

ПОДРЯДЧИК:

« _____ » _____ 20__ г.

ЗАКАЗЧИК:

Главный инженер ООО «РПРЗ»

Колокольцев А.П.

« _____ » _____ 20__ г.

Техническое задание № 156

На выполнение работ: по ремонту автолинии №50-697-0 инв. № 73485 (на базе профилегибочного станка), расположенной в ПРЦ-23, здание Кузнечно-прессовый корпус литер БО, инв. №344, г. Ростов-на-Дону, ул. Менжинского 2.

Основание для выдачи задания: износ роликов и ступицы с обоймой

Заказчик: Главный инженер ООО «РПРЗ»

1 Содержания работ:

1.1. Изготовить изделия для ремонта (замены) автолинии №50-697-0, согласно приложению 1.

1.2. Установить изготовленные изделия на станок и осуществить пуско-наладочные работы.

Основные параметры и требования:

2.1. Изготовленные изделия, приведенные в приложении 1, должны соответствовать чертежам. Исполнитель подтверждает качество материалов сертификатами. Твердость подтверждается актом замеров (не менее пяти замеров на каждую деталь).

2.2. Исполнитель изделий несет ответственность за их качество.

2.3. Установку (монтаж) изготовленных изделий необходимо осуществить непосредственно на оборудование, находящееся на территории Заказчика. После установки изделий на оборудование осуществить пуско-наладочные работы. Сдать станок в эксплуатацию.

2.4. Исполнитель несет ответственность за установку изготовленных изделий на оборудование и проведение пуско-наладочных работ.

К техническому заданию прилагается:

1. Приложение №1 – «перечень изделий и чертежи к ним»

2. Дефектная ведомость.

Согласованно:

Главный механик
(должность)

Начальник ЦРО-46
(должность)

Начальник ЛНО ЦРО-46
(должность)

(подпись)

(подпись)

(подпись)

И.В. Секач
Ф.И.О.

Д.Б. Манацков
Ф.И.О.

С.А. Дмитренко
Ф.И.О.

Дата составления: « _____ » _____ 20__ г.

