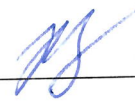


УТВЕРЖДАЮ:

и Главный инженер
«Курскатомэнергоремонт» -
филиала
АО «Атомэнергоремонт»

 А.А. Набоков

05 04 2019 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 10/230-2019
на поставку сырья, материалов и комплектующих изделий
Предмет закупки: *Резцы канавочные.*

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ	1.	ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ
	1.1	Наименование
	1.2	Сведения о новизне
	1.3	Этапы разработки/изготовления
	1.4	Документы для разработки/изготовления
	1.5	Код ОКП
РАЗДЕЛ	2.	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ
РАЗДЕЛ	3.	УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ
РАЗДЕЛ	4.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
	4.1	Требования, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товара
	4.2	Требования к надежности
	4.3	Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
	4.4	Требования к маркировке
	4.5	Требования к упаковке
	4.6	Обязательные требования (формирующие критерии отбора)
	4.7	Предпочтения (формирующие критерии оценки)
РАЗДЕЛ	5.	ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ ПРИЕМКИ
	5.1	Порядок сдачи приемки
	5.2	Требования по передаче технических и иных документов при поставке товаров
РАЗДЕЛ	6.	ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ
РАЗДЕЛ	7.	ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ
РАЗДЕЛ	8.	ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАЛВЕНИЯ ГАРАНТИЙ
РАЗДЕЛ	9.	ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ
РАЗДЕЛ	10.	ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
РАЗДЕЛ	11.	ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ
РАЗДЕЛ	12.	ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ
РАЗДЕЛ	13.	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ
РАЗДЕЛ	14.	ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ
РАЗДЕЛ	15.	ТРЕБОВАНИЯ К ФОРМЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ
РАЗДЕЛ	16.	ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
<i>Резцы в соответствии с разделом 17 приложение 1.</i>
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
<i>Поставляемые резцы должны быть новыми (не бывшими в употреблении, не восстановленными) не являться выставочными образцами, свободными от прав третьих лиц.</i>
Подраздел 1.3 Этапы разработки/изготовления
<i>В соответствии с требованиями ГОСТ 18884-73, 18885-73, ГОСТ 18877-73, ОСТ 95 227-92, технической документацией завода-изготовителя.</i>
Подраздел 1.4 Документы для разработки/изготовления
<i>В соответствии с требованиями ГОСТ 18884-73, 18885-73, ГОСТ 18877-73, ОСТ 95 227-92, технической документацией завода-изготовителя.</i>
Подраздел 1.5 Код ОКП
<i>ОКП- 39 2100 9 - Резцы</i>

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

<i>Для выполнения работ по механической обработке изделий при восстановлении ресурсных характеристик графитовой кладки энергоблока № 2 на Курской АЭС.</i>
--

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

<i>Нормальные условия.</i>

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
<i>В соответствии с разделом 17 приложением 1.</i>
Подраздел 4.2 Требования к надежности
<i>В соответствии с требованиями ГОСТ 18884-73, 18885-73, ГОСТ 18877-73, ОСТ 95 227-92, технической документацией завода-изготовителя.</i>
Подраздел 4.3 Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
<i>Основной материал: Сталь P18 по ГОСТ 19265-73.</i>
Подраздел 4.4 Требования к маркировке
<i>В соответствии с ГОСТ 18088-88. Маркировка резцов должна содержать:</i> <ul style="list-style-type: none">• тип резца;• исполнение;• параметры резца (направление резания, длина режущей кромки, длина, ширина резца и др.)• марка стали.
Подраздел 4.5 Требования к упаковке
<i>Упаковка резцов в соответствии с ГОСТ 18088-88. Продукция должна быть упакована способом и средствами, обеспечивающими ее хранение, защиту от повреждения, попадания влаги и потерь во время транспортировки, доставки и погрузочно-разгрузочных работ.</i>

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки
--

«Курскатомэнергоремонт» - филиал АО «Атомэнергоремонт» проводит верификацию поставленной продукции, согласно ГОСТ 24297-2013, проверяется: наличие и содержание сопроводительной документации; состояние упаковки и тары, маркировка и комплектность в соответствии с комплектовочной ведомостью; производится визуальный осмотр продукции.

Подраздел 5.2 Требования по передаче технических и иных документов при поставке товаров

К поставляемому товару должны прилагаться сертификаты и паспорта соответствия, качества, согласно «Единого перечня продукции, подлежащей обязательной сертификации», утвержденного постановлением Правительства РФ от 01 декабря 2009г. №982.

В соответствии с требованиями ГОСТ 18884-73, 18885-73, ГОСТ 18877-73, ОСТ 95 227-92, технической документацией завода-изготовителя.

Перечень обязательной сопроводительной документации, передаваемой Грузополучателю вместе с Продукцией:

- счет;*
- счет-фактура;*
- товарные накладные (унифицированная форма №ТОРГ-12)/универсальные передаточные документы (УПД)*
- паспорт на изделие.*

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Транспортирование резцов – в соответствии с ГОСТ 18088-83.

