



ПРИЛОЖЕНИЕ №2

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ ДОСТАВКА НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ ЗА ТОВАРНИ ВАГОНИ – РЕФ.№ 99...~~1019~~ ¹⁰¹⁸ ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ №2 – „ДОСТАВКА НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ ЗА ТОС, РАЗТОВАРВАЩА СИСТЕМА И ХОДОВА ЧАСТ“

1. Пълно описание на предмета на обособената позиция: „Доставка на резервни части за ТОС, разтоварваща система и ходова част“.

Количество:

Таблица №1.

поз.	SAP №	Наименование, изисквания	Дим.	Кол.	Изисквания съгласно
1.	50000000137	Винтов спряг	бр.	36	Приложение №2.1
2.	50000000144	Кука теглична с ухо	бр.	22	Приложение №2.2
3.	50000000653	Вложка за централен лагер на талига БТ-6	бр.	496	Приложение №2.3
4.	50000000764	Щанга долна вагон Fals серия 90	бр.	2	Приложение №2.4
5.	50000000765	Щанга горна вагон Fals серия 90	бр.	1	Приложение №2.5
6.	50000001016	Цилиндър разтоварващ Ф250х500 вагон Fals	бр.	1	Приложение №2.6
7.	50000001017	Буфер за товарни вагони-Ф460	бр.	63	Приложение №2.7
8.	50000002081	Ограничител за буксата талига БТ-6	бр.	60	Приложение №2.8
9.	50000002121	Пакет металогумен Ф210хФ72х300мм	бр.	38	приложение №2.9
10.	50000002199	Плъзгалка долна странична талига БТ-6	бр.	65	Приложение №2.10
11.	50000002220	Подбранник-десен външен талига БТ-6	бр.	23	Приложение №2.11
12.	50000002342	Прът тегличен У4-06-00-07А	бр.	14	Приложение №2.12
13.	50000002726	Маншет Жлебов тип К 250х220х20	бр.	48	Приложение №2.13
14.	50000003017	Планка за буксата 160х108х5 талига БТ-6	бр.	155	Приложение №2.14
15.	50000003018	Планка-букс.челост.175х100х5 талига БТ-6	бр.	293	Приложение №2.15
16.	50000003020	Планка за капачката Ф36х3 талига БТ-6	бр.	210	Приложение №2.16
17.	50000003050	Втулка за прит.палец Ф55хФ67х39	бр.	40	Приложение №2.17
18.	50000003051	Палец притискащ талига БТ-6	бр.	44	Приложение №2.18
19.	50000003052	Обица за капачка на талига БТ-6	бр.	336	Приложение №2.19
20.	50000003073	Планка прит.палец ф112х5	бр.	68	Приложение №2.20
21.	50000003162	Подбранник ляв външен талига БТ-6	бр.	45	Приложение №2.21
22.	50000003275	Цапфа за капачката талига БТ-6	бр.	147	Приложение №2.22
23.	50000003276	Цапфа за букс. челюст талига БТ-6	бр.	56	Приложение №2.23
24.	50000003670	Плъзгалка горна /планка 75-2.00.00.00.13	бр.	46	Приложение №2.24
25.	50000003911	Лагер централен горен талига БТ-6	бр.	18	Приложение №2.25

26.	50000003912	Лагер централен долен талига БТ-6	бр.	26	Приложение №2.26
27.	50000004161	Профил l=2000 уплътнение клапа и под на вагон Fals	бр.	210	Приложение №2.27
28.	50000005782	Маншет жлебов тип К 250х230х15	бр.	48	Приложение №2.28

В изпълнение на разпоредба на чл.48 и чл.49 от ЗОП да се счита добавено „или еквивалентно/и“ навсякъде, където в документацията по настоящата поръчка са посочени стандарт, спецификация, техническа оценка, техническо одобрение или технически еталон по чл.48, ал.1, т.2 от ЗОП, както и когато са посочени модел, източник, процес, търговска марка, патент, тип, конкретен произход или производство.

Количествата са ориентировъчни. Възложителя си запазва правото по време на изпълнение на договора да променя количествата на артикулите, да не заяви цялото количество и не носи отговорност за това.

