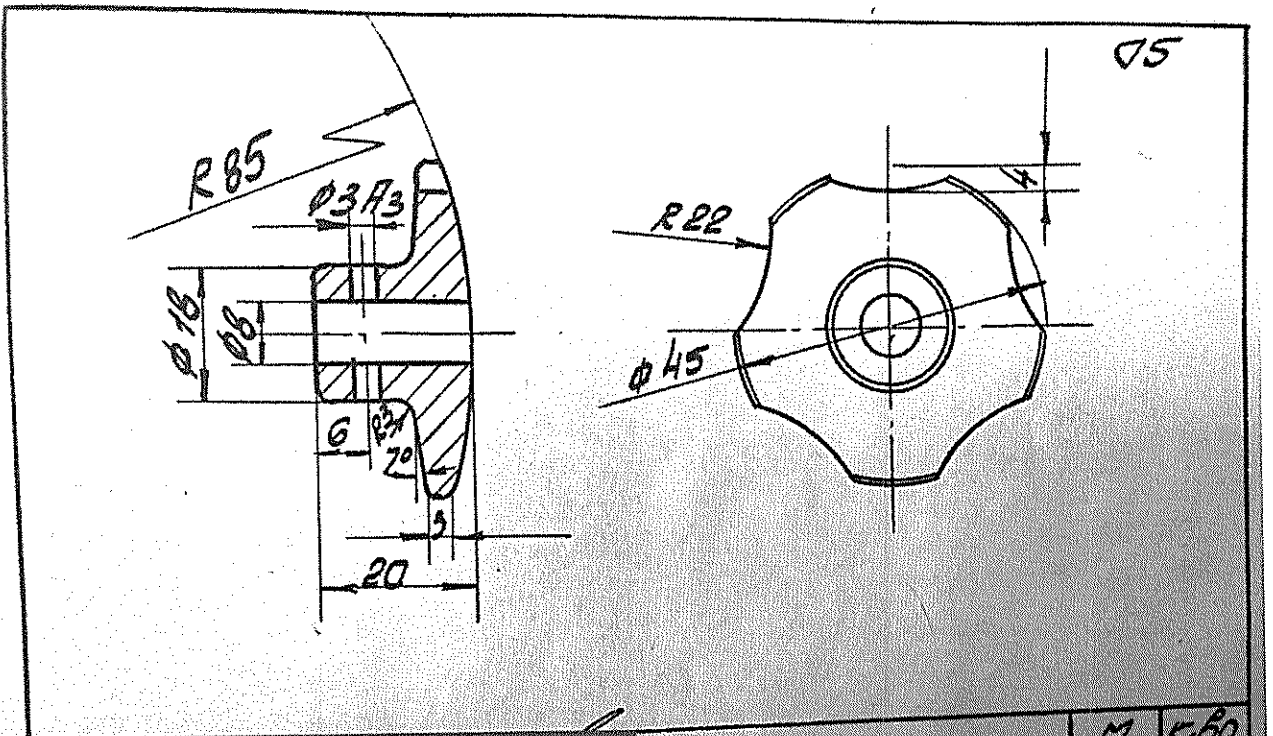
		Станко		М	К.80
				1:1	1
покрыт.	шт.обр.	матер.	N чертежа		
		Ст.3	КБМ-07	23958-7-1	



				Шлимак	М	К-80
					1:1	1
Покр.ит.	шт.обр.	Матер.	КБМ-07	№ чертёжа		
2.41		Ст. 45		23958-7-2		

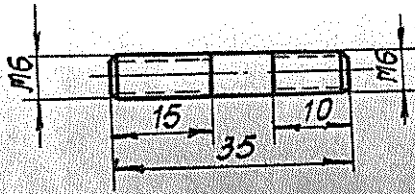


				Пружина	М	К-80
					1:1	1
Покр.ит.	шт.обр.	Матер.	КБМ-07	№ чертёжа		
		Ст. 65Г		23958-7-3		

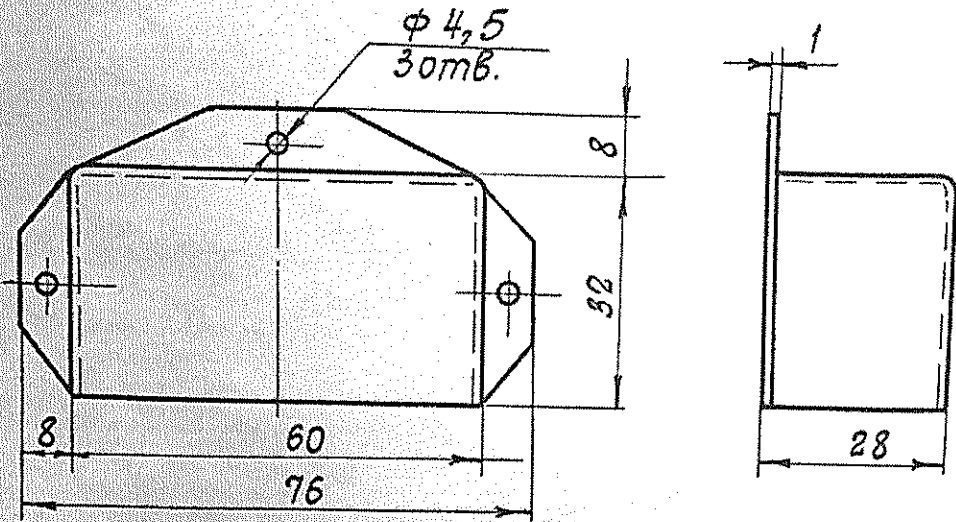


			ручка		М	К.60
					1.1	1
			И чертёж			
Покр.шт.	шт. д.р.	Материал	И5М-07	23958-7-5		
3.13.10		Ст. 3				
3.44.5						

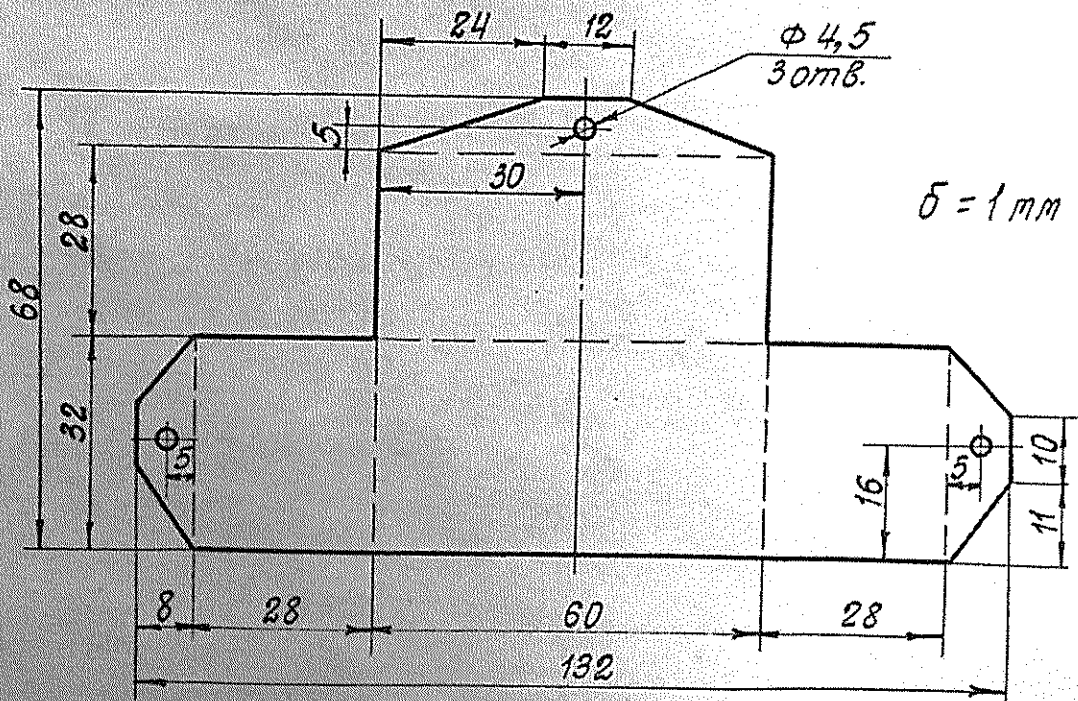
74



			Шпилька		М	к-во
					1:1	2
Покрытие	М. обраб.	Матер	КБМ	№ чертёжа		
		162		23958 - 8 - 01		

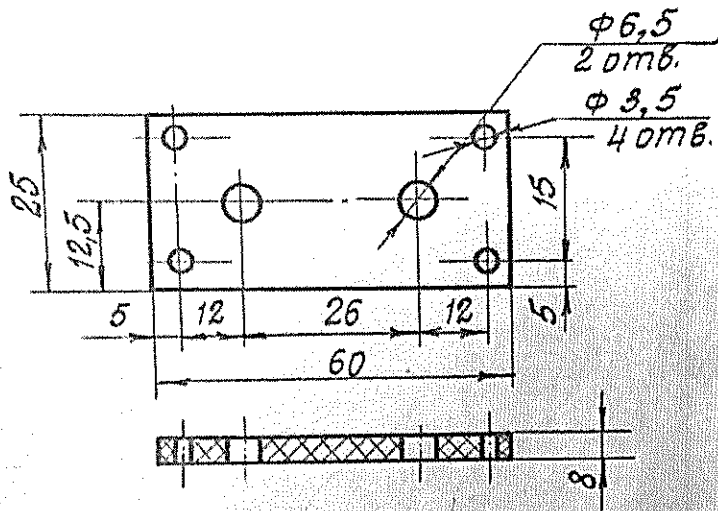


Развертка

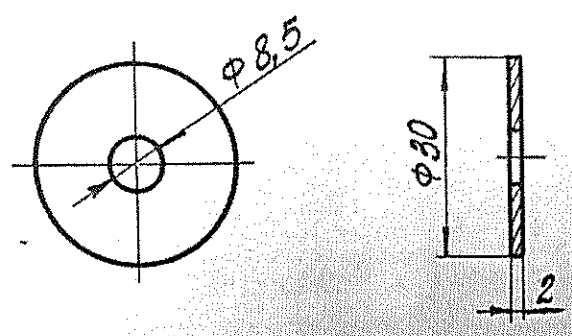


Красить алюмин. краской

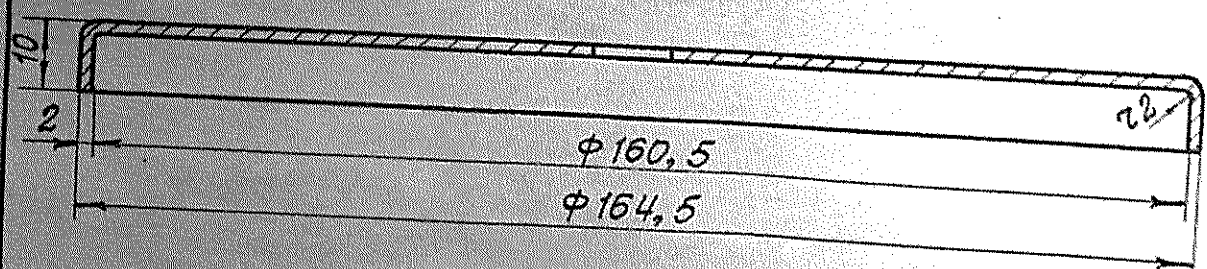
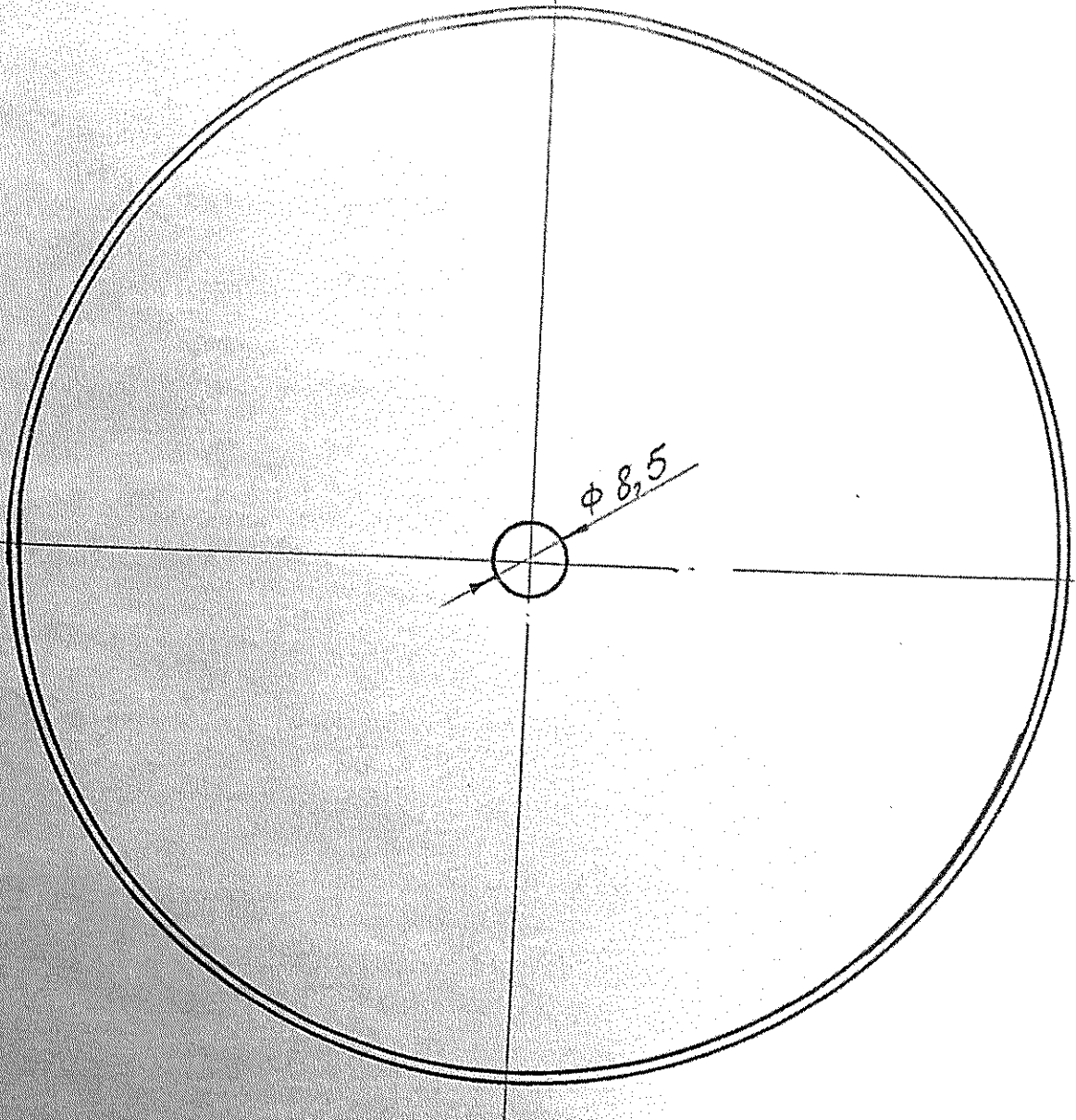
			Кожух		М	К-60
					1:1	1
Покрытие	Термообр	Матер.	КБМ	№ чертежа		
		Ст. 3		23958-8-04		



			Колодка		М	К-60
					1:1	1
Покрытие	М. обраб	Матер.	КБМ	№ чертежа		
		Асбоцемент		23958-8-05		

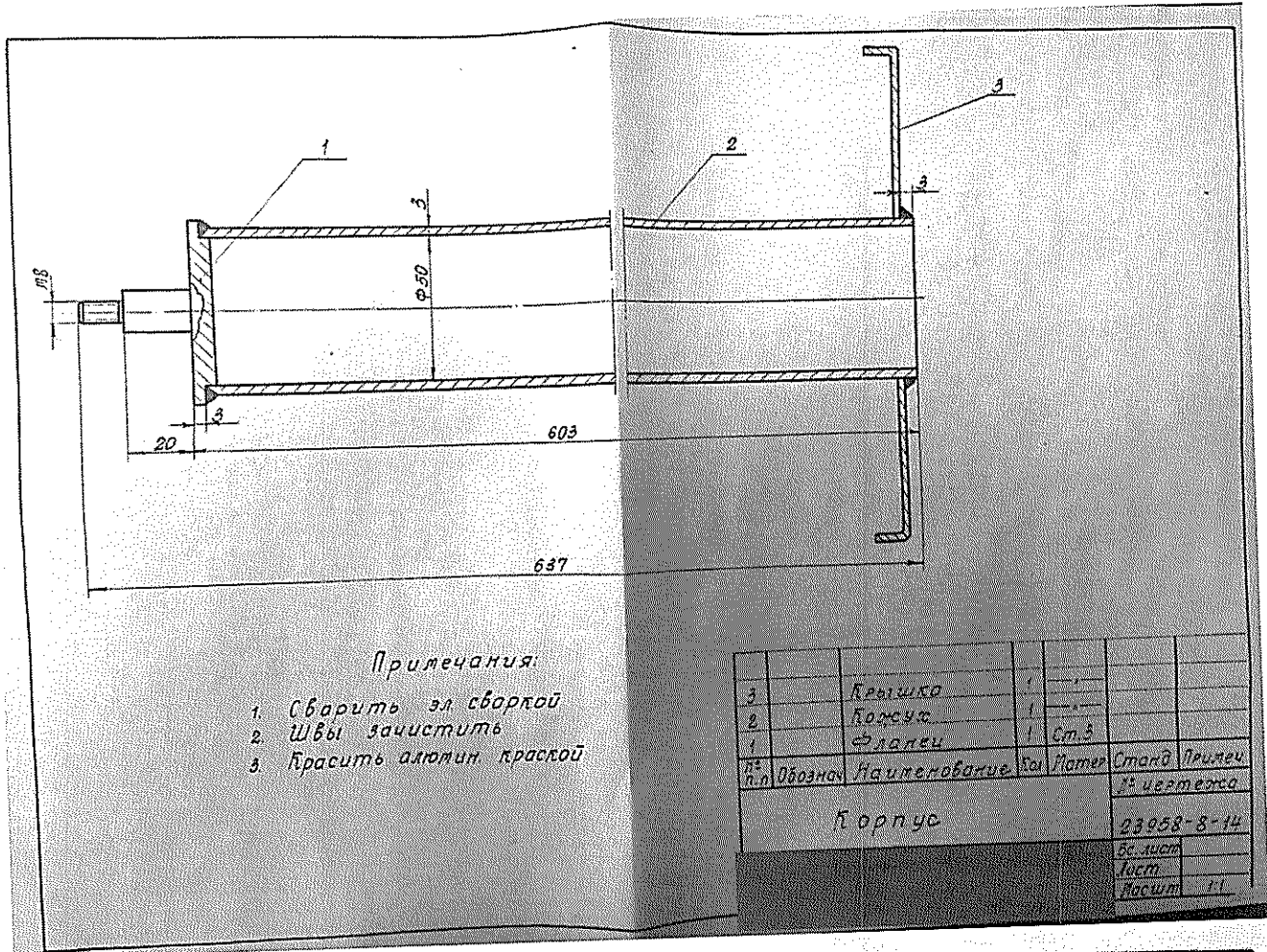


			Шайба		М	К
					1:1	1
Покрытие	М. обраб	Матер.	КБМ	№ чертежа		
3.14.10		Ст.3		23958-8-09		



