



Утверждаю  
Технический Директор  
Баяндин А.Е.

### Техническое задание

На капитальный ремонт камеры резиносмешения 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).

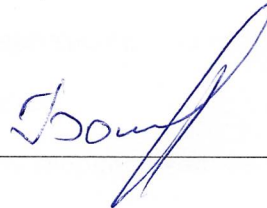
**11. Воронка загрузочная**

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 \_\_\_\_\_



Мутьлин В.А.