

**Технические требования
на приобретение бандажных колец для турбогенератора ТГВ-200МУЗ
ст. №2.**

1. Наименование:

Бандажное кольцо.

2. Технические характеристики:

№ чертежа	8ТХ.217.757.
Сталь	Коррозионностойкая. Не магнитная. 12Х18АГ18-Ш или ее аналоги сталь Р-900 или сталь Х8СгМn18-18. Механические, магнитные и физико-технические свойства заготовок бандажных колец должны соответствовать ТУ 24.00.4821-89 для групп прочности 4.
Количество мест	2
Габаритные размеры бандажного кольца: Согласно чертежа 8ТХ 217. 757	
Посадка на «бочку» ротора:	Согласно «Руководства по повышению надёжности эксплуатации бандажных узлов роторов турбогенераторов» утверждённого приказом ОАО РАО «ЕЭС России» от 05.04.2007г №232 и рекомендации завода изготовителя ГП завод «Электротяжмаш» (См. приложение письма № 116-854 от 15.09.10г.)
Бандажное кольцо-вал ротора ($D_{ср.в}$ - $D_{ср.б}$)	2,05 - 2,2мм
Посадка на центрирующее кольцо:	согласно типовой технологической инструкции «Ремонт бандажных и центрирующих колец роторов турбогенераторов» ЦКБ «Энергоремонт»
Кольцо упорное – бандажное кольцо ротора	1,5 - 1,7мм

3. Основные технические требования:

Конструкция должна соответствовать чертежам завода изготовителя турбогенератора без отступлений от геометрических размеров. Приёмо-сдаточные испытания должны быть произведены в последовательности и объёме, согласно таблицы 5. ТУ24.00.4821-89. Способы изготовления, контроля и испытаний бандажных колец должны соответствовать ТУ24.00.4821-89.

Проведены механические испытания образцов поковок, бандажные кольца должны быть изготовлены из коррозионностойкой, не магнитной стали, после окончательной механической

обработки носика бандажных колец должен быть обеспечен требуемый натяг. Обработка бандажных колец должна соответствовать требованиям чертежа 8ТХ 217.757.

4. Срок поставки:

Из наличия.

5. Требования к приемке:

Механические, магнитные, физико-технические свойства должны соответствовать ТУ 24.00.4821-89 для группы прочности 4.

6. Перечень документации:

Поставка должна включать:

6.1. Перечень документации на заготовки бандажных колец.

- сертификаты на основной металл для изготовления новых заготовок бандажных колец,
- формуляр геометрических размеров заготовок бандажных колец,
- протокол механических испытаний образцов,
- сертификат, выданный независимой лабораторией металлов, аккредитованной в РФ, подтверждающим качество металла применительно к его назначению (изготовлению заготовок бандажных колец).

Независимая лаборатория должна иметь сертификат и все необходимые разрешения для проведения подобных испытаний.

6.2. Перечень документации после механической обработки:

- Формуляр замеров бандажных колец,
- Формуляр замеров бандажного и центрирующего кольца в местах их посадки.
- Формуляр замеров посадочного места бандажного кольца на «бочку» ротора,
- Формуляр геометрических замеров бандажных колец.
- Протоколы результатов цветной дефектоскопии.
- Протоколы ультразвукового исследования.

Вся документация предоставляется на русском языке.

7. Гарантии поставщика:

Поставщик гарантирует соответствие качества и комплектности поставляемой продукции стандартам завода-изготовителя.

8. Требования к упаковке оборудования:

Заготовки бандажных колец поставляются на деревянных поддонах, защищенных от механических повреждений.

9. Дополнительные требования:

Подрядчик производит своими силами замеры посадочных мест бандажное кольцо - вал ротора, кольцо упорное – бандажное кольцо ротора. По результатам замеров производится изготовление, согласно технических требований.

Доставку готовых бандажных колец до заказчика производит Подрядчик.