

## Приложение № 1 – Техническа спецификация;

Ремонта на кутията се състои във възстановяване геометрията на лагерните отвори и включва следните операции:

Проверка на центриращите конусни щифтове. При нужда преработка.

Сглобяване на двете части (картер и капак).

Разстъргване на повредения отвор до диаметър +2 мм от номиналния или до зачистване на повредите.

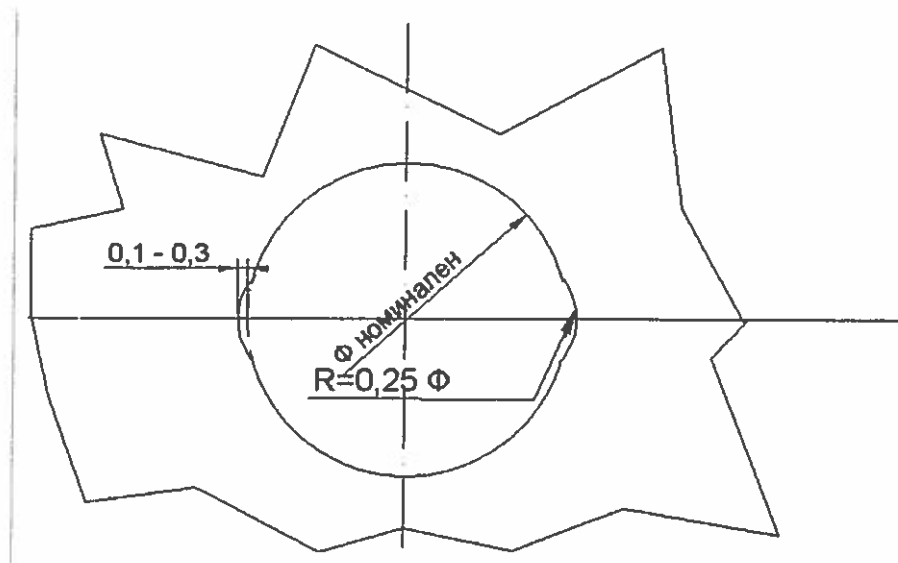
Напласяване на отвора с метал. При тази операция да **НЕ СЕ ДОПУСКА ТЕРМИЧНА ДЕФОРМАЦИЯ** на кутията !

Базиране на кутията спрямо годеи отвор.

Разстъргване на напласения отвор до номинален диаметър.

Освобождение на зоната по делителната повърхност.

Делителна  
линия



Редукторната кутия се приема след ремонта с протокол, съдържащ:

-описание на обработките- постигнати точности, граповости, отклонение от праволинейност и съосност .

## Позиция зачеркната с „X” не се оферира.

Първа обособена позиция

Кутии на редуктори по TGL стандарти  
операции по възстановяване

тип редуктор	стройтелна големина	Възстано вяване на един отвор на 1-ви вал	Възстано вяване на един отвор на 2-ри вал	Възстано вяване на един отвор на 3-ти вал	Възстано вяване на един отвор на 4-ти вал
TGL 37088; TGL 18049 предавателно число i=10 +16	14La 250 или 40La 1030				
	14La 315 или 40La 1295				
	14La 355 или 40La 1455				
	14La 400 или 40La 1590				
	14La 450 или 40La 1775				
	14La 500 или 40La 2080				
	14La 560 или 40La 2210				

**Втора обособена позиция**

**Кутии на голямо габаритни редуктори  
операции по възстановяване**

тип редуктор	Възстановяване на един отвор на 1-ви вал	Възстановяване на един отвор на 2-ри вал	Възстановяване на един отвор на 3-ти вал	Възстановяване на един отвор на 4-ти вал	Възстановяване на един отвор на 5-ти вал	Възстановяване на един отвор на 6-ти вал	Възстановяване на един отвор на 7-ми вал
1000 kW ГТЛ				X	X	X	X
Ходов редуктор 60kW							
Роторен редуктор Rs 2000							

Изготвил : .....  .....

**инж. Николай Петков**