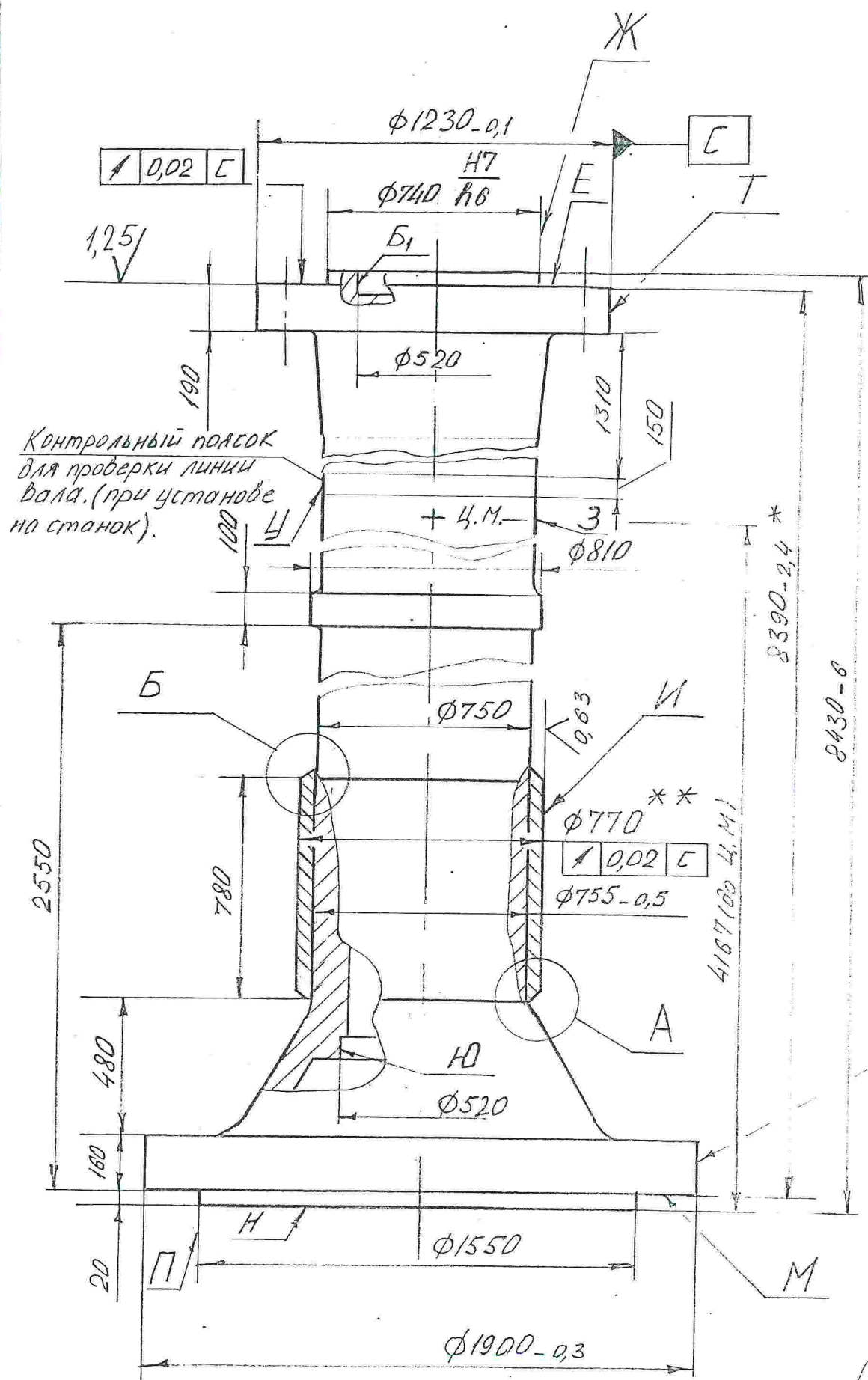


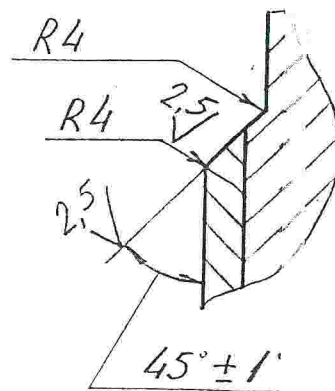
**Техническое задание
на ремонт вала турбины ПЛ30/800-В-500
(чертеж: 480.04.300 СБ).**

