

Беру
Директор
322
Нач. ПЛО
штук 2
Генерал МН

На судно

**ВИНТ ГРЕБНОЙ
ЦЕЛЬНОЛИТОЙ
ПАСПОРТ**

пр. Правоси.

10410-427-002

(обозначение)

зав. - 14

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

- 1.1. Обозначение 10410-424-002
- 1.2. Класс гребного винта по ГОСТ 8054-81 особый
(обозначение)
- 1.3. Дата изготовления декабрь 2007 год
- 1.4. Заводской номер 14
- 1.5. Предприятие-изготовитель ОАО Зеленодольский завод им. А.М. Горького
- 1.6. Марка материала Бр. А92СН4 по ТУ 5.961-4215-99
(обозначение)

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Элементы гребного винта

- Направление вращения правое
- Число лопастей Z 4
- Дисковое отношение A/A_d 0,994

Наименование величины	Значение величины		
	Номинальное	Допустимое	Фактическое
Диаметр D, м	1,22	$\pm 0,0018$	1,22
Шаг винта Hв, м $R = 0,6$	1,402	$\pm 0,004$	1,401
Шаговое отношение Hв/D	1,15	—	1,148
Масса винта mв, кг (без обтекателя)	305	± 15	292

Примечание: Для гребных винтов переменного шага величины шага винта и шагового отношения указываются на радиусе 0,6-0,7R

Литва

2.3. Сведения о дефектах, устраненных заваркой на окончательно обработанных лопастях

2.3.1. Размеры, характер и место расположения дефектов на лопастях.

Участок гребного винта			ХАРАКТЕР ДЕФЕКТА	Глубина дефекта, мм	Площадь дефекта	
номер лопасти	поверхность лопасти	лопасть			см ²	%
I	засав.	C	шлаковые раковины	2	12	0,82
IV	засав.	C	шлаковые раковины	2	6	0,41

2.3.2. Размеры, характер и место расположения дефектов на ступице.

Место расположения дефекта	Характер дефекта	Глубина дефекта, мм	Площадь дефекта, см ²	Примечания

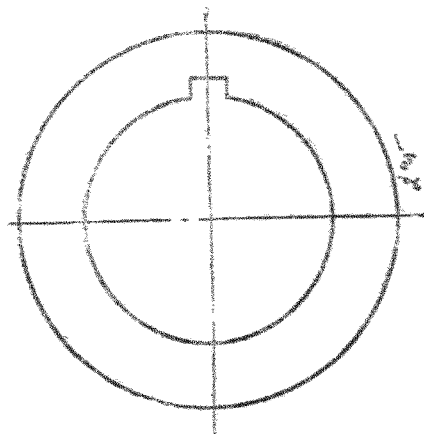
Примечание

1. Нумерация лопастей производится против направления вращения гребного винта. Лопасть расположена над шпоночным пазом (или первая от шпоночного паза, если расположен между лопастями) или первая от маслопроизводящего отверстия, расположенного у кормового торца ступицы бесшпоночного соединения гребного винта с валом.

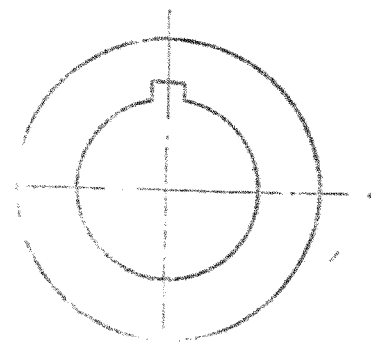
2. Исправление литейных дефектов и разбивку гребного винта на зоны следует производить в соответствии с ОСТ 5.9782-79—для гребных винтов из сплавов на медной основе; ОСТ 5.9919-83—для гребных винтов из сталей.

ОСТ 5.9819-80, ТУ 5.485-11096-78 для гребных винтов из сплавов марок ТЛ.

