

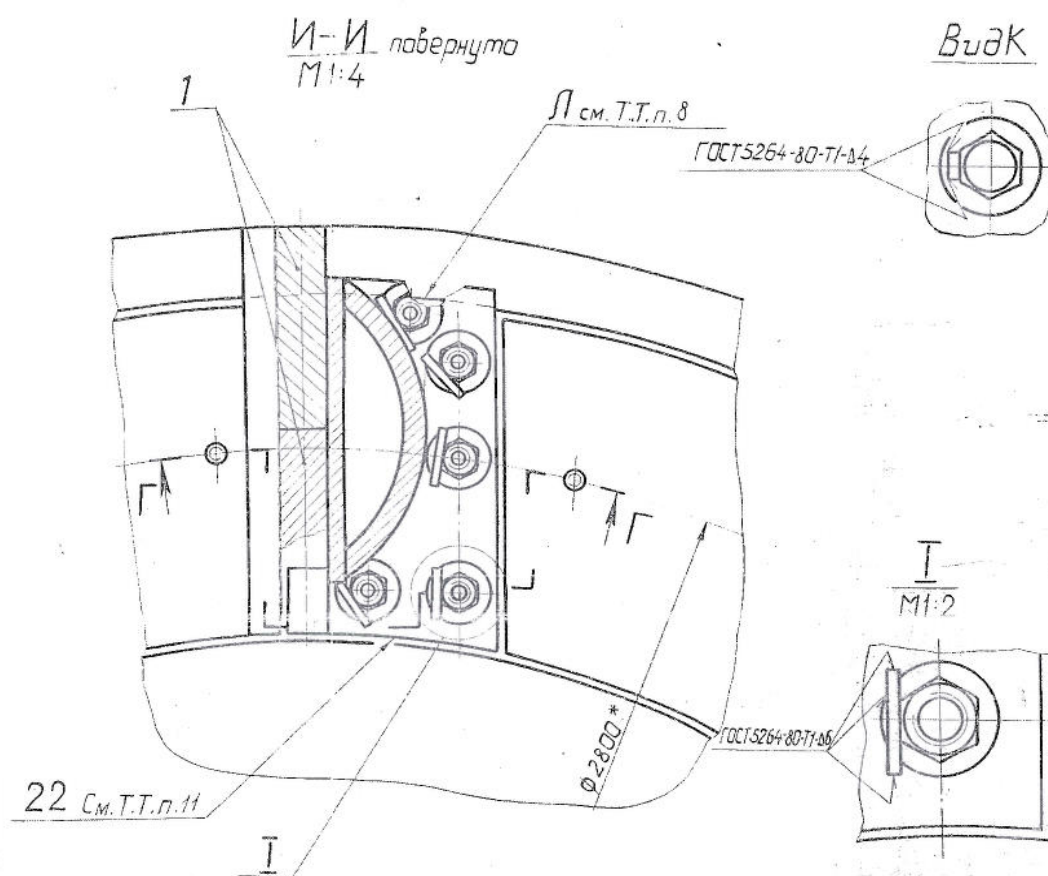
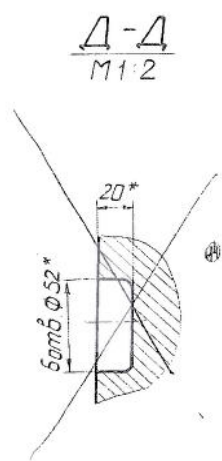
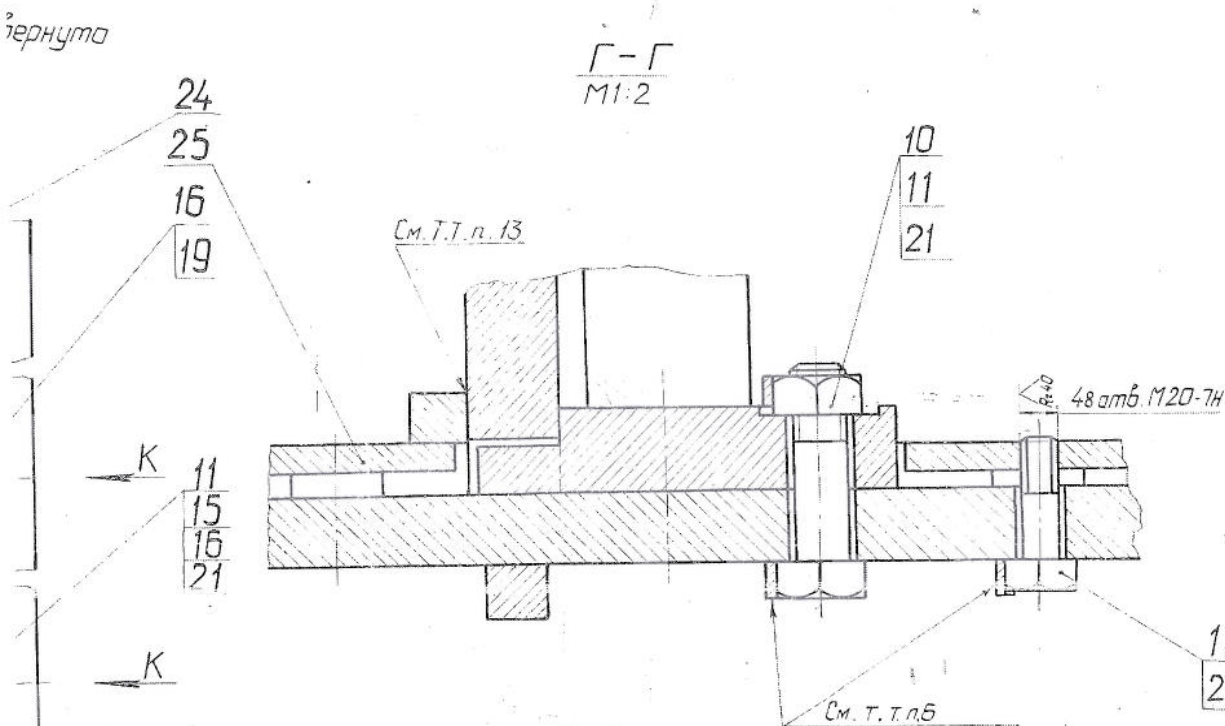
