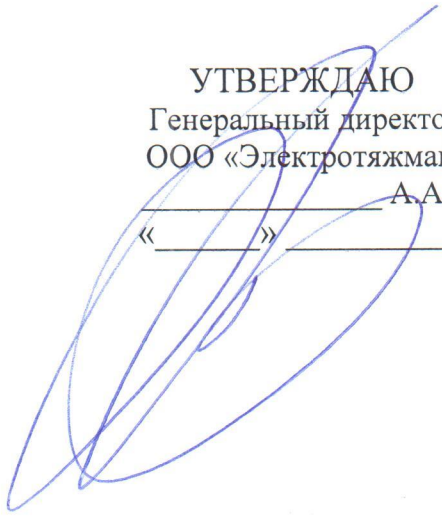


УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ООО «Электротяжмаш-Привод»
_____ А.А. Кузнецов
« _____ » _____ 2022г.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

На приобретение 4-х стоечного гидравлического прессы

Согласовано:

Главный инженер



Д.Л. Беспамятных

Руководитель подразделения:

Главный технолог



А.В. Топоров

Исполнитель:

Ведущий инженер-технолог



А.В. Бочкарев

телефон: 34-249-9-17-55

1. Цель: Оснащение производства тягового электрооборудования 4-х стоечным прессом.

2. Назначение:

- опрессовка железа статора, опрессовка железа ротора;
- запрессовка вала в сердечник при сборке ротора;
- выпрессовка валов.

3. Исходные данные:

Описание процесса:

3.1 Процесс 1 - Опрессовка сердечника статора (ротора):

- на выдвинутый стол пресса мостовым краном устанавливается сердечник (статора);
- стол задвигается в рабочее положение;
- производится опрессовка сердечника;
- стол выдвигается для обеспечения строповки и транспортирования на дальнейшую сборку.

3.2 Процесс 2 - Запрессовка вала в сердечник ротора:

- на выдвинутый стол пресса мостовым краном устанавливается вертикально сердечник ротора, предварительно нагретый в термостате до температуры $220^{\circ} \pm 20^{\circ} \text{C}$.
- в сердечник ротора мостовым краном заводится вал;
- стол пресса задвигается в рабочее положение;
- производится запрессовка вала в сердечник до упора и выдержка под давлением до охлаждения.

3.3 Выпрессовка вала из сердечника ротора

- на выдвинутый стол пресса устанавливается ротор вертикально;
- на сердечник ротора наматывается индуктор, производится нагрев сердечника ротора;
- на вал во время нагрева подается давление пресса, которое автоматически поддерживается.

4. Технические требования:

- усилие пресса – 200 тс
- выдвижной нижний стол, с отверстием $\varnothing 300$ под вал, для установки роторов;
- открытая высота пресса – 2000 мм.
- размеры рабочего стола «в плане» - 1500 мм x1500 мм

4.4 Пресс должен соответствовать нормам безопасности и экологии в соответствии с действующим законодательством РФ ;

4.5 Приемка пресса на роторе ГСТ 3505 5ВЖ.675.476 указанном в приложении, по согласованной программе с заказчиком.

5. Дополнительные данные

- максимальная масса изделия – 5000 кг.
- цветовая гамма покраски оборудование по согласованию с заказчиком.

6. Комплект поставки:

6.1 Пресс, с гидростанцией;

6.2 Паспорт прессы, руководство по эксплуатации прессы (инструкция), включая карты для проверки прессы на технологическую точность.

6.3 Документация должна быть на русском языке – 2 экземпляра в бумажном виде и 1 экземпляр в электронном виде.

6.4 Оснастка для запрессовки валов, допускается комплект КД для изготовления оснастки

6.5 Оснастка для выпрессовки валов допускается комплект КД для изготовления оснастки.

6.6. Комплект ЗИП, включая гидростанции.

7. Приложение:

- 5ВЖ.675.206 Ротор – 1 лист;

- 5ВЖ.676.166 Ротор необмотанный – 1 лист;

- 8ВЖ.196.396 Кольцо – 1 лист;

- 8ВЖ.174.215 Стержень – лист;

- 5ВЖ.675.476 Ротор – 1 лист;

- 5ВЖ.675.475 Ротор обмотанный – 1 лист;

- 8ВЖ.200.698 Вал – 1 лист.

