

## **ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „Облицоване на задвижващи и обръщателни барабани чрез гореща вулканизация”**

### **Количество, обем:**

Облицоване на задвижващи и обръщателни барабани чрез гореща вулканизация с дебелина на облицовката 15 мм – 700 м<sup>2</sup>

Облицоване на задвижващи и обръщателни барабани чрез гореща вулканизация с дебелина на облицовката от 20 до 30 мм- 400 м<sup>2</sup>

Количествата са ориентировъчни. Възложителят не е длъжен да заяви цялото количество. В рамките на общата стойност на договора Възложителя има право да възлага един вид облицовка за сметка на другия вид.

### **Предназначение и условия на работа**

Облицованите барабани трябва да осигуряват :

- Работна температура 80°C при продължителен режим на работа и 120°C при кратковременен режим на работа
- Минимален коефициент на триене 0,30 при зимни условия (влажен въздух) и 0,35 при летни условия

при следните натоварвания:

- Реакция от опъването на двата клона на гумената лента върху задвижващите барабани – 150 тона и задвижваща теглителна сила от 50 тона.
- Реакция от опъването на двата клона на гумената лента върху обръщателните барабани – 120 тона.

### **Изисквания към облицовките:**

Изисквания към връзката на метала и каучуковата облицовка:

- Адхезията да бъде минимум 10 кгс/мм.

Изисквания към гуменото покритие:

- Твърдост по Шор А - 60 ± 5 съгласно DIN 53505
- Износоустойчивост – max 120 мм<sup>3</sup> съгласно DIN 53516
- Свиваемост при максимално натоварване – до 45% съгласно DIN 53512

### **Изисквания към технологията на изпълнението**

- Всички барабани ще се подават сглобени с валовите им (осите) с демонтирани лагери. Изключения правят само барабаните за ГТЛ 2250 със сглобка рингфедер между вала и барабана. При тях ще бъде демонтиран и вала им.
  - Старото гумено покритие на барабаните да бъде отстранено без да се сваля метал от мантила на барабана чрез стружкоотнемане;
  - Барабаните преди вулканизирането да бъдат почистени до чиста метална повърхност без стружкоотнемане от мантила на барабана.
    - При вулканизирането, екструдираният, хомогенизиран, гумен профил трябва да се полага в горещо пластицирано състояние, което довежда до равномерното му прилепване без шупли и разслояване. Да има възможност за по следваща обработка за окончателно достигане на изискваният диаметър.
    - По време на вулканизация всички лагерни шийки и пасващи повърхности на вала и мантила с лагерните тела да бъдат надеждно защитени.
- Всички разходи по транспорта на барабаните от и до клоновете на Възложителя са за сметка на Изпълнителя.

**Други изисквания:**

- Диаметърът на следните барабани – ф1540 за ГТЛ 2250 – чешка система, ф1630 за ГТЛ 1800 и ф1635 за ГТЛ 2250 – полска система, трябва да бъде постигнат точно, независимо от диаметъра на необлицования барабан.
- Работната повърхност на задвижващите барабани да бъде шлайфана като окончателна обработка и размер, а на останалите - да бъде остъргана до искания диаметър.
- Работната повърхност на задвижващите барабани да е нарязана на шевронни (ромбоидни) канали с размери 6/8 мм през 50 до 100 мм.

**Гаранционен срок на дейностите, срок явяване при рекламации, срок за отстраняване на констатиранни недостатъци**

Гаранционен срок на облицованите барабани -24 месеца

Срок за явяване при рекламация:- до 3 дни след уведомяване

Срок за отстраняване на недостатъци-до 10 дни след уведомяване

**Изисквания към документацията съпровождаща изпълнението на поръчката:**

Документи при доставка:-Сертификат за качество от Производителя ;копия на документите за проведени заводски технически измервания, проверки, проби и изпитания, удостоверяващи качеството на доставените изделия и гаранционна карта.

*Забележка: Навсякъде в документацията , където е посочен стандарт, общоприета или широко възприета техническа спецификация, техническо одобрение или друга техническа референция създадена от европейски или национален орган по стандартизация, модел, източник, процес, търговска марка, патент, тип, произход или производство да се счита добавено „или еквивалент“.*

**ИЗГОТВИЛ :**

(Емил Колев)

**СЪГЛАСУВАЛ:**

(Антон Драгов)