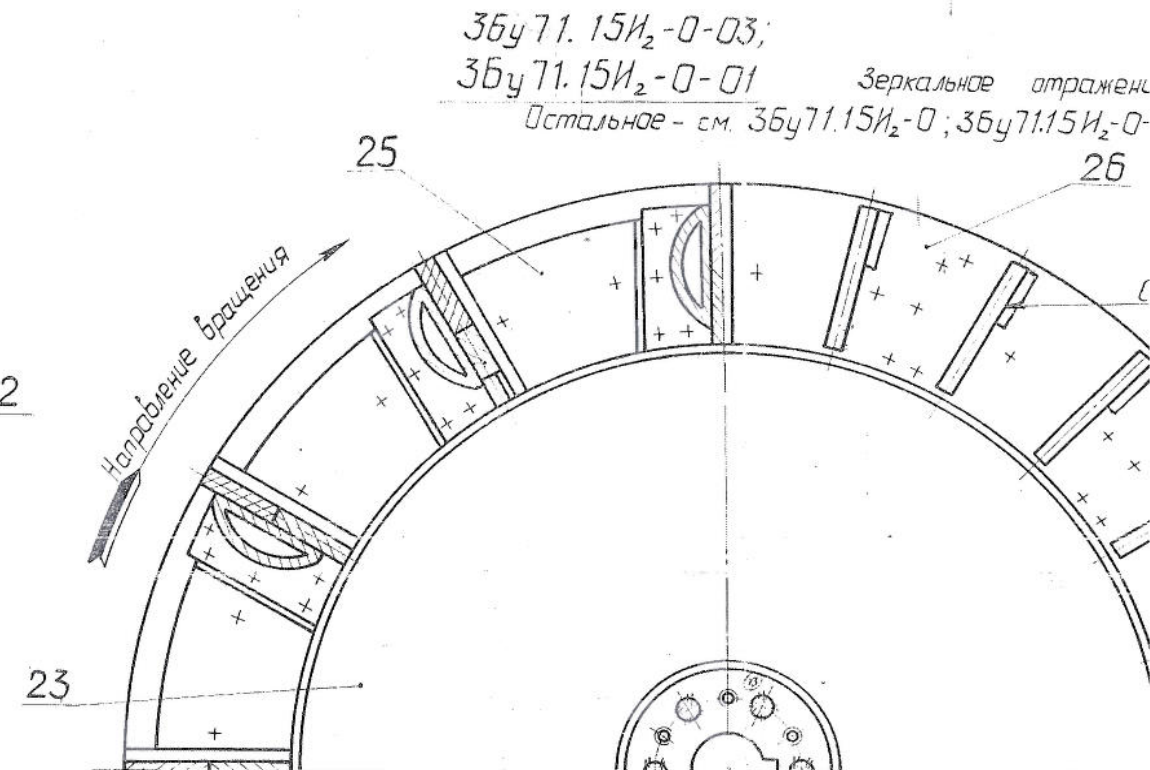
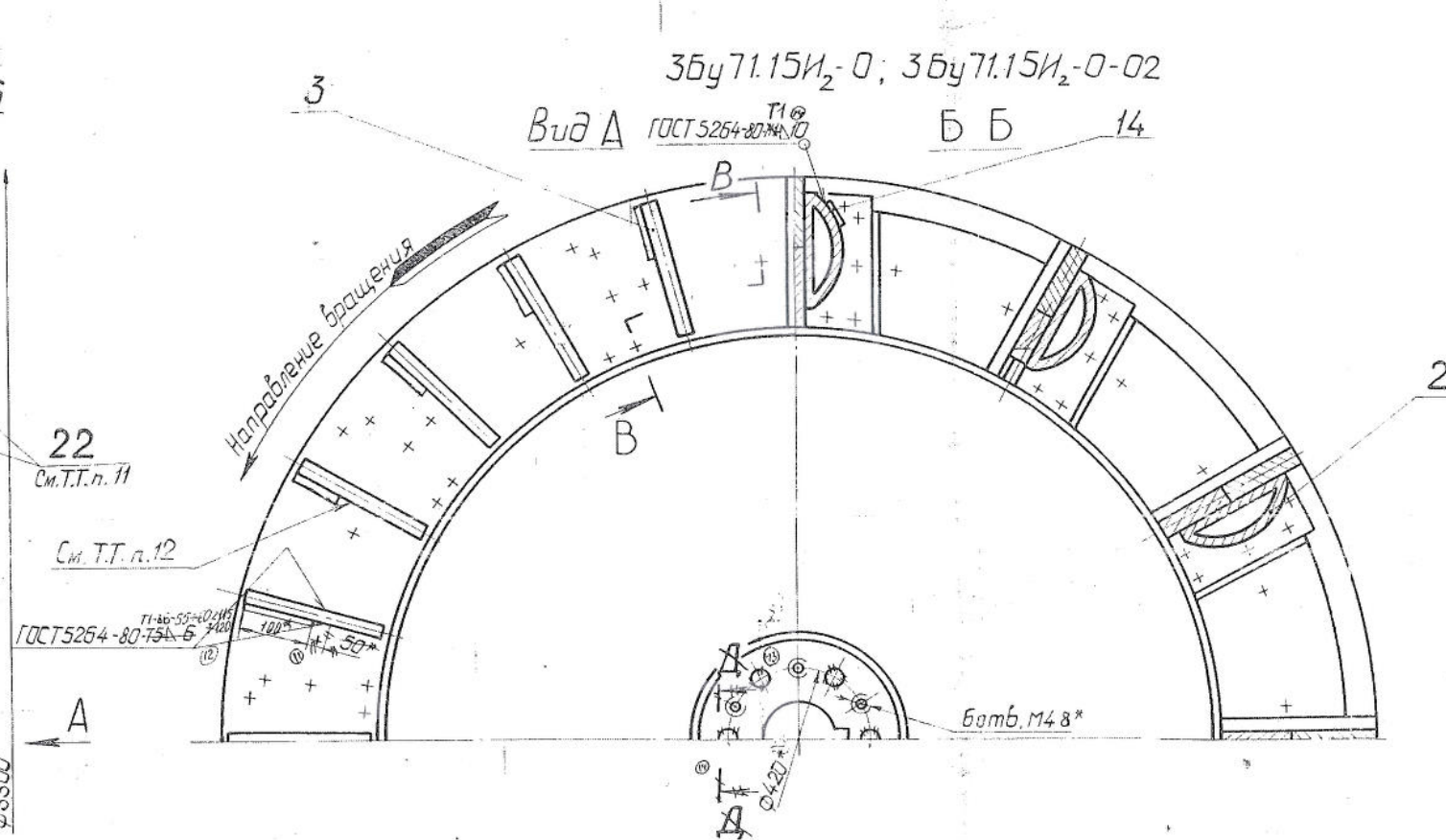
Техническое требование на ротор МВ 3300/800/490

