

ОБЕМ
за ремонт и обновяване на редуктор КС2НD 160X16– 1бр. в заводски условия

№	Описание на работните операции	К-во
1	Разглобяване на редуктора, измиване и почистване; проверка, идентифициране.	1
2	Възстановяване на лагерните гнезда в корпуса на редуктора от вътре.	1
3	Изработка и монтаж на монолитен вал-зъбно колело(пиньон)	1
4	Изработка и монтаж на междинен вал-зъбно колело 2 (на който се монтира короната)	1
5	Изработка и монтаж на корона (монтира се на вал 2)	1
9	Възстановяване на съществуващите странични капаци на междинния вал 2	2
10	Изработка и монтаж на междинен вал-зъбно колело 3	1
11	Изработка и монтаж на цилиндрично зъбно колело върху междинен вал 3	1
12	Възстановяване на съществуващите странични капаци на междинния вал 3	2
13	Проверка и почистване на изходящия кух вал.	1
14	Проверка и почистване на зъбно колело (мотирано на изходящия кух вал)	1
15	Обновяване на капачките на изходящия кух вал	2
16	Изработка и монтаж на конусни втулки монтирани в кухия вал.	3
17	Монтаж на лагери SKF:	
17.1	за вал №1 (пиньон)	2
17.2	за междинен вал №2	2
17.3	за междинен вал №3	2
17.4	за кухия вал №4	2
18	Проверка и възстановяване: уплътняващи втулки; регулиращи пръстени; дистанционни втулки; отдушник; индикатор за ниво на маслото; накрайници; фасадни плочи; О-пръстени; винтове; гайки; шайби; шпонки; щифтове.	
19	Окончателно сглобяване и настройване. Тестването за шум, течове и пропуски. Боядисване .Опаковане на блока	
20	Зареждане с масло EP 220	„„„„„Л.

Забележка: Транспортните дейности по ремонта на редукторите са за сметка на Изпълнителя.

Съгласувал,
Началник ВС и П:.....
(инж.И.Кожухаров)

Изготвил,
Зам. началник ВС и П:
(инж. Иво Тодоров)