

БДЖ BDZ

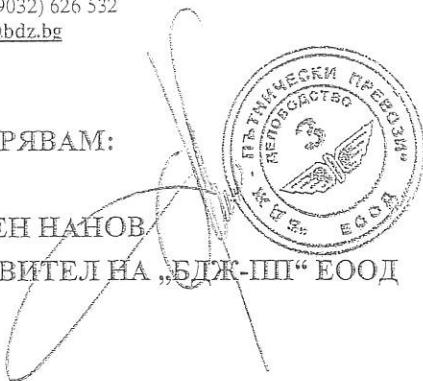
“БДЖ – ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ” ЕООД
ПОДЕЛЕНИЕ ЗА ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ ПЛОВДИВ

бул. “Васил Априлов” №3, Пловдив 4002, България
тел: (+359032) 626 532
е-mail: po@bdz.bg



ОДОБРЯВАМ:

ЛЮБЕН НАНОВ
УПРАВИТЕЛ НА „БДЖ-ПП“ ЕООД



ИВАН ВЪЛЧЕВ
ПРОКУРИСТ НА „БДЖ-ПП“ ЕООД



ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

за

извършване на услуга „Възстановяване на цилинови глави“ за дизеловия двигател
на локомотиви серия 75-000 за
нуждите на ППП Пловдив на „БДЖ Пътнически превози“ ЕООД”

I. СЪЩЕСТВУВАЩО ПОЛОЖЕНИЕ:

При извършване на техническата поддръжка на локомотиви, серия 75, е необходима проверка на техническото състояние на дизеловия двигател на локомотивите, включително и цилиновите глави. Цилиндровата глава е този елемент на двигателя, който служи за затваряне на горивната камера. В нея са разположени клапанните легла, които заедно с клапаните уплътняват горивната камера на цилиндровия блок. Клапанното легло предотвратява набиване/ врязване на клапана в главата на цилиндровия блок. Той поема част от топлината на изгаряне, въздействаща на клапана. Тази топлина се отдава на главата на цилиндровия блок. В резултат на дългогодишната работа при наличие на прогаряне и износвания на клапанните легла, те следва да бъдат възстановени до размери съгласно Правилник за деповски ремонт, сигн.№ ЛС 0101.

II. ИЗИСКВАНИЯ ЗА СЪЩНОСТТА И ОСОБЕНОСТИ НА УСЛУГАТА:

1. При извършване на услугата следва да бъдат спазени изискванията към отделните части, възли и агрегати на локомотиви серия 75, посочени в „Правилник за деповски ремонт и поддържане на дизел-хидравлически локомотиви на БДЖ“ /1979 г.

2. Ремонта да се извърши съгласно Глава V - „Подемен ремонт“, § 292 „...в случай, че потъването или широчината на лицето е по-голяма от допустимите норми, да се извърши обработка на струг. В този случай, при цилиндрови глави със сменяеми легла на вентилите да се пренабият нови втулки“ и § 300 „...да се припасват вентилните лица към леглата в главата“ от „Правилник за деповски ремонт и поддържане на дизел-хидравлически локомотиви на БДЖ“ /1979 г. на шлайфмашина, в ремонтно предприятие от изпълнителя на обществената поръчка.

3. Възстановяването да се извърши по технология горещо-пресова слобка чрез изстудяване с течен азот, като сигурността на слобката на „леглата“ се изпълнява чрез изстудяване с течен азот при температура - 196 °C. Възстановяването на цилиндрови глави по споменатата технология включва следните операции:

- разстъргване на старите „легла“ на клапаните
- изработка на нови „легла“ и монтаж
- райбироване на водачите
- фрезоване на „легло“
- напасване на клапан с „легло“

- окончателен монтаж

3. Номинални и допустими гранични размери по износване, хлабини и стойности на технически величини при дизел-хидравлически локомотиви серия 75-000, съгласно Приложение №8, сигн.№ ЛС 0101:

№ на елемента от Правилника за ДР	Наименование	Означение	Номинална величина и допуск	Хлабина или стегнатост	Допустима гранична величина
75.3.62	Вътрешен диаметър (голям) на вентилното легло (втулка), за смукателния вентил <i>mm</i>	-	макс. 55,75 мин. 55,75-0,1	-	-
75.3.63	Ъгъл на наклона на вентилното легло за всмукателния вентил, <i>градус</i>	-	макс. 45° мин. 45°-20'	-	-
75.3.64	„Потъване“ на вентилното легло за изпускателния вентил, <i>mm</i>	-	3,05	-	-
75.3.65	Вътрешен диаметър (голям) на вентилното легло (втулка), за изпускателния вентил <i>mm</i>	-	макс. 55,05 мин. 55,75-0,2	-	-
75.3.66	Ъгъл на наклона на вентилното легло за изпускателния вентил, <i>градус</i>	-	макс. 45° мин. 45°-20'	-	-
75.3.67	„Потъване“ на вентилното легло за изпускателния вентил, <i>mm</i>	-	2,5	-	-
.....	Монтиране на втулката за леглото на всмукателния вентил - стегнатост, <i>mm</i>	-	-	0,20÷0,25	-
.....	Монтиране на втулката за леглото на изпускателния вентил - стегнатост, <i>mm</i>	-	-	0,20÷0,25	-

- Останалите размери са дадени в приложения чертеж.

III. ДРУГИ ИЗИСКВАНИЯ

- Срокът на извършване на услугата да бъде не по-дълъг от 30 / тридесет / работни дни
- Срокът на валидност на оферта да бъде не по-малко от 30 /тридесет/ календарни дни
- Доставката след извършване на услугата следва да бъде извършена в склад на Възложителя, намиращ се на адрес: гр. Септември, ул. „Любен Каравелов“ №2г. в подходяща опаковка, като се документира чрез приемо-предавателен протокол.

Съгласувал:

инж. Ангел Даскалов
Директор ППП Пловдив



Записано на основание
Регламент 2016/649

Изготвя инж. Димитър Рибников
/Ръководител филиал /Септември/