- 1) Наименование предприятия: **Филиал «Берёзовская ГРЭС» ПАО «Юнипро»**
- 2) Цель приобретения: замена оборудования мельницы-вентилятора МВ 3300/800/490, выработавшего свой ресурс
- 3) Основные технические требования:
 - a) Ротор мельницы-вентилятора правого вращения (смотреть со стороны эл.двигателя) должен быть изготовлен в соответствии с чертежом ЗБу71.15И₂-0, основные габаритные размеры указаны в чертеже ЗБу71.15И₂-0
 - b) Ротор мельницы-вентилятора должен быть новым и ранее не использованным.
 - c) При транспортировании все обработанные поверхности ротора должны подвергаться консервации по ГОСТ 9.014-78 с учетом требований ГОСТ 15150-89. Неокрашенные обработанные поверхности ротора после консервации должны быть защищены бумагой А-40 ГОСТ 8828-89 и полимерным кровельным материалом ТУ 66-285-89.
 - d) Комплектация: Ротор для мельницы МВ 3300/800/490 (с мелющими лопатками) в том числе: Ротор-1шт; мелющая лопатка-24шт; лопатка уплотнительная-48шт; планка-48шт.
 - e) Материал ротора: Диски основной, покрывающий - ст.08ГДНФ; ступица - ст.20ГСЛ; основные лопатки - ст.20.; броня, вентиляционные лопатки- ст.18ХГНМФР; защитные кожуха - ст.10ХСНД
 - f) Наличие защиты конуса ступицы ротора в виде защитного кожуха из жаропрочной коррозионностойкой стали
- 4) Сроки поставки:

