

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ на закупку подшипников скольжения

1. Предмет закупки:

Подшипник скольжения к насосу марки НМ7000-210 в количестве 10 комплектов.

Подшипник скольжения к насосу марки НМ3600-230 в количестве 10 комплектов.

2. Особые требования:

Отливку выполнить по III классу точности ГОСТ 2009-55.

Перед заливкой внутренней поверхности вкладыша тщательно зачистить и полудить.

Бабит должен хорошо приставать ко вкладышу. Раковины, трещины, посторонние включения, пористость и другие дефекты не допускаются.

Несовпадение плоскости разъема с осью расточки допускается не более 0,3 мм.

Литые поверхности зачистить до Ra 12,5.

Острые кромки поверхности баббита скруглить радиусом 2 мм.

Допускается замена материала заливки на баббит Б83С ГОСТ1320-74.

Поставляемое изделие должно быть новым и не бывшим в употреблении.

3. Приложения:

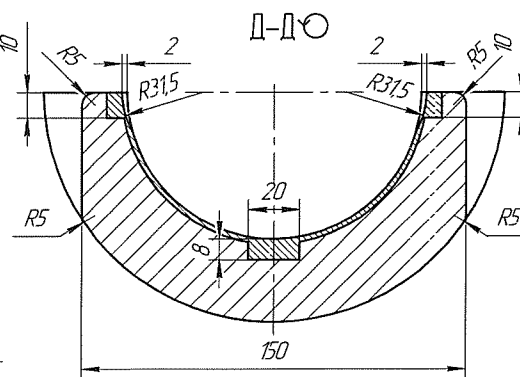
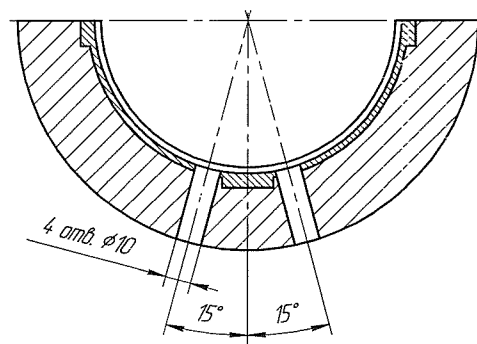
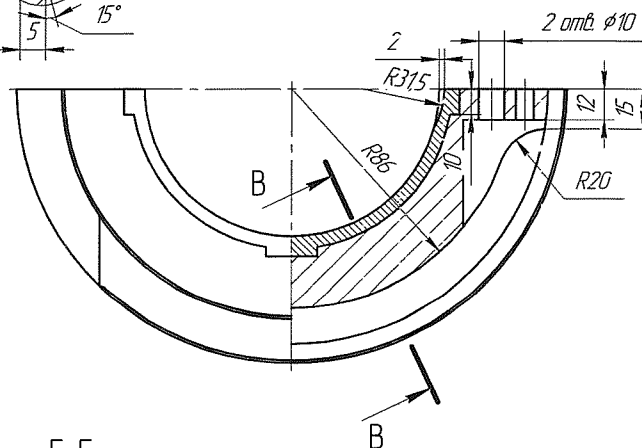
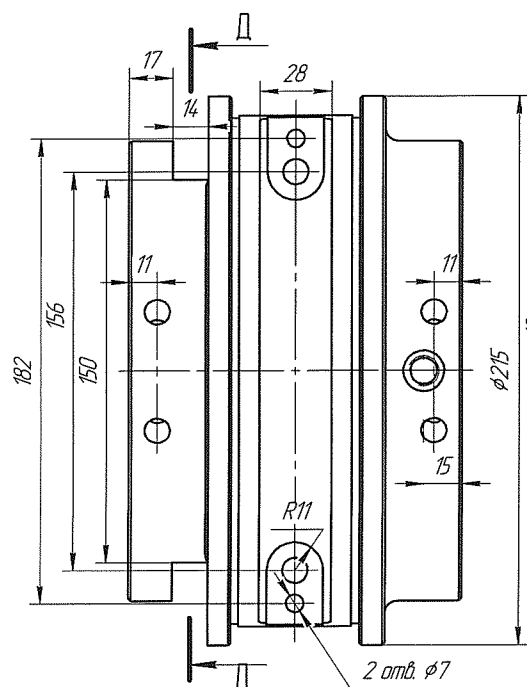
Чертеж вкладыша подшипника скольжения насоса НМ7000-210
15.956.00.01 СБ – 1л. в 1 экз.

