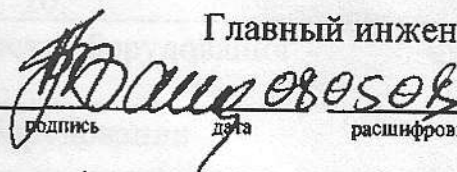


ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
" ЗАВОЛЖСКИЙ МОТОРНЫЙ ЗАВОД "

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер



подпись

дата

расшифровка подписи

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

№ 23-15/186 - 01

на капитальный ремонт

оборудования спец. шлифовальный станок

наименование оборудования

Модель ХШ4-105 Инв.№ 80034 Зав.№ _____

Назначение оборудования шлифование хвостовика

коленчатого вала

Владелец оборудования

(заказчик) МСЦ-2

наименование подразделения

г. Заволжье

1. Основание на разработку технического задания

- план капитального ремонта 2008 год.

2. Срок проведения работ

- 2008 год.

3. Технологическая часть

3.1. наименование и обозначение детали

- вал коленчатый 24-1005015-20.

3.2. требуемая производительность оборудования

- 56 шт/час. Ки = 0,85.

3.3. работы, выполняемые на оборудовании

- шлифовать предварительно хвостовик вала согласно эскизу обработки детали - приложение №1;

3.3.1. режущий инструмент

- шлифовальный круг СП 750×125×305 24А 40П СТ1-2 5-7 К5-7 35 м/сек 2-3 кл Б (А).

3.3.2. охлаждение - СОЖ «Кампрол».

3.3.3 . цикл работы станка

- установка детали;
- подвод пинолей;
- подвод шупа осевой ориентации, ориентация по детали, отвод шупа;
- быстрый подвод шлифовальной бабки;
- форсированная подача;
- черновая подача;
- чистовая подача;
- подвод скобы и замер детали ПАК;
- доводочная подача;
- выхаживание;
- отвод скобы ПАК;
- быстрый отвод шлифовальной бабки по команде скобы;
- правка шлифовального круга через 3 детали (гребенка алмазная ИП 95-01 ТУ-2-037-230-87г);
- перемещение передней и задней бабок в позицию разгрузки;
- отвод пинолей;
- выгрузка детали из станка.

3.3.4. режим работы оборудования

- полуавтоматический;

3.4. способ загрузки и снятия детали

- при помощи кран - балки и специального держателя вал устанавливается в автоматическое загрузочное устройство на станке.

4. Общие требования к оборудованию

4.1. требования к геометрической точности станка

станок должен обеспечить заданную геометрическую точность согласно:

- ГОСТ 11654-94. Станки круглошлифовальные. Основные параметры и размеры, нормы точности.

4.2. требования к системе охлаждения СОЖ

- бак для СОЖ в составе станка.

4.3. требования к уборке стружки

- смыв шлама из рабочей зоны СОЖ, удаление шлама из бака магнитным сепаратором.

4.4. требования к системе смазки

- индивидуальная система смазки шпинделя шлифовальной бабки;
- централизованная система смазки направляющих стола и шлифовальной бабки.

4.5. требования по энергосбережению

- расход энергоносителей после ремонта не должен превышать среднюю потребляемую мощность – 7,3 квт. на данной операции.

4.6. требования по обеспечению соответствия условиям охраны труда
станок должен соответствовать требованиям стандартов:

- ССБТ ГОСТ 12.2.009-99 Станки металлорежущие. Общие требования безопасности;
- ГОСТ РМЭК 60204-1-99 Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов, часть 1 общие требования;
- ГОСТ 12.3.025-80 Обработка металлов резанием. Требования безопасности.

5. Капитальный ремонт (перечень основных работ)

5.1. конструктивные или иные изменения (улучшения) оборудования

- заменить на станке УЧПУ “ХШ9-11”, ПЛК “МикроДАТ” на устройство управления координатным перемещением К 528 (ЗАО “Констар”, г. Харьков);
- заменить на станке электропривода на “ЭПУ1М-2 3417П”;
- для подключения станка к электрошкафу применить электрические жгуты с разъемами.

5.2. механическая часть

- ревизия приводов шпинделей (замена соединительных муфт).

5.3. электрическая часть

- заменить устаревшую электроаппаратуру
- ремонт электродвигателей.

5.4. электронная часть

- установка УЧПУ и отладка работы станка в наладочном и полуавтоматическом цикле.

5.5. электронные и механические средства замеров деталей на оборудовании

- ревизия скобы и прибора активного контроля.

6. Требования к технической документации, поставляемой с оборудованием (по ремонтпригодности и обслуживанию механической части, электроаппаратуры, электроники и т.д.)

- руководство по эксплуатации;
- руководство оператора;
- перечень инструментов;