1. Произвести наплавку нержавеющими электродами или проволокой на поверхности «И» Ø 770 марка наплавленного металла, согласно чертежа (лента СВ07Х25Н13 или лента СВ10Х16Н25АМБ по ТУ 14-1-3146-81).
2. Установить вал турбины в станок, соблюдая при этом:
 - Бой на диаметрах поверхности («Ж» Ø740 – не более 0,02мм; «П» Ø1550; «И» Ø770; «Т» Ø1230; «У» Ø750) – не более 0,03 мм.
 - Проверить бой поверхности «Е» (торец фланца вала – Ø1230мм); «М» (торец фланца вала – Ø1550мм) – допуск торцевого биения не более 0,02мм. Составить формуляр. В случае превышения указанных значений произвести механическую обработку со снятием минимального слоя металла 0,05мм поверхности «Е» выпуклость не допускается.
 - Проверить бой поверхности «У» (контрольный поясок для проверки линии вала - Ø750) - допуск биения не более 0,02мм. В случае превышения указанного значения произвести механическую обработку со снятием минимального слоя металла «как чисто».
3. Произвести механическую обработку вала турбинного с рубашкой соблюдая при этом:
 - На поверхности «И» после мехобработки не допускаются непровары, трещины, раковины и др. дефекты.
 - Поверхность «И» - Ø770 Н7мм; L=780 мм.
 - Конусность на диаметрах - Ø770Н7мм; L=780мм поверхности «И» – не допускается.
 - Овальность на диаметрах - Ø770Н7мм; L=780 мм поверхности «И» – не допускается.
 - Чистота обработки Ra 0,63.
4. Снять формуляр выходного контроля поверхностей «Ж» Ø740; «П» Ø1550; «И» Ø770; «Т» Ø1230; «У» Ø750 с указанием боя поверхности относительно оси.
Для поверхности И указать фактический размер в 2-х сечениях, класс чистоты обработки.

97 008 40 084



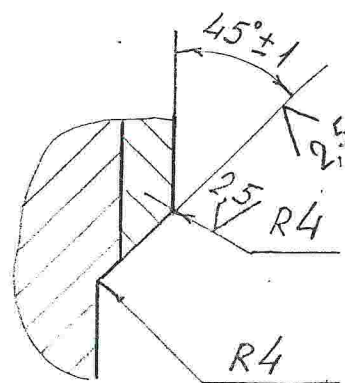
Б(1:1)



**

1. Поверхность рубашки вала (пов. И) обработать до вывода (удаления) кольцевой выработки.
Допускаемый припуск на мех. обработку пов. И не более 2 мм на номинальный диаметр $\phi 770$ в тело детали (пов. И).
2. Поверхность Е обработать (торцевать) "как чисто" в пределах допуска на размер 8390 мм (см. размер со *).
3. Допуск плоскостности поверхн. Е - 0,03 мм. Выпуклость не допускается.
4. При установке детали для мех. обработки использовать поверхности Т; У; М.
5. Допуск радиального биения относительно оси вала необрабатываемых поверхностей Т; У; Ж. - 0,02 мм, поверхностей 3; П; Ф - 0,03 мм; поверхн. Б; Ю - 0,1 мм.
6. Допуск торцевого биения поверхн. М; Н относительно оси вала - 0,02 мм.
7. Размеры для справок, кроме отнеч. *, **.

А(1:1)



| | | | | | | | |
|----------|---------|----------|-------|------|---------------------------|--|--|
| | | | | | 480.04.300 СБ | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Вал турбины с рубашкой | | |
| Разраб. | Матвеев | М | 12.02 | | | | |
| Пров. | Петров | С | 12.02 | | Лит. Масса Масштаб | | |
| Т.контр. | | | | | | | |
| Рук. | | | | | Лист Листов | | |
| Н.контр. | | | | | | | |
| | | | | | ПТБ ПРП | | |