

Акционерное общество
«Узбекский металлургический комбинат»

УТВЕРЖДАЮ:

Первый заместитель председателя
правления по производству

~~АО «Узметкомбинат»~~

С.Вьюненко

« » 2019 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на приобретение и установку намоточного аппарата НК-1/500-1000

для волочильного стана ВН-2/550 М № 11

В.А. Мухоморова
в работу
29.04.19 *В.А.*

г.Бекабад 2019 г.

1. Основание для разработки проекта

В соответствии с постановлением Президента Республики Узбекистан от 04.10.2011 г. № ПП-1623 «О программе первоочередных мер по расширению объемов производства и освоению выпуска новых видов конкурентоспособной продукции», в сталепроволочном цехе АО «Узметкомбинат» намечена установка намоточного аппарата НК-1/500-1000 на волочильный стан ВН-2/550 М № 11.

2. Цель технического задания

Целью настоящего технического задания является получение технико-коммерческого предложения на поставку намоточного аппарата НК-1/500-1000 необходимыми комплектующими, установка намоточного аппарата, установка шкафа управления, проведение пуско-наладочных работ и вводу в эксплуатацию.

3. Заказчик проекта

Статус предприятия	Акционерное общество «Узбекский металлургический комбинат»
Почтовый адрес	Р.Узбекистан, 110502, ташкентская область, г.Бекабад, ул. Сирдарё 1
Официальный сайт	www.uzbeksteel.uz
Телефон	(0-370) 214-14-23.
Факс	(0-370) 214-13-78
Электронная почта	info@uzbeksteel.uz
Председатель правления	Азаматов Тохиржон Турсунбоевич

Акционерное общество «Узбекский металлургический комбинат» является ведущим предприятием черной металлургии в Республике Узбекистан.

Комбинат в своей структуре имеет:

- Сталеплавильное производство;
- Прокатное производство;
- Производство цветных металлов;
- Производство теплоизоляционных материалов;
- Производство товаров народного потребления;
- Цеха по производству ферросплавов;
- Цеха по заготовке и переработке лома и отходов черных металлов.

Комбинат производит:

- прокат черных металлов (разного сортамента);
- прокат из меди и ее сплавов (разного сортамента);
- базальтовые плиты, маты, ваты;
- ферросплавы;
- металлические изделия.

4. Техническое описание существующего волочильного стана ВН-2/550 М

4.1 Волочильный стан ВН-2/550 М № 11 предназначен, для волочения проволоки с номинальным диаметром 6,3-2,0 мм, технические характеристики приведены в таблице №1. Предназначенные марки стали для волочения — углеродистые, низколегированные и конструкционные стали собственного производства по ГОСТ — 380, ГОСТ-1050, ГОСТ-4543, ГОСТ-19281, ГОСТ-2246.

Технические характеристики ВН-2/550 М № 11

Таблица № 1

Наименование	Ед.изм.	Величина.
Размеры для волочения		
Диаметр на входе	мм	5,0-6,5
Диаметр на выходе	мм	5,0-2,0
Масса мотка при приеме готовой проволоки		
На чистовом барабане	кг	до 80,0
На намоточном аппарате	кг	до 1000,0
Максимальный вес садки бунтов на один крюк бунтодержателя	кг	1800,0
Длина садки	мм	2200
Скорость волочения	м/мин	от 180 до 445
Габариты стана		
длина	мм	12900,0
ширина	мм	5600,0
высота	мм	3400,0
Техническая характеристика и описание конструкции механического и электрического оборудования стана № 11		
Диаметр барабанов	мм	550
Количество барабанов	шт.	2
Кратность волочения		2
Количество скоростей		4
Скорость волочения на чистовом барабане	м/мин	180;240;330;445
Предел прочности	кгс/мм ²	30-60
Производительность	т/ч	0,51
Технологическая смазка		сухой мольный порошок
Смазка редуктора стана		жидкая централизованная
Основной двигатель стана		
Мощность	кВт	75,0
Частота вращения	об/мин	1500
Установленная мощность	кВт	31,0

Технические характеристики намоточного аппарата НК-1/500-1000 показаны в таблице № 2.