			Крышка		М	К-60
					1:1	1
Покрытие	Пермодор	Матер.	КБМ	№ чертёжа		
		Ст.3		23958-8-10		

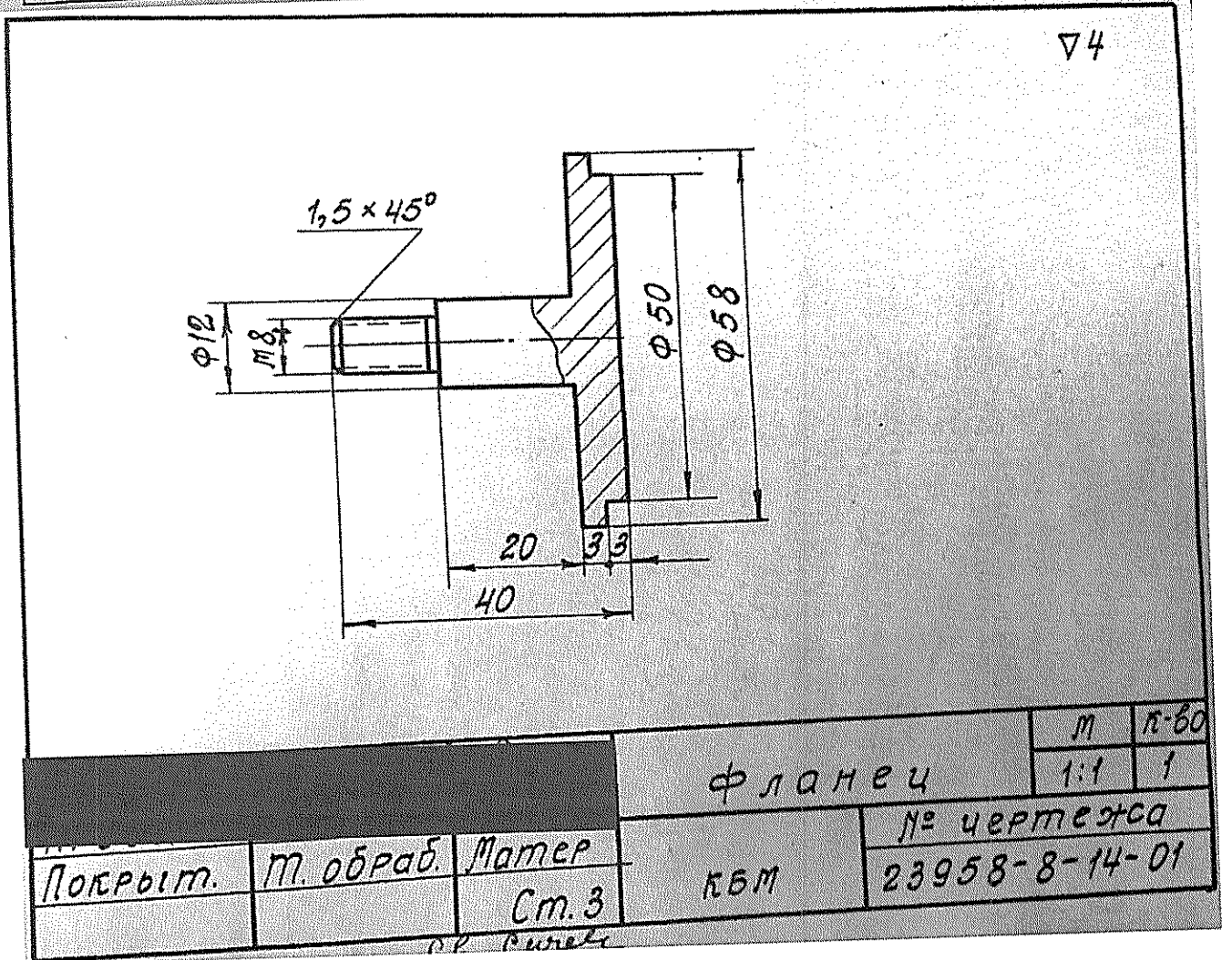
нар. Сивиль



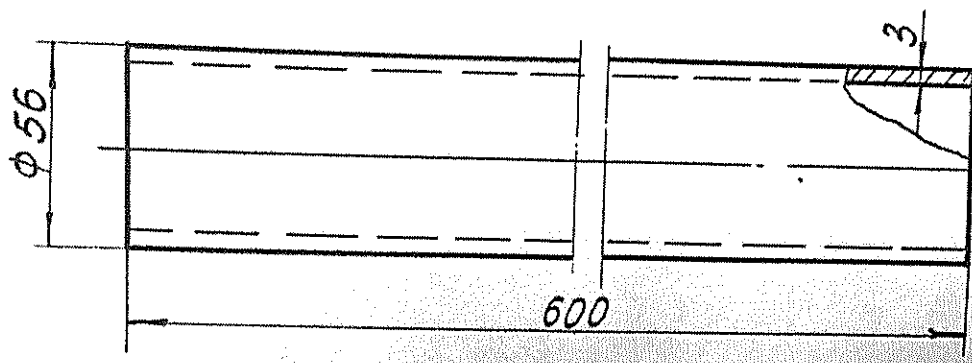
Примечания:

1. Сварить эл. сваркой
2. Швы зачистить
3. Красить алюмин. краской

№ п/п	Обознач.	Наименование	Кол.	Материал	Станд.	Примеч.
3		Крышка	1			
2		Покрыва	1			
1		Фланец	1	Ст. 3		
Корпус						
					23958-8-14	
					Б.ч. лист	
					Лист	1/1
					Косит	

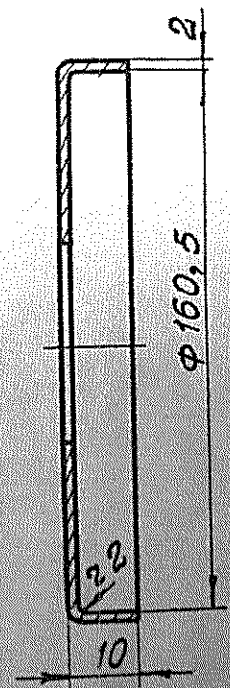
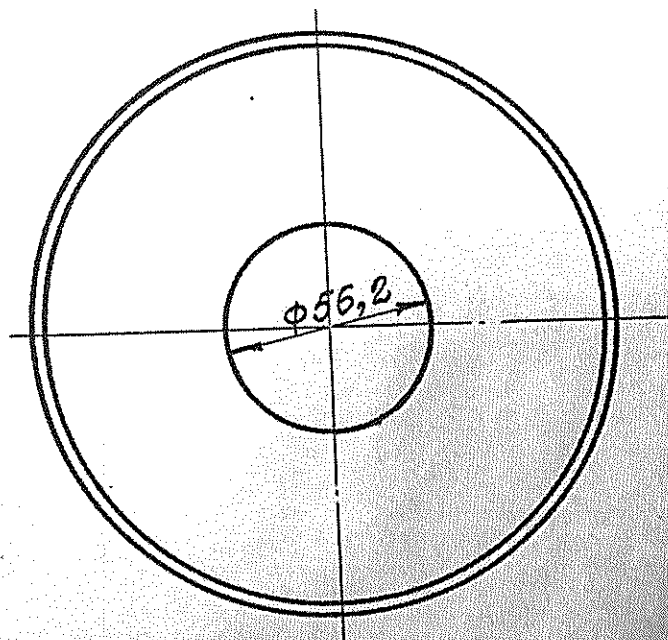


			М	К-60
			1:1	1
Фланец			№ чертежа	
Покр. м.	М. обраб.	Материал	23958-8-14-01	
		Ст. 3		
КВМ				

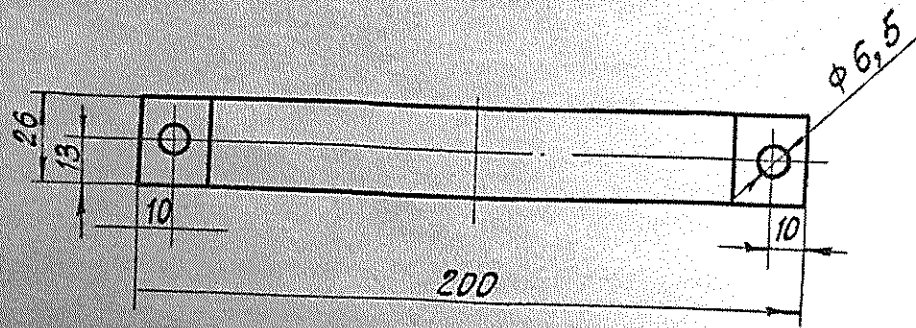
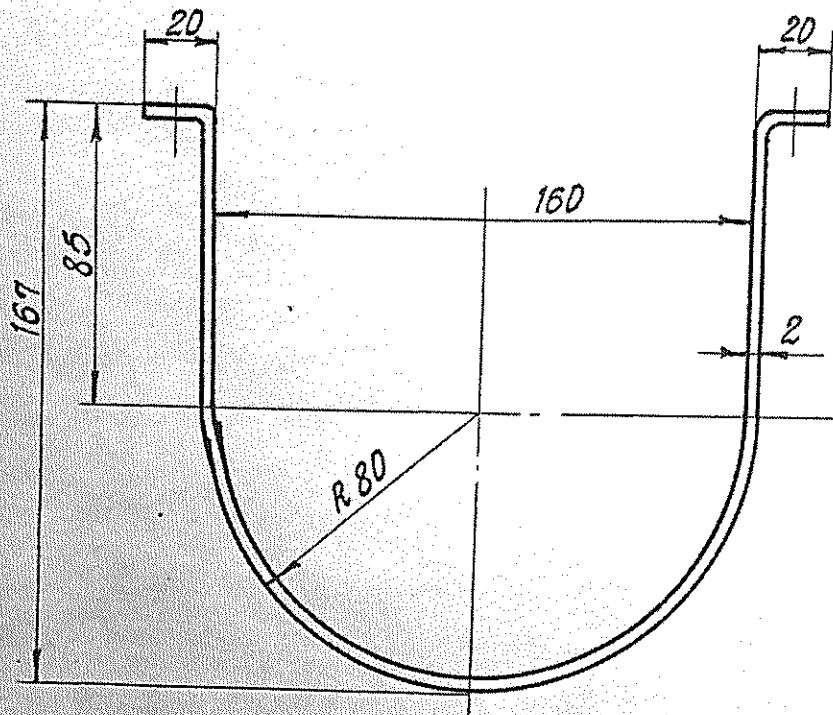


Ширина развертки = 170 мм

			Кожух		М	К-60
					1:2	1
Покрыт.	М. обраб.	Матер	КБМ	№ чертежа		
		Ст. 3		23958-8-14-02		

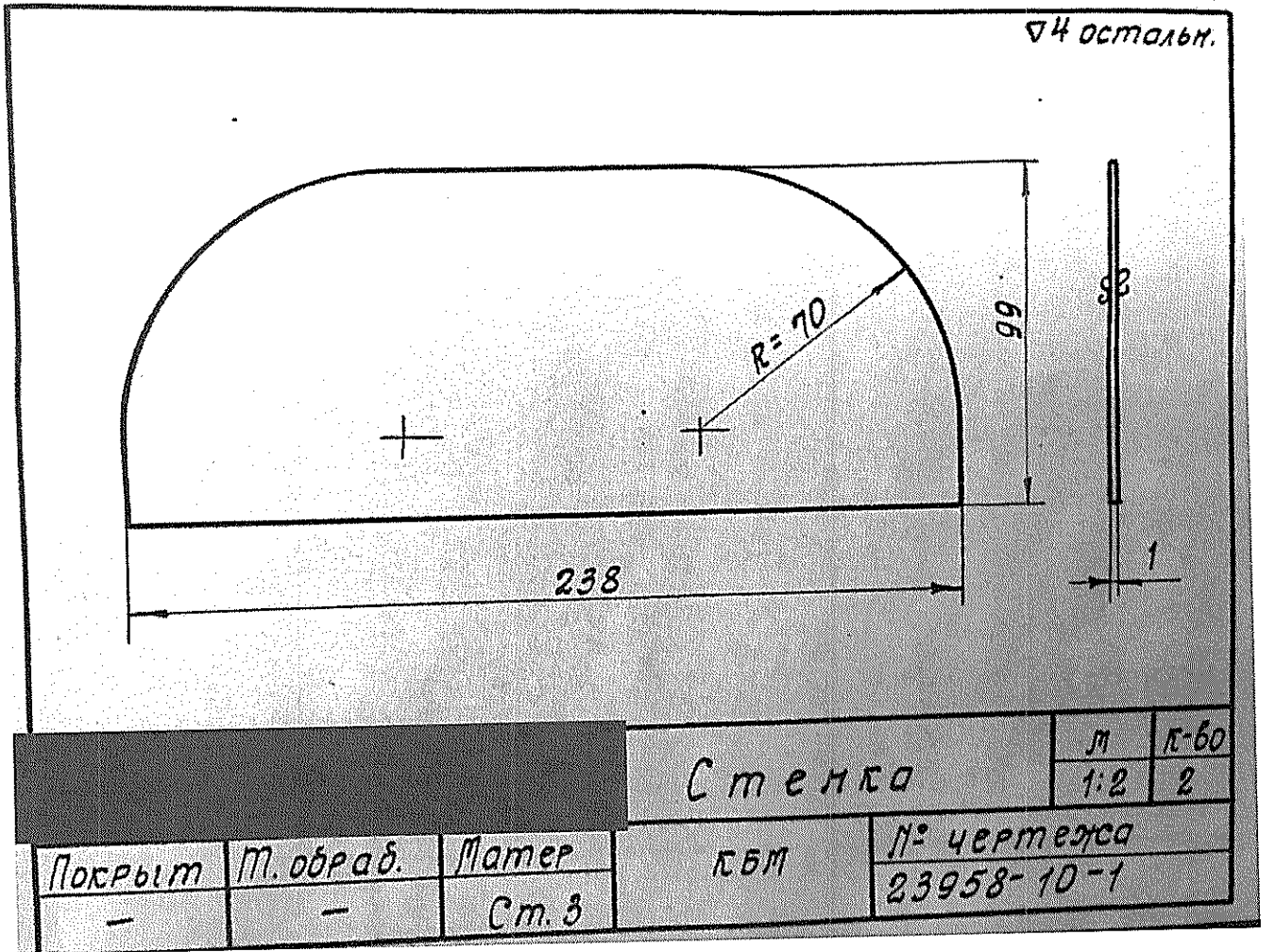
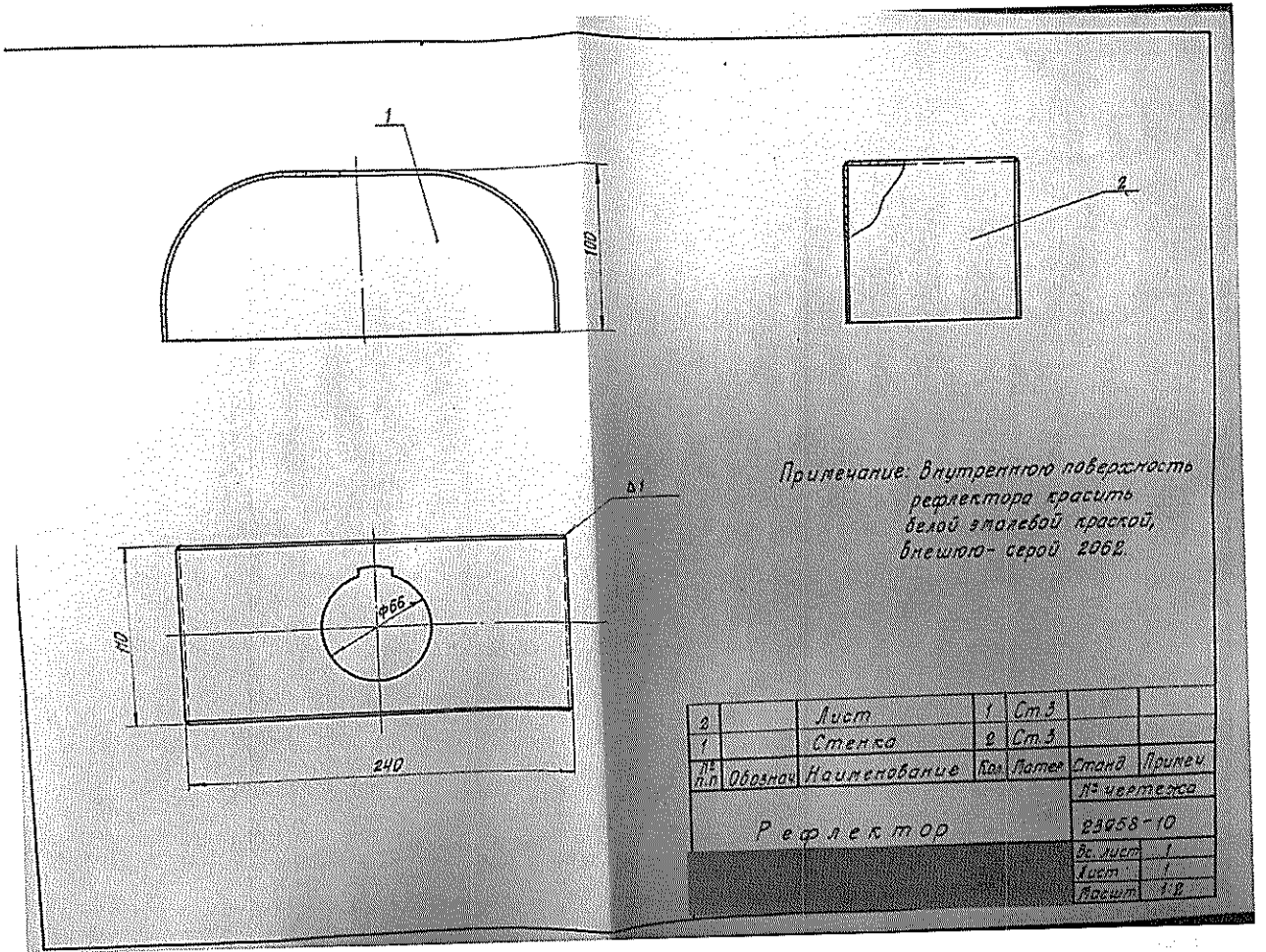