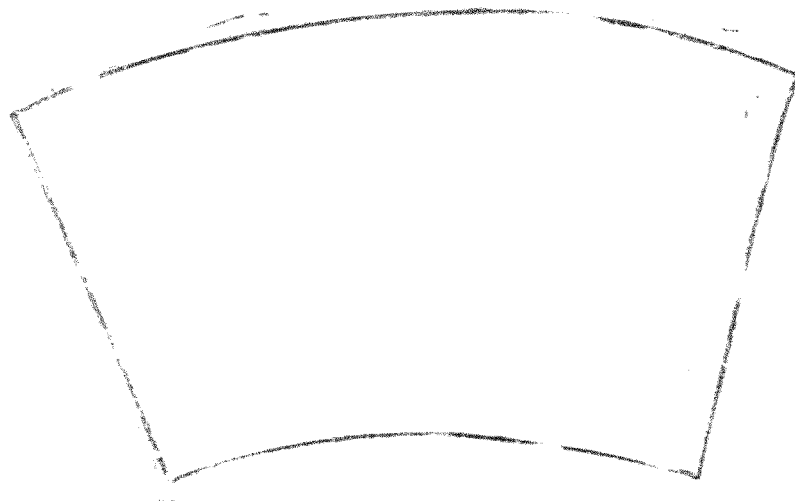
Ступица
Носовой торец



Кормовой торец



Развертка



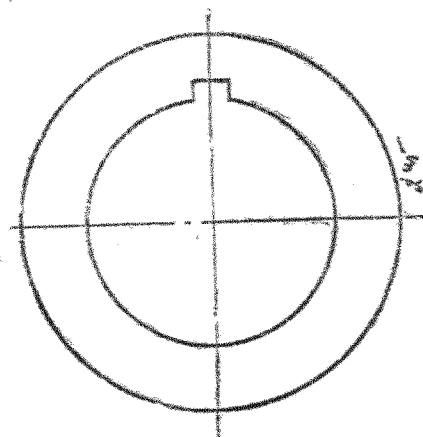
Примечание.

1. Количество и конфигурация лопастей на эскизе должны соответствовать данному гребному винту. В случае отличия конфигурации лопастей от данного гребного винта в паспорт вводится дополнительный лист.
2. По усмотрению предприятия-изготовителя эскизы расположения дефектов могут быть выданы как приложение к паспорту.

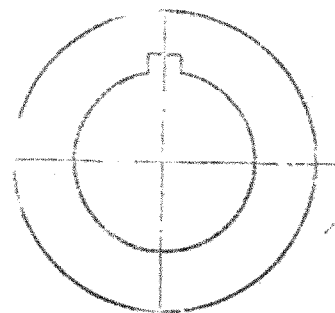
2.3.4. Сведения о термообработке.

Режимы термообработки.

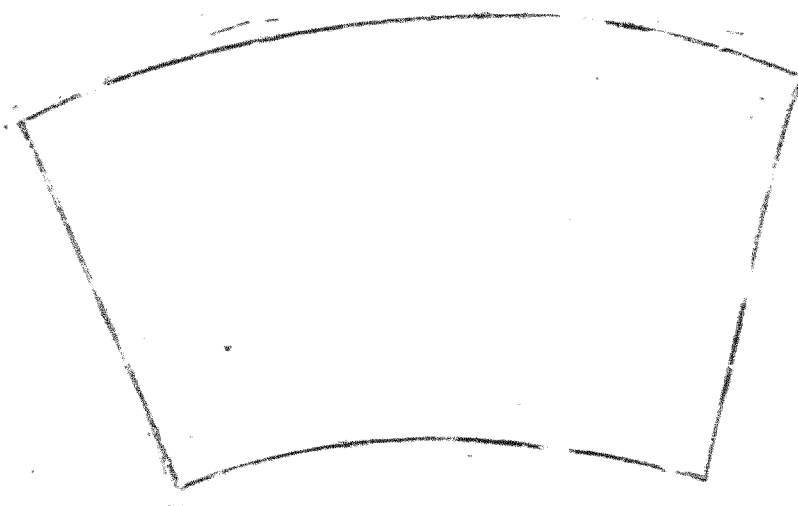
Ступица
Носовой торец



Кормовой торец



Развертка



Примечание.

