

*

Директор филиала
АО «КЛЕВЕР» в г. Морозовске
Колупаев К.В.

2026 г.

№ 642

Техническое задание

1002

На выполнение работ по капитальному ремонту широкоуниверсального консольно-фрезерного станка мод. 6P83Ш инв №1346

Заказчик: филиал АО «КЛЕВЕР» в г. Морозовске

Адрес работ: Ростовская область г. Морозовск ул. К. Маркса 11.

1. Основание для капитального ремонта

- настоящие параметры станка не обеспечивают точности при изготовлении деталей в соответствии с паспортом.

2. Цель и назначение капитального ремонта:

Восстановление его основных частей согласно паспортных данных, включая базовые: станина, коробка скоростей, коробка переключения, хобот, поворотная головка, накладная головка, стол и салазки, консоль, коробка подач, установка нового электрооборудования.

3. Комплектность станка, поставляемого в ремонт

- Широкоуниверсальный консольно - фрезерный станок мод. 6P83 Ш инв № 1346, в сборе.
- Паспорт станка.

4. Характеристика объекта выполнения работ

- подрядчику необходимо предоставить смету со стоимостью работ по позициям, включая расходные материалы и запасные части.

5. Основные технические данные и характеристики (геометрические размеры, пределы перемещений, обороты шпинделей, технологические показатели) должны соответствовать указанным в паспорте станка. Работы по капитальному ремонту должны выполняться в соответствии :

-ГОСТ 25889.2-83. Станки металлорежущие. Методы проверки параллельности двух плоских поверхностей образца-изделия.

-ГОСТ 25889.3-83. Станки металлорежущие. Методы проверки перпендикулярности двух плоских поверхностей образца-изделия.

-ГОСТ 26189-84. Станки металлорежущие. Метод комплексной проверки параллельности и прямолинейности двух плоских поверхностей образца-

изделия.

-ОСТ 17734-88. Станки фрезерные консольные. Нормы точности и жесткости.

-ГОСТ26016-83. Станки фрезерные широкоуниверсальные. Нормы точности. 20 Нормы геометрической точности оборудования проверяются на территории заказчика согласно инструкции по проверке геометрической точности оборудования после ремонта.(Приложение №1).

20.1 В случае обнаружения дефектов, сторонами составляется двухсторонний акт со сроками устранения обнаруженных некачественно выполненных работ.

- ГОСТ7599-82 Станки металлообрабатывающие. Общие технические условия

- ГОСТ 12.2.009-99 Станки металлообрабатывающие. Общие требования безопасности.

-ГОСТ Р МЭК60204-1-2007 Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов.

-ГОСТ 26016-83. Станки фрезерные широкоуниверсальные инструментальные. Нормы точности.

-ОСТ 17734-88. Станки фрезерные консольные. Нормы точности и жесткости.

- ГОСТ7599-82 Станки металлообрабатывающие. Общие технические условия.

- ГОСТ 12.2.009-99 Станки металлообрабатывающие. Общие требования безопасности.

- ГОСТ Р МЭК60204-1-2007 Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов.

- Общие технические требования к испытаниям станков на точность – по ГОСТ 8-82. Нормы геометрической точности станка должны соответствовать классу точности по ГОСТ 18098-94.

- Действующими «Межотраслевые правила по охране труда (правилами безопасности) при эксплуатации электроустановок» (ПОТ РМ РД 153-34.0-03.150-00);

6. Наименование и содержание работ

Станина

- мехобработка, шабровка вертикальных направляющих (износ 0,3-0,4 мм)

Коробка скоростей

- замена всех подшипников, кулачков, изношенных шестерен и валов, ревизия насоса смазки

Коробка переключения скоростей

- замена всех подшипников, ревизия механизма переключения, шестерен, реек, вилок переключения и валов. Ревизия системы смазки.

Поворотная головка

-замена всех подшипников, изношенных шестерен, кулачков и валов, произвести регулировку люфта шпинделя.

Хобот

- замена всех подшипников, изношенных шестерен и валов.

Накладная головка

- ревизия шпинделя, замена подшипников.