			Крышка		М	К-60
					1:2	1
			№ чертежа			
Покрыт.	т. обраб.	Матер	КБМ	23958-8-14-03		
		Ст. 3				

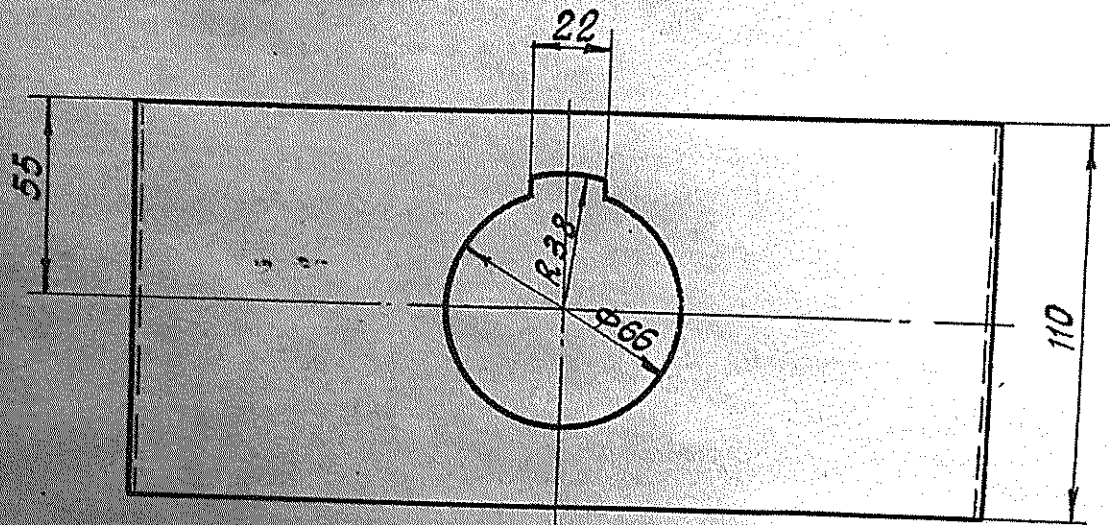
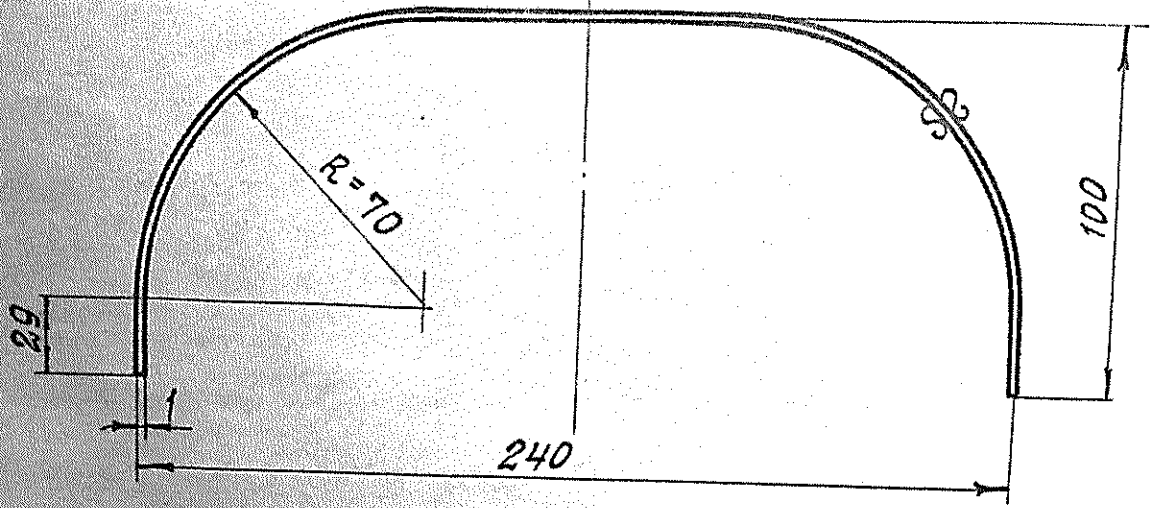


Длина развертки = 462 мм
 Красить алюмин. краской

			Ломут		М	К-60
					1:2	2
Покрыт	Термооб-	Матер	КБМ	№ чертежа		
	Ст. 3			23958-8-18		

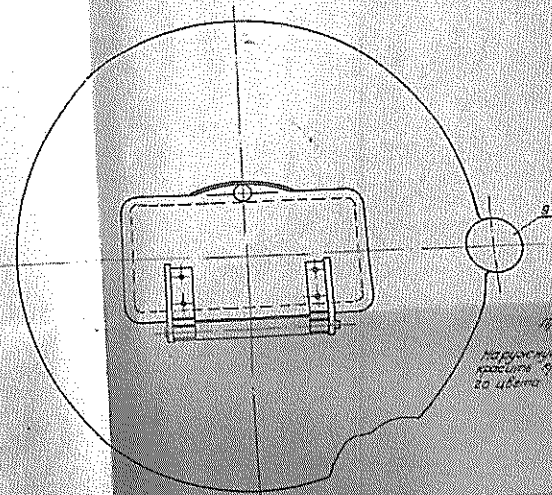
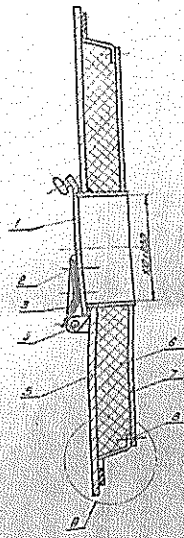


▽ 4 осталь,

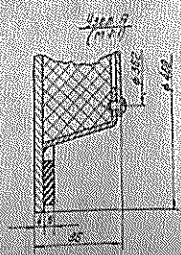


Размеры заготовки 377x110x1

			Лист		М	К-во
					1:2	1
Покрыт.	Термооб	Матер	КБМ	№ чертежа		
-	-	Ст.3		23958-10-2		



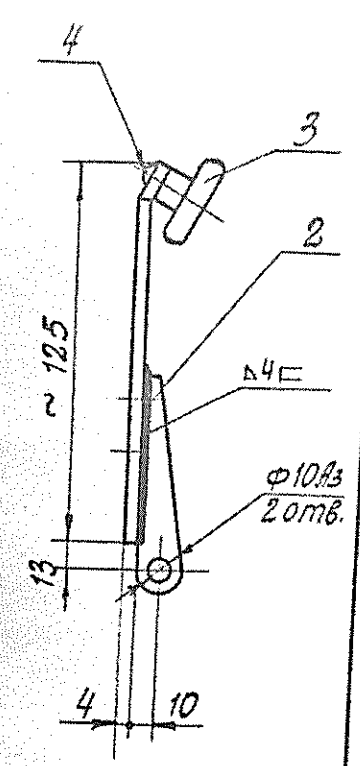
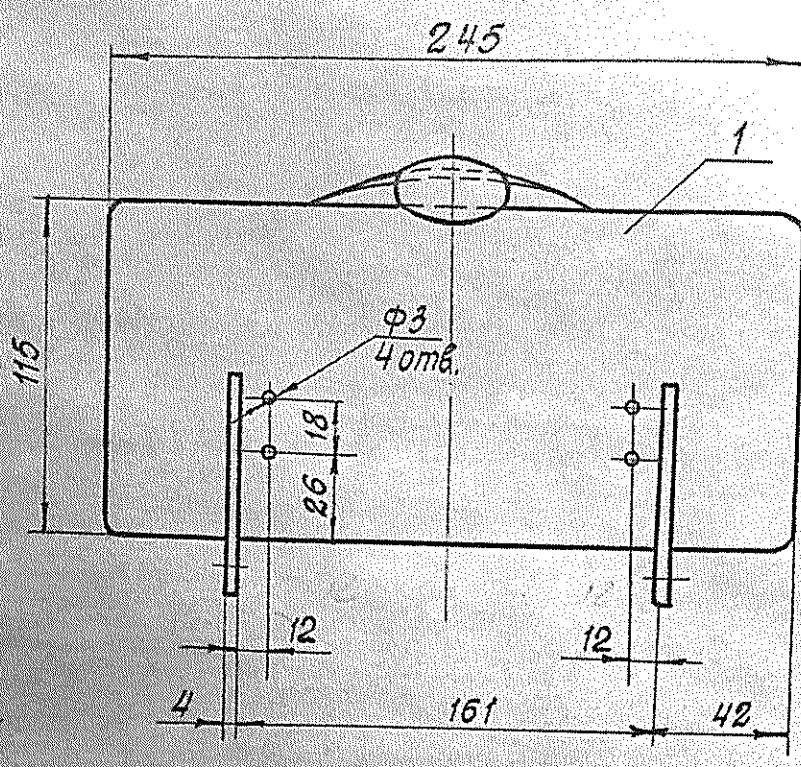
Примечание
 Наружный материал
 должен соответствовать
 по цвету



№	Вид	Материал	Кол-во	Единица	Примечание
1	Дерево	Дуб	1	шт	
2	Металл	Сталь	1	шт	
3	Металл	Алюминий	1	шт	
4	Металл	Латунь	1	шт	
5	Металл	Бронза	1	шт	
6	Металл	Серебро	1	шт	
7	Металл	Золото	1	шт	
8	Металл	Платина	1	шт	
9	Металл	Иридий	1	шт	
10	Металл	Осмиум	1	шт	

Итого: 10 шт

Примечание: Все материалы должны быть высшего качества.



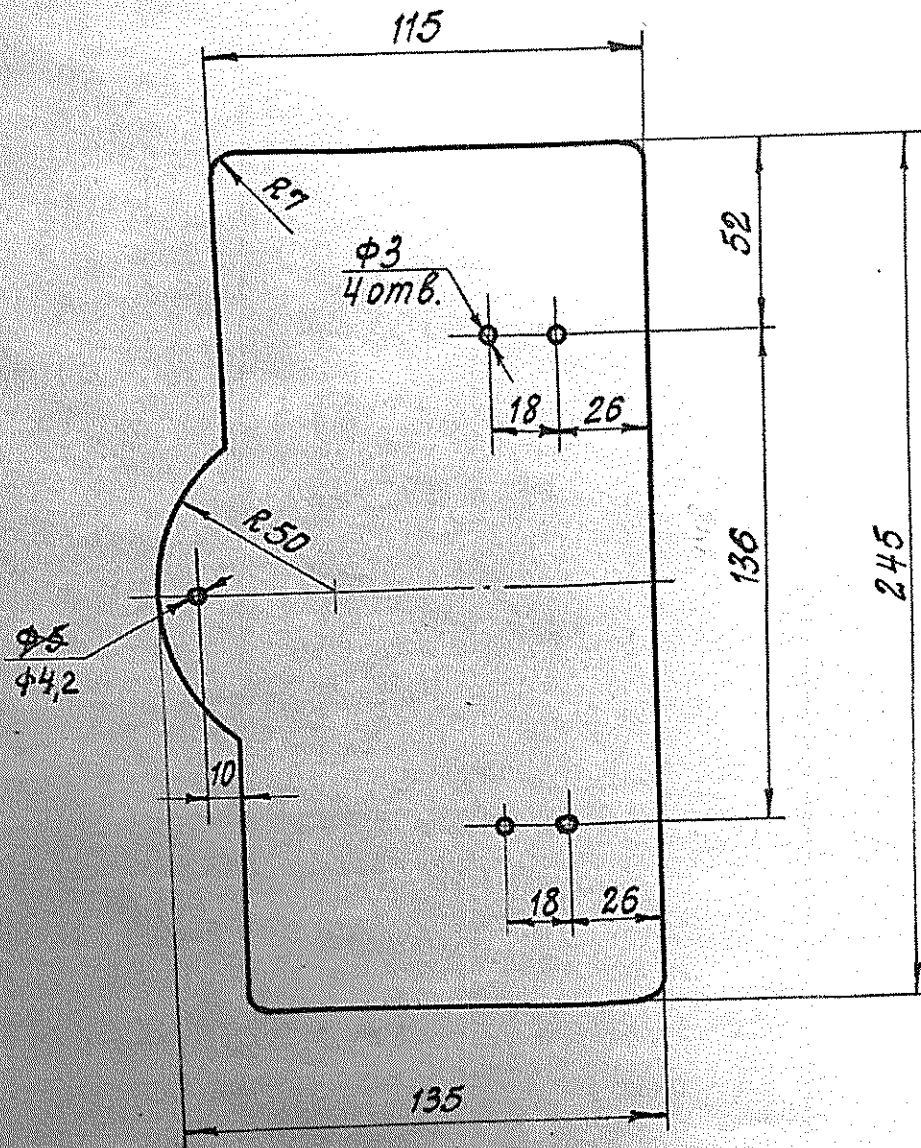
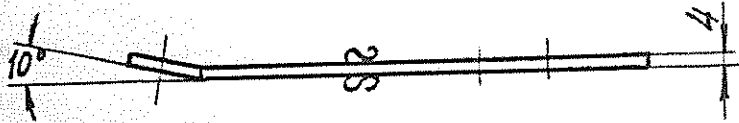
4	но 890-003	Винт М4×15	1	Ст. А12		
3		Ручка	1			
2		Петля	2	Ст. 3		
1		Лист	1	Ст. 3		
№ п/п.	Обознач.	Наименование	Кол.	Матер.	Станд.	Примеч.

