

Техническое задание

на изготовление и поставку переносного расточного станка для совместной обработки отверстий на монтаже Усть-Среднеканской ГЭС.

1. Обстановка, геометрические размеры обрабатываемых отверстий, марки материалов фланцевого соединения, требования к точности обработки и чистоте поверхностей в соответствии с эскизом Э-21960;
2. Количество растачиваемых отверстий, шт. $20 \times 2 = 40$;
3. Привод станка электрический, 50Гц;
4. Язык сопроводительной документации русский;
5. Климат района эксплуатации холодный;
6. Ориентировочный срок поставки II кв. 2020г.

Примечание: размеры галтельного перехода от фланца вала турбины к телу вала могут колебаться в пределах ± 10 мм.

Технические особенности:

Центровку станка необходимо выполнять по обрабатываемому отверстию, используя в качестве базы поверхность внутренней припасованной части отверстия вала (поверхность «Б»), с учетом фактического положения припасованной части отверстия рабочего колеса относительно отверстия вала. При этом, в качестве базовой опорной поверхности станка принимать поверхность фланца вала вокруг обрабатываемого отверстия, ограниченную зоной прилегания поверхности гайки (поверхность «В» - $\varnothing 220$ мм на эскизе Э-21960).

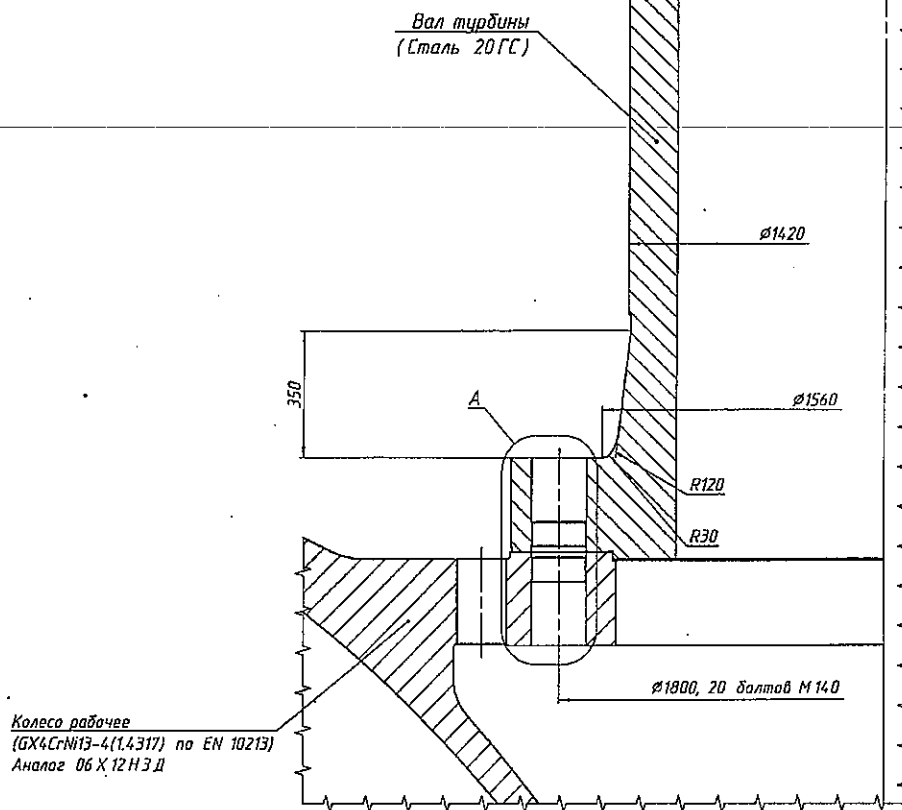
Требуемый объем поставки:

1. Станок переносной расточной для совместной обработки отверстий фланцевого соединения вала турбины с рабочим колесом;
2. Приспособление для центровки и крепления станка в рабочем положении;
3. Комплект режущего инструмента, необходимого для обработки 40 отверстий с учетом 50% запаса, а также измерительный инструмент и ЗИП в необходимом объеме;
4. Сопроводительная документация с установочным чертежом, включая инструкцию по эксплуатации.

