

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

**На поставку запасных частей для ротора турбогенератора ТВВ-800-2ЕУЗ
филиала «Березовская ГРЭС».**

1. Наименование:

Полумуфта ротора генератора ТВВ-800-2ЕУЗ, шпонки клиновые для крепления полумуфты на роторе генератора, производства ПАО «Силовые машины». (чертеж 5БС.680.704СБ).

2. Технические характеристики:

Материал изготовления полумуфты 8БС.255.739-сталь марки 35ХНЗМФА, либо аналог. Материал изготовления шпонок 8БС.975.033-02 и 8БС.975.034-02 – сталь марки 38Х2Н2МА или аналог.

3. Основные технические требования:

Полумуфта и шпонки должны изготавливаться в соответствии с чертежом 5БС.680.704СБ по технологии и техническим требованиям завода-изготовителя. Перед изготовлением ответственный представитель предприятия изготовителя в обязательном порядке должен посетить производственную площадку Заказчика для снятия фактических размеров, проведения замеров и расчетов необходимых натягов посадочного места полумуфты на ротор генератора. Образцы поковок для изготовления полумуфты и шпонок должны пройти ряд испытаний:

- Контроль твердости в соответствии с ГОСТ 9012-59.
- Механические испытания на растяжение в соответствии с ГОСТ-10006-80.
- Испытания на ударный изгиб в соответствии с ГОСТ-9454-78.

4. Дополнительные технические требования:

Любое изменение должно быть согласовано с заводом-изготовителем и Заказчиком.

5. Перечень МТР:

- Полумуфта ротора генератора черт. 8БС. 255.739 – 1шт.;
- Шпонка клиновая черт. 8БС.975.033-02-4шт.;
- Шпонка клиновая черт. 8БС.975.034-02-4шт.;
- Срок поставки:

Июнь 2019 г.

6. Требования к приемке:

Измерение геометрических размеров, проведение цветной дефектоскопии осуществляется на месте изготовления полумуфты в присутствии представителя Заказчика. Проведение входного контроля на поставляемые детали на объекте Заказчика в присутствии ответственного представителя изготовителя.

7. Требования к изготовителю (поставщику):

- Наличие чертежей, документации необходимой для изготовления.
- Исполнитель несет ответственность за правильность разработанной им документации.
- Наличие гражданской правоспособности в полном объеме для заключения и исполнения договоров.
- Наличие положительных референций.

8. Перечень документации:

- Паспорт на готовое изделие (полумуфту);
- Сертификат качества на материалы, применяемые при изготовлении;
- Протокол ультразвукового контроля поковок полумуфты, шпонок.
- Протокол испытаний на механические свойства поковок для изготовления полумуфты и шпонок, в соответствии с ГОСТ-9012;
- Протокол механических испытаний на растяжение, в соответствии с ГОСТ-10006-80;
- Протокол испытаний на ударный изгиб, в соответствии с ГОСТ9454-78;
- Чертежи на готовое изделие;
- Протокол неразрушающего контроля готовой полумуфты;
- Свидетельство о консервации изделия.

9. Гарантия изготовителя (поставщика):

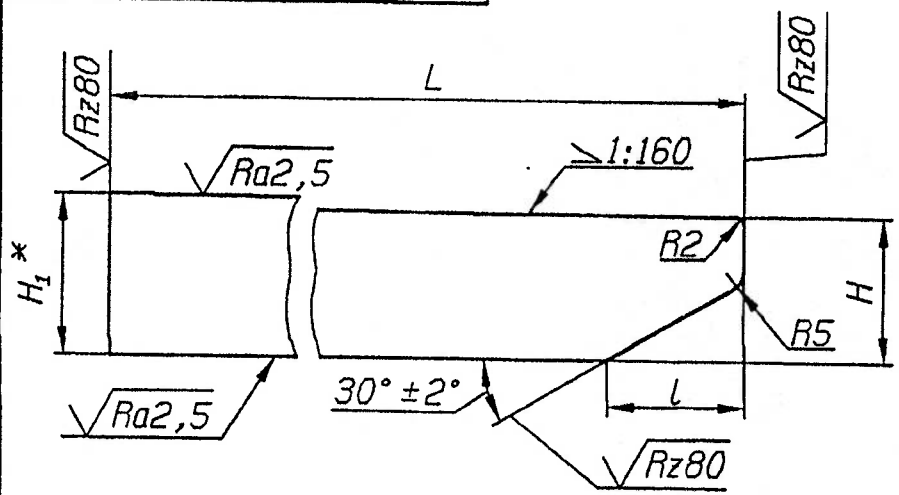
Изготовитель гарантирует соответствие полумуфты и шпонок всем требованиям конструкторской документации завода-изготовителя при соблюдении условий хранения и транспортирования. Гарантийный срок - 36 месяцев.

10. Требование к упаковке:

- Упаковка должна обеспечивать сохраняемость в течении 12 месяцев со дня отгрузки при соблюдении условий хранения и транспортирования в соответствии с инструкцией предприятия-изготовителя ОБС.458.000.