Заслонка

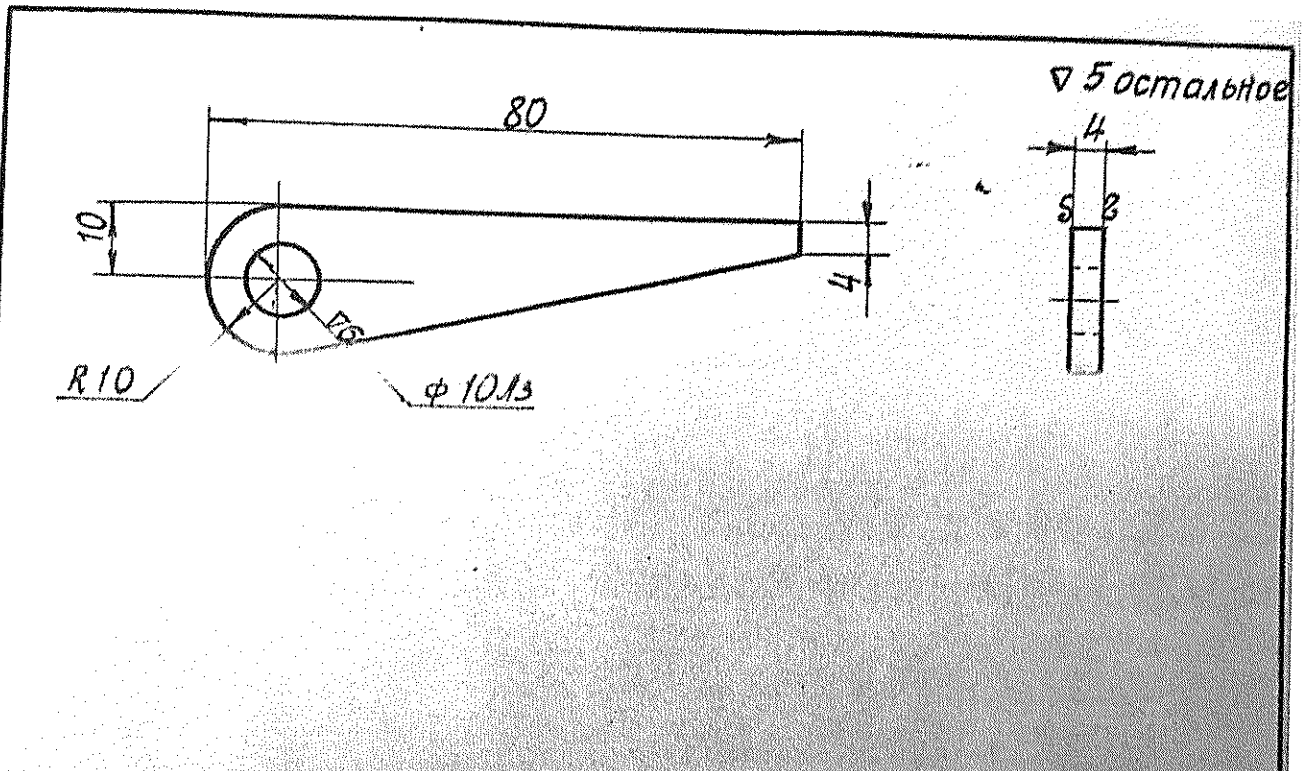
№ чертежа
23958-6-1

Вс. лист	1
Лист №	1
Масшт.	1:2,5

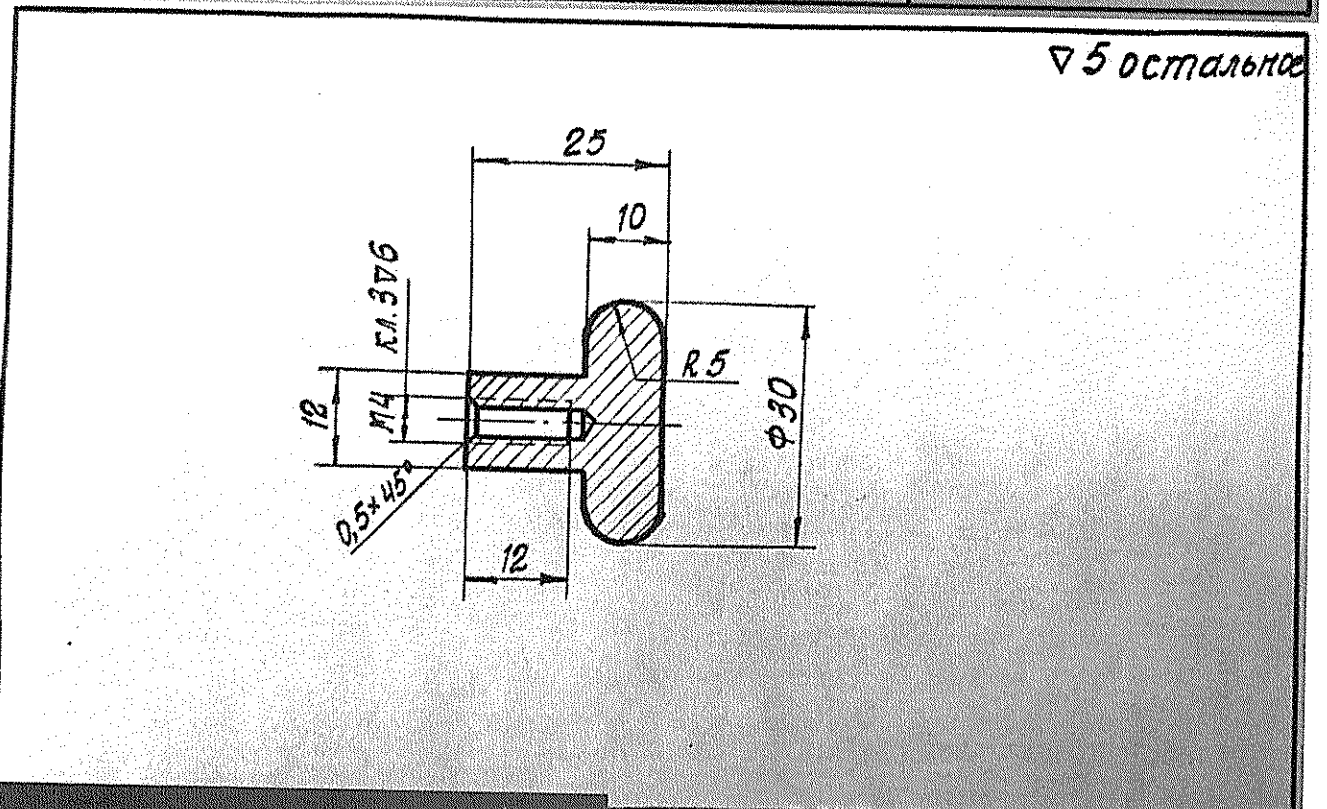
▽ 5 остальных.



			Лист		М	К-60
					1:2	1
Обр. и т.	Чертеж	Материал	КБМ	№ чертежа		
-	-	Ст. 3		23958-6-1-1		

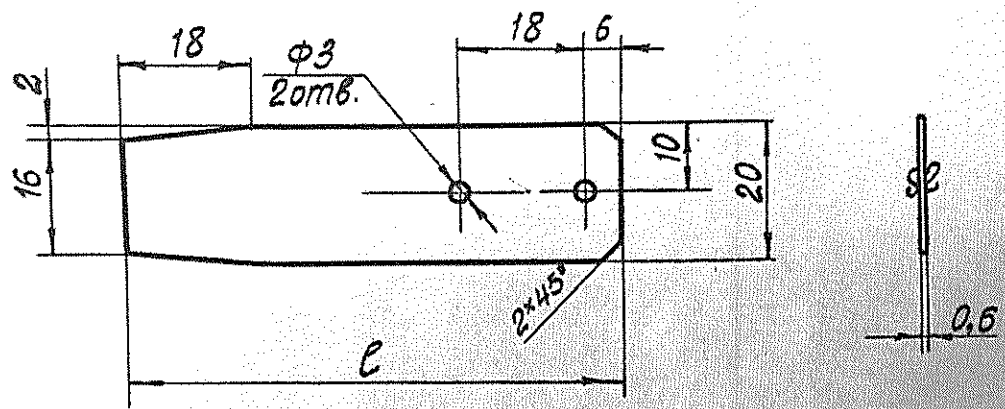


			Петля	М	К-60
			КБМ	1:1	2
Покрыт	М. обраб	Матер	№ чертежа		
-	-	Ст 3	23958-6-Г-2		



			Ручка	М	К-60
			КБМ	1:1	1
Покрыт	М. обраб	Матер	№ чертежа		
-	-	Текстолит	23958-6-1-3		

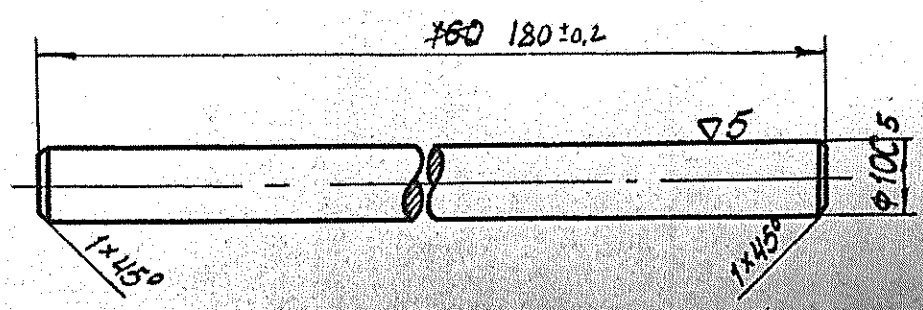
▽ 5 Остальное



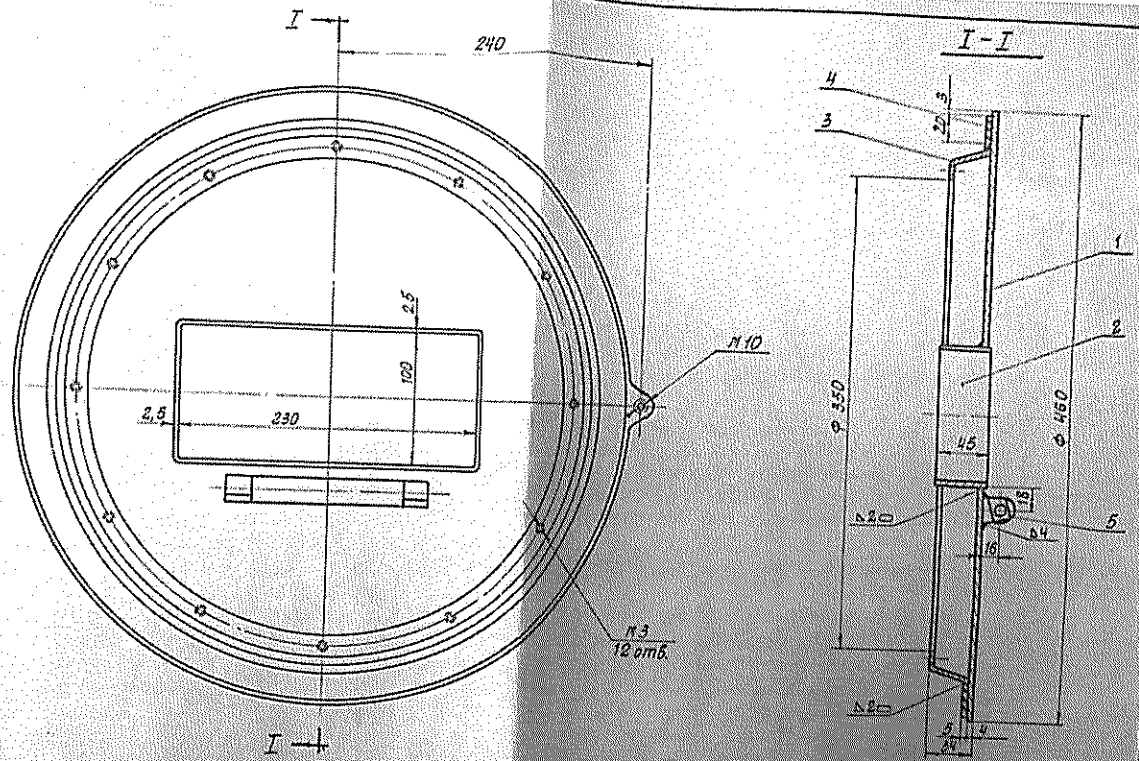
Примечание: Изготовить 4 шт - L = 68
 4 шт - L = 63
 4 шт - L = 58

			Прочисина	М	К-60
				1:1	12
Покрыт.	М. обраб.	Матер	КБМ	№ чертежа	
-	Калитъ Rc = 46-48	Ст. 65Г		23958-6-3	

▽ 4 Остальное



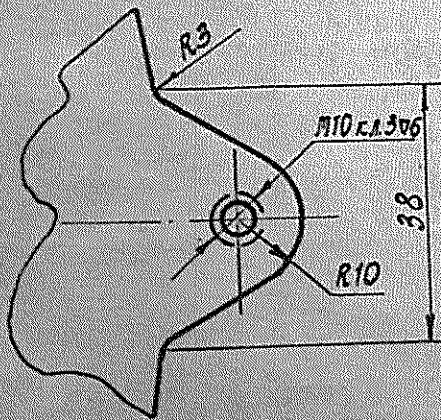
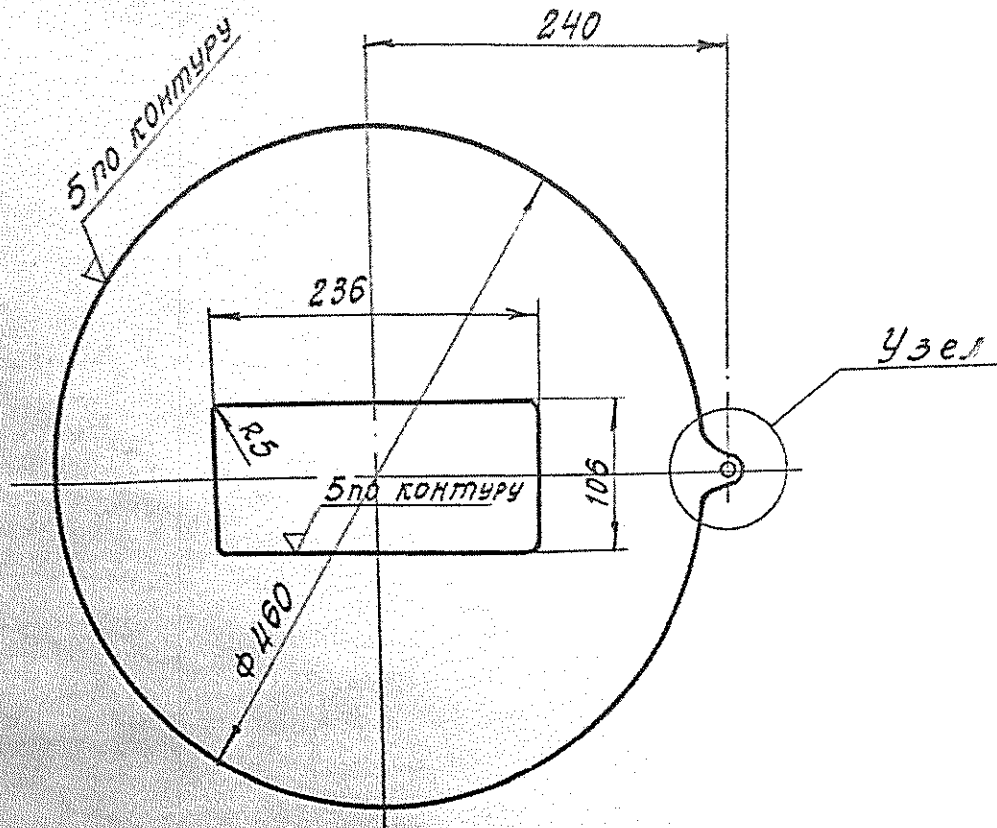
			Ось	М	К-60
				1:1	1
Покрыт.	М. обраб.	Матер	КБМ	№ чертежа	
-	-	Ст. 3		23958-6-4	



5	Кронштейн	1	Ст.3
4	Прокладка	1	тежнич резина
3	Кольцо	1	Ст.3
2	Рамка	1	Ст.3
1	Лист	1	Ст.3

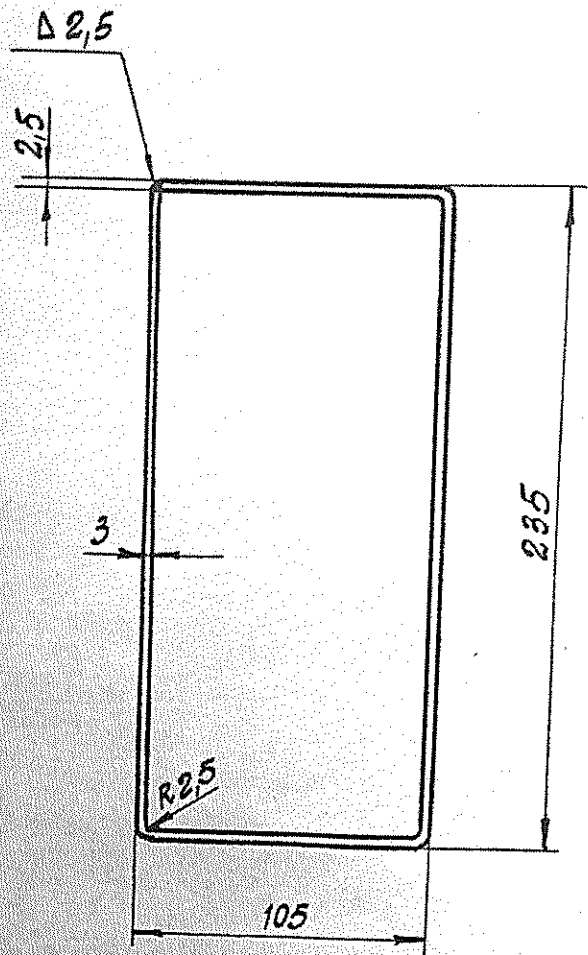
Корпус

Л: чертёж	
23958-6-5	
Вс. лист	1
Лист №	1
Масштаб	1:2,5



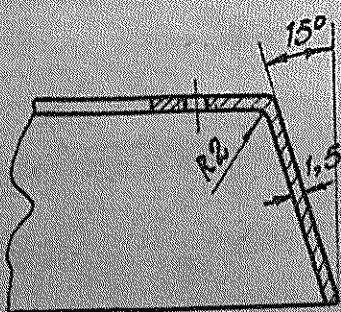
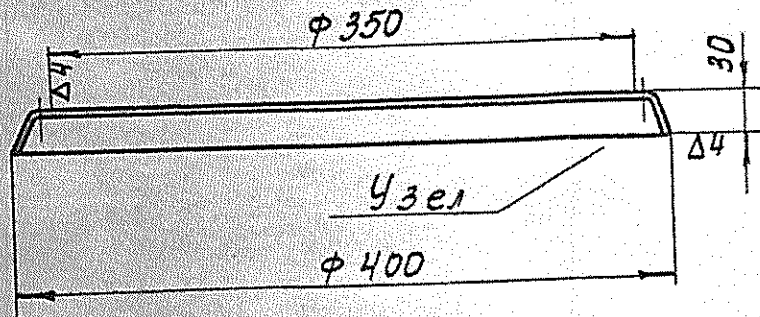
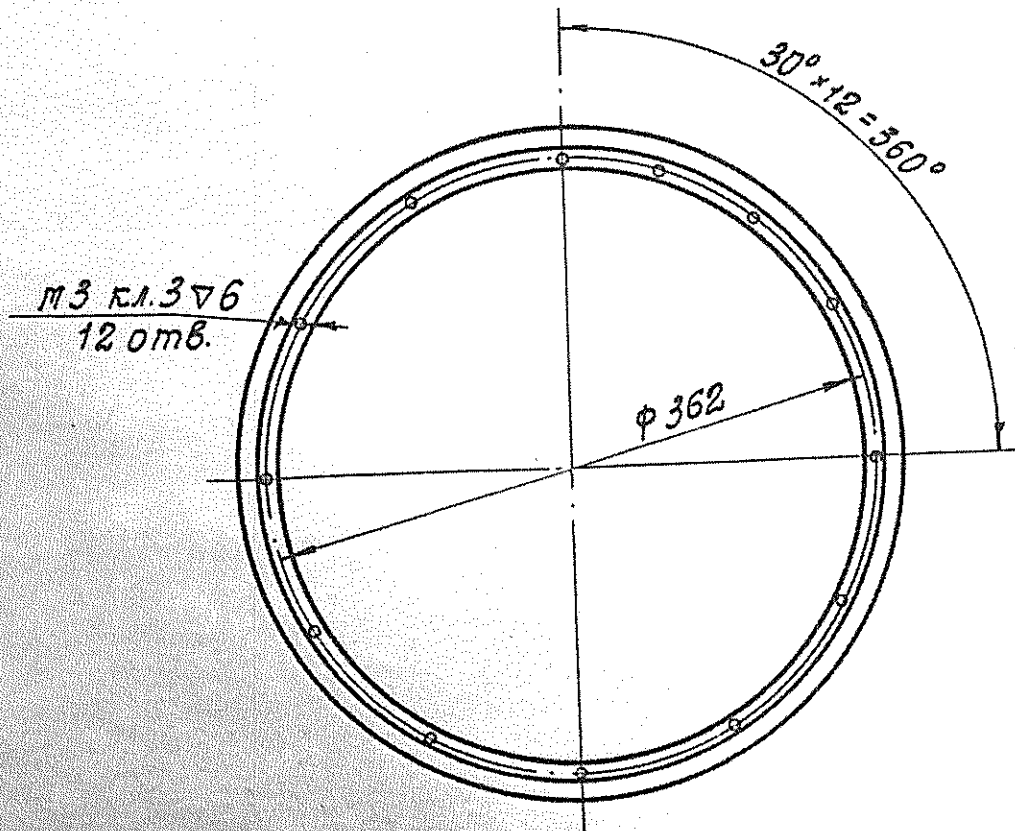
			Лист		М	К-60
					1:5	1
Покрыт.	Терлообр	Матер	КБМ	№ чертежа		
-	-	Ст.5		23958-6-5-1		

СО СТАЛЬНОЕ



			Рамка		М	К-60
					1:25	1
Покрыт.	Термообр	Матер	КБМ	№ чертежа		
-	-	Ст.3		23958-6-5-2		

ст-остальн.

