

Техническое задание на поставку
держателя уплотнителя главного подшипника 20-030547.

| | |
|-----------------|---|
| Предмет закупки | Держатель уплотнителя главного подшипника 20-030547 |
| Номер документа | ТЗ-М03-0044 |
| Номер ревизии | 01 |
| Дата ревизии | 02.05.2018 |
| Автор | Чикалова Е.В. |
| Проверено | |

Лист регистрации изменений

| Номер ревизии | Дата | Автор | Изменения |
|---------------|------------|---------------|------------------|
| 1 | 02.05.2018 | Чикалова Е.В. | Первичный выпуск |
| | | | |

1. Общие сведения

Держатель уплотнителя является компонентом ветроэнергетической установки, входящий в генератор сборочной единицы главный подшипник. Держатель уплотнителя имеет углубление, предназначенное для размещения специального материала с целью уплотнения узла относительно корпуса.

Габариты изделия:

Ø1502x35мм, толщина 15 мм

Вес: 25 кг.

Изделия изготавливаются в соответствии с документами, указанными в п.5 настоящего Технического задания

Срок службы изделия не менее 20 лет.

2. Требования к материалам и комплектующим

Работа по изготовлению данного изделия состоит из механической обработки, вальцевания и сварки. Материал: конструкционная сталь S235JR по EN 10025-2 (Ст3сп ГОСТ 380-2005) для сварных конструкций, произведённая в России, или аналог, не уступающий по своим характеристикам и согласованный с Заказчиком.

Шероховатость поверхности ISO 4287 (параметры) по методам согласно ISO 4288.

Общий допуск формы по ISO 2768 c.

Допуск на отклонения размеров, не указанных на чертеже, в соответствии с NEN-ISO 286-2.

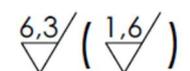
Все сварные швы должны соответствовать требованиям спецификации M00-C5-30-10034, а также ISO 2553.

Допуск круглости к среднему диаметру 1502 мм:

Во время обработки, круглость должна соответствовать допускам диаметра.

После механической обработки, когда кольцо замкнуто и свободно в диаметре, допустимое отклонение круглости ± 1 мм. Следовательно: свободный диаметр должен измеряться на четырех равных расстояниях; средний диаметр должен соответствовать размеру чертежа; отклонение каждого измерения может отличаться на ± 1 мм от размера чертежа.

Подобные измерения должны быть представлены для каждого изделия.



- в местах, отмеченных данными символами, допустимы заусенцы на острых кромках.

3. Требования к комплектности

Изделия поставляются согласно перечню, указанного в п.5 настоящего документа

Состав одного комплекта изделий: 2 шт.

В комплекте с изделием должна предоставляться сопроводительная техническая документация на русском языке:

- Свидетельство об изготовлении изделия с приложением документов о качестве (Паспорт Изделия)
- Сертификаты качества на металл EN 10204 3.1
- Инструкция по транспортировке, разгрузке, хранению.

Вся документация должна быть продублирована в электронном виде и передана Заказчику по электронной почте, указанной в договоре поставки, в срок не менее пяти рабочих дней до фактической отгрузки изделия.

4. Требования к контрольной сборке

Параметры и качество изделия должны соответствовать требованиям чертежей и применяемым спецификациям.

Дополнительно изготовитель должен провести выходной контроль изделия согласно Перечню контрольных операций (если применимо, см. приложение).

Заказчик имеет право провести повторный контроль изделия.

При наличии несоответствий установленным требованиям изготовитель изделия должен провести работы по устранению выявленных несоответствий и их причин и/или заменить на годное изделие в сроки и по условиям договора поставки.

5. Перечень приложений

| №№ | Номер документа | Ревизия | Имя документа |
|---------|------------------|---------|--|
| Чертежи | | | |
| 1 | M03-C5-20-030547 | B | Main bearing seal carrier |
| 2 | 30-10034 | R4 | Specification for welded steel constructions |