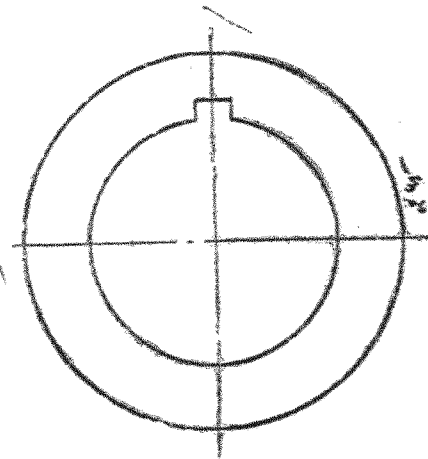
1. Количество и конфигурация лопастей на эскизе должны соответствовать данному гребис. В случае отличия конфигурации лопастей от данного гребного винта в паспорт вводится дополнительный лист.

2. По усмотрению предприятия-изготовителя эскизы расположения дефектов могут быть в качестве приложения к паспорту.

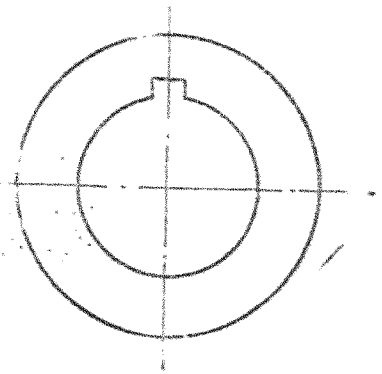
2.3.4. Сведения о термообработке.

Режим термообработки.

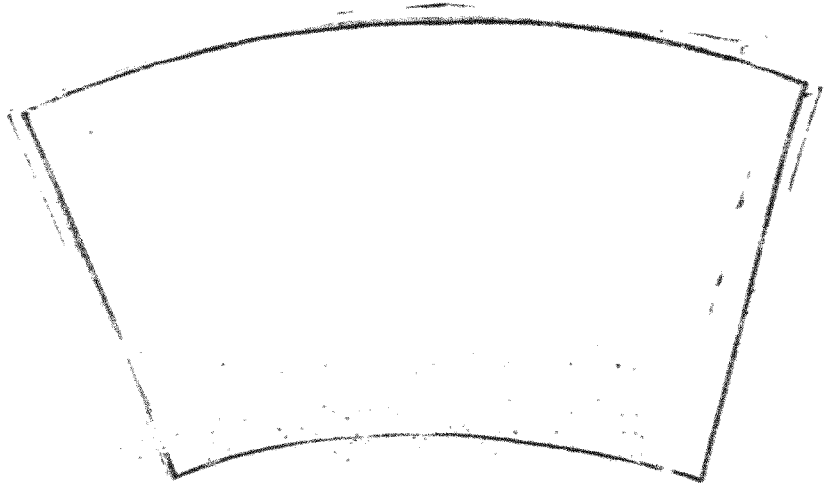
Ступица
Носовой торец



Кормовой торец



Развертка



Примечание.

1. Количество и конфигурация лопастей на эскизе должны соответствовать данному гребному винту. В случае отличия конфигурации лопастей от данного гребного винта в паспорт вводится дополнительный лист.
2. По усмотрению предприятия-изготовителя эскизы расположения дефектов могут быть введены как приложение к паспорту.

2.3.4. Сведения о термообработке.

Режим термообработки.

Длина сечения, мм	Номинальная	538	610	652	670	666	628	540	456		
	Допустимая	538	610	652	670	666	628	540	456		
	Фактическая	±5,3	±6,1	±6,5	±6,7	±6,6	±6,2	±5,4	±4,5		
	Лопасть № 1	537	610	653	669	665	627	538	455		
	Лопасть № 2	537,5	610	654	668	665	628	540	456		
	Лопасть № 3	537	610	654	669	665	627,5	540	456		
	Лопасть № 4	536,5	609	653	670	664	627	540	455,5		
	Лопасть № 5										
	Лопасть № 6										
	Лопасть № 7										

Примечание: Нс_{max} и Нс_{min}—наибольшее фактическое значение шагов на одинаковых сечениях различных лопастей;

Нс — шаг сечения, указанный на чертеже на соответствующем радиусе.

