

Электролитті-плазмалық өңдеуге арналған шүмектің техникалық сипаттамасы

(Лот 1)

Жалпы сипаттама

1.1. Электролитті-плазмалық модификацияның (ЭПМ) технологиялық қондырғысын электролитті-плазмалық өңдеуге арналған конус шүметі ЭПМ қондырғысының технологиялық ваннасындағы импульстік биполярлы кернеумен және токпен қоректендіру көзінен конструкциялық материалдарды химиялық-термиялық беріктендіруге арналған.

1.2. Электролитті-плазмалық өңдеуге арналған конустық шүмекте жиілігі 50 Гц айнымалы токтың үш фазалы желісінің энергиясын Конструкциялық материалдарды химиялық-термиялық өңдеудің жылу энергиясына түрлендіруді жүзеге асырады.

1.3. Конустық саптаманың негізгі функциясы - электролит плазмасының температуралық химиялық-термиялық катайту және электролитті резервуардан, құбырлар мен сорғы арқылы анод пен катод арасындағы электролит плазмасының импульсті қозуы арқылы-бөліктің беріктендірілген үлгісі.

1.4. Конус саптамасының жұмыс ортасы электролит болып табылады.

2. Электролитті-плазмалық өңдеуге арналған конустық шүмектің техникалық талаптары

2.1. Конустық шүмек тотықпауы керек және коррозияға ұшырамауы керек.

2.2. Конустық шүмек жоғары тығыздық пен төзімділікке ие болуы керек. Үйкеліс коэффициенті өте төмен болуы керек. Саптаманың материалы ыстыққа төзімді болуы керек - жұмыс температурасы -269°С -тан + 260°С-қа дейін. Қызмет мерзімі 5 жылдан асады.

2.3. Электролитті-плазмалық өңдеуге арналған шүмектің негізгі параметрлері 1-кестеле келтірілген мандерге сәйкес келуі тиіс.

1 кесте - Шүмек материалының сипаттамалары	
Тығыздығы	2100-2200 кг/м ³
Кристалдардың балқу температурасы	+327°С
Жұмыс температурасы	-269°С -тан + 260°С-қа дейін
Ыдырау температурасы	415°С артық
Тозу қарқындылығы	жоқ
Бастапқы үйкеліс коэффициенті	0,04
Жылу өткізгіштік коэффициенті	0,25 Вт/(м*К)
Бринеллдің қаттылығы	30-40 МПа
Су сіңіру	жоқ
Созылу кезіндегі деформация кернеу	20-30 МПа
Жыртқылу кезіндегі салыстырмалы ұзарту	250%-дан 500%-ға дейін
Балқу ерекшеліктері	балқымайды

2.1 Электролитті-плазмалық өңдеуге арналған конустық шүмектің параметрлері.

2.1.1. Шүмек үшін электролитно-плазмалық өңдеу механикалық тәсілмен дайындалады – бұрғылап, тегістеу, фрезерлеу, ұштау. Шүмек тұтас материалдан әзірленуі тиіс. Электролитті-плазмалық өңдеуге арналған шүмектің өлшемдері мен шектері 1-суретте көрсетілген.

2 кесте - Дизелтрлік шүмөгіндегі ЭПМ жұмыс режимінің параметрлері.

№ р/н	Параметр атауы	Номиналды көрсеткіші
1.	Максималды* шығу қуаты, кВт, артық емес	22,8
2.	Анодты тізбектегі ең жоғары ток, А (орташа мәні), артық емес	80
3.	Катодты тізбектегі ең жоғары ток, А (орташа мәні), артық емес	80
4.	Анодты тізбектегі ең жоғары ток, А, 1 с аспайтын ағымда	286
5.	Катодты тізбектегі ең жоғары ток, А, 1 с аспайтын ағымда	286
6.	Жұмыс тәртібі	ұзақталған
7.	Электрролиттік-плазмалық модификация циклінің уақыты, мин.	5-тен 60-қа дейін

шүмектің конструкциясы оның жұмыс ваннасының ішінде орналасуын қамтамасыз етуі тиіс және анод пен катод 2-кестеде келтірілген шығу сипаттамалары бар ЖК коректендіру көзінің күштік сымдарына қосылды.

2.5.2 Құрастыру және монтаждау кезінде ЭПМ орнатуға технологиялық жатынан қажетті конструкцияның елеусіз өзгерістеріне жол берілмейді.

3. Танбадау мен жиынтыққа қойылатын талаптар.

3.1. Құрамдас бөліктері мен құжаттамасы бар шүмекті жеткізудің жиынтықтылығы 3-кестеге сәйкес келуі тиіс.

3 кесте - Электрролиттік-плазмалық өңдеуге арналған ваннаның жиынтықтылығы

№ р/н	Атауы	Саны
1.	Шүмек	1
2.	Төлқұжат	1
3.	Пайдалану жөніндегі Нұсқаулық (НН)	1

Басқарма төрағасы – ректор

Шаймарданов Ж.К.

ҒИБЖЦ жөніндегі проректор

Денисова Н. Ф.

Бағдарлама жетекшісі

Көмбаев К. К.



ТӨЛЕМ ЖӘНЕ ЖЕТКІЗУ ШАРТТАРЫ

Құны ҚҚС-мен Өскемен қаласына дейінгі ДДР шарттары (сатып алушыға дейін жеткізу және өз құрамына барлық мүмкін болатын төлемдерді, салықтар мен баж төлемдерін кіргізеді) негізінде көрсетілген.

Төлем шарттары: Жеткізгеннен кейін.

Жеткізу уақыты: Келісім-шартқа қол қойылған күннен 30 күнтізбелік күн.