**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**

**на предоставление услуги**

**Изготовление вспомогательной оснастки для автоматизации процесса штамповки дроссельной шайбы газового упора**

**1. Общие положения**

* 1. Информация скрыта
	2. Автоматизация процесса штамповки дроссельной шайбы.
	3. Гидравлический пресс СДП-20.

**2. Требования, предъявляемые к Исполнителю**

* 1. Изготовление вспомогательной оснастки дляавтоматизации процесса штамповки дроссельной шайбы газового упора на Гидравлический пресс СДП-20.
	2. Время цикла подачи заготовки в зону прессования не более 6 секунд.

1. Точность ГОСТ 31733-2012

2. Пробивку отверстий различной формы

3. Вырубку углов в листовых заготовках

4. Неуказанные размеры, формы криволинейных поверхностей согласно математической модели.

Максимальное отклонение от модели не более 0,3мм.

* 1. Наличие у Исполнителя разрешительных документов:

 *– не требуется.*

* 1. Наличие у Исполнителя оборудования, инструментов, программного обеспечения и т.д., необходимых для достижения качественного результата услуги:

*-* токарные и фрезерные станки с ЧПУ, обеспечивающие необходимую точность.

**Схема процесса штамповки дроссельной шайбы газового упора**

**на гидравлическом прессе СДП-20**



**3. Предоставляемые Исполнителю Заказчиком документы и материалы**

 В данном разделе указывается перечень документов и материалов, которые Заказчик может предоставить Исполнителю для достижения качественного результата услуги

- настоящее ТЗ и предварительный эскиз.

- Необходимая конструкторская и техническая документация, чертежи дроссельной шайбы газового упора.

**4. Состав и содержание мероприятий**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование мероприятия** | **Период выполнения (указывается количество календарных дней с даты подписания Договора)** | **Форма результата** |
| **1** | Изготовление вспомогательной оснастки для автоматизации процесса штамповки дроссельной шайбы газового упора | 30 (тридцать) дней | Готовая оснастка |
| ИТОГО | 30 календарных дней |

**5. Требования к результатам работ**

* Изготовленная вспомогательная оснастка для процесса штамповки дроссельной шайбы газового упора на оборудовании Заказчика с выходом на заданные временные параметры цикла подачи заготовки.
* Акт выполненных работ, подписанный Исполнителем и заверенный Заказчиком в 3 экземплярах.