2.5. Присоединительные размеры.

2.5.1. Коническое отверстие ступицы обработано по чертежу 10410-427-002
(обозначение)

или с припуском

0,3 мм

(указать припуск)

2.5.2. Шпоночный паз обработан

(указать припуск)

2.6. Статическая балансировка

Гребной винт статически отбалансирован в соответствии с требованиями ГОСТ 8054
(обозначение)

и чертежа 10410-427-002
(обозначение)

Масса контрольного груза 0,125 кг

номинальная 0,125 кг

2.7. Приборы, применяемые при обмере гребного винта, и класс их точности индикатор

толщинамеры, щуп, металл линейка, шаблон, УРКВ-1500, радиус

4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Обозначение	Наименование	Количество	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Заводской номер	Примечания
10410-427-002	Гребной Винт	1	1220 x 590	292	14	

4. 1. Комплектность эксплуатационной документации

4. 2. Паспорт 1 шт.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Гарантийный срок эксплуатации устанавливается 24 (месяцев) со дня ввода гребного вала в эксплуатацию (со дня сдачи судна генеральному заказчику—при установке гребного вала строящегося судно).

Гарантийный срок хранения гребного вала 18 (лет, месяцев) со дня изготовления.

7.2. Предприятие-изготовитель обязуется производить безвозмездный ремонт или замену гребного вала в течение срока гарантии при соблюдении потребителем условий хранения и эксплуатации.

8. ПРИЕМКА УСТАНОВКИ ГРЕБНОГО ВАЛА НА СУДНЕ

8.1. Гребной вал 14 установлен на вал судна заказ № 413
(заводской номер) (наименование судна, серия, парол)

Дата установки

18 марта 2009г.

Зазоры по шпонкам, мм

Зазоры между концами лопастей и насадкой, мм

Наложение гребного вала относительно насадки в продольном направлении

Внутренние полости гребного вала залиты смазкой.

нужно

Дополнительные сведения

Представитель ОТК



(подпись)

Мещеряков С.П.

Строитель судна или представитель предприятия, производящего установку гребного вала

(подпись)

Представитель судовладельца

(подпись)

8.2. При установке гребного вала на судне следует выполнять требования ОСТ 5.4392-83.

9. 2. Сведения о повреждениях гребного винта

9.2.1. Размеры, характер и место расположения повреждений на лопастях.

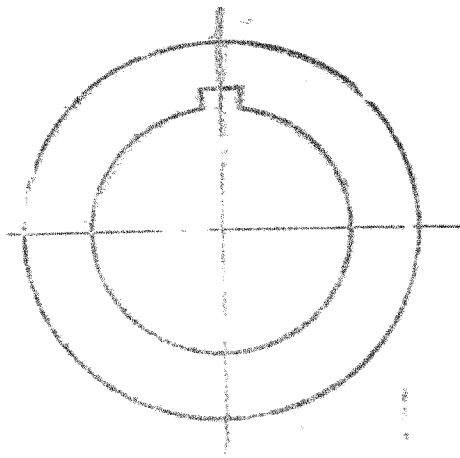
Участок гребного винта			Характер повреждения	Глубина повреждения, мм	Площадь повреждения, см ²
номер лопасти	поверхность лопасти	зона			

Примечание. Нумерация лопастей производится против направления вращения гребного винта. Лопасть № 1 расположена над шпоночным пазом (или первая от шпоночного паза если он между лопастями) или, первая от маслопроизводящего отверстия, расположенного у кромки лопасти, при бесшпоночном соединении гребного винта с валом.

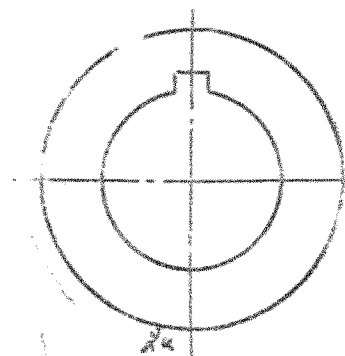
9.2.2. Размеры, характер и место расположения повреждений на ступице.