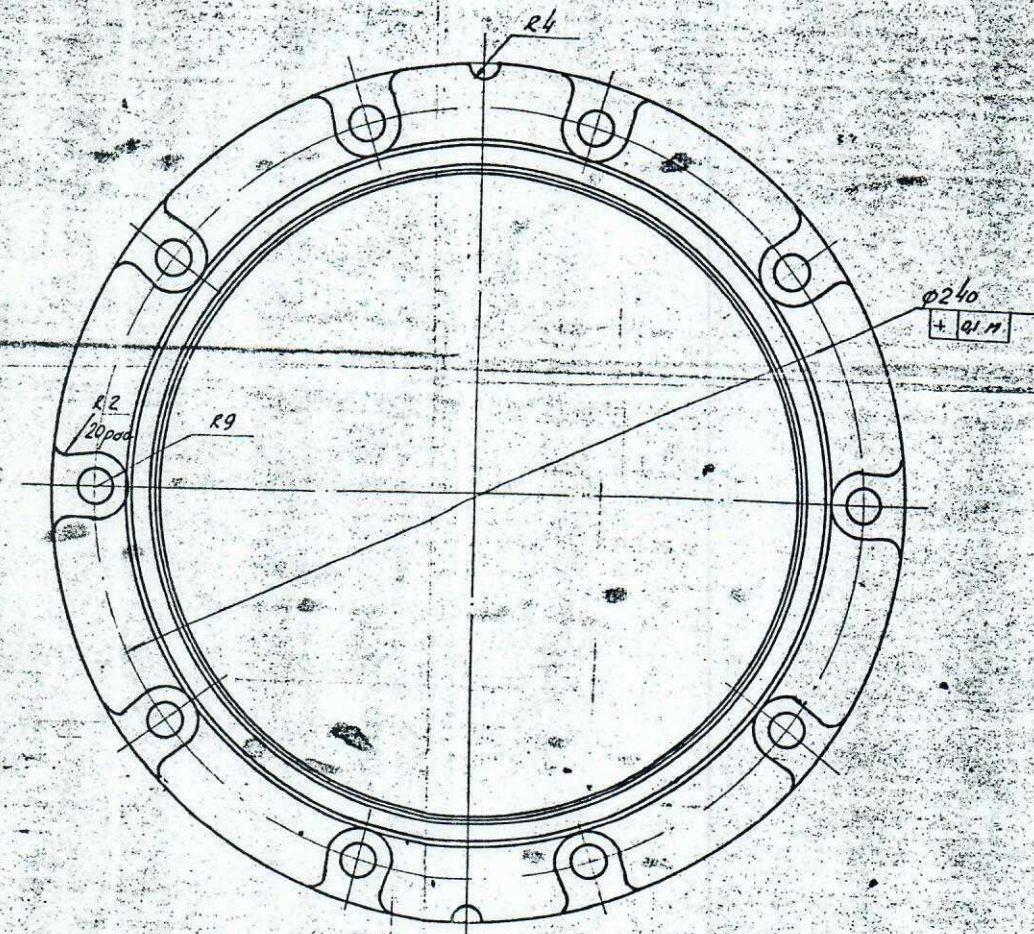
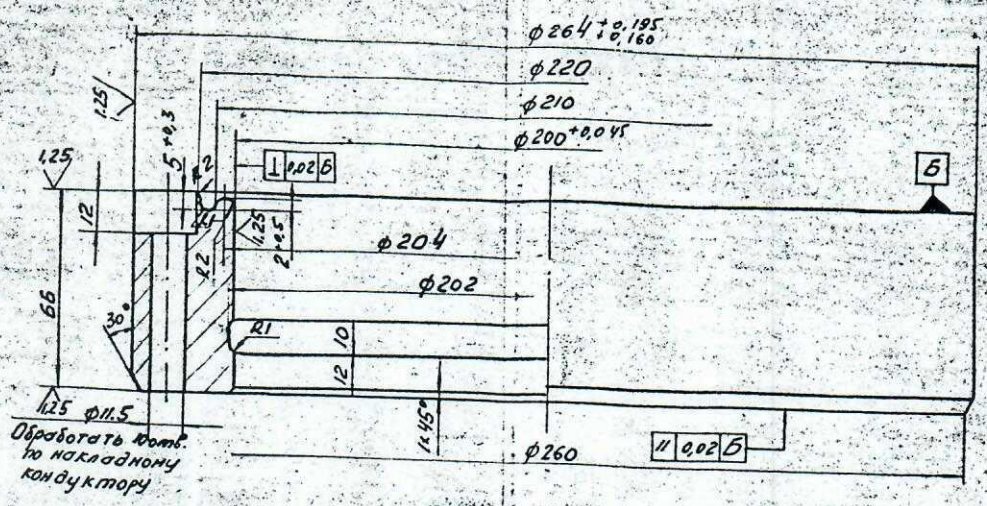
№ п/п	Наименование ТМЦ(ГОСТ,ТУ, № чертежа)	Ед. изм.	Кол-во
1	Обойма согласно чертежу 34-65-2.2-6	шт	1
2	Ступица согласно чертежу 34-65-2.2-1	шт	1
3	Пружина 0,8*6*40 согласно чертежу 34-65-2.2-2	шт	10
4	Сухарь согласно чертежу 34-65-2.2-12	шт	5
5	Ролик 25 Согласно чертежу 34-65-2.2-15	шт	5
6	Втулка ступицы Согласно чертежу 34-65-2.2-20	шт	5

Главный механик



Секач И.В.