Транспортируют всеми видами крытого транспорта, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте каждого вида.

Доставка продукции осуществляется согласно условиям договора, по адресу:

Курская обл., г. Курчатова, Промзона, «Курскатомэнергоремонт» - филиал АО «Атомэнергоремонт».

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Резцы должны храниться в помещениях в условиях, исключающих деформацию и повреждение в соответствии с ГОСТ 18088-83.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Гарантийный срок согласно эксплуатационной документации завода-изготовителя.

В случаях выявления в гарантийный период на поставленную продукцию несоответствий по качеству, согласно требований ГОСТ 18884-73, ГОСТ 18885-73, ГОСТ 18877-73, ОСТ 95 227-92, технической документации завода-изготовителя, производится обмен бракованной продукции на новую или возвращаются денежные средства в объеме бракованной продукции.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Требования не установлены.

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Требования не установлены.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Требования не установлены.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Качество и комплектность продукции должны соответствовать требованиям ГОСТ 18884-73, ГОСТ 18885-73, ГОСТ 18877-73, ОСТ 95 227-92, технической документации завода-изготовителя. Документ о качестве должен иметь знак (штамп), подтверждающий приемку партии изделий техническим контролем предприятия-изготовителя.

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Требования не установлены

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

В соответствии с разделом 17 приложением 1.

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Техническая документация должна быть на русском языке.

Объем предоставляемой информации не менее чем в техническом задании.

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	ГОСТ 18884-73	Резцы токарные отрезные с пластинами из твердого сплава. Конструкция и размеры.
2	ГОСТ 18877-73	Резцы токарные проходные отогнутые с пластинами из твердого сплава. Конструкция и размеры
3	ОСТ 95 227-92	Изделия общемашиностроительного применения нестандартизированные. Общие технические требования.
4	ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции.
5	ГОСТ 18088-83	Инструмент металлорежущий, алмазный, дереворежущий, слесарно-монтажный и вспомогательный. Упаковка, маркировка. Транспортирование и хранение.
6	ГОСТ 18885-73	Резцы токарные резбовые с пластинами из твердого сплава. Конструкция и размеры.

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Кол-во страниц
1	Перечень продукции и общих технических требований, объем поставки	1
2	Руководство по эксплуатации 38-МР280.00.00.00 РЭ «Механизм расточки стояка»	22

**Перечень продукции и общих технических требований,
объем поставки.
(Резцы)**

<i>№ п/ п</i>	<i>Наименование</i>	<i>Основные технические характеристики товаров</i>	<i>Ссылка на прилагаемый нормативный документ, который устанавливает технические требования к поставке товаров (ГОСТ, РД, ТУ, иной нормативный документ)</i>	<i>Материал резцов</i>	<i>Ед. изм.</i>	<i>Количе ство</i>
1	Резец канавочный 38-MP280.12.00.03	Для механизма 38-MP280	Техническая документация завода-изготовителя	Сталь Р18 по ГОСТ 19265-73	шт	20
2	Резец канавочный 38-MP280.12.00.04	Для механизма 38-MP280	Техническая документация завода-изготовителя	Сталь Р18 по ГОСТ 19265-73	шт	20

148



ОАО «НИКИМТ - Атомстрой»

148.

Филиал открытого акционерного общества
«Научно-исследовательский и конструкторский институт
монтажной технологии - Атомстрой»

Обнинский инженерный центр НИКИМТ
(Филиал ОАО «НИКИМТ - Атомстрой» ОИЦ НИКИМТ)

УТВЕРЖДАЮ

Директор филиала

ОАО «НИКИМТ - Атомстрой»

ОИЦ НИКИМТ

А.Ф.Мордухай

« » 2010 г

МЕХАНИЗМ РАСТОЧКИ СТОЯКА**Руководство по эксплуатации****38-MP280.00.00.00 РЭ**

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. Инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
2315	2011 24.02.10			

СОДЕРЖАНИЕ

1 Назначение.....	3
2 Технические характеристики.....	4
3 Состав изделия.....	5
4 Устройство механизма.....	8
5 Меры безопасности.....	9
6 Подготовка к работе.....	10
7 Порядок работы.....	12
8 Характерные неисправности и методы их устранения.....	13
9 Техническое обслуживание.....	14
10 Транспортирование и хранение.....	16
11 Свидетельство о приемке.....	20
12 Свидетельство об упаковывании.....	21
13 Гарантийные обязательства.....	22
14 Сведения о консервации и расконсервации при эксплуатации изделия.....	23
15 Сведения о рекламациях.....	24
16 Учет работы.....	25
17 Учет технического обслуживания.....	26

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам. инв.№	Инв.№ дубл.	Подпись и дата
2315	24.07.10			

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Артюхов		02.10
Пров.		Соколов		02.10
Принял		Меснянкин		02.10
Н. контр		Кухтовин		02.10
Утв		Гусев		02.10

38-MP280.00.00.00 РЭ

Механизм расточки стойка
Руководство по эксплуатации

Лист	Лист	Листов
147	2	27

ОИЦ НИКИМТ

1 НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Механизм расточки стояка 38-МР280.00.00.00 (далее по тексту – механизм) предназначен для подготовки под сварку и последующий контроль усового шва приварки технологического канала к тракту реактора типа РБМК.

