ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«МИНСКИЙ ВАГОНОРЕМОНТНЫЙ ЗАВОД»

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель директора-
главный инженер
_____ П.Н. Бицутко
25.06.2026 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на закупку комплекта устройств индукционного нагрева внутренних и лабиринтных колец подшипников буксового узла колесных пар типов РУ1Ш и РУ1 и специального самоходного подвижного состава

СОГЛАСОВАНО

Главный энергетик
_____ Р.И. Ярмакович
24.06.2026 г

Начальник КТЦ
_____ Ф.В. Казицкий
24.06.2026 г

Начальник ООТОСиПБ
_____ Л.Н.Немкевич
25.06.2026 г

РАЗРАБОТЧИК:

Начальник ТО
_____ В.И. Мороз
24.06.2026 г

Ведущий инженер-технолог
_____ С.Е. Писаренко
24.06. 2026 г

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Комплект устройств индукционного нагрева предназначен для индукционного нагрева и съема внутренних и лабиринтных колец подшипников буксового узла на горячей посадки с шейки оси колесных пар типов РУ1Ш и РУ1 и колесных пар специального самоходного подвижного состава при их расформировании, при полном освидетельствовании.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Комплект устройств индукционного нагрева должен состоять из источников питания индукционных нагревателей, индукционного нагревателя внутренних колец подшипников буксового узла (размер внутреннего кольца подшипника – 130х158х80 мм), индукционного нагревателя лабиринтных колец (размер лабиринтного кольца- 165х238х48 мм) буксового узла.

Технические характеристики индукционного нагревателя:

Питающее напряжение комплекта	220 В, 50 Гц
Потребляемая мощность, кВт, не более	12
Температура нагрева	160…270˚С
Вторичное напряжение источников питания, В, не более	70
Рабочий ток нагревателя, А, не более	170
Время цикла нагрева, мин., не более	1
Пульт управления	Цифровой дисплей для отображения времени, температуры и кодов ошибок
Управление технологических процессом нагрева	Регулируемое с автоматическим контроллером температуры и времени.
Защита от перегрева	Автоматическое отключение при превышении заданной температуры
Функция размагничивания	Автоматическое размагничивание деталей после окончания цикла нагрева
Число циклов непрерывной работы, не менее	10
Длина нагревательного кабеля, м, не менее	3
Диапазон рабочих температур, °С	5 – 40
Средний срок службы, часов работы, не менее	3000

Нагрев изделия должен производиться установкой вручную переносного индуктора на шейку и предподступичную часть оси. Расположение нагреваемого объекта – горизонтальное.

Комплект устройств индукционного нагрева должен быть мобильным и обеспечивать возможность перемещения его по напольному покрытию цеха.

Нагревательные элементы должны иметь изоляцию, обеспечивающую безопасную их эксплуатации, защиту от попадания смазочных материалов с детали, защиту от замыкания и износа.

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки должны входить:
- источник питания индукционных нагревателей – 1 шт.;
- индукционный нагреватель внутренних колец подшипника – 2 шт.;
- индукционный нагреватель лабиринтного кольца подшипника – 2 шт;
- инструкция по эксплуатации, монтажу и ремонту на русском языке;
- паспорт.

4. ОБЩИЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ПОСТАНОВКЕ ОБОРУДОВАНИЯ.

1. Комплект устройств индукционного нагрева предназначен для использования в условиях вагоноремонтных предприятий и ремонтных цехов.

2. Оборудование должно обеспечивать безопасность персонала при работе: отсутствие открытых токоведущих частей и защита от поражения электрическим током.

3. Поставщик должен гарантировать, что по отдельному договору готов изготавливать и поставлять сменные нагревательные элементы для замены вышедших из строя на новые, а так же изготавливать нагревательные элементы для изделий по представляемым требованиям Заказчика. Ориентировочная стоимость сменных нагревательных элементов должна быть указана в конкурсной документации.

4. Оборудование должно быть поставлено комплектно и обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость.

5. На оборудовании не должно быть установлено блокировок, которые снимаются только производителем.

6. Оборудование должно быть новым, не бывшим в эксплуатации.

Не допускается поставка:

- выставочных образцов;
- несерийного оборудования;
- оборудования, собранного из восстановленных узлов и агрегатов.

7.Поставщик должен гарантировать:

- соответствие поставляемого оборудования высшим техническим стандартам, СанПиН и другим нормативным документам для данного вида оборудования;
- высокое качество материалов, применяемых для изготовления оборудования, первоклассное качество работы, высокое качество технического исполнения и монтажа, обеспечивающие обычную для поставляемого вида оборудования долговечность;
- что поставляемое оборудование будет новым, принадлежать ему на праве собственности, свободно от прав третьих лиц, в залоге и под арестом не состоит;
- что поставляемое оборудование будет изготовлено, испытано, законсервировано, упаковано и маркировано в соответствии с техническими условиями завода-изготовителя, техническими характеристиками;
- доброкачественность, полноту и комплектность технической документации для правильной эксплуатации оборудования;
- безупречную работу оборудования в течение гарантийного срока при условии правильной эксплуатации.

8 .Срок гарантии не менее 12 месяцев.

Мороз 225 64 54
Писаренко 225 67 11