2. Срок на изпълнение на договора:

Срок на поръчката - до изчерпване на количествата, но не повече от 2 /две/ години от датата на подписване на договора, по заявка на възложителя.

Начин на изпълнение:

- ✓ Ред на заявяване – заявка от отдел „Логистика и контрол“, след заявки от рудници „Трояново 1“ и „Трояново-север“.
- ✓ Брой заявки - не повече от 6 /шест/ заявки за срока на действие на договора.
- ✓ Срок на изпълнение на всяка доставка – до 3 / месеца / след получаване на заявка.
- ✓ Място на доставка – складова база на Възложителя в гр. Раднево отдел „Логистика и контрол“.

3. Предназначение или условия на работа.

Закупените материали ще се влагат при планови и извънпланови ремонти на товарни вагони, подмяна на дефектирали резервни части – обект на обособената позиция, които подлежат на ремонт или възстановява.

4. Технически изисквания.

- ✓ Изделията да отговарят и да бъдат изработени съгласно изискванията посочени в приложенията за съответното изделие.
- ✓ Предлагащите изделия да бъдат нови и неупотребявани, да нямат явни или скрити дефекти, произтичащи от дизайна, материалите или изработката им.

5. Изпитване и методи на изпитване при производство.

- ✓ Изпитвания необходими за изготвяне на документите посочени в т.8 на настоящата ТС.

6. Опаковка и маркировка.

Опаковка на изделията, които са предмет на обособената позиция – стандартна за производителя, подходяща да предпази стоката при товарене, разтоварване и съхранение за периода на гаранционния им срок.

- ✓ Маркировка на изделията, съгласно изискванията в посоченото приложение за съответния материал в таблица №1.

7. Изисквания относно гаранционния срок, срок за отстраняване на дефекти, срок за явяване при рекламация и др.

- ✓ Гаранционни срокове:

- За позиции №1, №2, №3, №4, №5, №6, №7, №8, №10, №11, №12, №13, №14, №15, №16, №17, №18, №19, №20, №21, №22, №23, №24, №25, №26 и 27 – не по-кратък от 2 /две/ години от датата на доставка в склад на възложителя.
 - За позиция №9 – не по-кратък от 3 /три/ години от датата на доставка в склад на възложителя.
 - За позиция №28 – не по-кратък от 18 /осемнадесет/ месеца от датата на доставка в склад на възложителя.
- ✓ Срок за явяване при рекламация – 10 /десет/ календарни дни след уведомяване.
 - ✓ При рекламации, Изпълнителят заменя изделията с нови, изцяло за своя сметка.
 - ✓ Срок за подмяна при рекламация: до 30 (тридесет) календарни дни от датата на подписването на протокола за рекламация.

8. Документи, които изпълнителят следва да представи при доставка:

- ✓ Документ, удостоверяващ качеството на изделието, издаден от производителя – за всички позиции.
- ✓ Документ, удостоверяващ качеството на използвания материал – за позиции №1, №2, №3, №8, №12, №13, №19, №25, №26 и №28 от таблица №1.
- ✓ Декларация за съответствие – за позиции №1, №2, №3, №6, №7, №8, №9, №12, №13, №19, №25, №26 и №28.
- ✓ Документи основани на специфичен контрол от „вид 3.1” или „вид 3.2”, съгласно т. 4. от EN 10204 – за позиции №1, №2, №3, №7, №9, №12, №19, №25 и №26.
- ✓ Документ от проведени контролни изпитания, съгласно: т.Е.8.7.3 от Приложение Е на EN 15566; таблица Е.2 от Приложение Е на EN 15566, при спазване изискванията на т.Е.8.6 и т.Е.8.7.1 до т.Е.8.7.2.8 от Приложение Е на EN15566 – за поз.№1.
- ✓ Документ с резултати от контролни изпитания: съгласно т. D.3.4.1 и т. D.3.4.2 от Приложение D на EN 15566; съответстващи на т. D.6, таблица D1 от Приложение D на EN 15566 – за поз.№2.
- ✓ Документи от контролни изпитания за еластични системи, съгласно Приложение F, таблица F.2 на EN 15566 – за поз.№9.
- ✓ За поз.№7 – протоколи от проведени изпитвания „вид 2.2”, съгласно т. 3.2 от EN 10204:
 - характеристики на еластичните елементи и видове изпитания, съгласно Приложение С на EN 15551;
 - (снемане на статични характеристики), съгласно Приложение D на EN 15551;
 - снемане на динамични характеристики), съгласно Приложение Е на EN 15551;
 издадени от акредитиран орган/лаборатория, регистриран в страна член на ЕС.
- ✓ За поз.№12 – документи от контрол основани на специфичен контрол от „вид 3.1” или „вид 3.2”, съгласно т. 4 от EN 10204:
 - на контролни изпитания, съгласно т. D.6.4.4 от Приложение D на EN15566;
 - проведени изпитания (оригинал) съответстващи на т. D.6, таблица D1 от Приложение D на EN 15566.
- ✓ За поз.№25 и №26:
 - изпитване на якост на опън на пробни тела, за оценяване на съответствието на използваната марка стомана с изискванията на тази ТС;
 - химически анализ на всяка плавка партида;
 - безразрушителен контрол (дефектоскопия) на 100 % от доставяните изделия;
 - металографски анализ на пробни тела.

