



**ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С
ПРЕДМЕТ „Ремонтно възстановяване на редуктор 40LA2210x16”**

/услуга/

1. Описание на предмета на поръчката
Ремонт на редукторната кутия и изработка на валове и зъбни колела за окомплектоване.
2. Количество, обем: -6 бр редуктори
3. Предназначение или условия на работа. Редукторите ще работят в непрекъснат целогодишен режим в руднични условия.
4. График за изпълнение. – *първа партида 3 редуктора за първите 4 месеца; втора 3 бр. за следващите 2 месеца от сключване на договора.*
5. Техническо задание за извършване на ремонтно възстановяване на редуктор 40 La 2210x16.

Изпълнителя извършва следните дейности по всеки един редуктор:

1. По кутията на редуктора се извършва проверка на допуските на отворите за лагерите. Възстановяване на размерите в границите на допускателните за съответния лагер. -променя се мазането на редуктора от принудително на такова с плискане по черт. № СМС 01.00.00

-изработват се необходимите капаци, пръстени, болтове и др. спомагателни елементи в зависимост от достигнатите монтажни размери на кутията и центровката на валовете.

- поставя се в картера на редуктора тръба за нагревател с ф 1 3/4 , L=1050 mm.
-кутията се грундира.

2.Изработка на I,II,III вал, конусна двойка с криволинейни зъби и зъбни колела за II и III вал по предоставената документация. Допуска се II и III вал да бъдат изработени монолитни с малките зъбни колела –черт. №40LA2210-16-02.01.01 с черт. №40LA2210-16-02.00.02 за II вал ; съответно черт. №40LA2210-16-03.01.01 с черт. №40LA2210-16-03.00.02 за III вал.

3.От предоставения кух вал (черт.№238.221-2:51/3,15-1) се демонтира венеца (черт.№238.221-2:51/3,15-1:2). Изработва се нов венец и се монтира върху вала. Зъбонарязването се извършва по черт. №40LA2210-16.04.00.00.

4.Работната повърхност на зъбите се закаляват чрез цементация или ТВЧ в зависимост от материала на дълбочина от 0,7 до 1,4 мм. Окончателно се извършва зъбошлайф по еволвентната повърхност с грапавост Ra =0,63

5. Сдружаване на зъбните колела по степените е не по ниска от 7-В по БДС 3296-79.

6.Лагерите са означени на 40LA2210-16 и се закупуват от Изпълнителя от реномиран европейски производител . За лагерите на I и II вал хлабината трябва да бъде С3.

7. Частите се сглобяват и се извършва се центровка. Редуктора се изпитва за шум, течове и хлабини.

8. Редуктора външно се боядисва в цвят сив.

9. Изпълнителя доставя отделно от 6 бр. редуктори и един комплект резервни I и II вал с монтирани зъбни колела без лагери.

10. Изпълнителя доставя редуктора зареден с масло и готов за експлоатация.

6. Изисквания към технологията на изпълнението –Изпълнителя превозва редукторите за своя сметка от и до поделенията на ММИ.

7. Гаранционен срок на редукторите. *Минималния гаранционен срок на изделието е 24 месеца от монтажа и до 36 месеца от доставката .*

При рекламации срок за явяване - два дни.

Срок за отстраняване на констатирани недостатъци един месец.

8. Изисквания към документацията съпровождаща изпълнението на поръчката:

Изпълнителя предоставя документация (паспорт на всеки редуктор) съдържащ :

- сертификати за материалите от които са изработени зъбните колела -химичен състав и якостни показатели по БДС EN 10168;

-сертификат за качество и произход на лагерите;

-сертификат за маслото –марка, количество, производител.

-сертификат за качество на редуктора. Протокол от изпитанията.

9. Изисквания към материалите/резервните части, влагани при изпълнение на услугата –да отговарят на техническата документация.

ИЗГОТВИЛ:

Николай Петков

СЪГЛАСУВАЛ:

Антон Драгов

Ръководител отдел „ Механооборудване”