34-65-2-2-6

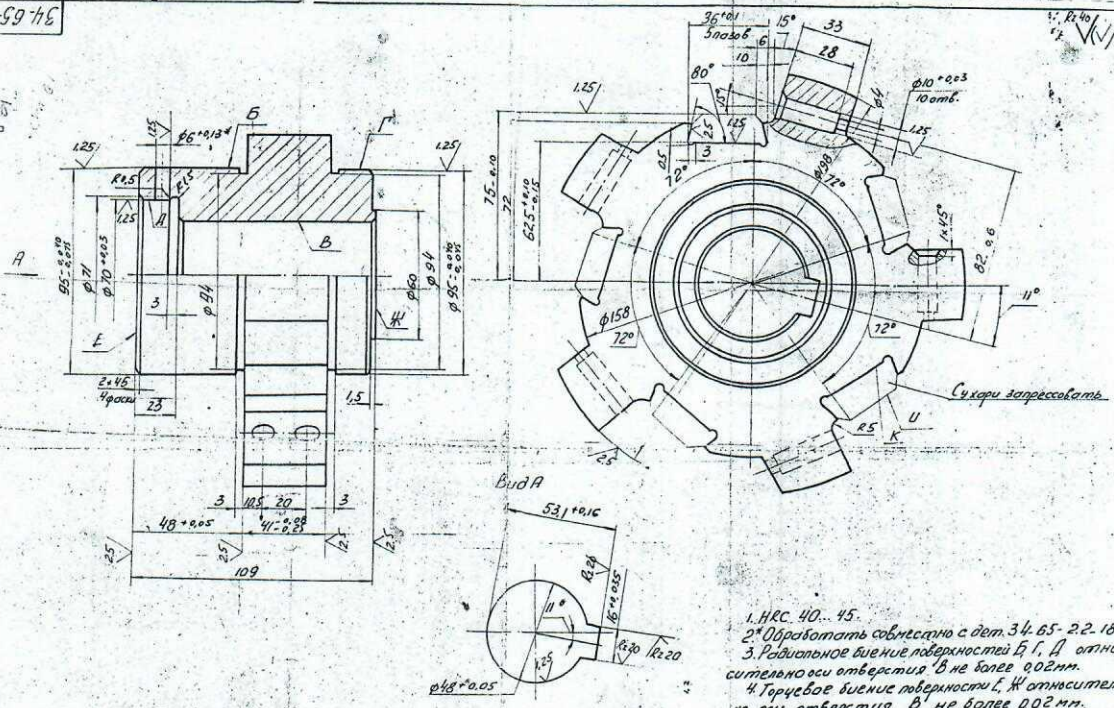


1. HRC 58...63
2. Допускается изготовление из сталей X12 ГОСТ 5950-73; Ч10 ГОСТ 1435-74.
3. Нецелозонные предельные отклонения размеров: отверстий - по П7, валов - по В7, остальных - по С178.

Шкала: 1:1.000

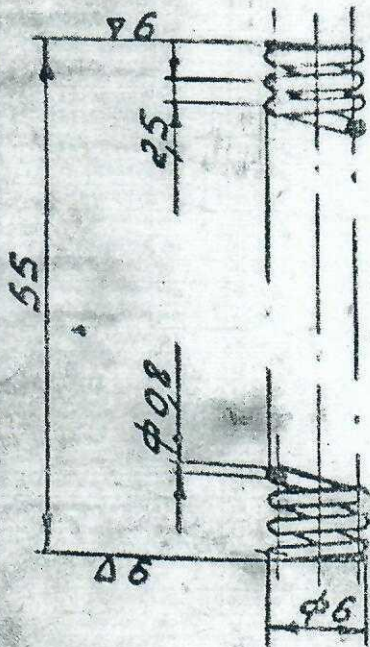
34-65-2-2-6		Обойма	
Мат.	Порода	Норматив	И.К.
Сталь	ШХ-15	ГОСТ 801-60	
Лист	Листов		
1	1		

34-65-2-2-1



- 1. HRC 40...45.
- 2. Обработать согласно с дет. 34.65-2.2.18
- 3. Радиальное выемки поверхностей Б, Г, Д относительно оси отверстия В не более 0.02мм.
- 4. Торцевое выемки поверхности Е, Ж относительно оси отверстия В не более 0.02мм.
- 5. Непараллельность оси отв. В относительно поверхностей Ц, К не более 0.02мм.
- 6. Остальные ТТ по СТП 105-03-00 4.77

34-65-2-2-1		Исполн	Лисов
Ступица		Кол-во	5,4
Станок 401		Время	1,1
105-45-93-34		Время на факт	НУИТ



Число рабочих витков	n	21
Число витков общей	n ₁	225
Направление навивки пружины		правое
Длина развернутой пружины	L	205

1. Концы пружины поджать на $3/4$ витка и зачистить их на камне.
2. Пружину отпустить при $t = 250-350^{\circ}C$