8БС.975.033

√ Rz20 (√)



Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг	Первичная применяемость
	L	H	H ₁ *	l	B		
8БС.975.033	770 ₋₁	42,3 _{-0,3}	47,1	40 ₋₁	65 _{-0,1} ^{0,1}	17,6	ТВВ-1200-2
-01	870 _{-1,1}	42,3 _{-0,3}	47,7	40 ₋₁	60 _{-0,3} ^{0,1}	17,9	ТВВ-1000-4
-02	720 ₋₁	37,3 _{-0,3}	41,8	40 ₋₁	60 _{-0,3} ^{0,1}	13,2	ТВВ-800-2
-03	820 _{-1,1}	42,3 _{-0,3}	47,4	40 ₋₁	60 _{-0,3} ^{0,1}	16,9	ТВН-500-4

1. Допускается применение других марок сталей, обеспечивающих указанные в чертеже механические свойства.
- 2.* Размер для справок.
3. Шпонку подогнать по пазу ротора.
4. Острые кромки скруглить радиусом 1 мм.
5. Схема стриповки ОБС. 399.558.

8БС.975.033

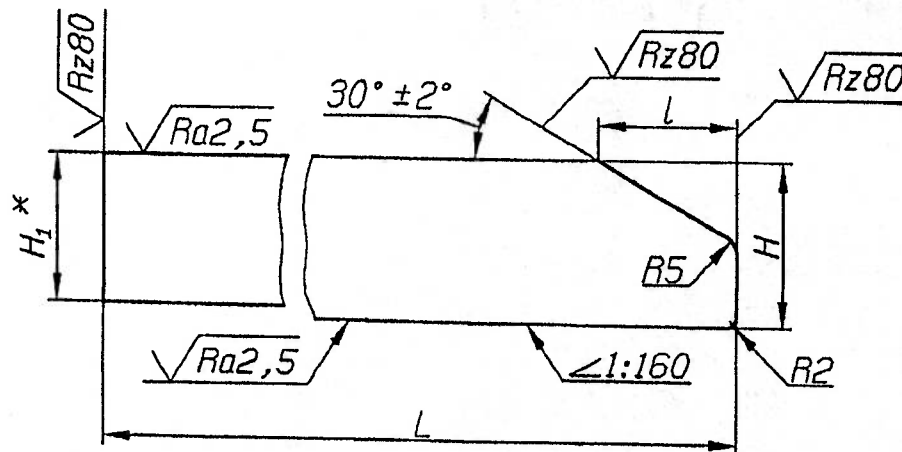
Шпонка
клиновья

4	Зам.	2005БС0589	11.2.05
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Ныркоб	11.2.05	
Проб.	Дудобин	11.02.05	
Т.контр.	Таироб		
Н.контр.	Илларионова	11.2.05	
Утв.	Шаров	11.02.05	

Шпонка
клиновья
Поковка Гр. III НВ 277-321 ГОСТ 8479-70
38Х2Н2МА ГОСТ 4543-71

Лит.	Масса	Масштаб
	См. табл.	-
Лист:	Листов: 1	
1244909	КО	920

8БС.975.034

 $\sqrt{Rz20}$ (✓)

Обозначение	Размеры, мм					Масса, кг	Первичная применяемость
	L	H	H ₁ *	l	B		
8БС.975.034	770 ₋₁	48 _{-0,3}	43,2	40 ₋₁	65 _{-0,1} ^{0,3}	18	ТВВ-1200-2
-01	870 _{-1,1}	48 _{-0,3}	42,6	40 ₋₁	60 _{-0,1} ^{0,3}	18	ТВВ-1000-4
-02	720 ₋₁	43 _{-0,3}	38,5	40 ₋₁	60 _{-0,1} ^{0,3}	13,6	ТВВ-800-2
-03	820 _{-1,1}	48 _{-0,3}	42,9	40 ₋₁	60 _{-0,1} ^{0,3}	17	ТВН-500-4

1. Допускается применение других марок сталей, обеспечивающих указанные в чертеже механические свойства.
2. * Размер для справок.
3. Шпонку подогнать по пазу ротора.
4. Острые кромки скруглить радиусом 1 мм.
5. Схема строповки 0БС. 399.558.

8БС.975.034

Шпонка
клиновья

4	Зам.	2005БС0589	11.2.05
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.
Разраб.	Ныркоб	11.2.05	
Проб.	Дубровин	11.02.05	
Т.контр.	Таиров	11.02.05	
Н.контр.	Иппарионова	11.02.05	
Утв.	Шароб	02.04.05	

 Поковка Гр. III НВ 277-321 ГОСТ 8479-70
 38Х2Н2М ГОСТ 4543-71

Лит.	Масса	Масштаб
	См. табл.	—
Лист:	Листов: 1	
1244909		КО
		920

Формат А4

8БС.975.034.dwg

11.02.05

Разослать: лк1, 11, отд. 69, 920, 8202, 9702