

Утверждаю
Главный инженер
АО «МЕТАКЛЭЙ»
А.С. Ващейкин

Техническое задание

на изготовление дискового ножа мельницы помола гранул ПВД/ПНД.

1. Произвести разработку конструкторской документации по имеющемуся в распоряжении АО «МЕТАКЛЭЙ» образцу дискового ножа.

2. Предоставить калькуляцию стоимости изготовления 2-х ножей

3. Изготовить 2 (два) дисковых ножа

4. Характеристики изделия:

- марка стали D2 (существующий Российский аналог –сталь X12MФ);
- твердость изделия после термообработки должна составлять 61-63 единицы по Роквеллу;
- ножи должны быть отбалансированными;
- эскиз ножа и его фотографическое изображение во вложении.

5. Характеристика измельчаемого материала:

- ПЭ гранула;
- размер гранулы 4-6 мм;
- насыпная плотность 0,55-0,60 кг/литр;
- твердость материала 50-70 Шор Д

6. Особенности эксплуатации дисковых ножей.

Дисковые ножи работают в паре. Первый нож- подвижный (роторный) установлен на ступице и приводится в движение электродвигателем с ЧРП (скорость вращения ножа до 2200 об/мин.). Второй нож-неподвижный (статорный) закреплен на корпусе мельницы. Сопрягающаяся пара дисковых ножей размещена в корпусе мельницы. Регулировка степени помола осуществляется изменением зазора между ножами. Режим эксплуатации дисковых ножей в составе мельницы непрерывный (за исключением технологических остановок). Срок службы ножей 8-10 месяцев