

ЮГМК

Енакиевский
металлургический завод

исх. 70200/с 1021
от 25.12.2024г.

Общество с ограниченной ответственностью
«Южный горно-металлургический комплекс Донецк»
Филиал №2 «Енакиевский металлургический завод»

Утверждаю:
Главный инженер

А.В. Зубенко

«25» 12 2024г.

Техническое задание на изготовление
седла ч.5013.05.090 СБ и тарели ч.5013.05.400 ВО доменной печи №5

Перечень основных данных и требований	Основные данные и требования
1. Данные о заказчике	ООО «Южный горно-металлургический комплекс Донецк» Филиал № 2 «Енакиевский металлургический завод»
2. Место установки оборудования	Доменный цех. Доменная печь №5. Загрузочное устройство. Клапана газоплотнительные Ф1100 мм (правый, левый)
3. Назначение оборудования	Предназначены для герметичного отделения от печного пространства шихтового тракта
4. Эксплуатационные характеристики оборудования	1. Давление на колошнике – 0,2МПа 2. Диаметр проходного сечения клапана – 1100 мм
5. Изготавливаемое оборудования	Седло ч.5013.05.090 СБ и тарель ч.5013.05.400 ВО
6. Технические требования на оборудование	1. Седло ч.5013.05.090 СБ и тарель ч.5013.05.400ВО изготовить согласно требованиям конструкторской документации и другим действующим нормам и правилам в металлургии. 2. Изготовитель дорабатывает (разрабатывает недостающие) чертежи Заказчика с последующим согласованием разработанной документации с Заказчиком. 3. Отливка 2-й группы ГОСТ 977-88. 4. Точность отливки 11-7-0-13 ГОСТ 26645-85. 5. Неуказанные литейные радиусы 5...8 мм. 6. Материал седла и тарели-25 Л ГОСТ 977-88, допускается изготовление из 30Л ГОСТ 977-88. 7. Плотность отливки проверить после предварительной механической обработки керосиновой пробой согласно требований ОСТ 5.1180-87. 8. Все дефекты литья должны быть вырублены и заварены. 9. Общие допуски механически обработанных поверхностей ГОСТ 30893.2-мК. 10. Материал наплавки контактной поверхности тарели ПЛ-Нп-500Х40Н40С2РЦ (ПЛ-АН-111) ГОСТ 26467- 85 ТУ 14-1-4209-87. Твердость наплавленной поверхности не менее 50HRC. 11. Материал наплавки контактной поверхности седла ПЛ-Нп-500Х40Н40С2РЦ (ПЛ-АН-111) ГОСТ 26467- 85 ТУ 14-1-4209-87. Твердость наплавленной поверхности не менее 50HRC. 12. Материал наплавки защитной поверхности седла ПЛ-Нп-300Х25С3Н2Г2 (ПЛ-АН-101) ГОСТ 26467- 85 ТУ 14-1-4209-87. Твердость наплавленной поверхности не менее 50HRC. 13. После наплавки седло и тарель термообработать. 14. На контактных поверхностях седла и тарели допускаются: -отдельные дефекты размером не более 1,5...2 мм и глубиной до 1,5 мм, с расстоянием между ними не менее 250 мм и не более 7 шт.

	-сетка трещин или одиночные трещины любой ориентации (кроме строго вертикальных по образующей) с раскрытием не более 0,2 мм -вертикальные трещины (по образующей контактной поверхности) длиной не более 30 мм, не доходящие н 5 мм до края контактной поверхности с раскрытием не более 0,2 мм. 15. Щероховатость контактных поверхностей Ra1,6, шлифование. 16. Контактную поверхность седла ч.5013.05.090 СБ притереть с контактной поверхностью тарели ч. 5013.05.400ВО попарно. Сборочные единицы промаркировать и применять совместно. 17. После окончательной обработки и притирки седло проверить на плотность контакта с тарелью путем накладывания седла на промаркированную тарель. Щуп толщиной 0,04 мм не должен заходить на глубину более 20 мм с обеих сторон по всей окружности контакта. Проверку плотности контакта выполнять под нагрузкой. При проверке на плотность контакта между тарелью и седлом допускается к тареле прилагать усилие равное 800 кг или нагружать грузом 800 кг. 18. Выполнить проверку площади прилегания контактных поверхностей седла и промаркированной тарели путем нанесения тонкого слоя краски на контактную поверхность тарели с последующим наложением седла. Площадь прилегания должна быть $\geq 80\%$. Ширина контактного пояса должна быть не менее 40 мм. 19. Поверхность сферическую пальца тарели поз.3 перед сборкой покрыть смазкой графитной УСсА ГОСТ 3333-80.Объем смазки 0,2 дм³. 20. На изготовленных деталях маркировать № чертежа. 21. Покрытие: лак БТ-577 черный ГОСТ 5631-79 один слой. Мехобработанные поверхности не покрывать. 22. На седло ч.5013.05.090 СБ и тарель ч.5013.05.400ВО разрабатываются технологические паспорта. 23. Изготовленные седло ч.5013.05.090 СБ и тарель ч.5013.05.400ВО подлежат приемке на площадях Изготовителя с составлением акта приемки.
7. Согласование изменений в конструкции оборудования	Изменение конструкции и применяемых материалов согласовывается с Заказчиком
8. Состав прилагаемой документации	1. Технологический паспорт.
9.Режим работы оборудования	Непрерывный, трехсменный
10.Требования к режиму безопасности и охране труда	В соответствии с действующими нормами и правилами

Начальник отдела по надежности,
стандартизации и организации ремонтов

Начальник отдела технического
обслуживания и ремонтов

Начальник доменного цеха


 25.12.2011. Д.В. Спивак

 С.М. Федотов

 А.Н. Олейников