



Утверждаю

Технический Директор

Баяндин А.Е.

Техническое задание

На капитальный ремонт камеры резиносмещения РСПД-250л,270л

Необходимо выполнить следующие работы:

1.Разборка КРС на детали отжиг и отпескаструить

2.Восстановление роторов (в количестве 2шт).

2.1. Восстановление посадочных поверхностей и фигурной части ротора:

- УЗК ротора на выявление трещин.
- Проточка поверхностей под наплавку.
- Разделка существующих трещин, заправка трещин, зачистка.
- Наплавка восстанавливаемых поверхностей.
- Наплавка фигурной части и торца ротора твердосплавным материалом HRC50...60.
- Проточка, зачистка, полировка фигурной части, выдерживая радиус согласно чертежа.
- Гидроиспытание.
- УЗК после ремонта.

2.2.Изготовление втулок под подшипники.

2.3.Замена уплотнений.

2.4.Замена подшипников.

2.5.Замена подвижных (бронзовых) лабиринтов.

2.6.Замена неподвижных лабиринтов.

Примечание: перед восстановлением ротора будет необходимо произвести ультразвуковую дефектоскопию на наличие трещин и определить ремонтпригоден ротор или нет.

3. Боковина (количество 2 шт)

3.1.Восстановление посадочных мест под подшипники.

3.2.Восстановление плоскости прилегания к полукамере.

3.3.Восстановление или замена плит торцевых

3.4. Восстановление шпоночных пазов.

3.5. Замена бронзовых втулок нижнего затвора

4. Полукамера (количество 2 шт)

4.1. Восстановление внутреннего диаметра и плоскостей прилегания к грузу и горбуши.

-Проточка внутреннего диаметра под наплавку

-Наплавка внутреннего диаметра твердосплавным материалом HRC50...60.

-Наплавка плоскости прилегания.

-Мех. обработка детали после наплавки.

4.2. Замена пробок охлаждения.

4.3. Промывка каналов охлаждения техническим моющим средством.

4.4. Восстановление резьб охлаждения на полукамере.

4.5. Гидроиспытание.

5. Полумуфта (количество 2 шт)

5.1. Восстановление посадочных поверхностей.

5.2. Восстановление шпоночных пазов.

6. Затвор откидной

6.1. Замена вала откидного затвора

6.2. Восстановление геометрии горбуши (твердость восстанавливаемой поверхности HRC50...60).

6.3. Замена планки.

6.4. Промывка каналов горбуши охлаждения техническим моющим средством.

6.5. Гидроиспытание горбуши.

7. Устройство запирающее

7.1. Восстановление геометрии клина

7.2. Восстановление геометрии кассеты (плоскости прилегания согласно чертежа, шпоночные пазы, замена бронзовых пластин).

8. Цилиндр (привод) откидного затвора

8.1. Замена или восстановление штока цилиндра.

8.2. Замена манжет, уплотнений штока и крышек цилиндра.

8.3. Замена бронзовых втулок.

8.4. Замена или восстановление вала привода поворотного механизма.

8.5. Замена подшипников поворотного механизма

8.6.Замена зубчатой втулки поворотного механизма.

9. Цилиндр запирающего устройства.

9.1.Замена или восстановления штока цилиндра.

9.2.Замена манжет, уплотнений штока и крышек цилиндра.

9.3.Замена бронзовых втулок.

10.Верхний пресс

10.1.Цилиндр верхнего пресса (замена уплотнений штока и крышек, бронзовых втулок, поршневых колец)

10.2.Восстановление геометрии груза верхнего пресса.

10.3. Ремонт штока (восстановление резьбы, изготовление новой гайки).

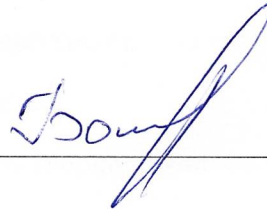
11.Воронка загрузочная

11.1.Замена дверки, уплотнений дверки, вала дверки, направляющей штанги груза.

11.2.Обработка плоскости прилегания груза.

12.Сборка камеры согласно схемы зазоров и покраска.

Главный механик _____



Бойко С.А

Заместитель начальника цеха по оборудованию _____



Мутылин В.А.