Таблица № 2

Наименование	Ед.изм.	Величина.
Диаметр наматываемой проволоки	мм	3,0-7,0
Емкость катушки	кг	от 500,0 до 1000,0
Начальный диаметр	мм	426

Таблица № 2 продолжение

Конечный диаметр	мм	740-820
Расстояние между щеками	мм	420-500
Количество скоростей	шт.	3
Скорость намотки	м/мин	60;170;250
Установленная мощность	кВт	28
Габариты		
длина	мм	2750,0
ширина	мм	1460,0
высота	мм	1590,0
Масса аппарата	кг	2900,0

5. Состав намоточного аппарата НК-1/500-1000

В состав НК-1/500-1000 входят:

- ножницы;
- фундаментная плита;
- редуктор с приводом;
- раскладчик проволоки;
- задняя бабка;
- пульт управления;
- шкаф управления;

Приемный барабан протягивает проволоку через первую волоку и наматывает ее с последующему волочению на чистовом барабане. Через чистовой барабан проволока наматывается на намоточном аппарате.

Электропривод аппарата с двигателем переменного тока, работающий на искусственных характеристиках совместно с трехскоростным редуктором, должны обеспечивать необходимое натяжение проволоки и скорость при намотке.

6. Технические требования и условия, предъявляемые к устанавливаемому оборудованию, также гарантируемые показатели.

- 6.1 Длина, ширина и высота намоточного аппарата должны быть неизменными.
- 6.2 Намоточный аппарат после установки должен обеспечить качественный выход годной продукции из всех существующих марок стали.
- 6.3 Намоточный аппарат должен обеспечивать производительность 1,2 т/час.
- 6.4 Намоточный аппарат должен обеспечить расход электроэнергии 64,48 кВт.ч. на одну тонну готовой продукции при производительности 1,2 т/час.
- 6.5 Все вспомогательные загрузочные и выгрузочные механизмы должны быть оснащены преобразователями частоты для регулировки плавного хода механизмов без замены основных частей самого оборудования.

7. Объем работ по модернизации, выполняемый заказчиком АО «Узметкомбинат»

- 7.1 Замена электрических кабелей.
- 7.2 Установка шкафа управления и преобразователей
- 7.3 Установка намоточного аппарата с вводом в эксплуатацию

8. Требования по безопасности и охране окружающей среды

Проектом предусмотрено обеспечение выполнения требований по безопасности при эксплуатации, обслуживании и ремонте аппаратно-технических средств объекта.

Поставляемое оборудование должно соответствовать требованиям стандартов технической, пожарной и взрывобезопасности.

Оборудование не должно оказывать отрицательного воздействия на обслуживающий персонал.

Оборудование должно отвечать требованиям, изложенным в следующей нормативно-технической документации:

- «Правилами безопасности в сталепроволочном цехе»;
- «Общих правил безопасности для предприятий и организаций металлургической промышленности»;
- ППБ «Правила пожарной безопасности в Республики Узбекистан».
- ГОСТ 12.1.019-79 «Электробезопасность. Предельно допустимые значения напряжений прикосновения токов».
- ГОСТ 12.1.004-91 ССБТ «Пожарная безопасность. Общие требования».

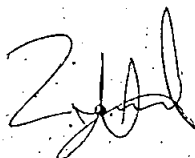
9. Общие требования к поставляемому оборудованию

9.1 Оборудование должно работать стабильно в пределах заданных режимов.

9.2 Все технологические операции должны быть механизированы и автоматизированы в максимально возможной степени. Управление технологическим процессом в автоматическом и ручном режиме должно осуществляться с пультного поста на рабочем месте.

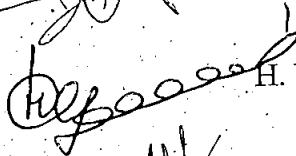
9.3 На рабочем месте должны быть предусмотрены кнопки аварийного отключения механизмов.

Начальник ПУ



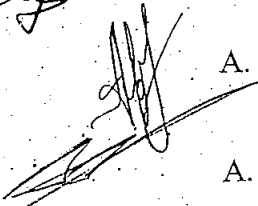
Р. Инамов

Начальник ДИ



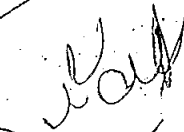
Н. Умеров

Главный механик



А. Гайназаров

Главный энергетик



А. Гаджибаев

Начальник цеха КИПиА



М. Халибаев

Начальник СтЩ



Р. Бадалов