

Техническое задание (ТЗ) на изготовление детали по физическому образцу

Наименование детали: Сито

Материал: Сталь 10 ГОСТ 1050-2013

Основание для изготовления: физический образец Заказчика

Цель: изготовление детали с минимальными отклонениями от Образца, с обеспечением взаимозаменяемости.

1. Общие требования

1. Изготовить деталь «Сито» в соответствии с геометрией, конструкцией, отверстиями, посадками и внешним видом по предоставленному Образцу, **изменив диаметр отверстий решета до 7мм увеличив их количество.**
2. Приоритет соответствия:
 1. геометрия и присоединительные размеры;
 2. отверстия (размер, форма, расположение);
 3. качество кромок, отсутствие заусенцев;
 4. внешний вид.

2. Исходные данные и порядок работы

1. Заказчик передает Исполнителю:
 - о один физический Образец;
 - о фото, область применения, условия работы.
2. Исполнитель:
 - о выполнить обмер и анализ Образца;
 - о разработать **рабочий чертеж/3D-модель** и согласовать с Заказчиком **до изготовления**
 - о согласовать технологию изготовления и контрольные размеры.

3. Материал и требования к заготовке

1. Материал: **Сталь 10** по ГОСТ 1050-2013 или аналог.
2. Толщина/профиль/вид проката — как у Образца.
3. Материал должен быть без расслоений, трещин, коррозии, вмятин, окалины.

4. Требования к точности

Рекомендуемые требования:

1. **Присоединительные размеры / посадочные поверхности:** $\pm 0,10$ мм
2. **Отверстия под крепеж и их расположение:**
 - о диаметр: $\pm 0,10$ мм
 - о межосевые: $\pm 0,10$ мм
3. **Перфорация/ячейки сита:**
 - о размер отверстия: $7 \pm 0,10$ мм
4. **Габаритные размеры:** $\pm 0,20$ мм
5. **Плоскостность/непараллельность (если применимо):** не более 0,30 мм на 100 мм длины (или по Образцу)

Если технологически невозможно выдержать указанные отклонения, Исполнитель должен согласовать допустимые отклонения до изготовления.

5. Качество обработки и кромок

1. Все кромки обработать: снять заусенцы, острые кромки притупить.
2. Не допускаются: заусенцы, раковины, прожоги, трещины, надрывы металла, деформации.
3. Шероховатость поверхности — как у образца либо меньше

6. Покраска

Требуется нанести стойкую краску на все поверхности изделия, имеющую свойства защиты от коррозии.

7. Контроль и приемка

1. Контроль осуществляется по:

- o согласованному чертежу/3D;
- o Образцу как эталону;
- o протоколу измерений (при необходимости).

2. Исполнитель предоставляет:

- o **акт/протокол контроля** ключевых размеров
- o подтверждение материала (сертификат/паспорт на металл).

3. Заказчик имеет право провести входной контроль и примерку в сборке.

Чертёж по зпросу