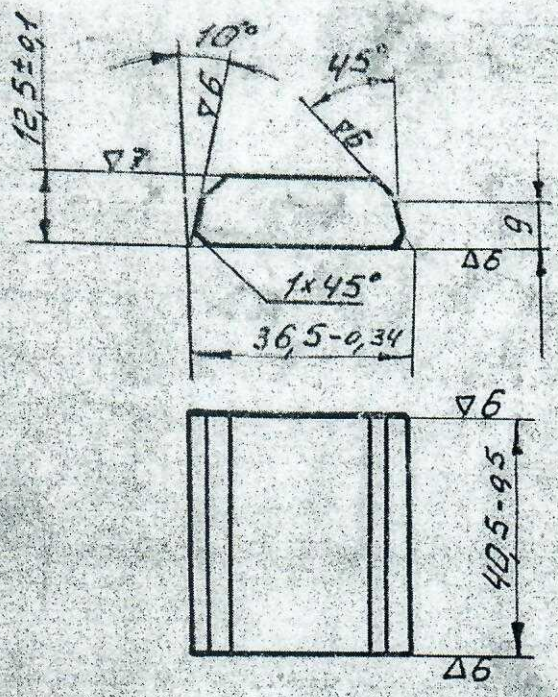
С силькой сверло ВХС-761.87

А-1959

					кол-во 10
				Пружина.	34-88-22-2
				0,8x6x40	цвет Вес м-б.
Изм кол	№ док.	Подоб-а			0,015 117
Разр					лист
Прош					лист
Черт					лист
Рдк					лист
УТВ					лист
				Пружина	ГОСТ 9389-60

С. Сидоров
 34-65-22-1
 1-751-
 1959

44/8/

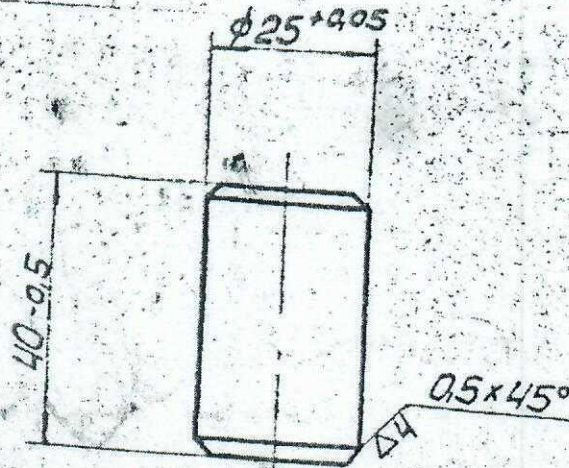


3. Отклонения свободных размеров по 7 классу точности ОСТ 1010.
4. Залчасти к собранной муфте в количестве 25шт.
1. Закалить HRC 58-64
2. Сухарь пригнать по пазу детали 34-65-22-1. Окончательную обработку по высоте производить в собранном виде по размерам чертежа 34-65-22-1

						34-65-22-12 кол-во 5 шт
						черт. № сб.
Исполн	№ док.	Подп.	Д-а	Сухарь.		цех
Рис						Вес
Про						0,1
Упр						М-д
Сл						1:1
				Сталь ШХ15	Листы	
				ГОСТ 801-60	Листов	
					РСМ	Нисин

34-65-2.2-15

остальное



Запчасти к обгонной муфте 34-65-2.2-0

Закалить HRC 58-64

1. Запчасти идут дополнительно к собранной муфте.
2. Сталь ШХ15 допускается заменить сталью У10А, У8А, Х12М по согласованию с конструктором.

кол. 5 шт.

Диаметр ролика	Количество	
$\phi 25 \pm 0.05$	40	10 шт
$\phi 25,1 \pm 0.05$	15	
$\phi 25,2 \pm 0.05$	15	
$\phi 25,3 \pm 0.05$	15	
$\phi 25,4 \pm 0.05$	15	
$\phi 25,5 \pm 0.05$	10	
$\phi 25,6 \pm 0.05$	10	

34-65-2.2-15

1. Зенкер	03-1012-19	БЗ	12028
Ивашин	Ивашин		
Гулько	Андрей		
Лютков	БЗ		
Мазарева	Кол		