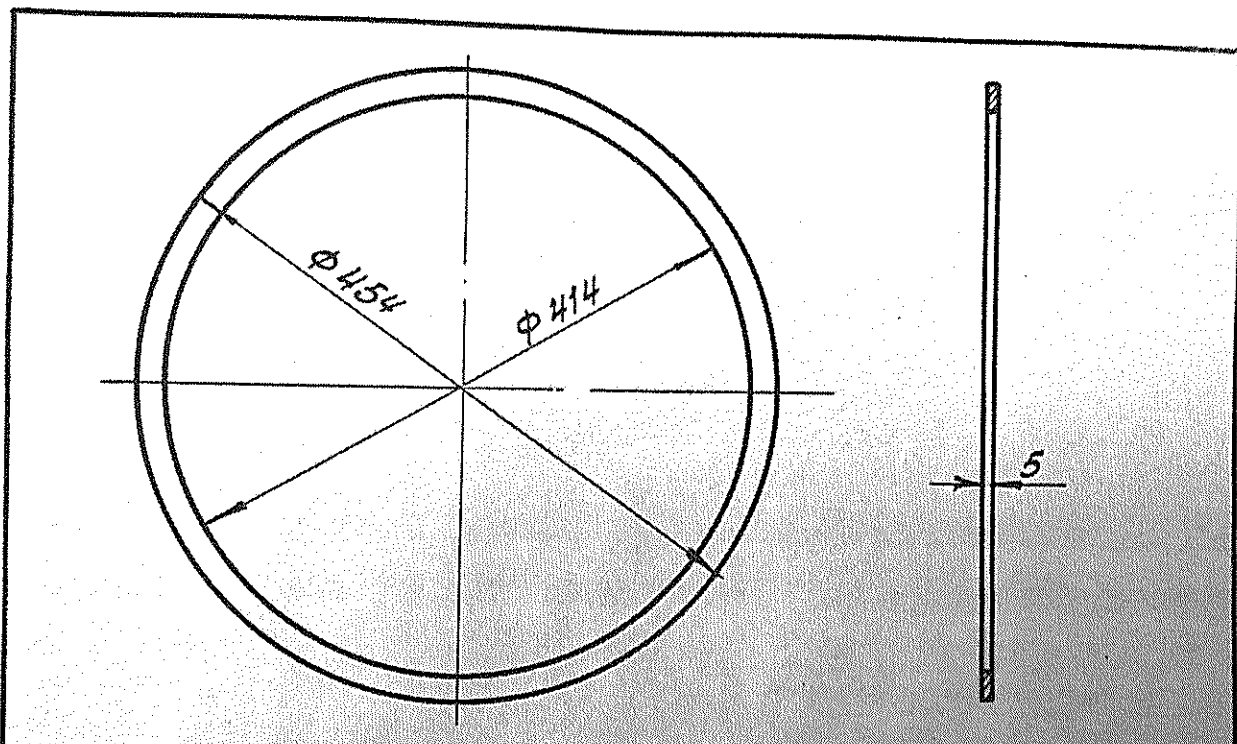


Возможен вариант из 2х колец со сваркой по стыку.



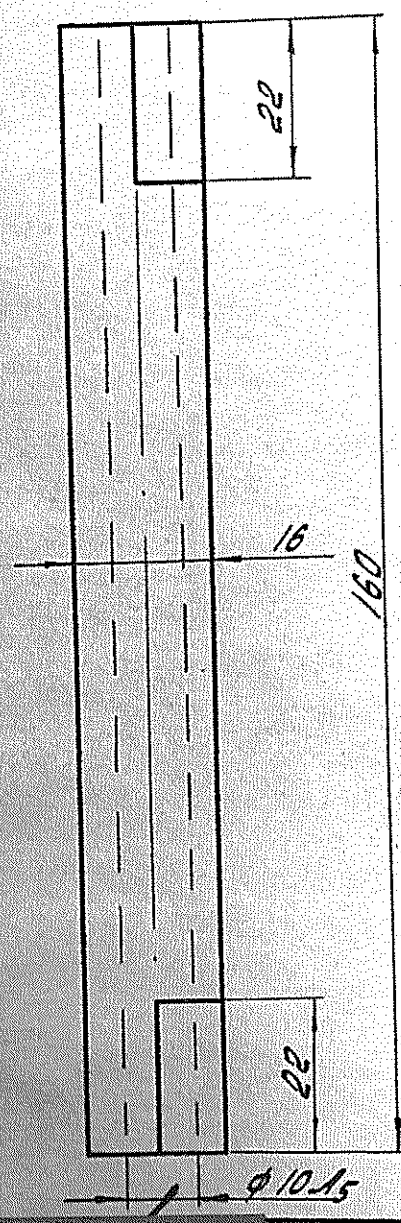
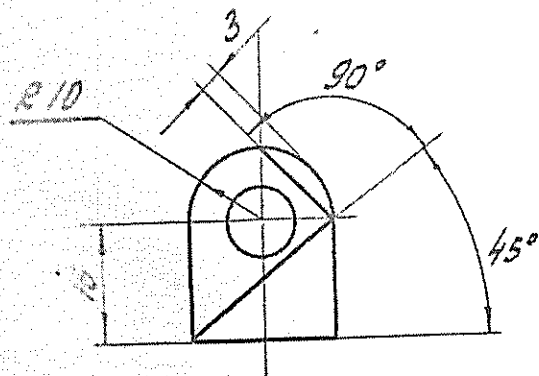
Заготовка: 450 × 450 × 1,5

			Кольцо		М	К-60
					1:5	1
Покрыт.	Методобр.	Матер.	КБМ	№ чертежа		
-	-	Ст.3		23958-6-5-3		

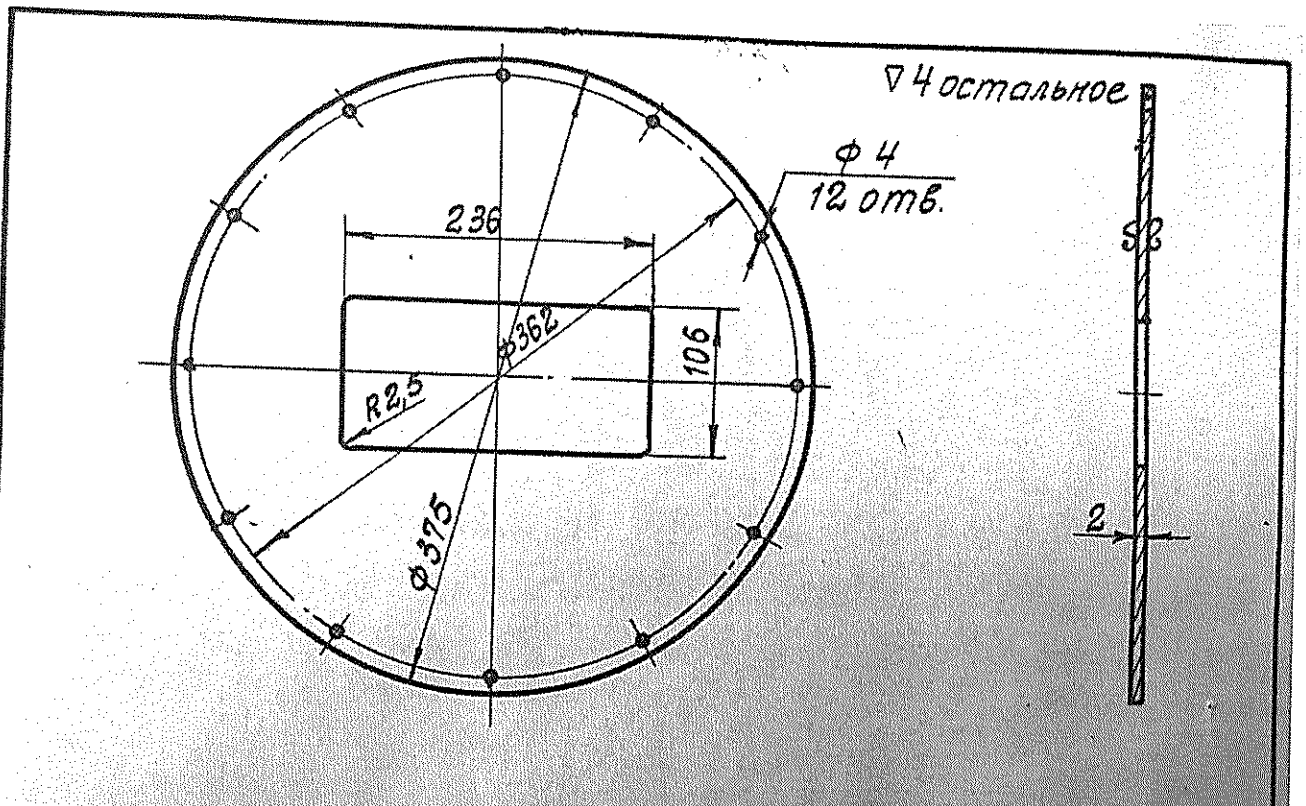


			Прокладка	л	к-80
				1.5	1
Покрыт.	М. обработ	Матер	КВМ	№ чертежа	
—	—	Резина Технич.		23958-6-5-4	

▽4

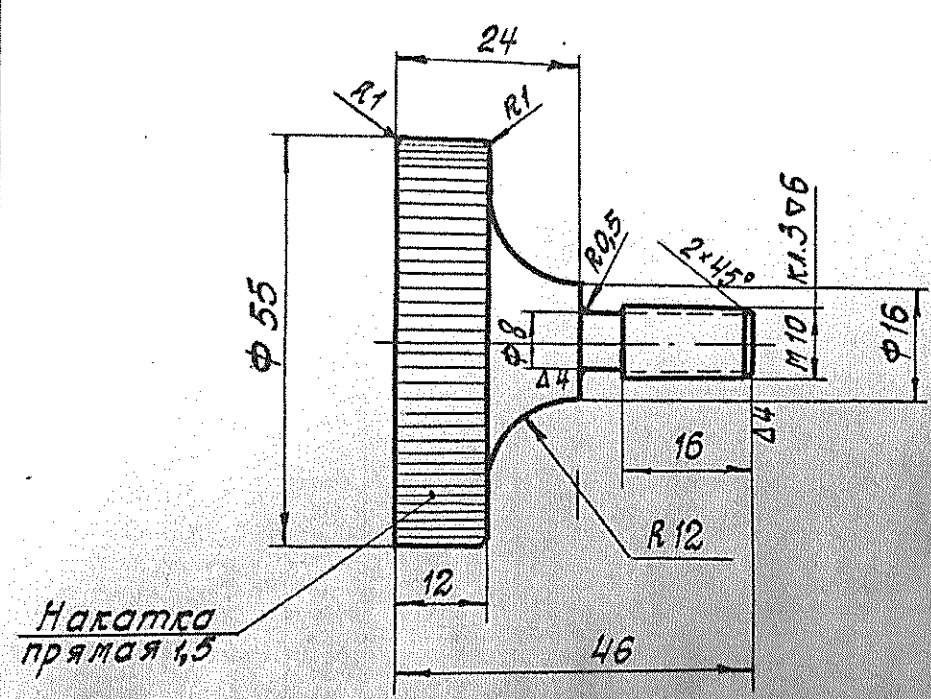


			Кронштейн		М	к-во
					1:1	1
Покрытие	Металлообработка	Материал	КБМ	№ чертежа		
—	—	Ст. 3		23958-6-5-5		

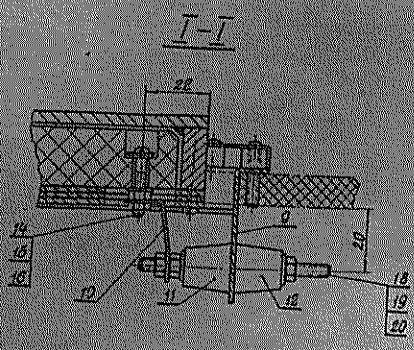
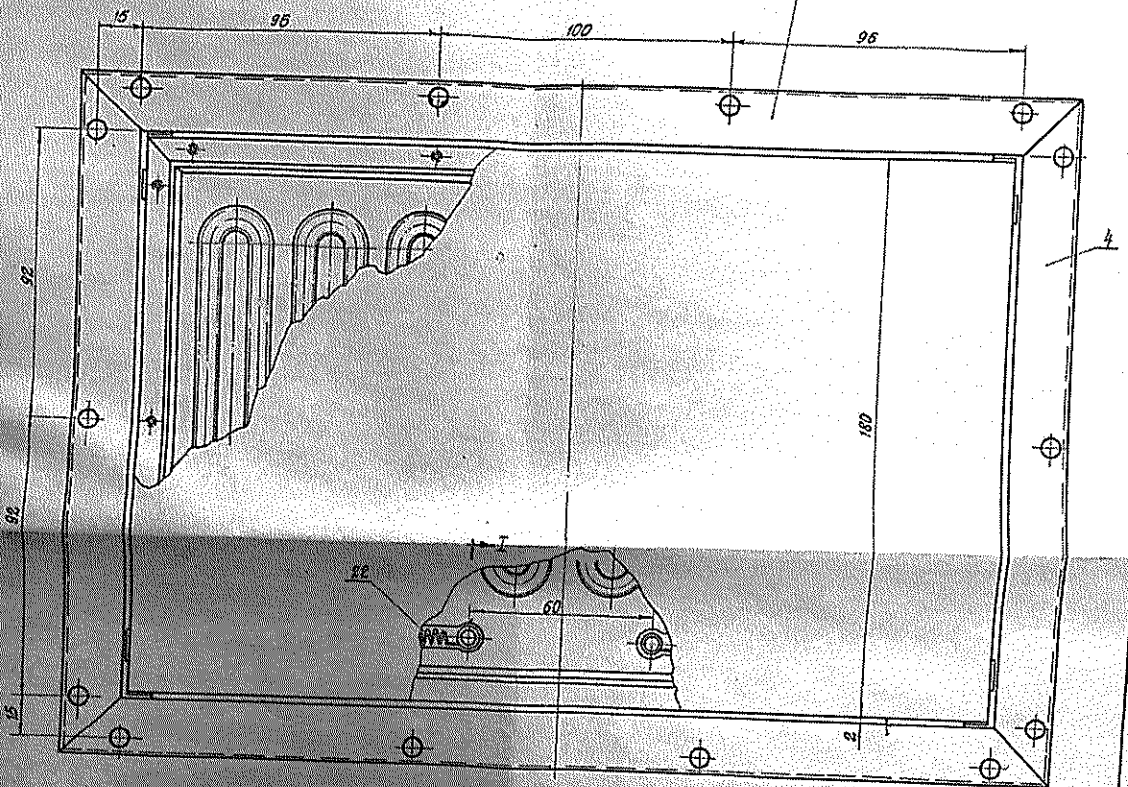
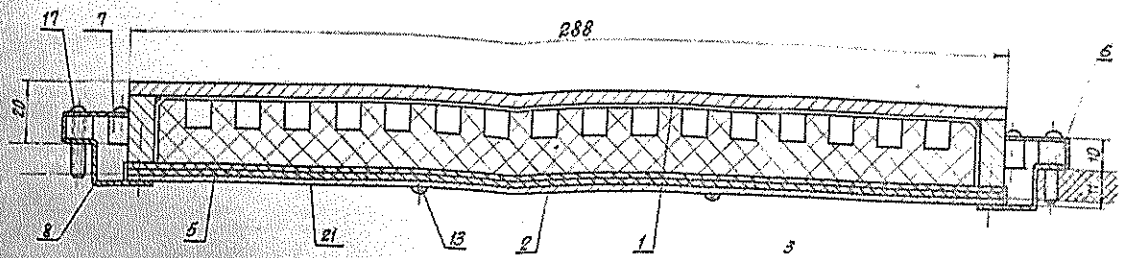