Чертеж вкладыша подшипника скольжения насоса НМ7000-210
15.956.00.02 СБ – 1л. в 1 экз.

Чертеж вкладыша подшипника скольжения насоса НМ3600-230
15.956.00.00 СБ – 1л. в 1 экз.

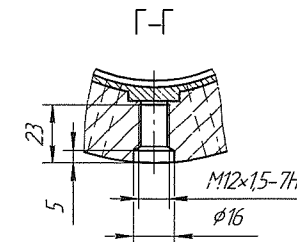
Чертеж вкладыша подшипника скольжения насоса НМ3600-230
18.575.00.01 – 1л. в 1 экз.

Инв. № подл.



Technical drawing of a mechanical part with dimensions and a section line B-B. The drawing shows a cross-section of a part with a central hole. The dimensions are as follows:

- Overall width: 20
- Overall height: 20
- Central hole diameter: 10
- Section line B-B is indicated by a circle with the letters B-B and arrows pointing to the section.
- Dimensions for the sectioned part (from left to right): 15, 10, 20, 20.
- Angles of 30° are shown at the top corners of the sectioned part.
- Dimensions 2 and 3 are indicated for the sectioned part.



- 1 Допускается изготовление из стали 20Л ГОСТ 977-88. Отливку выполнить по III кл. точности ГОСТ 2009-55.
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, н14, ±Т14/2.
- 3 Перед заливкой внутренние поверхности вкладыша тщательно зачистить и полудить.
- 4 Баббит должен хорошо приставать ко вкладышу. Раковины, трещины, посторонние включения, пористость и другие дефекты не допускаются.
- 5 Несоответствие плоскости разъема с осью расточки допускается не более 0,3 мм.
- 6 Литые поверхности зачистить до $\sqrt{Ra12,5}$.
- 7 Острые кройки поверхности баббита скрулить радиусом 2 мм.
- 8 Допускается замена материала заливки на баббит Б83С ГОСТ 1320-74.

