

Техническа спецификация

Доставка на барабани за ГТЛ 1800

Изисквания по отношение на наименованието, под което стоката се продава, терминология, символи и размери

№	SAP№	Черт.№	Наименование
1	20000006405	940.4770-84:000RF	Барабан задвижващ ф 1600 двустранин
2	20000008532	24.279.16.02.00/2T	Барабан опъвателен 22340 К
3	20000013952	24.279-08.01-00T	Барабан обръщателен ф800 без лагери
4	20000006567	24.279-05.01.00T	Барабан обръщателен ф1000

Барабаните се изработват съгласно конструктивна документация, предоставена от Възложителя.

Цилиндрите на барабаните да се изработват от дебелостенни тръби или от цял лист ламарина. Не се допуска обиколна заварка по диаметъра в зоната между главините.

Балансиране на барабаните:

- 1 Допустим статичен дебаланс -1 кг/м
- 2 Максимална маса на балансиращите тежести -10 кг.
- 3 Максимално допустимо биене на цилиндъра на барабана спрямо оста -1 мм

Облицовка на барабаните

1. Барабаните да се облицоват чрез гореща вулканизация. Облицованите барабани да осигуряват изискванията по точки 2 при следните натоварвания:
 - 1.1. Реакция от опъването на двата клона на гумената лента върху задвижващите барабани – 150 тона и задвижваща теглителна сила от 50 т.
 - 1.2. Реакция от опъването на двата клона на гумената лента върху обръщателните барабани – 120 тона.
2. Изисквания към гуменото покритие :
 - 2.1 Адхезията да бъде минимум 10 кгс/мм.
 - 2.2. Твърдост по Шор А - 60 ± 5 съгласно DIN 53505
 - 2.3. Износоустойчивост – max 120 мм³ съгласно DIN 53516
 - 2.4. Свиваемост при максимално натоварване – до 45% съгласно DIN 53512
 - 2.5. Да издържа температура 80° С при продължителен режим на работа и 120° С при кратковременен режим на работа
 - 2.6. Да осигурява минимален коефициент на триене 0,30 при зимни условия (влажен въздух) и минимум 0,35 при летни условия

2.7. Вулканизирания каучук да бъде равномерно нанесен – без шупли , разслояване и залягане. Работната повърхност на задвижващите барабани да бъде шлайфана като окончателна обработка и размер , а на останалите остъргана до искания диаметър.

2.8 Работната повърхност на задвижващите барабани да е нарязана на шевронни (ромбoidни) канали с размери 6/8 мм през 50 до 100 мм.

3. По време на вулканизация всички лагерни шийки и пасващи повърхности на вала и мантила с лагерните тела да бъдат надеждно защитени.

Изисквания за качество

Всички изделия да са нови, да са съхранявани при подходящи условия, без явни или скрити дефекти, произтичащи от дизайна, материалите или изработката.

Изисквания за опаковане, маркиране, етикетирание,

1. Механично необработените повърхности се почистват струйно с абразив до метал и се грундират двуслойно .

2. Механично обработени повърхности се консервират против атмосферни въздействия с минимален срок на трайност на консервацията 2 години.

3. Прецизно обработени повърхности (цилиндрични повърхнини за сглобки) се консервират и надеждно опаковат против случайни механични въздействия със срок на годност 4 години.

4. За всички барабани се осигурява опаковка против превъртане (търкаляне).

5. Всички изделия да са маркирани със знака на производителя , черт. № на изделието месец и година на производство.

ИЗГОТВИЛ:

Емил Колев
Инж.механик