			Крышка	М	К-60
				1:5	1
Покр.ит.	М. обраб	Матер	КВМ	№ чертежа	
-	-	Ст. 3		23958-6-7	

Бостальное



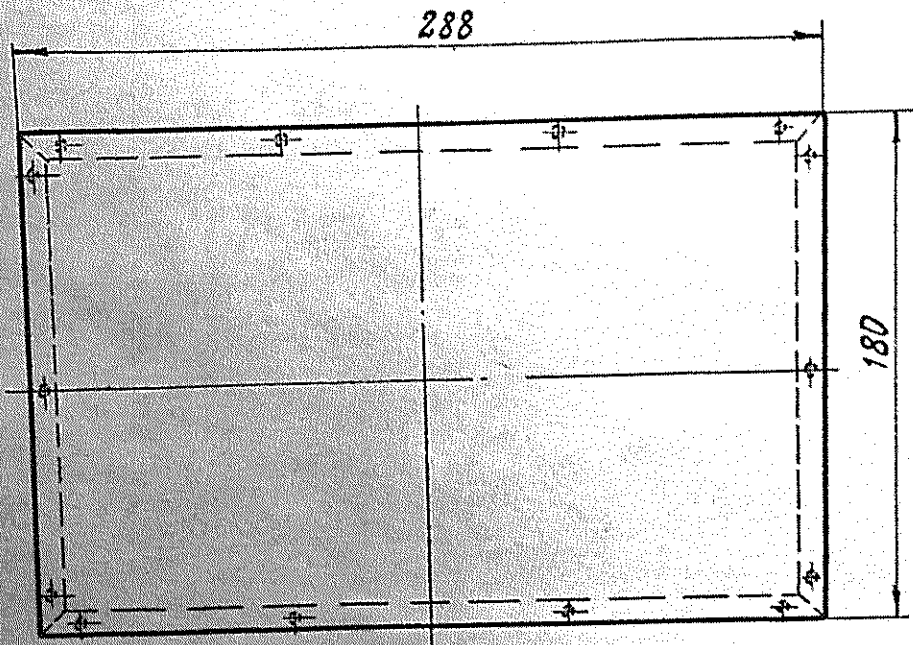
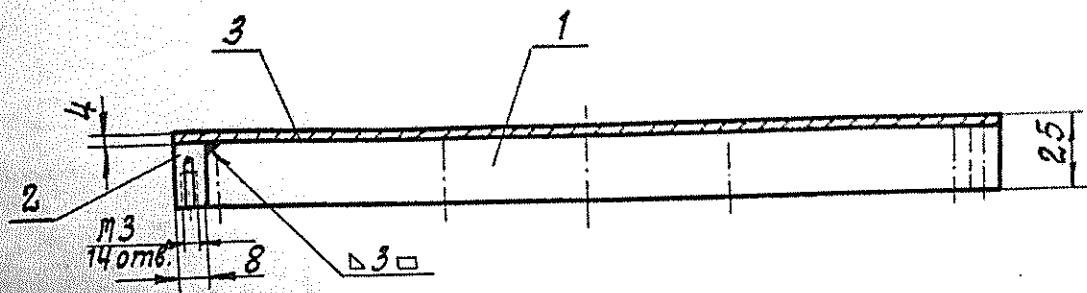
			В И Н М	М	К-60
				1:1	1
Покрытие	М. обработ.	Матер	№ чертежа		
2.41	-	Ст. 45	КБМ	23958-6-9	



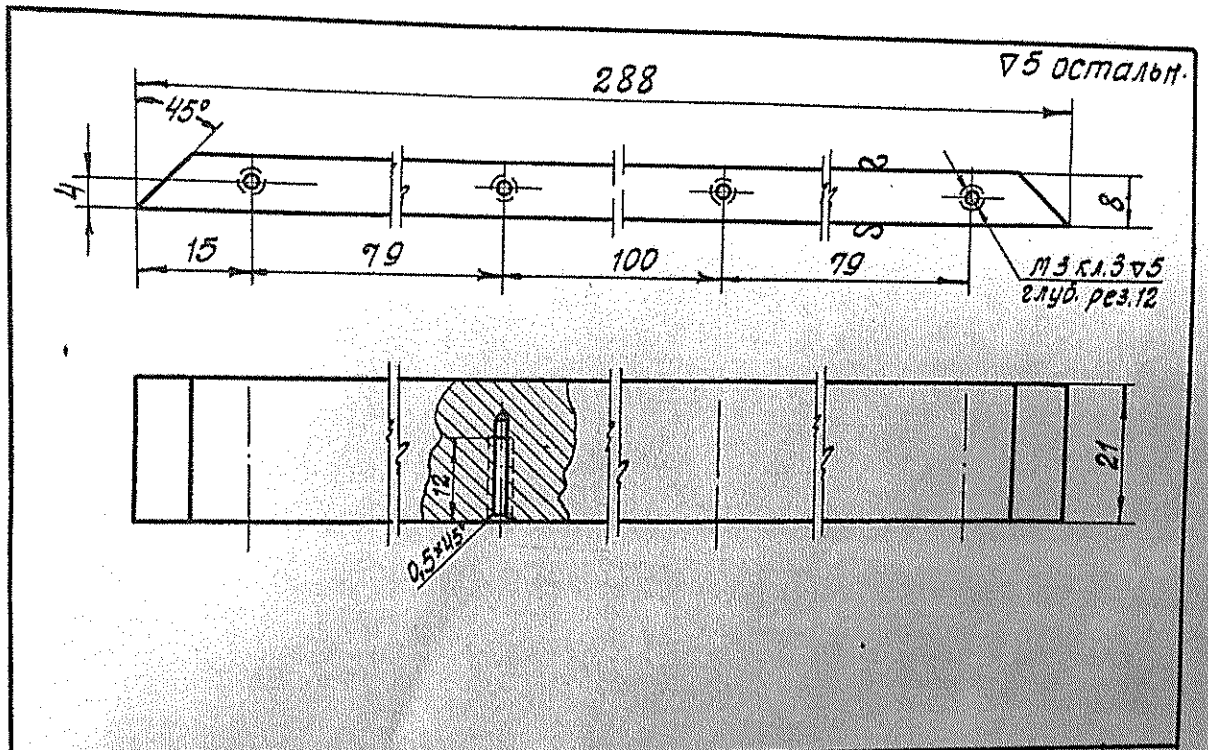
19	но. 893.001	Гайка М4	6	168		
18	но. 892.701	Шпилька М4х60	2	162		
17	но. 890.003	Винт М4х22	14	112		
16	но. 894.002	Шайба 3	6	Ст.3		
15	но. 891.001	Гайка М3	4	162		
14	но. 890.003	Винт М3х22	2	162		
13	но. 890.003	Винт М3х15	14	Ст.3		
12	но. 890.002	Утеплител	2	Керам.		
11	но. 890.002	Утеплител	2	Керам.		
10		Лепесток	2	168		
9		Кронштейн	1	Ст.3		
8		Кронштейн	2	Ст.3		
7		Втулка	6	Латун.		
6		Втулка	8	Латун.		
5		Лист	1	Латун.		
4		Уголок	2	Латун.		
3		Уголок	2	Латун.		
2		Корпус	1	Шталь.		
1		Литая	1	Ст.3		
10	Обознач.	Наименование	Кол.	Материал	Станд.	Примеч.

22	Спираль 1,4	1	Нихром	944	9м
21	Ш14	2	Извест.		
20	но. 894.002	Шайба 4	4	Ст.3	

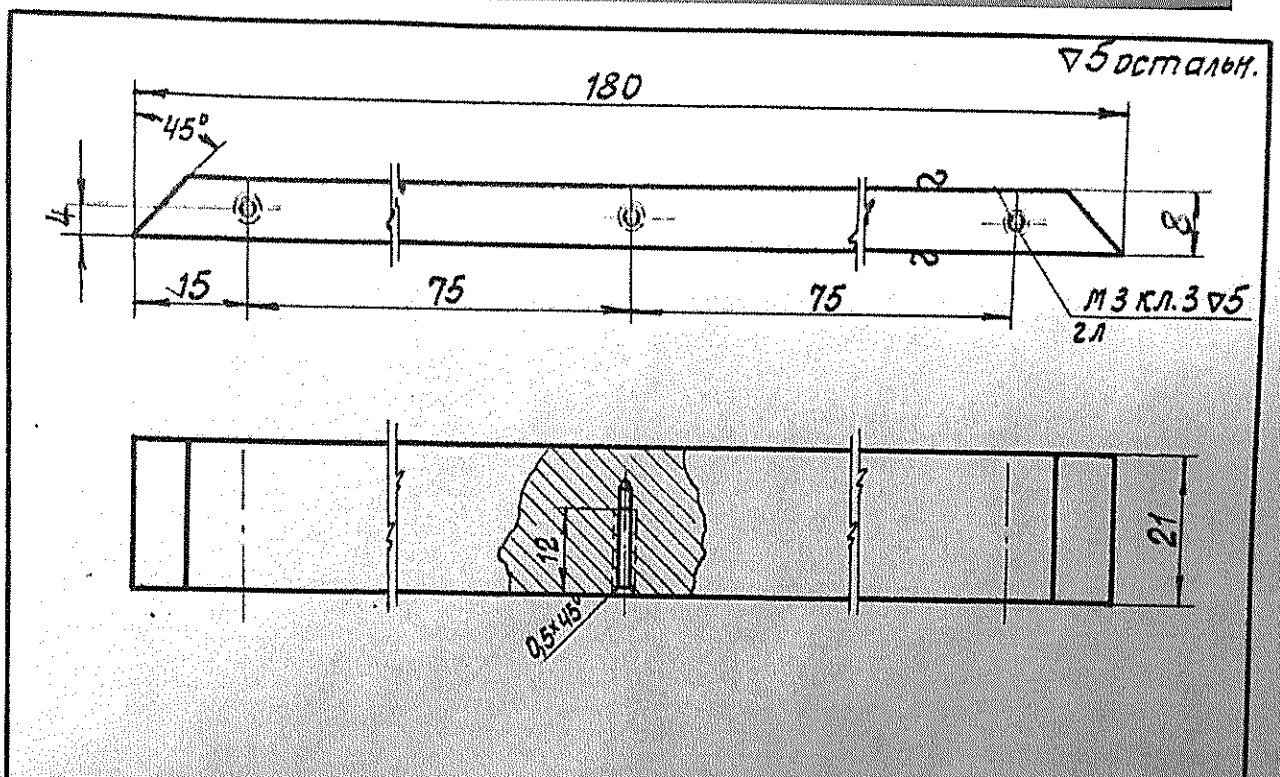
Эл. плитка Р=800Вт
 23953-12
 1 шт
 1 шт



3	б/ч	Лист	1	Ст.3		4×180×288
2		Полоса	2	Ст.3		
1		Полоса	2	Ст.3		
№ п/п	Обознач.	Наименование	Кол.	Матер.	Станд	Примеч.
П л и т а					№ чертежа	
					23958-12-1	
					Вс лист	1
					Лист №	1
					Масшт	1:25

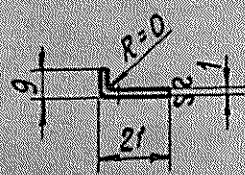
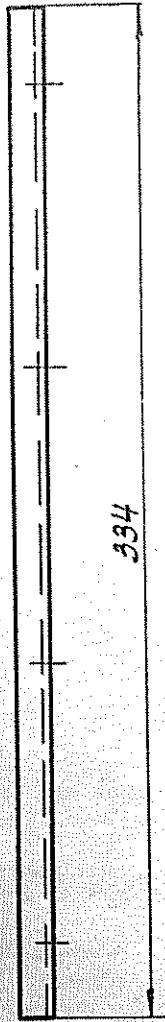
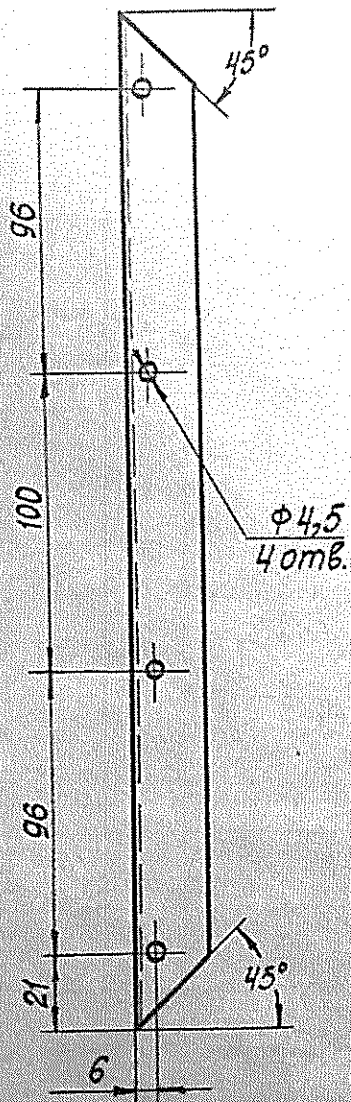


				М	К-60
				1:1	2
Покр.ит.	М.об.р.б.	Матер	КБМ	№ чертежа	
-	-	Ст.3		23958-12-1-1	

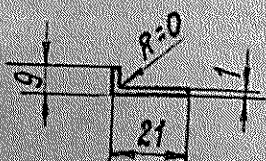
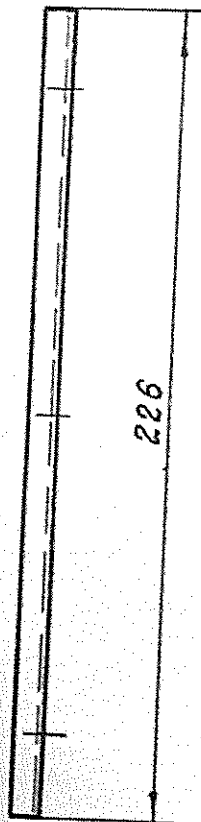
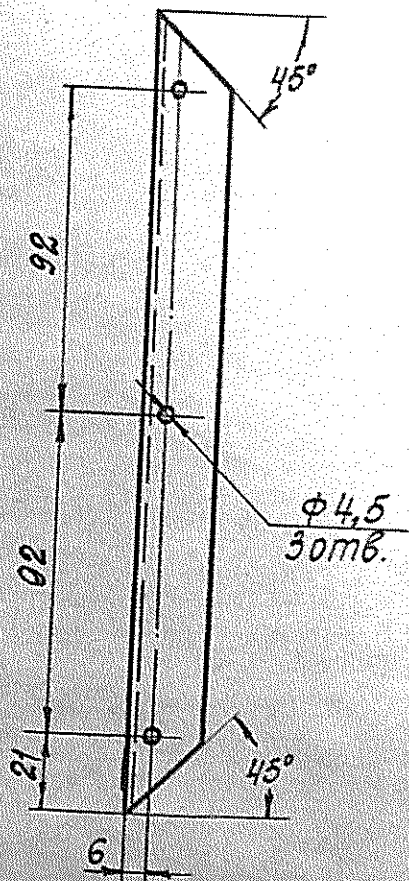


				М	К-60
				1:1	2
Покр.ит.	М.об.р.б.	Матер	КБМ	№ чертежа	
-	-	Ст.3		23958-12-1-2	

в 4 остальных

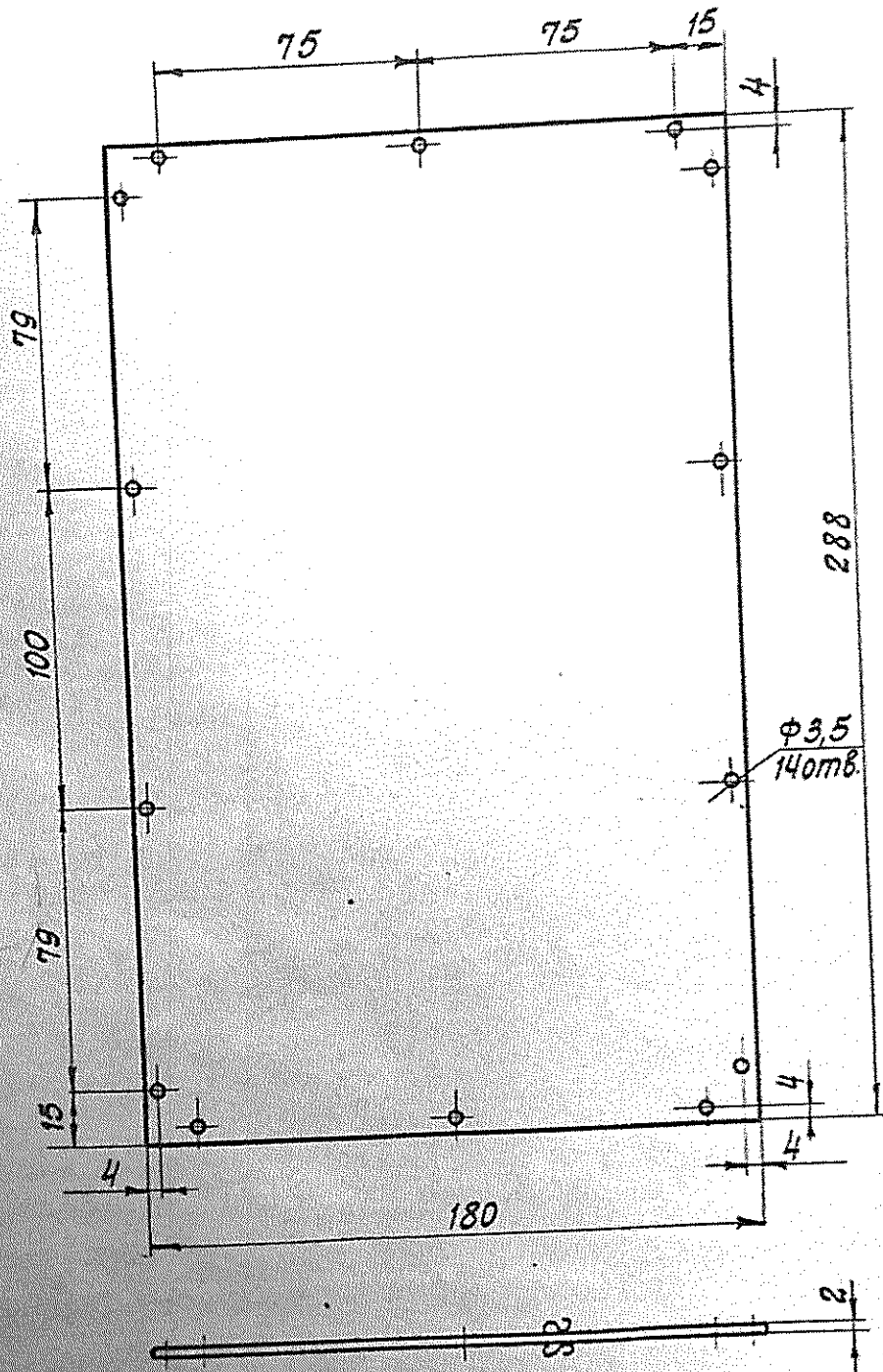


			УГОЛОК	М	К-60
				1:2	2
Покрыт	Термообр.	Матер.	КБМ	№ чертежа	
		Алюминий		23958-12-3	



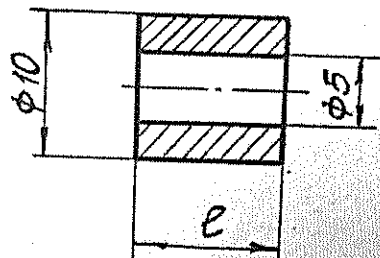
			УГОЛОК		М	К-60
					1:2	2
Покрыт.	Термообр	Матер	КБМ	№ чертежа 23958-12-4		
—	—	Алюминий				

4 остальных.