Место расположения дефекта	Характер повреждения	Глубина повреждения, мм	Площадь повреждения, см ²

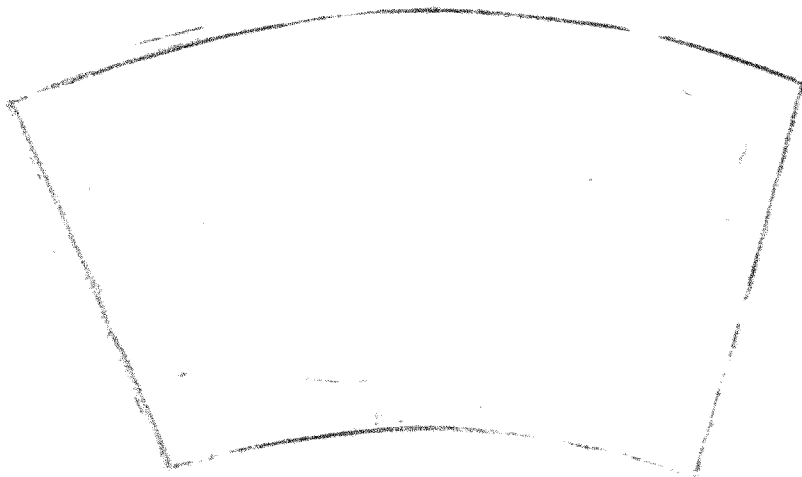
Ступица
Носовой торец



Кормовой торец



Развертка



Примечание:

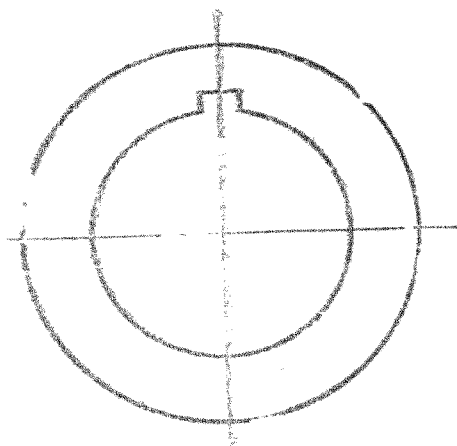
1. Количество и конфигурация лопастей на эскизе должны соответствовать данному гребному винту.
В случае отклонения конфигурации лопастей от данного гребного винта в паспорт вводится дополнительный лист.

2. По усмотрению предприятия-изготовителя эскизы расположения дефектов могут быть как приложение к паспорту.

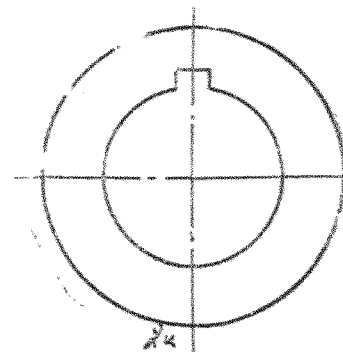
9.2.4. Сведения о термообработке.

Режим термообработки:

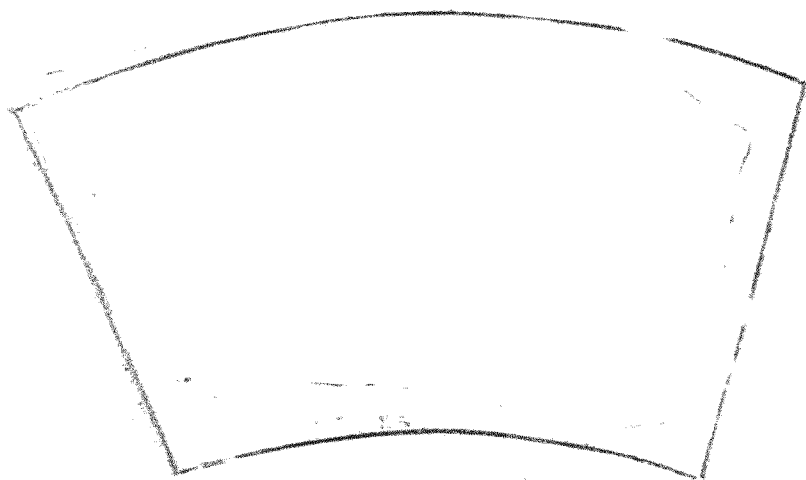
Ступица
Носовой торец



Кормовой торец



Развертка



Примечание.