Всички документи да са преведени на български език.

Приложения:

- Приложение № 2.1 – принципна схема „Винтов спръг“.
Приложение № 2.2 – „Кука теглична с ухо“.
Приложение № 2.3 – чертеж „Вложка за централен лагер на БТ6“.
Приложение № 2.4 – чертеж № 75-8.10.00.00.00.
Приложение № 2.5 – чертеж № 75-8.11.00.00.00.
Приложение № 2.6 – принципна схема „Цилиндър пневматичен“.
Приложение № 2.7 – принципна схема „Буфер кат.“А“ 340x450мм DUREL DP30 40kJ”.
Приложение № 2.8 – чертеж „Ограничител“.
Приложение № 2.9 – принципна схема „Пакет металогумен Ф210хФ72х300мм“.
Приложение № 2.10 – чертеж № ПРУ 25Csa – 00.01.
Приложение № 2.11 – чертеж № 07-30-5834.
Приложение № 2.12 – чертеж № У4-06-00-07А.
Приложение № 2.13 – чертеж „Маншет жлебов тип К 250х220х20“.
Приложение № 2.14 – чертеж „Планка 160х108х5 за букса на колоос за БТ6“.
Приложение № 2.15 – чертеж „Планка 175х100х5 за буксова челюст на талига БТ6“.
Приложение № 2.16 – чертеж „Планка Ф36х3 за капачка на БТ6“.
Приложение № 2.17 – чертеж „Втулка за прит. палец Ф55хФ67х39“.
Приложение № 2.18 – чертеж № БТ6-112.559.01.
Приложение № 2.19 – чертеж „Обица за капачка на талига БТ6“.
Приложение № 2.20 – чертеж № БТ6-101.841.02.
Приложение № 2.21 – чертеж № 07-30-5833.
Приложение № 2.22 – чертеж „Цапфа БТ6-1.10 671.16 за капачка на пружина за БТ6“.
Приложение № 2.23 – чертеж „Цапфа БТ6-1.10 671.117 за буксова челюст на БТ6“.
Приложение № 2.24 – чертеж № 75-2.00.00.00.13.
Приложение № 2.25 – чертеж Лагер централен горен за талига БТ6 (У25С).
Приложение № 2.26 – чертеж Лагер централен долен за талига БТ6 (У25С).
Приложение № 2.27 – чертеж „Профил за уплътнение на клапа за вагон Fals“.
Приложение № 2.28 – чертеж „Маншет жлебов тип К 250х230х15“.

