

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ОАО «Управляющая компания холдинга
«Лидсельмаш»
_____ Р.Э.Трубицкий
подпись
« 09 » марта 2026 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на закупку пресс- штампов для холодной листовой штамповки панелей
стальных панельных отопительных радиаторов ЛК-ПР 208...730

1. Общие сведения:

- 1.1. Пресс-штамп для холодной листовой штамповки панелей стальных панельных отопительных радиаторов высотой 400 мм (далее – Штамп) из рулонов стального штрипса с непрерывной подачей металла через разматывающе-подающее устройство в закрытый механический эксцентриковый кривошипно-шатунный пресс / серво-пресс с ЧПУ.
- 1.2. Объем закупки - 1 (одна) единица;

2. Основные технические требования:

- 2.1. Разработка технической документации и изготовление Штампа в соответствии с техническими данными, изложенными в Приложении №1 к данному Техническому заданию на закупку, предварительная приемка на производственной площадке Поставщика, ввод в эксплуатацию в производстве Покупателя.
- 2.2. Поставка вместе со Штампом комплекта технической документации в электронном и бумажном виде, включая: САD модель штампа, сборочные и деталировочные чертежи, спецификации комплектующих, руководства по техническому обслуживанию и эксплуатации.
- 2.3. Срок поставки должен составлять не более 120 (ста двадцати) календарных дней с момента подписания Договора поставки. В этот срок не входят оформление транспортной документации и доставка Штампов.
- 2.4. Режим эксплуатации - 3-ех сменный.
- 2.5. Гарантия на пресс-штамп не менее - 24 месяцев от даты ввода в эксплуатацию в производстве Покупателя.
- 2.6. Срок службы до капитального ремонта – не менее 5 лет.
- 2.7. Поставщик должен иметь специализированную производственную площадку для производства Штампов и проведения их предварительной приемки/ испытаний, опыт работы в области производства и наладки специализированной штамповой оснастки - не менее 5 лет.

3. Приложение №1:

1. Чертеж панели стального панельного отопительного радиатора ЛК - ПР 208...730;
2. Характеристики прессового оборудования холодной штамповки листового металла;
3. Технологические параметры цикла формовки панели;
4. Материал панели стального панельного отопительного радиатора ЛК - ПР 208...730.

Инженер-технолог ОГТ

Д.А. Челноков

Заместитель главного инженера
по эксплуатации оборудования

Н.Н. Шалль

Главный технолог

Н.В. Мулица

Заместитель генерального директора –
главный инженер

М.А. Лешевич

3. Характеристики прессового оборудования - закрытый механический эксцентриковый кривошипно-шатунный пресс с ЧПУ либо эксцентриковый серво-пресс с непрерывной подачей металла через автоматическое разматывающе-подающее устройство:

Пресс:

- Точность штамповки - 1 класс GB (JIS)
- номинальное усилие - не менее 350 тонн (3500 кН);
- расстояние хода – 100 мм;
- величина регулировки расстояния между столом и ползуном – 200мм;
- расстояние между станиной и ползуном (ползун в верхней мертвой точке) – 750мм;
- расстояние между подштамповой плитой и ползуном в его нижнем положении, не менее – 550мм
- размер подштамповой плиты – 1500 x1200мм;
- количество ударов в минуту – 60-80; (30 000 – 35 000 ударов в сутки);

Пресс-штамп:

- комбинированного действия – формовка, выпрямление краев, отрезка (выпрямляющий пуансон, отрезной нож штампа – пневмоуправление от ЧПУ(PLC) прессы;
- двойной комплект роликов позиционирования штрипса в пресс-штампе (желательно);
- автоматическое выталкивающее устройство для удаления панели;

Разматывающе-подающее устройство:

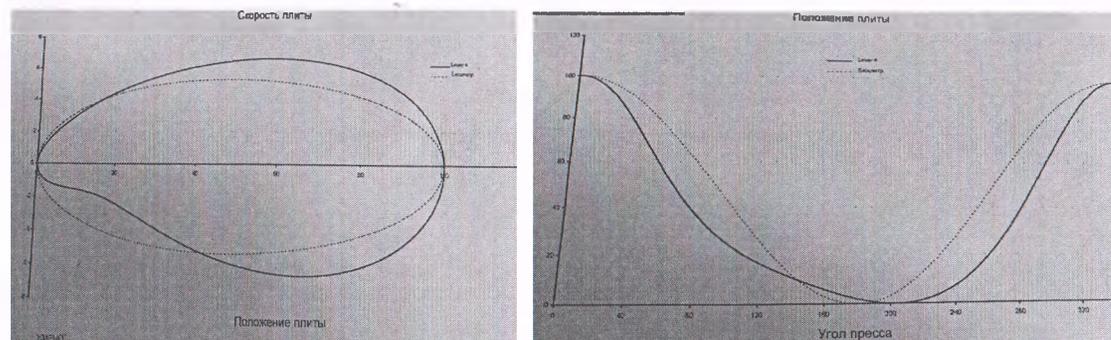
- работа в автоматическом режиме;
- шаг подачи - 100 мм;
- скорость подачи - регулируемая, тах скорость подачи, не менее - 10 м/мин;
- точность подачи, не менее – 0,1 мм;

Справочно:

- разница длины диагоналей панели не должна превышать 0,2 % от общей длины панели.

* Дополнительная информация предоставляется по запросу участника конкурса.

3. Технологические параметры цикла формовки панели - Диаграммы положения и скорости перемещения ползуна:



4. Материал панели стального панельного отопительного радиатора ЛК - ПР 208...730 высотой 400 мм:

Обозначение панели радиатора	Материал панели радиатора по EN	Материал панели радиатора по ГОСТ
ЛК-ПР 404...430	Узкая полоса EN 10140 – 1,2В x 410 GK-FS Сталь EN 10139 – DC01 + LC MA RM	Рулон 0-1,2x410 ГОСТ 19904-90 II-гл-08пс ГОСТ 16523-97

Инженер-технолог ОГТ

Заместитель главного инженера
по эксплуатации оборудования

Главный технолог

Заместитель генерального директора –
главный инженер



Д.А. Челноков

Н.Н. Шалль

Н.В. Мулица

М.А. Лешевич