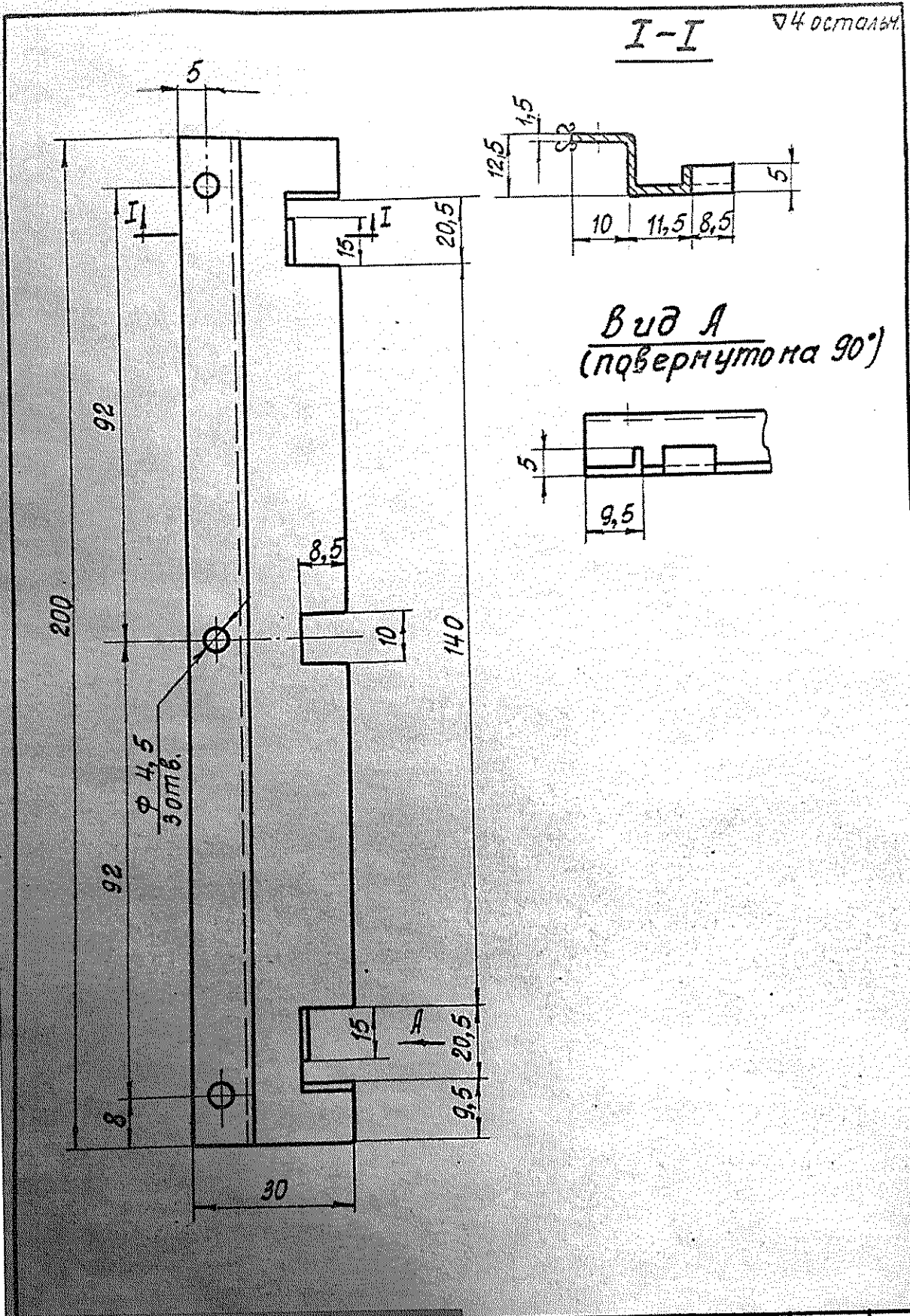
			Лист		М	К-60
					1:2	1
Покрыт.	Термообл.	Матер.	РБМ	№ чертежа		
—	—	Алюминий		23958-12-5		

∅4 кругом



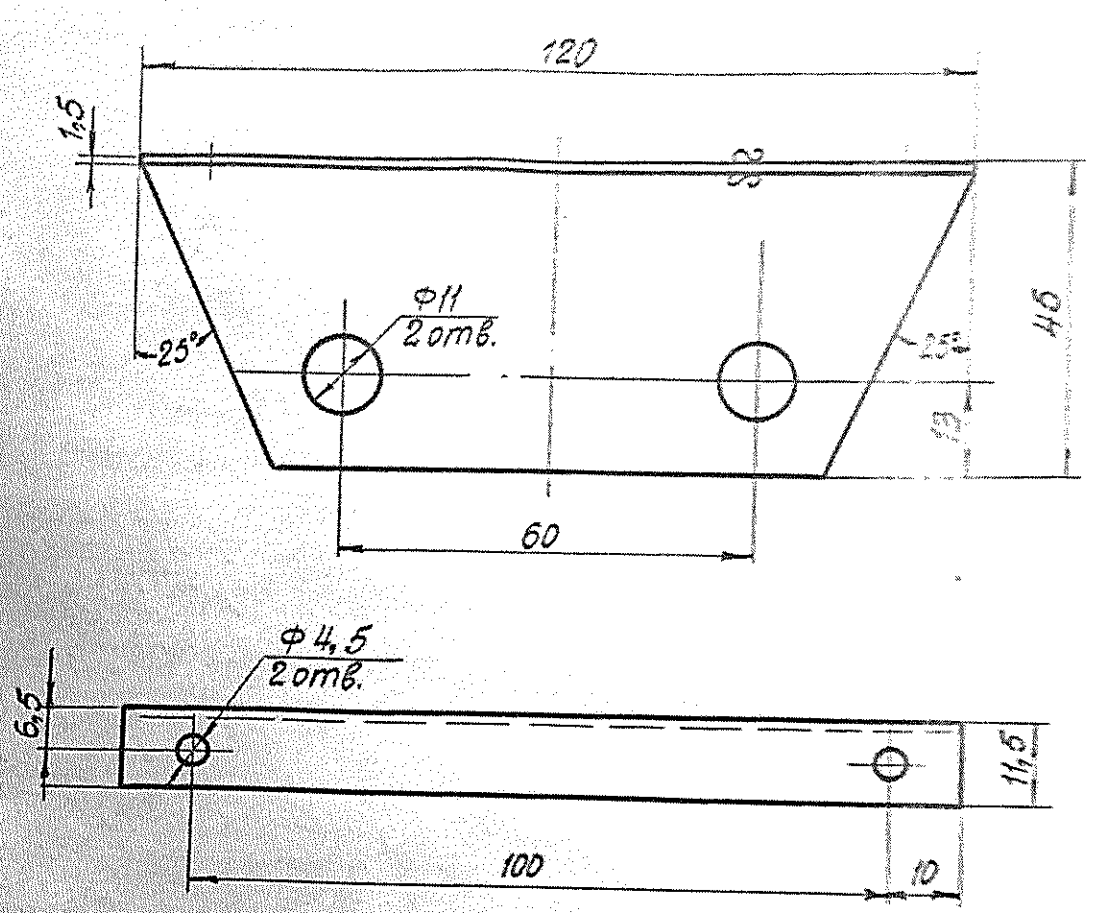
Примечание: Изготовить 6 шт $e = 7,5$
8 шт $e = 9$

			Втулка	М	К-60
				2:1	
Покрыт.	Т. обраб.	Матер.	КБМ	№ чертежа	
-	-	Алюминий		23958-12-6; 7	



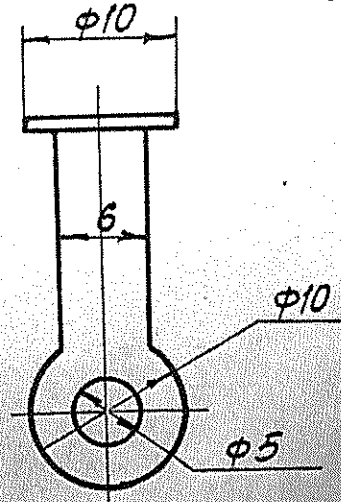
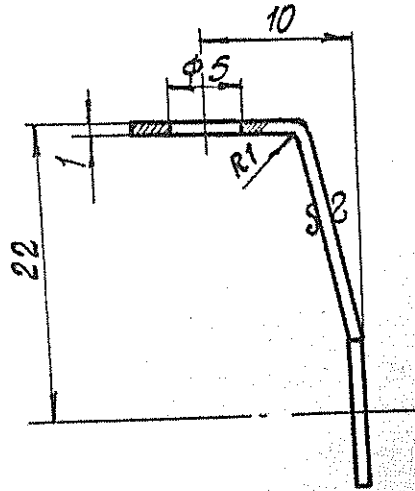
				Кронштейн	М	К-во
					1:1	2
Покр.ит.	Термообр.	Матер	КБМ	№ чертежа		
		Ст. 3		23958-12-8		

4 детали

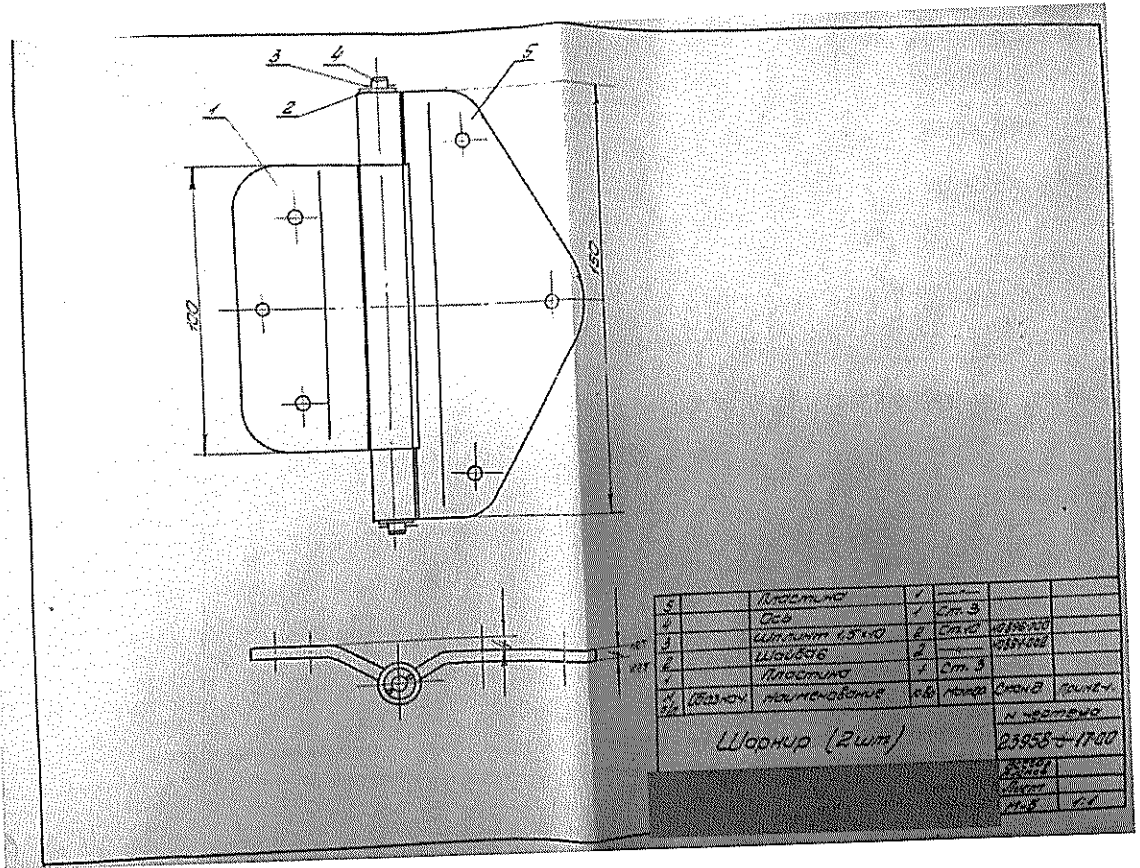


			Кронштейн		М	К-60
					1:1	1
Покрыт.	Термообр	Матер	КБМ	№ чертежа		
-	-	Ст.3		23958-12-9		

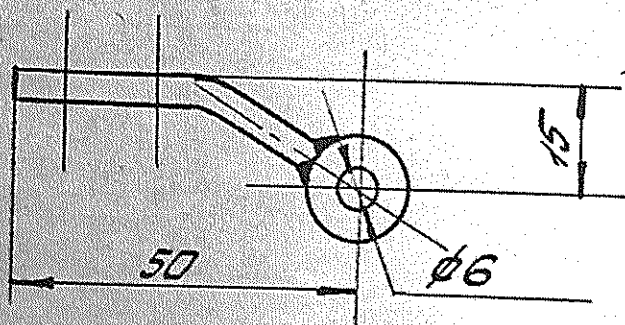
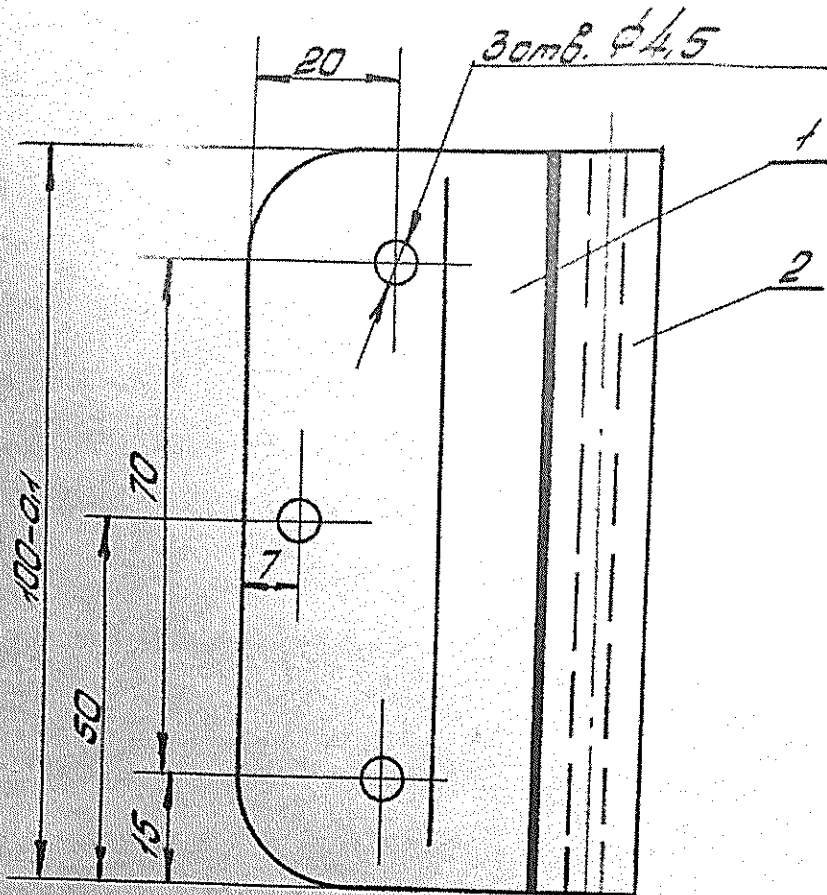
У5 ОСТАЛЬН.