ИЗГОТВИЛ:

Димо Георгиев

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

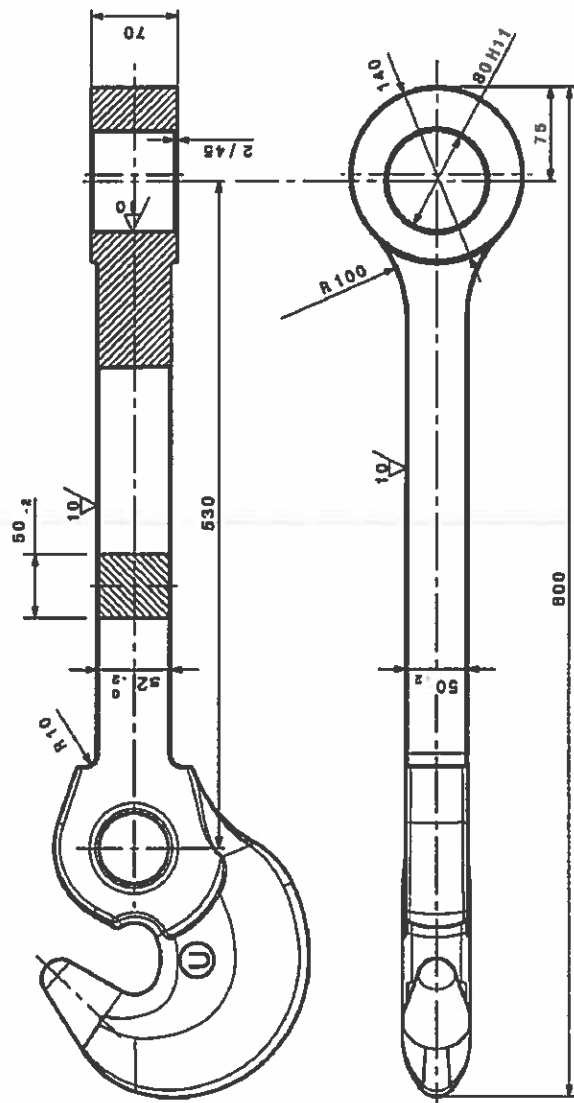
СЪГЛАСУВАЛ:

Живко Бончев

Ръководител отдел „Жп транспорт“

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

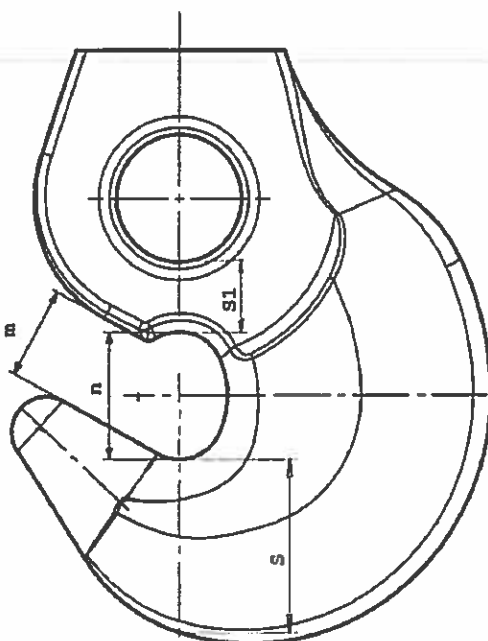
Кука теглична с ухо



Размери:

s=73mm;
m=41mm;
s2=60mm;
s1=31mm;
n=56 mm;