Механизм выполняет следующие операции:

- проточка гнезда под втулку;
- проточка приваренной втулки со снятием усиления сврного шва;
- снятие наплыва сварного шва на диаметре 143 мм;
- углубление канавки.

1.2 Механизм предназначен для выполнения работ в центральном зале на остановленном и расхоленном реакторе.

1.3 Изготовитель механизма ОИЦ НИКИМТ, г. Обнинск, Калужской обл., Россия.

Пример записи при заказе:

Механизм расточки стояка 38-МР280.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Сл. И.	Инв. № дубл.	Подпись и дата
2315	2017 24. 02. 10			

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	38-МР280.00.00.00 РЭ	Лист
						3

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Размеры, точность и шероховатость обрабатываемых поверхностей показаны на рисунке 2.1.

2.2 Обработываемый материал.....сталь 08Х18Н10Т
ГОСТ 5632-72

2.3 Пневмодвигатель:

- мощность, кВт..... 0,736±15%
- частота вращения, об/мин..... 7000±20%
- давление сжатого воздуха, МПа, не менее..... 0,48
- расход сжатого воздуха, м³/мин, не более..... 1,3
2.4 Частота вращения шпинделя, с⁻¹ (об/мин)..... 0,367±0,073
(22±4)

2.5 Подача резцов ручная, мм/об рукоятки..... 2

2.6 Осевой ход резцов, мм, не более..... 78

2.7 Материал резцов..... сталь Р18
ГОСТ19265-73

2.8 Габаритные размеры, мм:

- длина..... 5222
- ширина..... 224
- высота..... 256

2.9 Масса, кг, не более..... 315

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. Инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
2315	24.07.10			

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	38-MP280.00.00.00 РЭ	Лист
						4

3 СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

3.1 Состав изделия приведен в таблице 3.1.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. Инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
2315	24.04.10			

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	38-МР280.00.00.00 РЭ	Лист
						5

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. Инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
2315	24.02.10			

Таблица 3.1

Обозначение	Наименование	Кол	Маркировка	Примечание
38-MP280.00.00.00	Механизм расточки стойка, в т.ч.:	1	38-MP280	
38-MP280.08.00.00	Центратор	1	38-MP280-1	
38-MP280.09.00.00	Резцедержатель	1	38-MP280-2	
	<u>Комплекты</u>			
	Комплект сменных частей			
38-MP280.10.01.00	Головка режущая	1	38-MP280-3	
38-MP280.10.00.01	Упор	3	4-1	
38-MP280.10.00.02	Ограничитель	1	5-1	
38-MP280.10.00.03	Упор	1	38-MP280-16	
38-MP280.10.00.03-01	Упор	1	38-MP280-15	
	Комплект инструмента и принадлежностей			
38-MP233M.06.01.00	Пневмосоединитель	1	38-MP280-6	S=12,5
38-MP280.11.01.00	Ключ	1	38-MP280-8	S=24x12,5
38-MP280.11.02.00	Шаблон	1	38-MP280-7	S=24x12,5
38-MP280.11.00.02	Шаблон	1		L=250
	Ключ 6910-0296 ГОСТ 22402-77	1		27x30
	Головки ГОСТ 25604-83			
	7812-0491 1 X9	1		S=4
	7812-0496 1 X9	1		S=5
	Удлинитель 6910-0232 1 X9 ГОСТ 25600-83	1		S=8
	Ключ 7811-0041 С 1 X9 ГОСТ 2839-80	1		M6
	Ключи ГОСТ 11737-93			
	7812-0373 X9	1		
	7812-0374 X9	1		
	7812-0376 X9	1		
	Отвертка 7810-0968 H12X ГОСТ 17199-88	1		
	Винт М6-8gx8.14H.35.05 ГОСТ 1477-93	2	Для резцов	
	Винт М10-8gx30.66.019 ГОСТ 11738-84	3		

38-MP280.00.00.00 РЭ

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. Инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
1995	20 24.02.14			

Продолжение таблицы 3.1

Обозначение	Наименование	Кол	Маркировка	Примечание
38-MP280.12.00.01	Комплект режущего инструмента Резец расточной Резец проходной Резец канавочный Резец канавочный Резец подрезной	5	38-MP280-9	
38-MP280.12.00.02		5	38-MP280-10	
38-MP280.12.00.03		5	38-MP280-11	
38-MP280.12.00.04		5	38-MP280-12	
38-MP280.12.00.05		5	38-MP280-13	
38-MP280.00.00.00 РЭ	Документация Руководство по эксплуатации	1		

Изм	№ докум.	Подпись	Дата	38-MP280.00.00.00 РЭ	Лист
					7

4 УСТРОЙСТВО МЕХАНИЗМА

4.1 Механизм в соответствии с рис. 4.1 состоит из корпуса 11, кинематической цепи главного движения, кинематической цепи подачи, резцедержателя 38-МР280-2 6, центратора 38-МР280-1 4, привода 18, сменных частей, инструмента и принадлежностей, режущего инструмента.