[Redacted]			Лесток		М	К-во
					2:1	2
Покрыт	М. обраб.	Матер	КБМ	№ чертежа		
—	—	Л62		23958-12-10		

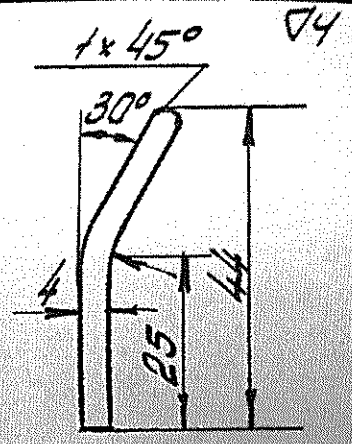
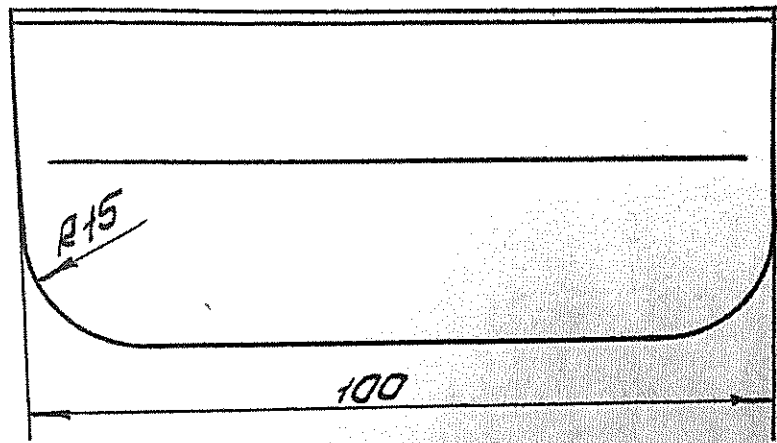


1	Пластина	1	—		
2	Ось	1	Ст. 3		
3	Шпилька 15x10	2	Ст. 3	0208000	
4	Шайба	2	—	0187000	
5	Пластина	1	Ст. 3		
6	Валок подшипника	сб	Ст. 3	0208000	0187000
Шарнир (2шт)				№ чертежа	
				23858-1700	
				0208000	
				0187000	
				М.С. 10	



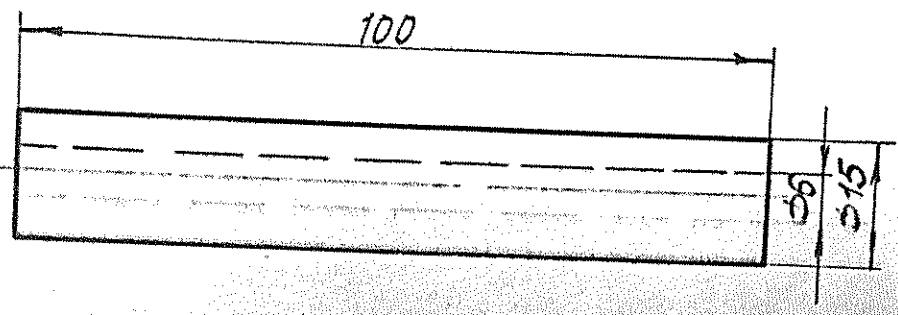
- 1. Пята пмц
- 2. Покрытие 3.13.10
3.44.5

2		Втулка	1	— —		
1		Пластина	1	Ст. 3		
N п/п	Обзнач.	Наименование	к-во	Матер.	Станд.	Примеч.
Пластина (2 шт.)					N чертежа	
					23958-17-1-00	
					Всего р листов	
					Лист N	
					М-Б	
					1:1	



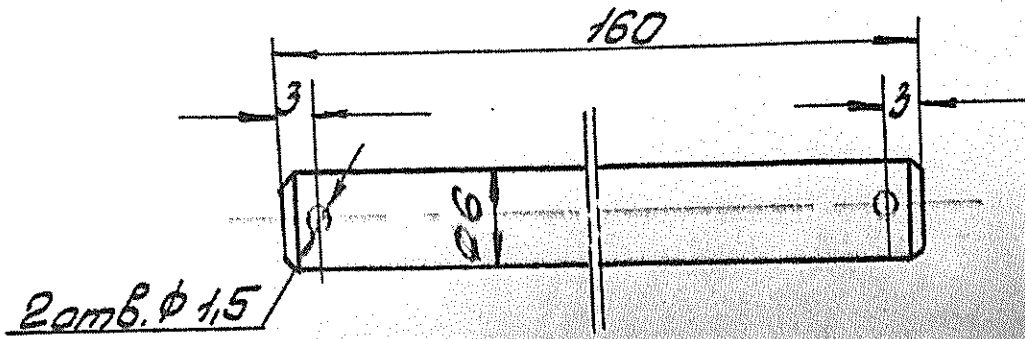
			Пластина		М	К.во
					1:1	2
Покр.т.	Т.обр.	Матер.	КБМ-07	N чертежа		
		Ст. 3		23958-17-1-1		

74

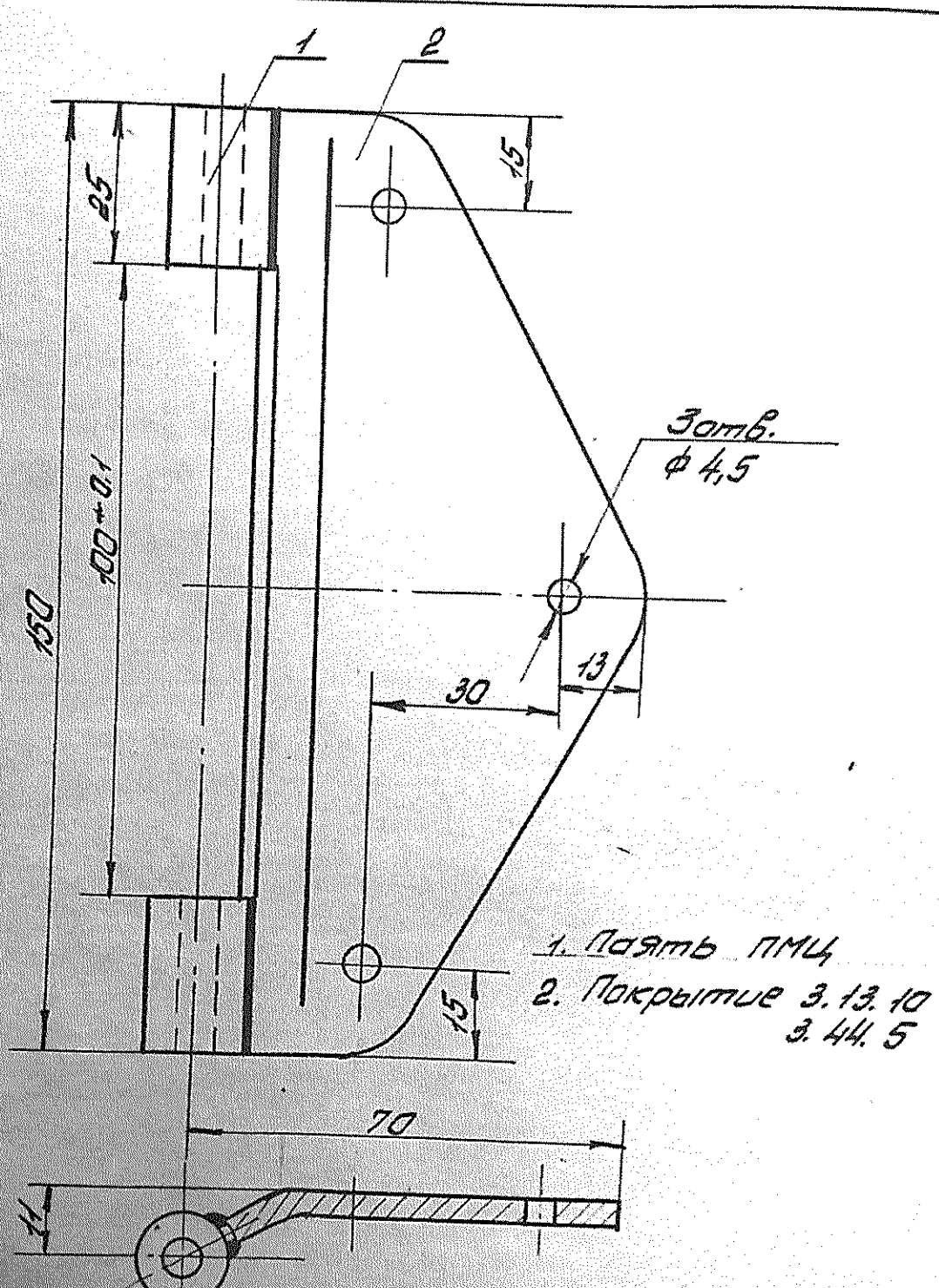


			Втулка		М	К-во
					1:1	2
Покрыт.	Т.обработ.	Матер			№ чертежа	
		Ст. 3	КБМ		23958-17-1-2	

76



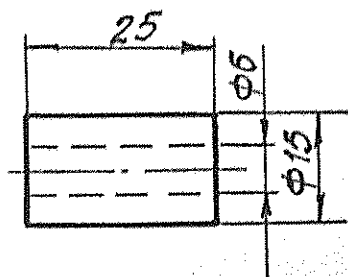
			Обс	М	К80
				2:1	2
Покр.ит.	М.обр.	Мам.р.	К5М-07	N черт. №	
		Ст.3		23958-17-4	



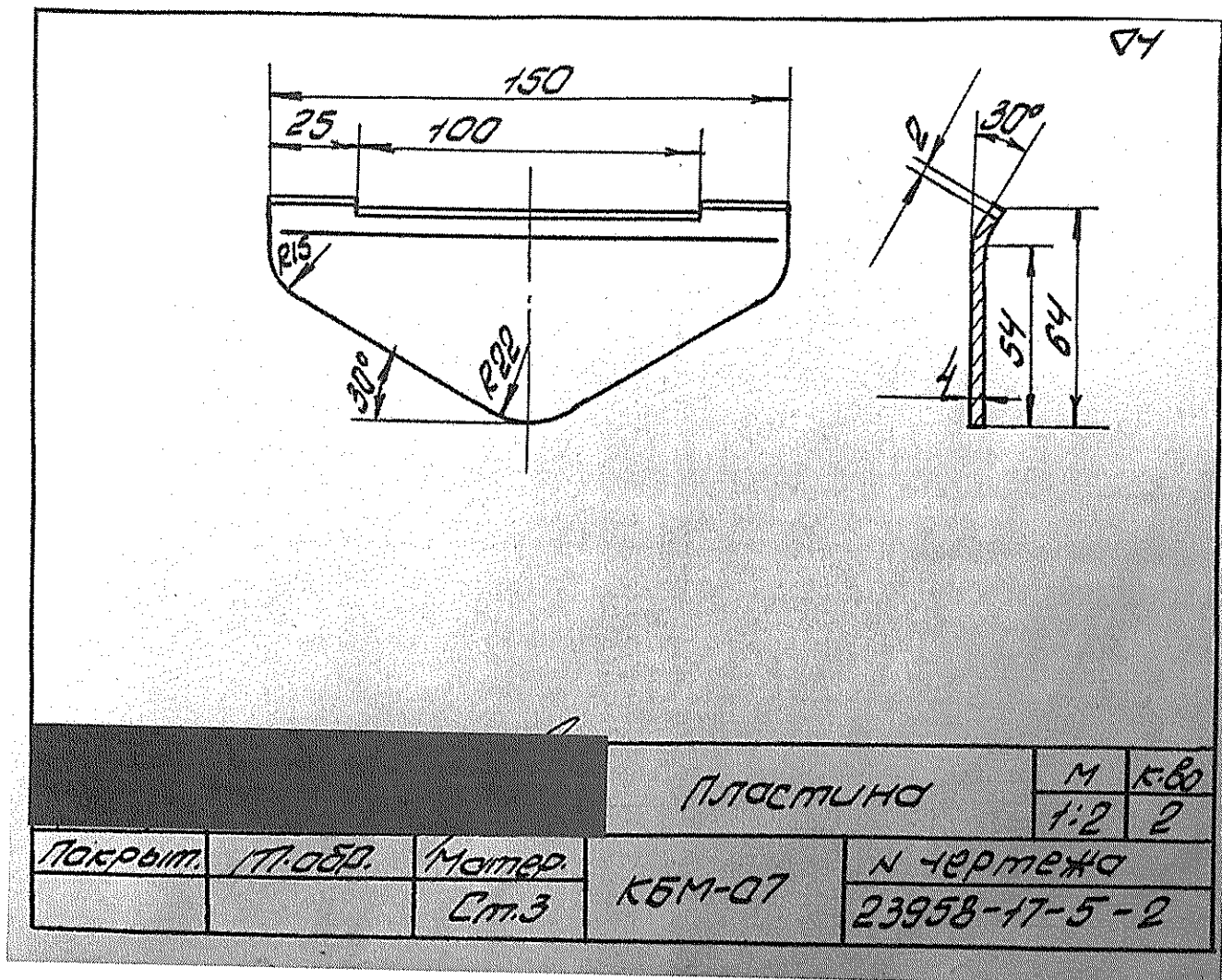
- 1. Паять ПМЦ
- 2. Покрытие з. 13. 10
з. 44. 5

2		Пластина	1			
1		Втулка	2	Ст.3		
№	обознач.	наименование	к-во	Матер.	Станд.	Примеч.
Пластина (2шт.)						и чертежа
						23958-17-5-00
					всего листов	
					Лист	
					М-5	1/1

74



			Втулка		М	К-60
					1:1	4
Покрыт.	М. обраб.	Матер.	№ чертежа			
		Ст.3	КБМ		23958-17-5-1	



Комплектация поставки:

№ п/п	Наименование оборудования	Количество
1	Базовая комплектация печи поворотной:	
1.1	Встроенный прибор для регулировки температуры печи	1 шт.
1.2	Встроенный трансформатор	1 шт.
1.3	Встроенная плитка прямоугольной формы	1 шт.

Не допускается поставка оборудования, собранного из восстановленных деталей.

Оборудование должно работать при предельно допустимых параметрах показателей качества электроэнергии, регламентируемых ГОСТ 32144-2013

Оборудование должно поставляться с комплектом документов:

Паспорт на оборудование;

Схема электрических соединений на оборудование

Инструкция (руководство) по эксплуатации на оборудование

Руководство по техническому обслуживанию оборудования

Требование к качеству товара

Не допускается поставка оборудования, собранного из восстановленных деталей.

Оборудование должно работать при предельно допустимых параметрах показателей качества электроэнергии, регламентируемых в ГОСТ 32144-2013.

Оборудование должно поставляться с комплектом документов:

- паспорт на оборудование;
- схема электрических соединений на оборудование;
- инструкция (руководство) по эксплуатации на оборудование;
- руководство по техническому обслуживанию оборудования.

Технические характеристики

№ п/п	Параметры	Ед. измерения	Величина
1	Напряжение	В	220
2	Частота сети	Гц	50
3	Потребляемая мощность нагревательного элемента печи	кВт	6
4	Потребляемая мощность нагревательного элемента плитки	кВт	0,6
5	Максимальная температура в печи	°С	400
6	Диапазон регулировки температуры	°С	5 - 400
7	Габариты нагреваемой детали (волновода), В x Ш x Д	мм	150 x 100 x 650
8	Поворот корпуса печи на 180° относительно горизонтальной оси	-	есть
9	Атмосфера печи	-	воздушная
10	Прибор для регулировки температуры печи	-	есть
11	Заземление корпуса печи	-	есть

Требования к поставке товара.

№ п/п	Наименование показателя	Требуемое значение	Примечание
1	Срок поставки товара	Сентябрь 2020 г.	
2	Требование к месту поставки	630015, г. Новосибирск, ул. Планетная, 32	
3	Вид транспорта	любой	

4	Требования к упаковке	упаковка в соответствии с требованиями ГОСТ 33571-2015	
---	-----------------------	--	--

Требования к вводу товара в эксплуатацию

№ п/п	Наименование показателя	Требуемое значение	Примечание
1	Пусконаладочные работы на месте у заказчика, инструктаж, гарантийное сервисное обслуживание товара	Осуществляется специалистами фирмы – продавца товара	
2	Гарантия на поставленный товар (с даты ввода оборудования в эксплуатацию), не менее:	1 год	

Продавец

_____ / _____ /

м.п.

« _____ » _____ 2020 г.

Покупатель:

_____ //

м.п.

« _____ » _____ 2020 г.

Ценовая спецификация

№ п/п	Наименование, обозначение (артикул)	Кол-во	Стоимость, рублей
1.	Печь поворотная	1 шт.	
	Комплектация:		
1.1.	Встроенный прибор для регулировки температуры печи Встроенный трансформатор Встроенная плитка прямоугольной формы Паспорт на оборудование; Схема электрических соединений на оборудование; Инструкция (руководство) по эксплуатации на оборудование; Руководство по техническому обслуживанию оборудования.		
	Итого Оборудование		
В стоимость Оборудования включено.			
1.6	Стоимость услуг по доставке, упаковке и маркировке.		
2.	Работы и услуги		
2.1.	Пусконаладочные работы, ввод в эксплуатацию (Проводит ___ чел. Продавца для ___ чел. Покупателя в срок 2 (два) рабочих дня с момента прибытия сервисных специалистов)		
2.2.	Инструктаж (Проводит ___ чел. Продавца для ___ чел. Покупателя во время проведения пусконаладочных работ)		
2.3	Итого за работы		
В стоимость Работ включено.			
2.4.	Командировочные расходы на персонал Продавца		
Итого стоимость Оборудования и Работ			
НДС		20 %	
ВСЕГО с НДС			

От Продавца:

_____ / _____ /

М.П.

От Покупателя:

_____ //

М.П.

« _____ » _____ 2020 г.

« _____ » _____ 2020 г.