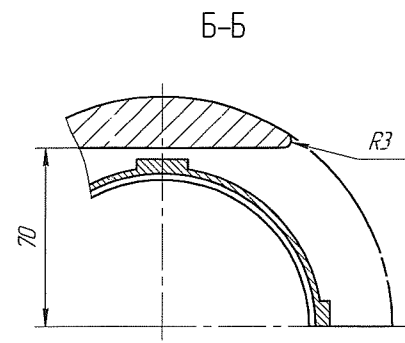
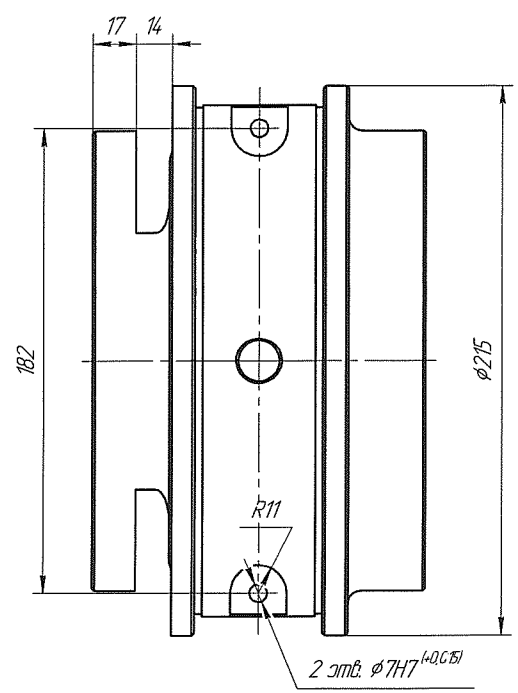
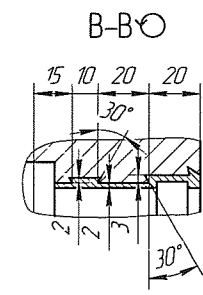
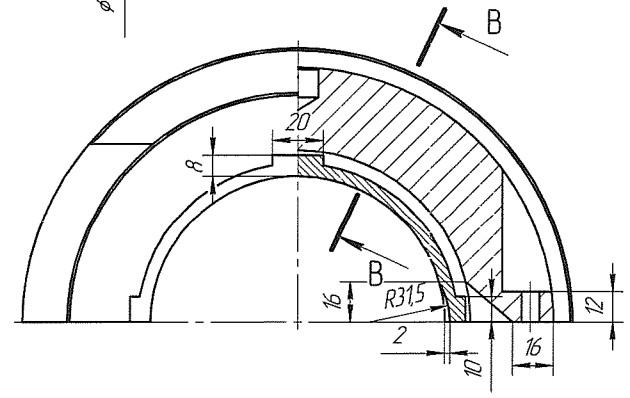
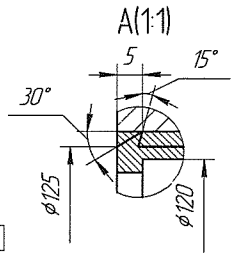
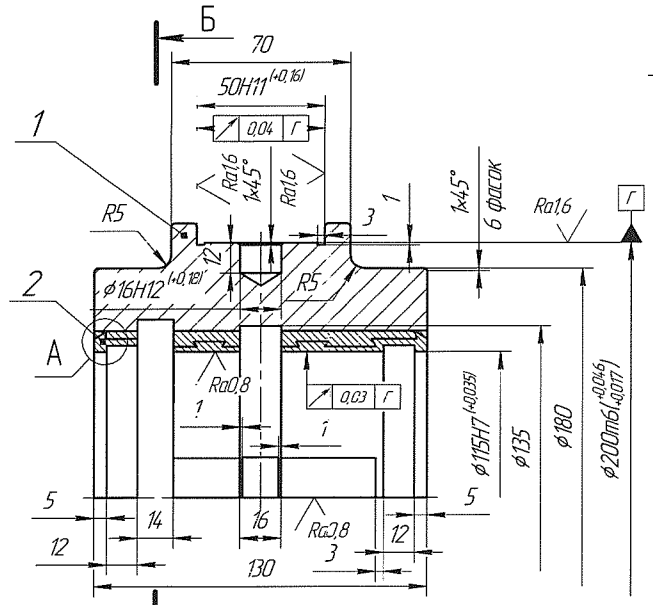
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		1	15.956.00.01	Вкладыш НМ7000-210	1	
		2	Б83 ГОСТ 1320-74	Заливка	1	
				15.956.00.01 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вкладыш НМ7000-210	
Разраб.					Лит.	Масса
Пров.						8,5
Т.контр.						1:2
					Лист	Листов
Н.контр.						1
Утв.					Сталь 20 ГОСТ 1050-2013 (Балбит Б83 ГОСТ 1320-74)	

Формат А3

Перв. примен.
Спроект. №
Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № докл.
Инв. № подл.

15.956.00.02 СБ

Ra12,5 ✓(✓)



- 1 Допускается изготовление из Стали 20/1 ГОСТ 977-88. Отливку выполнить по III кл. точности ГОСТ 2009-55.
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ±IT14/2.
- 3 Перед заливкой внутренние поверхности вкладыша тщательно зачистить и полудить.
- 4 Бадбит должен хорошо приставать ко вкладышу. Раковины, трещины, посторонние включения, пористость и другие дефекты не допускаются.
- 5 Несовпадение плоскости разъема с осью расточки допускается не более 0,3 мм.
- 6 Литые поверхности зачистить до $\sqrt{Ra12,5}$.
- 7 Острые края поверхности бадбита скруглить радиусом 2 мм.
- 8 Допускается замена материала заливки на бадбит Б83С ГОСТ 1320-74.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	15.956.00.02	Верхний вкладыш НМ7000-210	1	
		2	Б83 ГОСТ 1320-74	Заливка	1	
15.956.00.02 СБ						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.						8,6
Пров.						1,2
Т.контр.					Лист	Листов 1
Н.контр.					Сталь 20 ГОСТ 1050-2013	
Утв.					(Бадбит Б83С ГОСТ 1320-74)	