4.1.1 В корпусе смонтированы детали кинематической цепи главного движения и подачи. К нижней части корпуса крепится опорный узел 9, имеющий выдвижной стакан 8, который устанавливается на верхнюю часть стояка. Выдвижной стакан фиксируется зажимом 10.

На верхней части корпуса имеется грузовая петля 19 для перемещения механизма.

4.1.2 Кинематическая цепь главного движения передает вращение от привода 18 на резцедержатель 6 и состоит из зубчатых колес 14 и 13, шпинделя 28, пиноли 27, трубы 7. К нижнему торцу трубы 7 крепится резцедержатель 6. Для ручного поворота привода служит шестигранник 12 зубчатого колеса 14.

4.1.3 Кинематическая цепь подачи состоит из зубчатого колеса 22, винта-шестерни 23, ходовой гайки 25. Ходовая гайка 25 через упорный подшипник 26 связана с пинолью 27.

Для контроля величины осевого перемещения предназначена линейка 15. Торцовый фланец линейки 15 входит в кольцевой паз ходовой гайки 25.

4.1.4 Резцедержатель 6 имеет гнездо А для установки резцов и винты 5 для их зажима. Направление вращения обозначено стрелкой.

4.1.5 Центратор 4 состоит из корпуса, трех кулачков 2, стянутых кольцами 3.

При вращении гайки 21 тяга 24 перемещается и тянет за собой клин 31, который раздвигает кулачки. Клин крепится на тяге гайкой 32. Втулка 30 предназначена для осевого дистанционирования клина 31 при установке центратора 38-МР280-1. Крышка 1 обеспечивает доступ к гайке 32 при смене центратора.

4.1.6 Привод состоит из пневмодвигателя 17 и планетарного редуктора 16.

4.1.7 В комплект сменных частей входят режущая головка 38-МР280-3 и детали для ее настройки.

4.1.7.1 Режущая головка 38-МР280-3 предназначена для выполнения операций:

- снятие наплыва сварного шва на диаметре 143 мм;
- углубление канавки. Режущая головка устанавливается вместо

центратора 38-МР280-1 и резцедержателя 38-МР280-2

4.1.7.2 Режущая головка в соответствии с рис. 4.1 состоит из корпуса центратора 41, трех кулачков 36, стянутых кольцами 34, клина 35, крышки 33.

На центраторе базируется резцедержатель 42. Подшипник резцедержателя имеет кольцевую проточку, через которую подается сжатый воздух для выдувания стружки из канавки. Поворотный рычаг 38 через ось 37 связан с копиром 39. Копир 39 закреплен на подшипнике 43, свободно вращающемся относительно корпуса центратора 41. Ось 37, перемещаясь по пазу копира, поворачивает рычаг 38 из исходного положения в рабочее.

Крышки 44 закрывают гнезда на корпусе центратора.

4.1.7.3 При снятии наплыва сварного шва на корпусе центратора вместо крышек устанавливаются упоры 38-МР280-4, а в корпус центратора вместо пробки устанавливается винт 38-МР280-5.

4.1.8 В комплект инструмента и принадлежностей входят:

- пневмосоединитель для быстрого подсоединения привода к пневмосети;
- шаблоны 38-МР280-7 и 38-МР280-8 для настройки резцов;
- ключ 38-МР280-6 для снятия центратора 38-МР280-1 и установки режущей головки 38-МР280-3;
- ключи для эксплуатации и настройки механизма.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. Инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
2315	24.04.12			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
38-МР280.00.00.00 РЭ				Лист
				8

5 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 К работе с механизмом допускаются лица, сдавшие зачет в объеме знаний настоящего руководства по эксплуатации и правил техники безопасности при работе с механизированным инструментом, а также прошедшие практическое обучение приемам работы с механизмом.

5.2 При эксплуатации механизма следует пользоваться индивидуальными средствами защиты органов слуха ГОСТ 12.4.051-87.

5.3 При работе и техническом обслуживании механизма следует пользоваться только штатным инструментом.

5.4 Пневмошланг в месте его соединения с пневмосоединителем должен быть затянут хомутом.

5.5 Техническое обслуживание механизма и подготовка его к работе должны выполняться при соблюдении следующих условий:

- пневмокран должен быть отключен;
- пневмошланг должен быть отсоединен от механизма.

