

Техническое задание

на изготовление и поставку переносного расточного станка для совместной обработки отверстий на монтаже для проекта РК 550.

1. Обстановка, геометрические размеры обрабатываемых отверстий, марки материалов фланцевого соединения, требования к точности обработки и чистоте поверхностей в соответствии с эскизом Э-22157;
2. Кол-во растачиваемых отверстий 20шт x 6турбин(по одной турбине в год) =120шт;
3. Привод станка электрический, 50Гц;
4. Язык сопроводительной документации русский;
5. Климат района эксплуатации холодный;
6. Ориентировочный срок поставки 4 кв. 2020г.

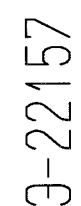
Технические особенности:

Центровку станка необходимо выполнять по обрабатываемому отверстию, используя в качестве базы поверхность внутренней припасованной части отверстия вала Ø150мм, 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 «Г» - Ø 216мм на эскизе Э-22157).

Требуемый объем поставки:

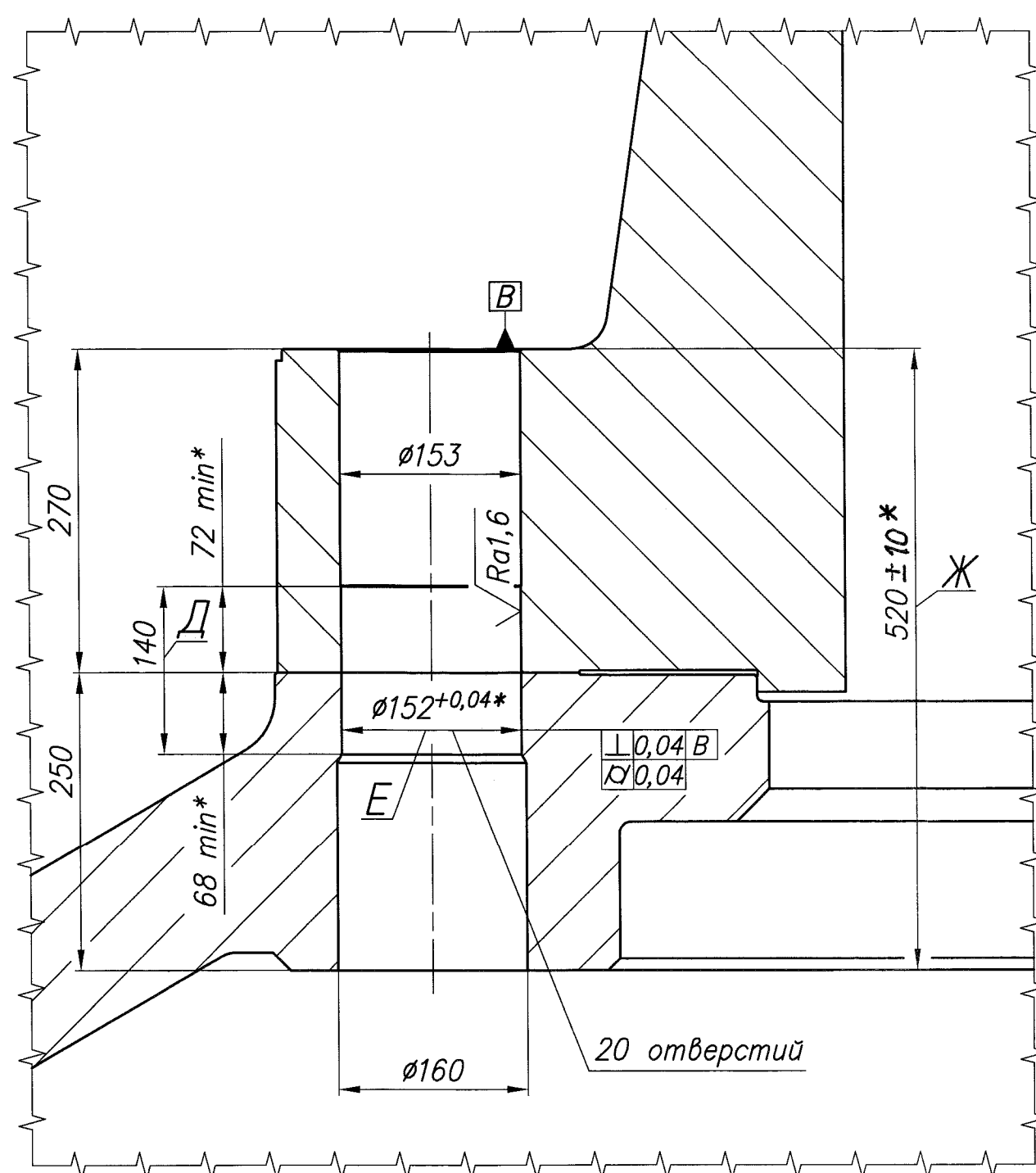
1. Станок переносной расточной для совместной обработки отверстий фланцевого соединения вала турбины с рабочим колесом;
2. Приспособление для центровки и крепления станка в рабочем положении;
3. Комплект режущего инструмента, необходимого для обработки 120 отверстий с учетом 50% запаса, а также измерительный инструмент и ЗИП в необходимом объеме;
4. Сопроводительная документация, включая инструкцию по эксплуатации с чертежом установки станка;
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, продолжительностью 3-5 дней без учета дороги.

Приложение: Эскиз Э-22157 «Совместная обработка отверстий фланцевого соединения вала турбины с рабочим колесом» на одном листе



B

После механической обработки



- 1 Все размеры для справок, кроме обозначенных *.
- 2 E – номинальный диаметр обработки, D – номинальная длина обработки, J – максимальная длина обработки.
- 3 Поверхность Г – база под установку расточного станка.
- 4 Максимальная твердость обрабатываемых деталей:
 - вал турбины HB 180 ;
 - колесо рабочее HB 330.
- 5 Климат района эксплуатации – холодный.

						Э-22157
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Совместная обработка отверстий фланцевого соединения вала турбины с рабочим колесом
Разработал		Суходуба	[подпись]	06.08.90		Литера Масса Машштаб
Проверил		Шмонденко	[подпись]	07.02.91		
T. контр.						- 1:10
N. контр.						Лист Листов 1
Утвердил		Каличченко	[подпись]	07.02.91		"Силовые машины" ЛМЗ