Копировал

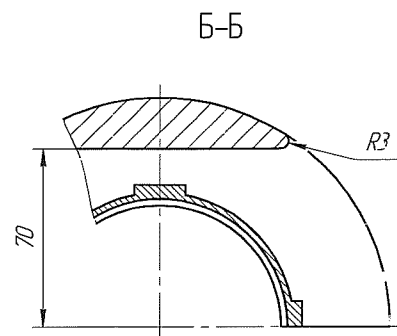
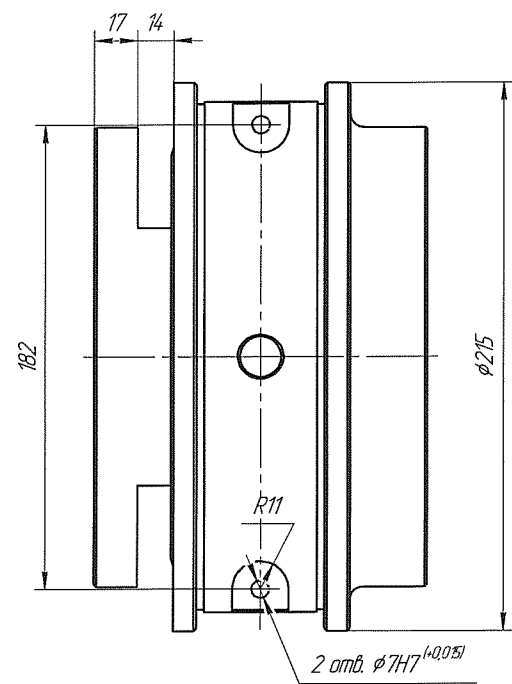
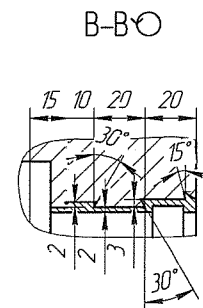
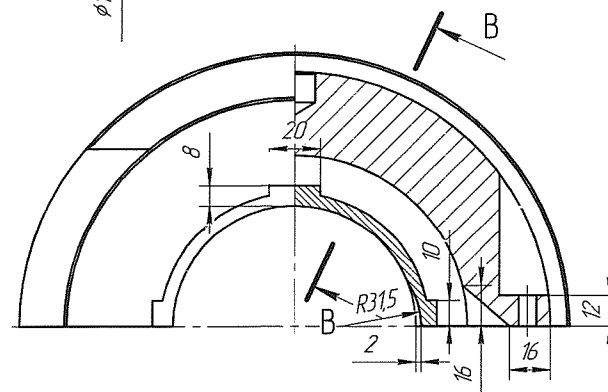
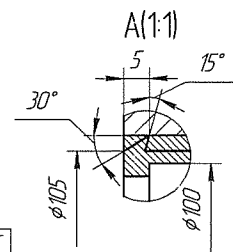
Формат А3

ИНВ. № подл.

Формат А3

ИЧВ. № подл.

Ra12,5 ✓(✓)



- 1 Допускается изготовление из стали 20/ ГОСТ 977-88. Отливку выполнить по III кл. точности ГОСТ 2009-55.
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm IT14/2$.
- 3 Перед заливкой внутренние поверхности вкладыша тщательно зачистить и полудить.
- 4 Баббит должен хорошо приставать к вкладышу. Раковины, трещины, посторонние включения, пористость и другие дефекты не допускаются.
- 5 Несоответствие плоскости разъема с осью расточки допускается не более 0,3 мм.
- 6 Литые поверхности зачистить до $\sqrt{Ra12,5}$.
- 7 Острые кромки: поверхности баббита скруглить радиусом 2 мм.
- 8 Допускается замена материала заливки на баббит ББЗС ГОСТ 1320-74.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание		
		1	18.575.00.01	Верхний вкладыш НМ3600-230	1			
		2	Б83 ГОСТ 1320-74	Заливка	1			
				18.575.00.01 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.		Масса	Масштаб
Разраб.								
Проб.					Лит		10	1:2
Т.контр.								
Н.контр.					Лист		Листов	
Утв.							1	
Верхний вкладыш НМ3600-230								
Сталь 20 ГОСТ 1050-2013 (Баддйт Б83 ГОСТ 1320-74)								

Формат А3