5.6 При консервации и расконсервации механизма следует соблюдать требования раздела 9.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. Инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
2315	06.24.02.10			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
38-МР280.00.00.00 РЭ				Лист
				9

6 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

6.1 Все операции по наладке и управлению механизмом в процессе работы должны выполняться рабочими, имеющими опыт работы с механизированным металлорежущим инструментом и изучившими настоящее руководство по эксплуатации.

6.1.2 Ремонт и техническое обслуживание механизма должны производиться слесарем-механиком по ремонту металлорежущего оборудования.

6.2 Требования к рабочему месту.

6.2.1 Рабочее место должно быть оборудовано слесарным верстаком, станком-имитатором, источником сжатого воздуха с давлением не ниже 0,5 МПа и расходом не менее 1,5 м³/мин.

6.2.2 Подготовку и подвод воздуха к приводу механизма следует выполнить согласно рис. 6.1.

Маслораспылитель должен быть заправлен маслом И-12А ГОСТ 20799-75, его подача должна быть отрегулирована в пределах от 8 до 10 капель в мин.

ВНИМАНИЕ! Эксплуатация привода механизма без подготовки воздуха запрещается.

6.3 Проверка механизма после длительного хранения.

6.3.1 Осмотреть механизм и убедиться в отсутствии повреждений.

6.3.2 Проверить работу центратора – при вращении гайки с надписью «ЗАЖИМ» по стрелке кулачки должны выдвигаться. При вращении гайки против стрелки кулачки под действием пружинных браслетов должны убираться в корпус центратора.

6.3.3 Проверить работу цепи подачи – при вращении шестигранника с надписью «ПОДАЧА» по стрелке резцедержатель 6 в соответствии с рисунком 4.1 должен перемещаться по направлению к центратору. В случае установки головки 38-МР280-3 при перемещении центратора рычаги 38 должны выдвигаться из резцедержателя.

Проверить величину осевого хода. При установке центратора 38-МР280-1 и резцедержателя 38-МР280-2 она должна составлять 78 мм, при установке режущей головки 38-МР280-3 – 32,5 мм.

Вращение шестигранника 22 должно быть плавным, без заеданий.

6.3.4 Проверить работу тангенциального зажима – при вращении шестигранника 10 стакан 8 должен надежно фиксироваться в корпусе 9.

6.3.5 Проверить работу привода, включив его на 5...10 сек. Вращение резцедержателя должно быть плавным, без рывков и заеданий, шум привода должен быть равномерным.

6.3.6 Подготовка механизма к проточке гнезда под гильзу:

- установить на механизм резцедержатель 38-МР280-2 и закрепить его;
- установить центратор 38-МР280-1, пользуясь ключом 38-МР280-6. При установке центратора установить втулку 30;
- отвести резцедержатель в исходное положение, вращая шестигранник с надписью «ПОДАЧА» против стрелки до упора;
- установить в гнезда резцедержателя резцы 38-МР280-9 и предварительно закрепить их;
- установить на центратор шаблон 38-МР280-7 до упора и закрепить его, вращая гайку с надписью «ЗАЖИМ» по стрелке;
- переместить резцедержатель в конечное положение;
- выставить резцы 38-МР280-9 по расточкам шаблона диаметром 123 и 130 мм в осевом и радиальном направлении и закрепить резцы винтами;
- ослабить зажим и снять шаблон;
- резцедержатель вернуть в исходное положение.

6.3.7 Подготовка механизма к проточке гильзы:

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. Инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
2315	04.02.10			

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	38-МР280.00.00.00 РЭ	Лист
						10

- установить на механизм резцедержатель 38-МР280-2 и центратор 38-МР280-1, предварительно сняв с него упоры 38-МР280-14, отвести резцедержатель в исходное положение, установить шаблон 38-МР280-7 и закрепить его;
- в гнездо резцедержателя установить резец 38-МР280-10 и предварительно закрепить его;
- переместить резцедержатель до торца шаблона;
- выставить резец в радиальном положении по поверхности шаблона диаметром 121 мм, в осевом положении на 7...9 мм дальше расточки шаблона диаметром 123 мм и закрепить его;
- отвести резцедержатель в исходное положение;
- ослабить зажим и снять шаблон;
- при проточке гнезда под гильзу на глубину 6мм и 10мм вместо упоров 38-МР280-14 установить упоры 38-МР280-15 и 38-МР-280-16 соответственно.

6.3.8 Подготовка механизма к снятию наплыва сварного шва:

- установить на механизм режущую головку 38-МР280-3 и закрепить ее;
- отвести резцедержатель 42 в исходное положение;
- снять с корпуса центратора крышки 44 и на их место установить упоры 38-МР280-4;
- из резцедержателя вывернуть пробку и на ее место установить упор 38-МР280-5;
- в гнездо «1» резцедержателя установить резец 38-МР280-13 и предварительно закрепить его;

- на центратор установить до упора шаблон 38-МР280-8 и закрепить его;
- переместить резцедержатель в конечное положение до упора;
- выставить резец по ответной поверхности шаблона и закрепить его;
- винты из свободного гнезда «2» удалить;
- отвести резцедержатель в исходное положение;
- снять шаблон.