Дополнительно, необходимо предусмотреть следующее:

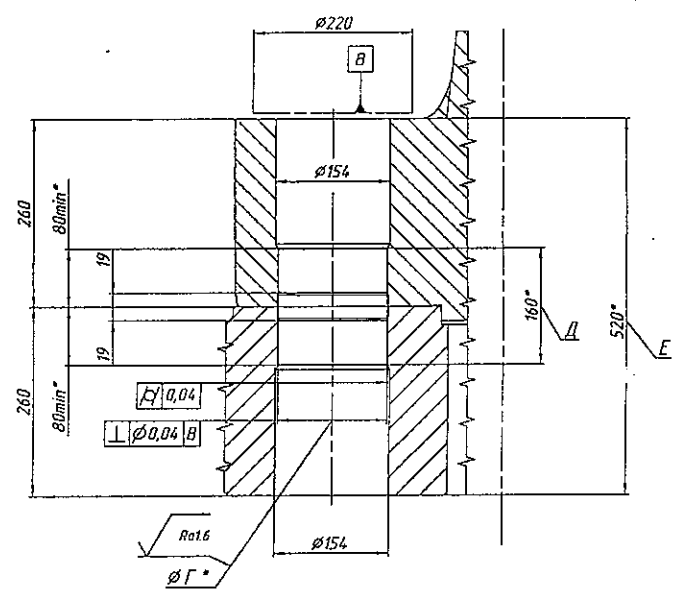
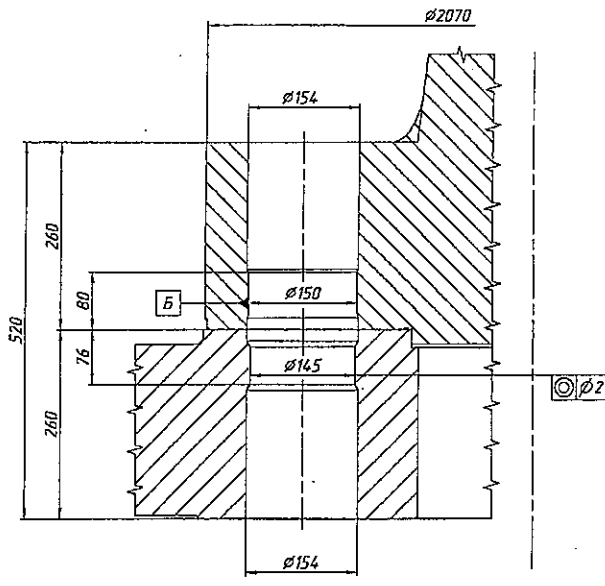
- Расходы на изготовление испытательного стенда с имитацией геометрии отверстия и марок материалов фланцевого соединения;
- Расходы на командирование на ГЭС для обучения персонала Заказчика и ввода станка в эксплуатацию.

Приложение: Эскиз Э-21960 «Совместная обработка отверстий фланцевого соединения вала турбины с рабочим колесом» на одном листе



До механической обработки

После механической обработки



- 1 Все размеры для справок, кроме обозначенных *.
- 2 Д - номинальная длина обработки; Е - максимальная длина обработки.
- 3 Номинальное значение размера Г = 150,5 мм.
- 4 Поверхность В является базой под установку расточного станка.
- 5 Максимальная твердость обрабатываемых деталей:
- вал турбины - 179 НВ;
- колесо рабочее - 330 НВ.
- 6 Климат района эксплуатации - холодный.

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб.	Судов. №	Изд. №	Изд. №	Изд. №
Проб.	Изд. №	Изд. №	Изд. №	Изд. №
Изд.	Изд. №	Изд. №	Изд. №	Изд. №

З-21960					Совместная обработка отверстий фланцевого соединения вала турбины с рабочим колесом		
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Судов. №	Изд. №	Изд. №	Изд. №	З	-	1:10
Проб.	Изд. №	Изд. №	Изд. №	Изд. №			
Изд.	Изд. №	Изд. №	Изд. №	Изд. №			