

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ
ПАЛАТА РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ

СОЮЗ «ТОРГОВО-
ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАЛАТА
АРХАНГЕЛЬСКОЙ ОБЛАСТИ»

163000, г. Архангельск, пр. Троицкий, 52
Тел. (818-2) 20-42-14, 21-01-73, 21-11-58
ОГРН 1022900002454 ИНН 2901055425
E-mail: palata@tpparh.ru
www.tpparh.ru



CHAMBER OF COMMERCE AND
INDUSTRY of the RUSSIAN FEDERATION

CHAMBER OF COMMERCE AND
INDUSTRY OF ARKHANGELSK
REGION, UNION

Troitskiy av., 52, Arkhangelsk, 163000
Tel. (818-2)20-42-14, 20-03-98, 21-11-58
E-mail: palata@tpparh.ru
www.arkhangelsk.tpprf.ru

Исх. № 057/1-25/ 35 от 25.01.2021

**Руководителям
региональных торгово-промышленных палат**

Уважаемые коллеги!

Просим Вас оказать содействие в поиске потенциального производителя работ по нанесению упрочняющего газотермического покрытия в рамках исполнения государственного оборонного заказа для АО «Центр судоремонта «Звёздочка» - члена Союза «Торгово-промышленная палата Архангельской области».

Приложение: письмо заместителя генерального директора - директора ЦПС «АО «Центр судоремонта «Звёздочка» А.А. Сивкова от 12.01.2021 № 049-15/15 - на 4 л. в 1 экз.

Президент

В.А. Лочехин

Исп. Ивановская Татьяна Михайловна
8(8182)21-11-58
E-mail: certificate@tpparh.ru



АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
ЦЕНТР СУДОРЕМОНТА
ЗВЕЗДОЧКА



1971



2004



2018

АО «ЦС «Звездочка», пр. Машиностроителей, д.12, г. Северодвинск, Архангельская обл. 164509,
тел. (8184) 596-309, факс (8184) 57-28-50, e-mail: info@star.ru, www.star.ru
ОГРН 1082902002677, ИНН 2902060361, КПП 997450001

12.01.2021 № 049-15/15
На № _____ от _____

Покрытие деталей

Президенту Союза «Торгово-
промышленной палаты Архангельской
области»

В.А. Лочехину

E-mail: palata@tpparh.ru

Уважаемый Виталий Александрович!

В настоящее время ЦПС АО «ЦС «Звездочка» прорабатывает вопрос поиска компании, которая сможет осуществить нанесение упрочняющего газотермического покрытия по ГОСТ 28844-90. Состав покрытия:

- Подслой: материал – Нихробонд-20 по ТУ 1970-002-05815273-2007, толщина не более 0,3 мм.
- Покрытие: материал – «Сфекорд-Экзо №40» по ТУ 1970-002-05815273-2007, толщина не более 0,7 мм.

Толщина покрытия указана после механической обработки.

Твердость материала должна быть HRC 40...42 с возможностью его обработки и полировки до шероховатости Ra0,4.

Работы выполняются в рамках ГОЗ и в соответствии с 275ФЗ «О государственном оборонном заказе».

До настоящего времени наше предприятие не нашло на Российском рынке потенциального производителя указанных работ.

Переговоры велись с такими компаниями как: ООО «Оерликон Метко Рус г.Москва; ООО ТСЗП г.Москва; ООО «ТСЗП» г.Москва; ООО «ПФ «Технап» г.Москва; АО «Плакарт» г.Москва; ООО «ЦЗПУ» Пермский край, д.Хмели;

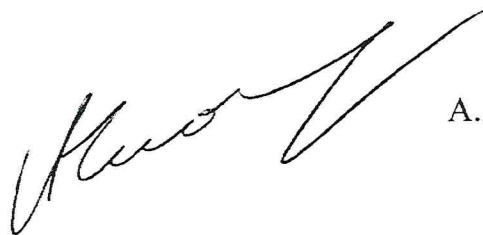
ООО «Торин» г.Архангельск. Все эти компании не соответствуют по материалам покрытий и (или) возможности осуществления приемки выполненных работ представителями МО РФ.

Прошу Вас оказать содействие в поиске компании, имеющей возможность выполнения указанных работ.