6.3.9 Подготовка механизма к углублению канавки:

- установить на механизм режущую головку 38-МР280-3 и закрепить ее;
- снять с корпуса центратора упоры с маркировкой 4 и на их место установить упоры с маркировкой 4-1;

Снять ограничитель 5-1, на его место установить ограничитель 5-Х

- отвести резцедержатель 42 в исходное положение;
- на центратор установить до упора шаблон 38-МР280-8 и закрепить его;
- в гнездо «1» резцедержателя установить резец 38-МР280-11, в гнездо «2» - резец 38-МР280-12 и предварительно закрепить их;
- переместить резцедержатель в конечное положение;
- выставить резец 38-МР280-11 до касания наружной поверхности канавки и дна канавки и закрепить его;
- выставить резец 38-МР280-12 до касания внутренней поверхности и дна канавки и закрепить его;
- отвести резцедержатель в исходное положение;
- снять шаблон.

ВНИМАНИЕ! При снятии центратора 38-МР280-1 и режущей головки 38-МР280-3 в резьбовые отверстия шпинделя установить три винта М10х30 и равномерно затянуть их на удлинитель центратора. После этого винты удалить.

Инв. № подл.	Подпись и дата
2345	24.02.10
Инв. № дубл.	
Взам. Инв. №	
Подпись и дата	

Инв. № подл.	2345	Инв. № дубл.		Взам. Инв. №		Подпись и дата	24.02.10	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	38-МР280.00.00.00 РЭ	Лист	11
--------------	------	--------------	--	--------------	--	----------------	----------	------	------	----------	---------	------	----------------------	------	----

7 ПОРЯДОК РАБОТЫ

7.1 Застропить механизм на крюк крана центрального зала и установить его на место обработки. При этом необходимо следить, чтобы выступы на верхней части стояка вошли в ответные карманы на внутренней поверхности стакана 8. Зажим 10 при этом должен быть ослаблен.

7.2 Закрепить механизм, вращая гайку с надписью «ЗАЖИМ» по стрелке. Затянуть зажим 10.

7.3 Подключить шланг сжатого воздуха к пневмосоединителю, затянуть место соединения хомутом.

7.4 Подсоединить пневмосоединитель к приводу и включить подачу сжатого воздуха.

7.5 Вращая шестигранник с надписью «ПОДАЧА» произвести обработку стояка.

Контроль осевого перемещения по линейке 15.

7.6 По окончании обработки выключить привод, вывести резцедержатель в исходное положение, отсоединить пневмошланг от механизма, свести кулачки зажима, вращая гайку с надписью «ЗАЖИМ» против стрелки до упора, застропить механизм на крюк крана и извлечь его из стояка.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. Инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
2315	00 24.02.10			

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	38-MP280.00.00.00 РЭ	Лист
						12

8. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

8.1 Перечень наиболее вероятных неисправностей и способов их устранения приведены в таблице 8.1

Таблица 8.1

Наименование неисправностей; внешние проявления и дополнительные признаки	Вероятная причина	Методы устранения
1. Утечка воздуха в месте соединения шланга с ниппелем пневмосоединителя	Ослабла затяжка хомута	Затянуть хомут
2. Привод не включается при открытом кране	Ротор привода встал в «мертвую зону»	1) Произвести краном повторный запуск 2) Отсоединить от привода пневмосоединитель; открыть кран и отверткой повернуть ротор привода
3. Нарушена чистота обработанной поверхности. Привод работает с перегрузкой	Затупился резец Плохо затянут резец	Заменить резец Затянуть резец

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. Инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
8345	09.07.10			

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

38-MP280.00.00.00 РЭ

Лист

13

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

9.1 Условия проведения технического обслуживания.

9.1.1 Помещение, где производится техническое обслуживание, должно быть оборудовано согласно требованиям раздела 6.2.

9.1.2 Помещение должно отвечать требованиям пожаровзрывобезопасности и санитарии при работе с легковоспламеняющимися жидкостями.

9.1.3 Механизм должен поступать на техническое обслуживание укомплектованным инструментом и принадлежностями в соответствии с разделом 3.

9.1.4 Для проведения техобслуживания механизм должен быть подготовлен следующим образом:

- 1) пневмопитание отключено;
- 2) механизм очищен от продуктов обработки.

9.2 Виды и периодичность технического обслуживания.

9.2.1 Применяются следующие виды технического обслуживания: очистка, смазка, консервация, расконсервация.

9.2.2 Очистка механизма должна выполняться ежемесячно.

9.2.3 Смазку механизма следует производить по мере необходимости, но не реже 1 раза в год.

