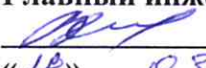


Утверждаю:
Главный инженер АО «УТЗ»

В.Н. Соколов
«18» 03 2022г

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
ПО КАПИТАЛЬНОМУ РЕМОНТУ УНИВЕРСАЛЬНОГО ВЕРТИКАЛЬНО-
ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА мод. 6М13П инв. № 00002554**

1. Капитальный ремонт станка включает в себя проведение следующих работ:

№	Наименование работ
Механическая часть	
1.	Поузловая разборка и мойка, разборка узлов на детали, мойка деталей
2.	Перешлифовка рабочей поверхности стола
3.	Шлифовка/шабровка базовых и измерительных поверхностей стола в ремонтный размер
4.	Изготовление новых клиньев и прижимных планок стола, каретки и консоли
5.	Шлифовка/шабровка рабочих поверхностей каретки
6.	Шлифовка/шабровка рабочих поверхностей консоли
7.	Шлифовка вертикальных направляющих колонны
8.	Замена всех подшипников станка
9.	Шлифовка рабочих поверхностей шпинделя
10.	Калибровка винтов с изготовлением новых гаек
11.	Расточка кронштейна ходовых винтов
12.	Ремонт редуктора фрезерного шпинделя
13.	Ремонт редуктора коробки подач с заменой муфт
14.	Ремонт и регулировка ручного и автоматического включения поперечной и вертикальной подач
15.	Ремонт коробки скоростей и коробки переключения скоростей с заменой всех изношенных комплектующих
16.	Ремонт коробки подач и коробки переключения подач с заменой всех изношенных комплектующих
17.	Замена системы смазки
18.	Замена системы СОЖ
19.	Ремонт тормоза шпинделя
20.	Замена фрикционной и кулачковой муфт
21.	Замена и регулировка предохранительной муфты
22.	Замена всех РТИ
23.	Ремонт механизма перемещения ограждения фрезы с заменой отражающего щитка
24.	Сборка станка
25.	Регулировка всех механизмов станка в соответствии с паспортом
26.	Установка защитных кожухов
27.	Изготовление новых информационных табличек, шкал. Установка их на штатные места. Фирменная табличка завода-изготовителя (шильдик) остается на штатном месте.
28.	Обеспечение надежной работы лимбов, нониусов станка. Восстановление рисков, символов. Замена фиксирующих пружин. Риски и символы должны совпадать с неподвижной рисккой.
29.	Шпатлевка и покраска станка
30.	Проверка станка на геометрическую точность, согласно паспортных видов проверок.
31.	Обработка тестовой детали
32.	Консервация и подготовка к транспортировке
33.	Транспортировка станка на территорию Заказчика

34	Шеф-монтаж и подключение станка к внутрицеховым коммуникациям на штатном месте.
35	Проведение пуско-наладочных работ и обучение персонала. Проверка станка на нормы геометрической точности, согласно паспортным проверкам.
37	Обработка тестовой детали.
Электрооборудование.	
1.	Изготовление оболочки нового электрического шкафа
2.	Изготовление новой панели электроавтоматики, обеспечивающей защиту от пропадания фаз, перекоса фаз, перенапряжений и КЗ. Разводка новых электротрасс. Полная замена всех электрокомплектующих станка.
3.	Установка новых электродвигателей паспортной мощности.
4	Замена светильника и элементов местного освещения. Установка светодиодного освещения.

2. Укомплектование Технической документацией:

- Изменения в руководстве по эксплуатации и обслуживанию включая в себя: схемы принципиальные кинематические и электрические - 2 экз.
- Документация на русском языке на покупные комплектующие – 1 экз..

3. Основные комплектующие, устанавливаемые на универсальный вертикально-фрезерный станок мод. 6М13П и мод.6Р12Б при модернизации:

№	Комплектующие
1	Электроавтоматика и кабельно-проводниковая продукция: - Комплект контакторов LCIE (из 8 шт.) - Комплект выключателей автоматических (из 9 шт.) - Комплект кнопок (из 9 шт.) - Трансформатор ОСМ – 1 шт. - Кабель UNITRONIC 3x0,25 – 2,5 м - Кабель КГ 3x4 + 1x2,5 – 2 м - Кабель OLFLEX CLASSIC 100 12G075 – 2,5 м - Кабель OLFLEX CLASSIC 100 18G075 – 3,5 м - Кабель OLFLEX CLASSIC 100 7G0,75 – 2 м - Провод ШВВП 2x0,5 – 5 м - Провод ПУГВ – 100м
2	Программно-логический контроллер
3	Комплект гидрооборудования: - Электронасос П-32МС10 УХЛ4 - Насос подачи охлаждающей жидкости - Плунжерный насос смазки коробки скоростей - Плунжерный насос смазки
4	Комплект электродвигателей паспортной мощности: - Двигатель А132М4У3 IM3001 - Двигатель АИР56 В4У3 - Двигатель А100S4 У3, IM3001

Главный механик

Начальник СТООбиЭ

Начальник цеха Т-2

Разработали:

Начальник бюро БППР ОГМех

Механик СТООбиЭ

И.И. Ульянов

П.И. Лебедев

С.А.Замараев

А.М. Бессонов

М.П. Одношевин