Приложение:

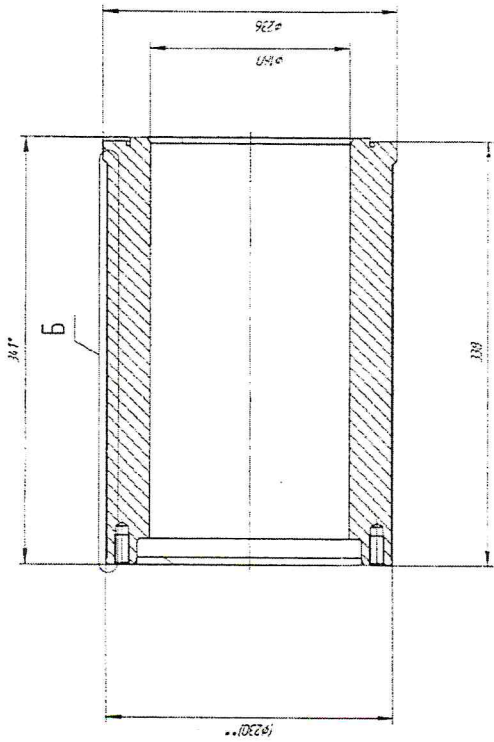
1. Черт. 00.00.04 – Втулка – 1 экз. на 1 листе формата А4.
2. Черт. 00.00.03 – Облицовка носовая – 1 экз. на 1 листе формата А4.

С уважением,
Зам. ГД – директор ЦПС



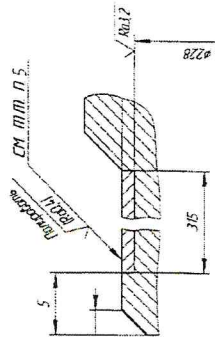
А.А. Сивков

7000000



$\sqrt{Rz\ 20}$

Б (4:1)



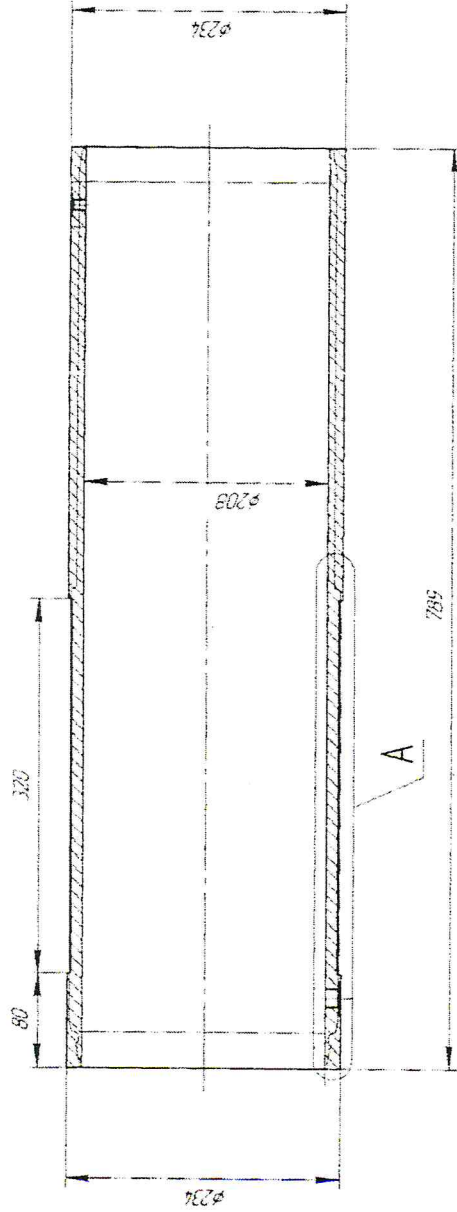
1. Gr IV $\sigma_{0.2} \geq 540$ МПа $R_{m} \geq 655$ кгс/мм² ГОСТ 50925-84, испытание по МХХ по методу АМЭ ГОСТ 6012-2003
2. Определены требования по ГОСТ 54097-85 для стали марочными данными
3. Проверены механические свойства по ГОСТ 22534-80
4. Материал должен соответствовать требованиям ГОСТ 54097-85, ГОСТ 50925-84, ГОСТ 50926-84, ГОСТ 50927-84, ГОСТ 50928-84, ГОСТ 50929-84, ГОСТ 50930-84, ГОСТ 50931-84, ГОСТ 50932-84, ГОСТ 50933-84, ГОСТ 50934-84, ГОСТ 50935-84, ГОСТ 50936-84, ГОСТ 50937-84, ГОСТ 50938-84, ГОСТ 50939-84, ГОСТ 50940-84, ГОСТ 50941-84, ГОСТ 50942-84, ГОСТ 50943-84, ГОСТ 50944-84, ГОСТ 50945-84, ГОСТ 50946-84, ГОСТ 50947-84, ГОСТ 50948-84, ГОСТ 50949-84, ГОСТ 50950-84, ГОСТ 50951-84, ГОСТ 50952-84, ГОСТ 50953-84, ГОСТ 50954-84, ГОСТ 50955-84, ГОСТ 50956-84, ГОСТ 50957-84, ГОСТ 50958-84, ГОСТ 50959-84, ГОСТ 50960-84, ГОСТ 50961-84, ГОСТ 50962-84, ГОСТ 50963-84, ГОСТ 50964-84, ГОСТ 50965-84, ГОСТ 50966-84, ГОСТ 50967-84, ГОСТ 50968-84, ГОСТ 50969-84, ГОСТ 50970-84, ГОСТ 50971-84, ГОСТ 50972-84, ГОСТ 50973-84, ГОСТ 50974-84, ГОСТ 50975-84, ГОСТ 50976-84, ГОСТ 50977-84, ГОСТ 50978-84, ГОСТ 50979-84, ГОСТ 50980-84, ГОСТ 50981-84, ГОСТ 50982-84, ГОСТ 50983-84, ГОСТ 50984-84, ГОСТ 50985-84, ГОСТ 50986-84, ГОСТ 50987-84, ГОСТ 50988-84, ГОСТ 50989-84, ГОСТ 50990-84, ГОСТ 50991-84, ГОСТ 50992-84, ГОСТ 50993-84, ГОСТ 50994-84, ГОСТ 50995-84, ГОСТ 50996-84, ГОСТ 50997-84, ГОСТ 50998-84, ГОСТ 50999-84, ГОСТ 51000-84
4. H2, H2 ± 7
5. ** (внутренняя обработка поверхности) выполнять по фактической размерной сетке с обязательным радиальным зазором не менее 0,05 мм
6. Внутреннюю поверхность втулки под монтажом выполнять в размер чертежа
7. Размеры и параметры в скобках указывать в спецификации в сборе с валами
8. * Размер для справки

Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	00.00.04
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				
51				
52				
53				
54				
55				
56				
57				
58				
59				
60				
61				
62				
63				
64				
65				
66				
67				
68				
69				
70				
71				
72				
73				
74				
75				
76				
77				
78				
79				
80				
81				
82				
83				
84				
85				
86				
87				
88				
89				
90				
91				
92				
93				
94				
95				
96				
97				
98				
99				
100				

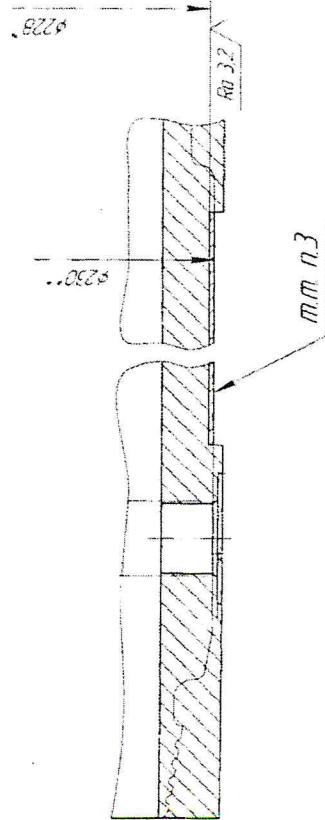
Втулка
 (Сталь 44ХГН2 ГОСТ 5632-72)

00.00.00

$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\sqrt{1})}$



A(1:1)



1. Гр. II 121-17948 ОСТ 5Р 9125-84 - испытание на МКК по методу АМУ ГОСТ 6632-2003
2. Произвести 100% ультразвуковой контроль по ОСТ 59675-77
3. Покрытые газотермическое упрочнение по ГОСТ 28844-90
Материал подвала Никробанд-20 по ТУ 19.710.012-05815273-2007 толщиной не более 0,2мм Допускается замена материалом А20(НС) Материала покрытия (Сферок-Экс) №40 по ТУ 19.710.012-05815273-2007, толщина покрытия не более 0,2мм Твердость материала не менее НРС 40 4,2
4. НН, НН, ПН
5. ** Окончательную обработку поверхности выполнять по фактическому размеру подшипника с обеспечением радиального зазора не более 0,15 мм
6. * размер выполнять до нанесения покрытия по п. 3.11 по фактическому размеру подшипника с обеспечением предельной по п. 5.11

00.00.03

Облицовка носовая

Сталь 08Х18Н10Т ГОСТ 5632-72

Копировать

Грив прмен

Грив №

Грив и дата

Грив №

Грив №

Грив №

Грив №

Грив №

Грив №

Грив №

Грив №

Грив №

Грив №

Грив №

Лист

Масса

Масштаб

14

52,6

Листов

Лист

Листов

Листов