9.2.4 Консервацию следует выполнять при необходимости хранения механизма в течение 1 года и более.

Перед использованием механизма следует произвести расконсервацию.

9.3 Очистка.

9.3.1 Очистку механизма от продуктов обработки следует производить щетками.

9.3.2 Очистку наружных поверхностей механизма от следов смазки и других подобных загрязнений выполняйте текстильной ветошью, после чего протрите салфетками из хлопчатобумажной ткани ГОСТ 11680-76.

При очистке металлических поверхностей салфетки следует смочить уайт-спиритом ГОСТ 3134-78, а при очистке окрашенных поверхностей – керосином ОСТ 38.01408-86.

9.3.3 Особое внимание при очистке следует уделить (см рис. 4.1):

- направляющей поверхности центратора;
- гнезду для резца в резцедержателе.

9.3.4 Сушку производить сухими салфетками или сжатым воздухом.

9.4 Смазка.

9.4.1 Для смазки привода залейте во внутреннюю полость 20-30 см³ масла индустриального И-12А ГОСТ 20799-75. После смазки включите привод на 10-15 с.

9.5 Консервация.

9.5.1 Консервация включает в себя:

- 1) подготовка поверхности;
- 2) нанесение консервационных материалов;
- 3) упаковку.

9.5.2 Механизм при консервации должен иметь температуру воздуха помещения, в котором производится консервация.

9.5.3 Время между операциями при консервации должно быть не более двух часов.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Инв. № дубл.	Подпись и дата
2315	00/11 24.07.10		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

38-MP280.00.00.00 РЭ

9.5.4 Подготовка поверхности состоит из очистки от загрязнений и масла с последующей сушкой в соответствии с подразделом 9.3.

9.5.5 Покрытию консервационными смазками подлежат все наружные металлические поверхности, консервационный материал – смазка НГ-203Б ОСТ38.01436-88.

9.5.6 Консервация внутренних поверхностей механизма должна производиться рабочими смазками.

9.5.7 Наружные поверхности механизма, покрытые консервационной смазкой, оберните парафинированной бумагой ГОСТ 9569-79 и закрепите ее шпагатом ГОСТ 17308-71.

9.6 Расконсервация.

9.6.1 Снимите с механизма упаковочную бумагу.

9.6.2 Очистите наружную поверхность механизма от консервационной смазки согласно подразделу 9.3.

9.6.3 В случае загустения смазки после длительного хранения детали и узлы следует промыть уайт-спиритом (кроме пневмопривода).

9.6.4 При расконсервации пневмопривода (замене рабочей смазки) его внутреннюю полость промойте керосином КТ-1 ОСТ 38.01408-86, после чего проведите смазку согласно п. 9.4.1.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. Инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
2315	24.07.10			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
38-МР280.00.00.00 РЭ				Лист
				15

10. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

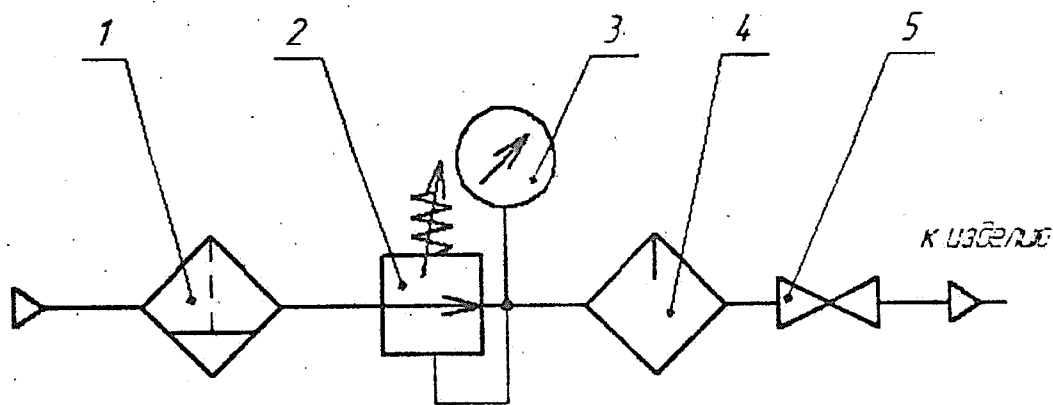
10.1 Механизм может транспортироваться любым видом транспорта, при этом он должен быть зафиксирован от перемещений, защищен от ударов и непосредственного воздействия атмосферных осадков.

Условия транспортирования - 5(ОЖ4) по ГОСТ 15150-69.

10.2 Механизм в законсервированном состоянии может храниться в течение 5 лет без переконсервации в складском помещении при температуре от +5 до 40°C и относительной влажности не более 80% при температуре 20°C, что соответствует условиям хранения 1 (Л) ГОСТ 15150-69.

10.3 По истечении 5 лет механизм должен быть подвергнут переконсервации.