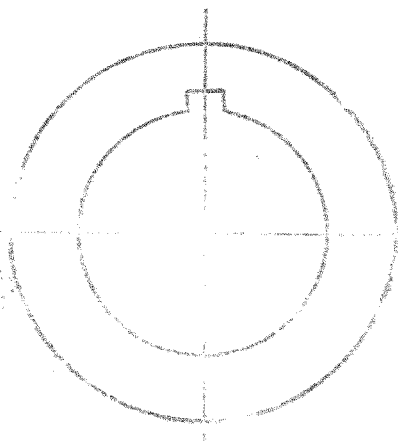
1. Количество и конфигурация лопастей на эскизе должны соответствовать данному гребному винту. В случае отличия конфигурации лопастей от данного гребного винта в паспорт вводится дополнительный лист.

2. По усмотрению предприятия-изготовителя эскизы расположения дефектов могут быть как приложение к паспорту.

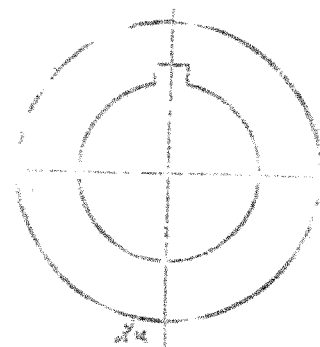
9.2.4: Сведения о термообработке.

Режим термообработки:  _____

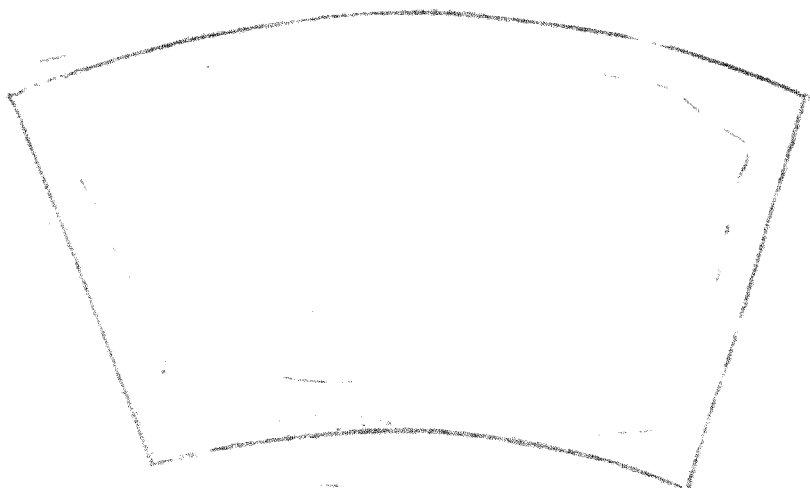
Ступица
Носовой торец



Кормовой торец



Развертка



Примечание.

1. Количество и конфигурация лопастей не-всиназ должны соответствовать данному греб: В случае отличия конфигурация лопастей от данного гребного винта в паспорт вводится тельный лист.

2. По усмотрению предприятия-изготовителя схемы расположения дефектов могут быть как приложение к паспорту.

9.2.4. Сведения о термообработке.

Режим термообработки:

19. ПРАВИЛА ЗАПОЛНЕНИЯ ПАСПОРТА

10.1. Паспорт должен храниться на судне в папке эксплуатационной документации

10.2. Паспорт следует заполнять черными тушью или чернилами.

10.3. Предприятие-изготовитель заполняет следующие разделы паспорта:

общие сведения;

основные технические данные и характеристики;

перечень отступлений от чертежа, допущенных при изготовлении;

комплект поставки;

свидетельство о приемке;

свидетельство о консервации и упаковке;

гарантии изготовителя;

10.4. Основные разделы паспорта заполняет механик совместно с представителем предприятия водящего ремонт или установку гребного винта на судне.