Неозначените радиуси R2mm



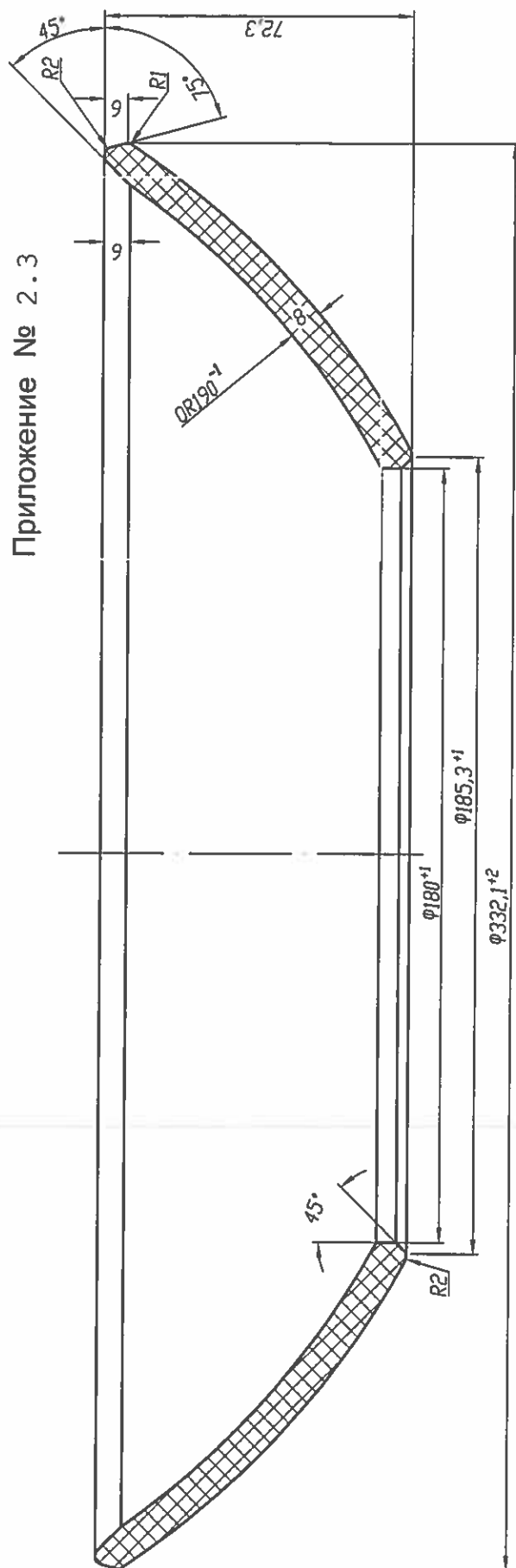
Технически изисквания

1. Конструкцията и основните размери на тегличната кука да отговарят на чертеж UIC/ERRI 100M 3220 0001 и на изложените размери в чертежа
2. Да се изработва чрез коване без заваряване
3. Механични характеристики:
- минимално разрушаващо натоварване 1 MN
- тегличната кука трябва да съответства на Приложение D на EN 15566, като:
- изпитванията да съответстват на таблица D 1 от Приложение D на EN 15566 за всяка партида при спазване изискванията на т. D.6.3 от Приложение D на EN 15566
- изпитването на опън на тегличните куки да съответства на T D.3.4.1 и D.3.4.2 от Приложение D на EN 15566.
4. Материал за изработка - тегличните куки да са изработени от стомана марка S55 EN 10083-2 (материал 1.0535). Допуска се изработването на тегличните куки от стомана марки: S40 EN 10083-2 (материал 1.0511), 50MnSi4 (материал 1.5131), 42CrMo4 EN 10083-3 (материал 1.7225) или от стомана с равностойни механични качества съгласно изискванията на UIC 825
5. Специфични технически изисквания - тегличната кука се подлага на топлинна обработка за нормализация и подобряване на качеството в зависимост от избраната марка стомана, съгласно т D 5.4 от Приложение D на EN 15566.
6. Покритие за защита от корозия - трайно антикорозионно покритие с грунд алкиден или друг вид грунд за метал с дебелина на покритието мин. 60 µm, боядисани с алкиден емапалак цвят черен RAL 9005 с дебелина на покритието минимално 100 µm или с друг вид подходяща антикорозионна защита.

Маркировка - съгласно т. D.4 от Приложение D на EN 15566, да се извършва в процеса на коване с релефни знаци с изпъкнала форма като не трябва да пречи на сигурността или функцията на тегличната кука и да съдържа:

- знак на производителя;
- партиден номер;
- година на производство (последните две цифри);
- марката стомана, от която е произведена тегличната кука;
- знак за взаимозаменяемост

Приложение № 2.3



Технически изисквания

1. Конструкцията на влажката:

1.1. Да отговаря на чертежи DRE/ERRI № 200 и 1254 012 (UIC 300.04.108), BT6-1 16 011 56 и настоящия чертеж.

1.2. Да е в съответствие с изискванията на ФПС на UIC 510-1, приложение В и DRE/ERRI B12.17, 8-мо издание от 1997 г., технически документ № 12040005.

2. Материали за изработване.

2.1. Влажката се изработва от безазбестов изкуствен материал, съответстващ на изискванията на DRE/ERRI B12.17, 8-мо издание от 1997 г., технически документ № 12040005. Материалът за изработване на влажката трябва да е еквивалентен на някоя от допуснатите материали, посочени в таблицата към т.8 на горепосочения технически документ, както следва: RAILKO NF 21, VALED F 201, FAIGLE PAS 60X или POLYURENCO GS 60.

