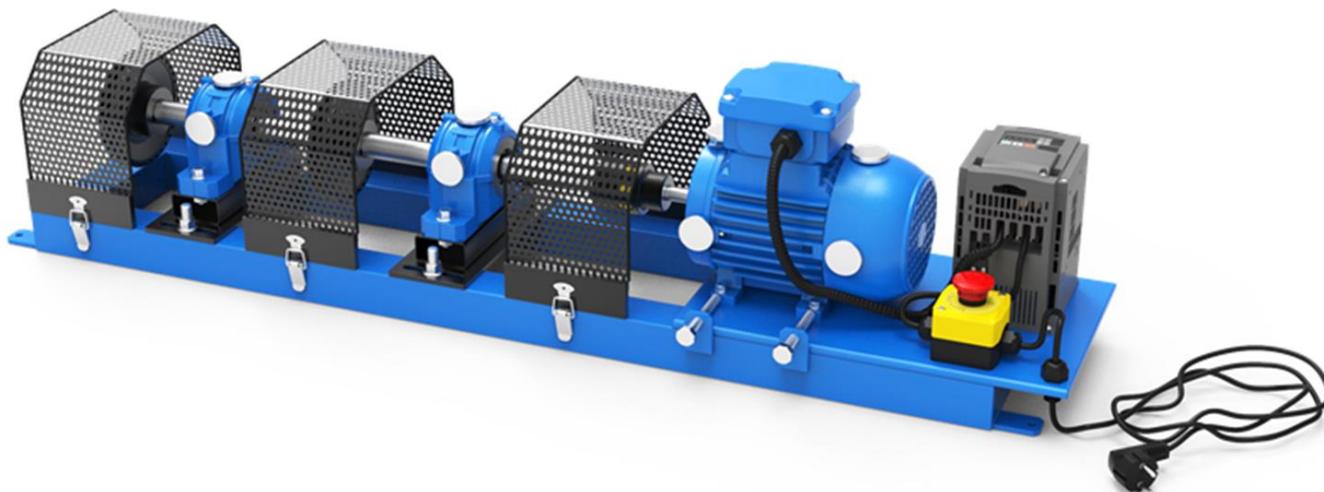


Задание для Модуля «Промышленная механика и монтаж»

Цель задания – демонстрация навыков промышленной механики и монтажа, технического обслуживания и диагностики состояния роторного агрегата.

Задание выполняется с использованием следующего оборудования:

- Тренировочный стенд для проведения работ по вибродиагностике, балансировке, центровке и монтажу подшипниковых узлов



- Кейс с аксессуарами к стенду
- Система для центровки валов лазерная (или универсальная система для лазерной центровки)
- Виброанализатор с программой ведения баз данных и аксессуарами
- Тепловизор с диапазоном $-20^{\circ}\text{C} \dots +600^{\circ}\text{C}$

Задание включает следующие блоки:

**I Блок – Промышленная механика и монтаж
(Industrial Mechanics Millwright)**

Используя схему сборки провести монтаж подшипниковых опор с валом и рабочими колесами по одному из вариантов:

ВАРИАНТ 1 – сборка консольного агрегата

ФОТО ДО	ФОТО ПОСЛЕ
---------	------------

ВАРИАНТ 2 – сборка межопорного агрегата

ФОТО ДО	ФОТО ПОСЛЕ
---------	------------

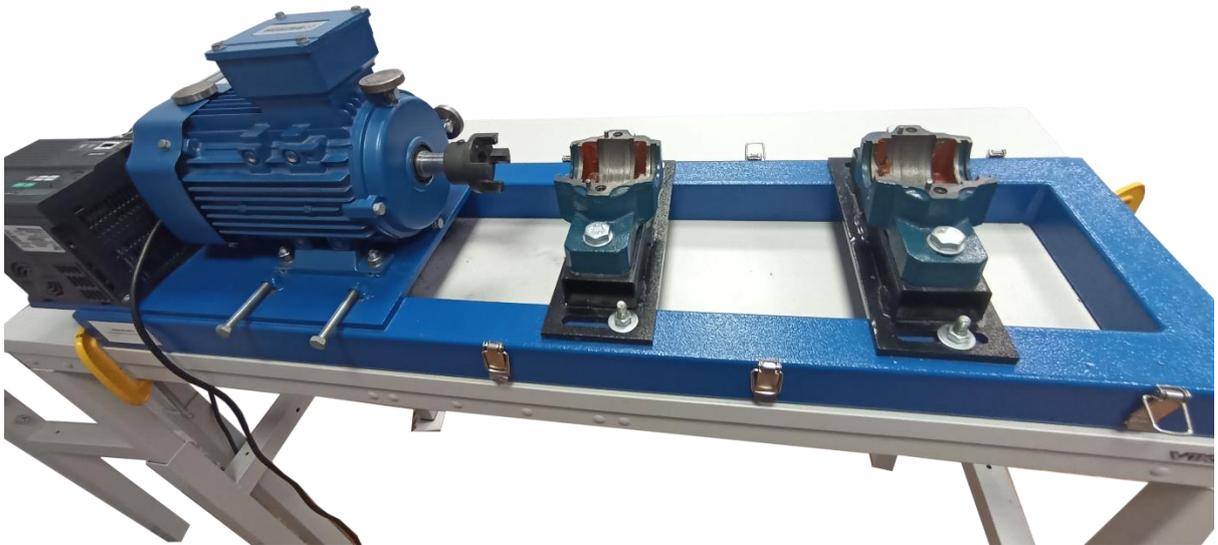
I Блок – Промышленная механика и монтаж (Industrial Mechanics Millwright)

Используя схему сборки* провести монтаж подшипниковых опор с валом и рабочими колесами (межопорный ротор):

ИСХОДНОЕ СОСТОЯНИЕ: сборочный комплект



ИСХОДНОЕ СОСТОЯНИЕ: остов станда для сборки



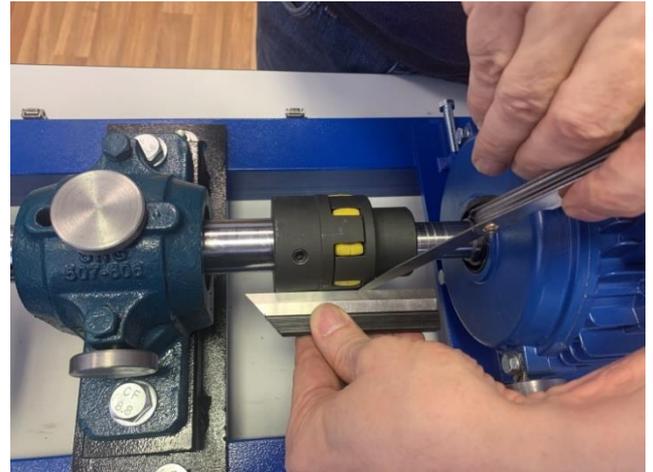
РЕЗУЛЬТАТ СБОРКИ:



После сборки выполняются работы по предварительной регулировке:

1. Грубая центровка:

Замеры при помощи щупов и лекальной линейки;



Корректировка положения двигателя по высоте осуществляется калиброванными пластинами.



2. Проверка величин биений.

При помощи магнитной стойки и часового индикатора проверяется радиальное биение валов с каждой стороны полумуфты и каждой из полумуфт.

Результаты записать в таблицу:

Место замера	Биение
Вал двигателя	
Полумуфта двигателя	
Вал агрегата	
Волумуфта агрегата	



Задание выполнено

ФИО эксперта

подпись

время

ОЦЕНОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ по I БЛОКУ

Контролируемые параметры качества сборки:

№	Параметр критерий	Оценка выполнения
1.	Соответствие сборки заданию. Внешний осмотр, проверка обтяжки элементов конструкции	
2.	Смещение по валу менее 0,5 мм	
3.	Проверка плотности прилегания лап двигателя к регулировочным пластинам. Отпускается произвольный болт крепления двигателя, проверяется отсутствие люфта пластины (устранение мягкой лапы)	
4.	Контроль заполнения таблицы замера биений.	