Поставка продукции должна быть произведена не позднее июня 2018г.
- 5) Доставка продукции: За счет поставщика до склада филиала «Берёзовская ГРЭС» ПАО «Юнипро»
- 6) Перечень документации:
 - a) Сертификат;
 - b) Чертеж.
- 7) Гарантии поставщика:

Гарантийный срок эксплуатации поставляемого оборудования – 12 (двенадцать) месяцев с момента подписания акта приемки. Если в течение срока гарантии оборудование окажется дефектным или не соответствующим требованиям технической документации, Поставщик обязан устранить обнаруженные дефекты или заменить дефектные части

Приложение: чертеж ЗБу71.15И₂-0



Обозначение	Исполнение	Класс покрытия
36y71.15H ₂ O	Общепромышленное	VІ
-01	Общепромышленное	VІ
-02	Экспорт в страны с умеренным климатом	V
-03	Экспорт в страны с умеренным климатом	V

1. * Размеры для справок
2. До приварки лопаток у
3. лельность поверхностей Е и Ж
3. Заложить заек по 21 пр
4. тацирующим ключом. Мам
5. равен 8000 кгс.м.
6. * Силиконовый бланкет
7. сборе с точностью до 24 ке
8. * Покрытые поверхности
9. товка ГОСТ 101 красна-коричне
10. * Бланка по ГОСТ 11 приварить
11. протуположающей стрелке на
12. * Непригодность детали
13. и 23 не более 2 мм.
14. * При сборке ротора обе
15. лопатки основной к пове
16. башшеа дисков по ГОСТ
17. 9. Количество деталей на
18. 10. Твердость наплавления
19. на всю глубину HRC 30-35
20. нятся местные возвышен
21. сетка трещин без сколо
22. 11. Набивку щек детали
23. поверхности $\phi 2400$ высе
24. ется производить напла
25. ГОСТ 10051-75
26. 12. При сборке детали н
27. ленной стороной по на
28. 13. Обеспечить прилеган
29. одной из пары сопрягаемы
30. Допускаемый перекат меж
31. 14. При сборке ротора
32. быть смазаны графитной
33. 15. Электрод ГОСТ 94
34. металл - 526 кгс 54 кгс (II)

14	20.01.1969	22.8.86
13	20.2.1939	17.08.86
12	20.2.1941	10.05.86
11	10.02.1938	1.08.86
10	07.19.1965	9.08.86
9	07.19.1944	6.08.86
8	07.18.195	2.08.86
7	07.18.195	2.08.86
6	07.18.195	2.08.86
5	07.18.195	2.08.86
4	07.18.195	2.08.86
3	07.18.195	2.08.86
2	07.18.195	2.08.86
1	07.18.195	2.08.86