

Техническое задание на разработку конструкторской документации.

1	Наименование детали	Кронштейн
2	Обозначение детали	АБВГ.01.0001.001; АБВГ.01.0001.001-01(зеркально)
3	Входящая КД	
	-чертеж	АБВГ.01.0001.001
	-мат. модель	АБВГ.01.0001.001 от 01.01.2016
	-ТЗ	ТЗ предприятия отсутствует
	-прототип	Нет
	-другое	
4	Материал заготовки/ материал заменитель	Сталь 08пс/ DC01
5	Программа выпуска	80 000 деталей в год
6	Необходимость разработки схемы переходов штамповки	Разработать схему переходов, согласно данным, приведенным в Приложении 1 к данному ТЗ.
7	Оборудование	
	-Модели прессов	КА2028 63 тс, КД1428 63 тс, паспорта приложены. Крепления штампов предусмотреть на обе модели прессов.
	-подающие устройства	Отсутствуют
	-принимающие устройства	Отсутствуют
	-другое	
8	Вид заготовки на первой операции	Полоса
9	Предполагаемое количество операций и их перечень	Пример: - вырубка заготовки из полосы (заготовка одинакова для обеих деталей); - гибка; - пробивка.
10	Шифр штамповой оснастки	Присваивается исполнителем

Приложение 1 к Техническому заданию на разработку конструкторской документации.

1	Обозначение детали	АБВГ.01.0001.001
2	Номер и название операции	Оп.10 Вырубка
3	Вид заготовки	полоса
4	Кол-во деталей за один ход	1
5	Тип штампа	Простого действия
6	Оборудование	
	Модель	КА2028, КД1428 Крепления штампов предусмотреть на обе модели прессов.
	Усилие	63 тс
	Рекомендованная закрытая высота штампа	Min 200 мм
	Устройства механизации, автоматизация	-
7	Размер до зеркала	-
8	Установка заготовки и направление	Вручную справа
9	Съем детали и направление	На провал
10	Удаление отхода и направление	По склизу влево
11	Фиксация заготовки в штампе	Фиксация по усмотрения исполнителя
12	Тип подачи усилия на прижим	Пружины в штампе металлические
13	Тип направляющих элементов	Шариковые
14	Особые требования	Предусмотреть ножи для разделения отхода (полосы). Предусмотреть в конструкции плавающий хвостовик.

1	Обозначение детали	АБВГ.01.0001.001
2	Номер и название операции	Оп.20 Гибка
3	Вид заготовки	Единичная, после оп.10 Вырубка
4	Кол-во деталей за один ход	1
5	Тип штампа	Простого действия
6	Оборудование	
	Модель	КА2028, КД1428 Крепления штампов предусмотреть на обе модели прессов.
	Усилие	63 тс
	Рекомендованная закрытая высота штампа	Min 200 мм
	Устройства механизации, автоматизация	-
7	Размер до зеркала	-
8	Установка заготовки и направление	Вручную с фронта, пинцетом
9	Съем детали и направление	Вручную на фронт, пинцетом
10	Удаление отхода и направление	-
11	Фиксация заготовки в штампе	Фиксация по усмотрения исполнителя
12	Тип подачи усилия на прижим	Пружины в штампе металлические
13	Тип направляющих элементов	Скольжения
14	Особые требования	Предусмотреть в конструкции плавающий хвостовик.

1	Обозначение детали	АБВГ.01.0001.001
2	Номер и название операции	Оп.30 Пробивка
3	Вид заготовки	Единичная после оп.20 Гибка
4	Кол-во деталей за один ход	1
5	Тип штампа	Простого действия
6	Оборудование	
	Модель	КА2028, КД1428 Крепления штампов предусмотреть на обе модели прессов.
	Усилие	63 тс
	Рекомендованная закрытая высота штампа	Min 200 мм
	Устройства механизации, автоматизация	-
7	Размер до зеркала	-
8	Установка заготовки и направление	Вручную с фронта
9	Съем детали и направление	Вручную на фронт
10	Удаление отхода и направление	На провал
11	Фиксация заготовки в штампе	Фиксация по усмотрения исполнителя
12	Тип подачи усилия на прижим	Пружины в штампе металлические
13	Тип направляющих элементов	Шариковые
14	Особые требования	Предусмотреть в конструкции плавающий хвостовик.

1	Обозначение детали	АБВГ.01.0001.001-01
2	Номер и название операции	Оп.20 Гибка
3	Вид заготовки	Единичная, после оп.10 Вырубка
4	Кол-во деталей за один ход	1
5	Тип штампа	Простого действия
6	Оборудование	
	Модель	КА2028, КД1428 Крепления штампов предусмотреть на обе модели прессов.
	Усилие	63 тс
	Рекомендованная закрытая высота штампа	Min 200 мм
	Устройства механизации, автоматизация	-
7	Размер до зеркала	-
8	Установка заготовки и направление	Вручную с фронта, пинцетом
9	Съем детали и направление	Вручную на фронт, пинцетом
10	Удаление отхода и направление	-
11	Фиксация заготовки в штампе	Фиксация по усмотрения исполнителя
12	Тип подачи усилия на прижим	Пружины в штампе металлические
13	Тип направляющих элементов	Скольжения
14	Особые требования	Предусмотреть в конструкции плавающий хвостовик.

1	Обозначение детали	АБВГ.01.0001.001-01
2	Номер и название операции	Оп.30 Пробивка
3	Вид заготовки	Единичная после оп.20 Гибка
4	Кол-во деталей за один ход	1
5	Тип штампа	Простого действия
6	Оборудование	
	Модель	КА2028, КД1428 Крепления штампов предусмотреть на обе модели прессов.
	Усилие	63 тс
	Рекомендованная закрытая высота штампа	Min 200 мм
	Устройства механизации, автоматизация	-
7	Размер до зеркала	-
8	Установка заготовки и направление	Вручную с фронта
9	Съем детали и направление	Вручную на фронт
10	Удаление отхода и направление	На провал
11	Фиксация заготовки в штампе	Фиксация по усмотрения исполнителя
12	Тип подачи усилия на прижим	Пружины в штампе металлические
13	Тип направляющих элементов	Шариковые
14	Особые требования	Предусмотреть в конструкции плавающий хвостовик.