Коробка подач

- ревизия валов, кулачковых муфт, замена фрикционных, предохранительных муфт, шлицевых валов и подшипников.
- замена подшипников (износ)
- замена шестерен (износ, люфт 1,0 мм)
- замена плунжерного насоса (замена манжет)
- ремонт фрикционного вала (износ 0,8-1,0 мм)
- ремонт вилок переключения (износ 1,0 мм)
- ремонт кулачковой муфты (люфт 0,6 мм)
- ремонт механизма переключения подач с регулировкой усилия фиксации.

Механизм автоматического цикла

- замена шестерен включения быстрого хода

Консоль

- мехобработка, шабровка вертикальных и горизонтальных направляющих (0,2-0,4 мм)
- замена эксцентриков зажимов
- замена клиньев
- замена винтов и гаек поперечной подачи (износ по шагу, люфт 2,0мм)
- замена кулачковых муфт (износ 0,2-0,5 мм)
- замена подшипников (износ)
- замена конической пары
- замена шлицевого вала цепи продольного хода
- замена плунжерного насоса
- ревизия быстрого хода
- ревизия механизма электромагнита

Салазки

- мехобработка, шабровка направляющих (износ 0,3мм)
- замена клиньев (износ 0,5 мм)
- ремонт эксцентриков зажимов (износ 0.6 мм)
- ремонт механизма переключения подач (износ храповика)
- ремонт вилок, (износ, замена подшипников)

Стол

- обработка направляющих, шабрение

- замена клиньев (износ 0,5 мм)
- замена ходового винта, подшипников (износ)
- ремонт механизма зажима (люфт 0,5 мм)

Шпиндель

- замена манжет (износ)
- замена подшипников (износ)
- коробка скоростей, коробка переключения скоростей
- замена подшипников (износ)
- замена плунжерного насоса, замена фрикционной муфты (износ)
- замена шлицевого вала (износ шлицев 0,5 мм) и гайки
- замена резиновых манжет (износ)
- ремонт вилок переключения, реек (износ рабочих поверхностей 0,6)

Электрооборудование

- полная замена электропроводки, замена электродвигателей, помпы

Малярно-отделочные работы

очистка от старой краски и покраска станка в 2 слоя (цвет окраски станка—серый светлый, электрошкаф и двигатели -синий,движущие части - жёлтый)

7 Порядок контроля и приемки работ

- после монтажа оборудования на территории заказчика, производится его сдача-приемка совместно с исполнителем.

- на оборудовании проверяются нормы геометрической точности с предоставлением исполнителем заверенной инструкционной карты по проверяемым узлам

- оборудование проверяется на холостых ходах и под нагрузкой, с изготовлением тестовой детали согласно чертежа заказчика

-тестовая деталь проверяется ОТК заказчика и оформляется протокол замеров

- после испытаний и проверки оборудования, заказчиком совместно с подрядчиком подписывается двухсторонний акт приёма-передачи оборудования

20.1 В случае обнаружения дефектов, сторонами составляется двухсторонний акт со сроками устранения обнаруженных некачественно выполненных работ.

20.3.Подрядчик обязан устранить указанные недостатки своими силами и за свой счет в срок, установленный заказчиком

При возникновении условий, не оговоренных техническим заданием, Подрядчик согласовывает дальнейшие действия с Заказчиком в письменном виде.

20.4 Контроль за сроками, качеством и объемом выполнения работ производится представителем Заказчика.

При возникновении условий, не оговоренных техническим заданием, Подрядчик согласовывает дальнейшие действия с Заказчиком в письменном виде.

Исполнитель выполняет работы с соблюдением всех соответствующих норм и правил

охраны труда.

Исполнитель обязан обеспечить на монтажной площадке выполнение необходимых мероприятий по технике безопасности и пожарной безопасности, нести все затраты и расходы, связанные с несчастными случаями, происшедшими с работниками Исполнителя по его вине.

Исполнитель: _____ /Шалимов И.В./

Согласовано: _____ /Макеев С.В./

_____ /Шкондин В.П./