

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ от 01.07.2022 №10-17/1372

Ремонт коленчатых валов компрессоров ЗГП-13/18, АУ200, АУУ400 в ц.27

### 1. Вал коленчатый компрессора ЗГП-13/18

#### Выявленные дефекты

Износ посадочного размера  $\varnothing 120$  шатунной шейки коленчатого вала под вкладыши шатуна

#### Ремонт

1. Маршрутная карта ТР0617.
2. При наличии рисок на шатунной шейке коленчатого вала после обработки по маршрутной карте ТР0617 произвести обработку шатунной шейки коленчатого вала до ремонтного размера  $\varnothing 119 \begin{matrix} -0,050 \\ -0,112 \end{matrix}$ .

### 2. Вал коленчатый компрессора АУУ400

#### Выявленные дефекты

Коррозия посадочного размера  $\varnothing 100$  шатунных шеек коленчатого вала под вкладыши шатуна

#### Ремонт

Произвести обработку шатунных шеек коленчатого вала под вкладыши шатуна с размерами кратно 0,1 мм с требованиями к диаметрам шатунных шеек вала относительно баз «Е» и «Ж» согласно чертежа М.01439.00.000Р до удаления ржавчины на всей рабочей поверхности.

### 3. Вал коленчатый компрессора АУ200

#### Выявленные дефекты

Износ посадочных размеров  $\varnothing 100$  шатунных шеек коленчатого вала под вкладыши шатуна,  $\varnothing 80$  между конической поверхностью и шпоночным пазом коленчатого вала под сальник и забитие ниток, срывы и смятие резьбы М60х2.

#### Ремонт

1. Произвести обработку шатунных шеек коленчатого вала до  $\varnothing 99,5 \begin{matrix} -0,036 \\ -0,071 \end{matrix}$  и при необходимости продолжить далее обработку с размерами кратно 0,1 мм с требованиями к диаметрам шатунных шеек вала относительно баз «Е» и «Ж» согласно чертежа М.01437.00.000Р до окончательного удаления рисок, но не менее  $\varnothing 98$ , при износе ниже  $\varnothing 98$  вал бракуется.

2. Зачистить шкуркой шлифовальной поверхность  $\varnothing 80$  коленчатого вала между конической поверхностью и шпоночным пазом, подлежащую наплавке.
3. Обезжирить ацетоном техническим поверхность  $\varnothing 80$  коленчатого вала между конической поверхностью и шпоночным пазом, подлежащую наплавке.
4. Наплавить дефектную поверхность  $\varnothing 80$  коленчатого вала между конической поверхностью и шпоночным пазом. Во избежание возникновения очагов межкристаллитной коррозии сварку выполнять с минимальным тепловложением на минимальном токе и с наложением минимальной толщины наплавляемого материала.
5. Обработать наплавленную поверхность  $\varnothing 80$  коленчатого вала между конической поверхностью и шпоночным пазом относительно баз, указанных на чертеже М.01437.00.000Р, с указанным на чертеже М.01437.00.000Р допуском, биением и шероховатостью поверхности.
6. Удалить на конце коленчатого вала резьбу М60х2 проточкой до  $\varnothing 57 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0,2 \end{smallmatrix}$ .
7. Обезжирить ацетоном техническим получившуюся поверхность  $\varnothing 57$  коленчатого вала, подлежащую наплавке.
8. Наплавить получившуюся поверхность  $\varnothing 57$  коленчатого вала с припуском (после обработки, следующей за наплавкой, диаметр поверхности должен быть равен М60х2).
9. Зачистить наплавленную поверхность до металлического блеска.
10. Обработать по чертежу М.01437.00.000Р наплавленную поверхность коленчатого вала относительно указанных на чертеже М.01437.00.000Р баз, с указанными на чертеже М.01437.00.000Р допуском и шероховатостью поверхности.

Механик цеха



Северюхин С.Н.