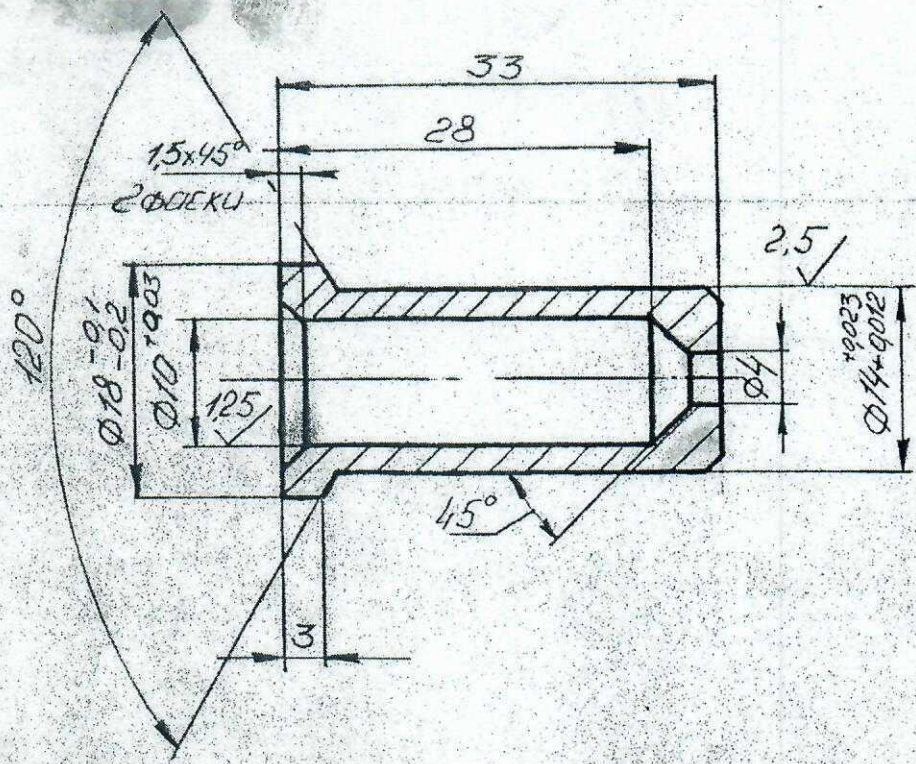
ПРОФЕДЕРУБКА
Ролик 25

Сталь ШХ15
ГОСТ 801-60

шт	Кол	Кол
	0,15	1:1
шт	Кол	
Деталь 34-65-2.2-15 HLL TM		

1. Зенкер
 2. Ивашин
 3. Гулько
 4. Лютков
 5. Мазарева

1270/1270



«HRC 50...55»

рф N 20

	Муфта обгонная	Кол 10 шт
	Втулка	34-65-22-20
Лосков	ступицы	2:1
Чертил Владимир РД	сталь 47...48 ГОСТ 1435-74	КБ УГМс.

"Утверждаю"

Главный инженер ООО "РПРЗ"

А.П. Колокольцев

" _____ " _____ 2021г

"Согласовано"

" _____ " _____ 2021г

Ведомость дефектов № _____

На ремонт объекта: автолиния №50-697-0 инв. №73485 (на базе профилегибочного станка).**Работа:** ремонт автолинии №50-697-0 инв. №73485**Место производство работ:** ПРЦ-23, Кузнечно-прессовый корпус литер БО, инв. №344, г. Ростов-на-Дону, ул. Менжинского 2.

№ п./п.	Наименование дефекта	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Примечание
1	2	3	4	5	6
1	Износ рабочей поверхности обоймы	Изготовить, заменить обойму	шт	1	
2	Износ рабочей поверхности ступицы	Изготовить, заменить ступицу	шт	1	
3	Растяжение и трещины пружин	Изготовить, заменить пружины	шт	10	
4	Износ поверхности "сухаря"	Изготовить, заменить "сухарь"	шт	5	
5	Износ роликов	Изготовить, заменить ролики	шт	5	
6	Износ поверхности втулок ступицы	Изготовить, заменить втулку ступицы	шт	5	
7	Произвести пуско-наладочные работы. Сдать станок в эксплуатацию.		ед.	1	
Материалы и заготовки					
1	Обойма по чертежу №34-65-2.2-6		шт	1	
2	Ступица по чертежу №34-65-2.2-1		шт	1	
3	Пружина 0,8*6*40 по чертежу №34-65-2.2-2		шт	10	
4	Сухарь по чертежу №34-65-2.2-12		шт	5	
5	Ролик 25 по чертежу №34-65-2.2-15		шт	5	
6	Втулка ступицы по чертежу №34-65-2.2-20		шт	5	

Главный механик

Начальник ЦРО-46

Начальник ЛНО ЦРО-46

И.В. Секач

Д.Б. Манацков

С.А. Дмитренко