Инв. № дубл.	Подпись и дата	Взам. Инв. №	Инв. №	Подпись и дата	Инв. №
				20.04.08.16.7	
38-МР280.00.00.00 РД					
Лист	16				



- 1 – фильтр - влагоотделитель по ГОСТ 17437-81;
 2 – пневмоклапан редукционный;
 3 – манометр избыточного давления с верхним пределом измерения 1,0 МПа (10 кгс/см²), класс точности не ниже 2,5 по ГОСТ 2405-88;
 4 – маслораспылитель по МН 4694-63;
 5 – вентиль запорный.

Рисунок 6.1

Ив. № подл.	Подпись и дата	Взам. Ив. №	Ив. № дубл.	Подпись и дата
23.15	24.08.88			

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

38-MP280.00.00.00 РЭ

II СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Механизм расточки стойки
наименование изделия

38-MP280.00.00.00
обозначение

№ 01
заводской номер

изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

Начальник ОТК

МП

личная подпись

ОТК - 10

Романова О.А.
расшифровка подписи

год, месяц, число

линия отреза при поставке на экспорт

Руководитель
предприятия

обозначение документа,

по которому производится поставка

МП

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

Заказчик

(при наличии)

МП

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

Инд. № подл.	Подпись и дата	Инд. № д. бл.	Подпись и дата
Взам. Инв. №			
Инд. №			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись Дата

38-MP280.00.00.00 РЭ

Лист

20

12 СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ

Механизм расточки стояка

наименование изделия

38-MP280.00.00.00.00

обозначение

No 07

заводской номер

Упакован

ОИЧ НУКАМТ

наименование или код изготовителя

согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической документации.

ДОЛЖНОСТЬ.

личная подпись

расшифровка подлинн

Maat 2000

год, месяц, число

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. Инв. №	Инв. № з/п	Подпись и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
38-MP280.00.00.00 РЭ				Лист
				21

13 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

13.1 Поставщик гарантирует соответствие механизма расточки стояка 38-MP280.00.00.00 техническим характеристикам настоящего руководства по эксплуатации при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

13.2 Гарантийный срок работы устанавливается 7 месяцев со дня отгрузки механизма.

13.3 В соответствии с настоящими гарантийными обязательствами поставщик обязуется безвозмездно производить ремонт или замену отдельных дефектных деталей, вышедших из строя по вине поставщика.

13.4 Гарантия не распространяется на резцы, вышедшие из строя вследствие износа по истечении нормального срока эксплуатации, принятого для режущего инструмента данного типа.

13.5 Технический ресурс работы механизма по машинному времени – не менее 350 часов.

13.6 Максимальный размер имущественной ответственности ограничивается ценой поставляемого механизма.

13.7 Гарантийный срок прекращается в случае выработки в срок менее 7 месяцев полного ресурса машинного времени.

13.8 Поставщик снимает с себя гарантийные обязательства в следующих случаях:

- при нарушении указанных в руководстве по эксплуатации требований по эксплуатации, техническому обслуживанию, транспортированию и хранению механизма;
- при предъявлении поставщику дефектного механизма, отремонтированного в гарантийный период силами персонала, не уполномоченного поставщиком на выполнение указанных ремонтных работ;
- при предъявлении к гарантийному ремонту механизма, ранее отремонтированного без регистрации в руководстве по эксплуатации сведений о характере неисправностей и мерах по их устранению;
- при повреждении механизма в результате аварии на месте выполнения работ, не вызванной его эксплуатацией.

13.9 Поставщик не несет ответственности за косвенный или случайный ущерб любого вида, возникший при использовании механизма.

13.10 Гарантийные обязательства выполняются только при наличии настоящего руководства по эксплуатации.

13.11 По вопросам гарантии, ремонта и запасных частей обращаться по адресу:

249035 Калужская обл.

г. Обнинск, пр. Ленина, 127

Обнинский инженерный центр НИКИМТ

тел/факс (48439) 3-78-96

E-mail: nikimt @ obninsk. com

Изм. №	Подпись и дата	Взам. Инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3746	20.04.2010			

Изм. №	Подпись и дата	Взам. Инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	38-MP280.00.00.00 Р	Лист
Им	Ист	№ докум.	Подпись	Дата		22

Разработчик

Начальник ПТО

«Курскатомэнергоремонт»

-- филиала АО «Атомэнергоремонт»

Е.В. Тарасов

Согласовано:

Зам. главного инженера

по подготовке производства

«Курскатомэнергоремонт»

-- филиала АО «Атомэнергоремонт»

В.Н. Дергилев

Внутренний заказчик техническое задание проверил

Начальник ЦСР

«Курскатомэнергоремонт»

-- филиала АО «Атомэнергоремонт»

В.И. Суглобов

Инженер-технолог

участка по ремонту реакторов ЦСР

«Курскатомэнергоремонт»

-- филиала АО «Атомэнергоремонт»

Д.В. Ноздрачев