2.2. В случай на предлагане на влажки, изработени от материали които не са еквивалентни на горепосочените (не фигурират в горещитирната таблица), е необходимо представяне на документ за съответствие на материала с изискванията на UIC 510-1, приложение В и DRE/ERRI B12.17, 8-мо издание от 1997 г., технически документ № 12040005, издаден от акредитиран орган, регистриран в страна член на ЕС, на базата на проведени стационарни изпитания и експлоатационни наблюдения в съответствие с горепосочения технически документ (№ 12040005), за пробег не по-малък от 100 000 км.

2.3. Материалите за изработване на влажката не трябва да съдържат азбест или други вредни за здравето съставки.

3. Запресоването на влажката към долния лагер да се извършва с максимална сила 50 kN.

4. Работна температура: от - 40° C до + 70° C.

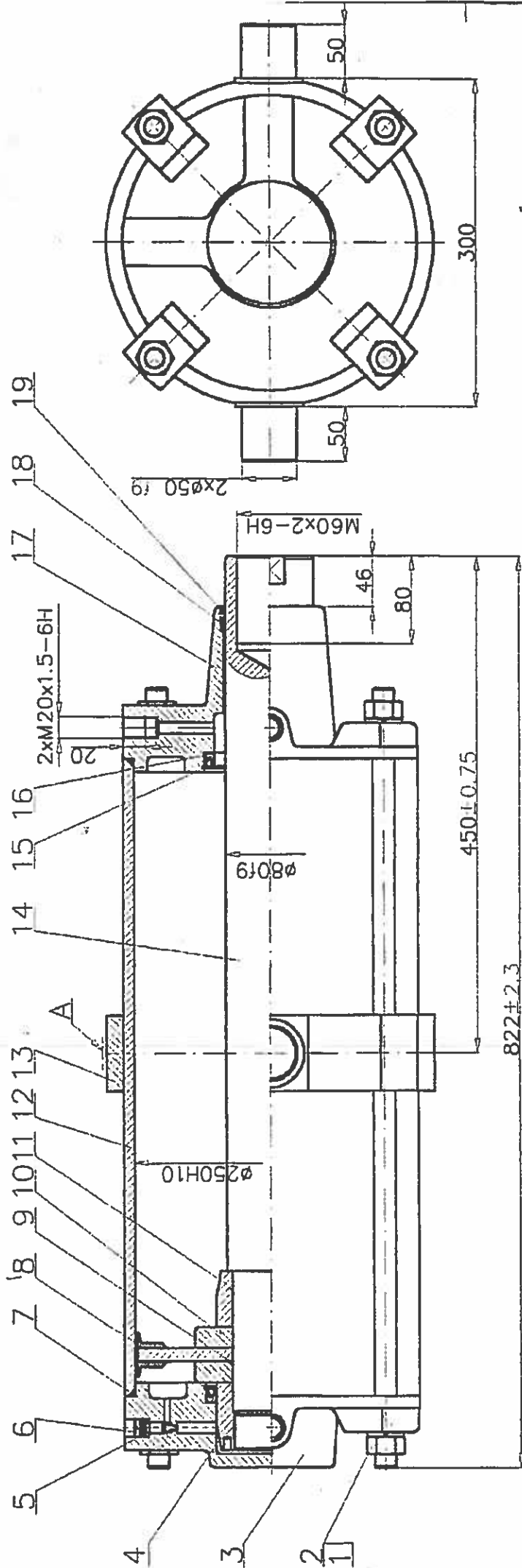
5. Маркировка, да съдържа минимален знак на производителя/година на производство.

Настоящият чертеж съответства по номинални геометрични размери на чертежи UIC 300.04.108 и BT6-1 16 011 56.

Чертежът има информативен характер и не важи за производство.



ISO 2768-m	Масов 1g	Маса	Статус на документа Въведен
Техническа справка	Вид на документа Чертеж		
Иници "Мини Морица Изток" ЕАД гр. Раднево	Изработил Георгиев Одобрил Бончев	Влажката за централен лагер на БТ6	Члн Дата 09.05.2018г. BG 1/1



2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ:

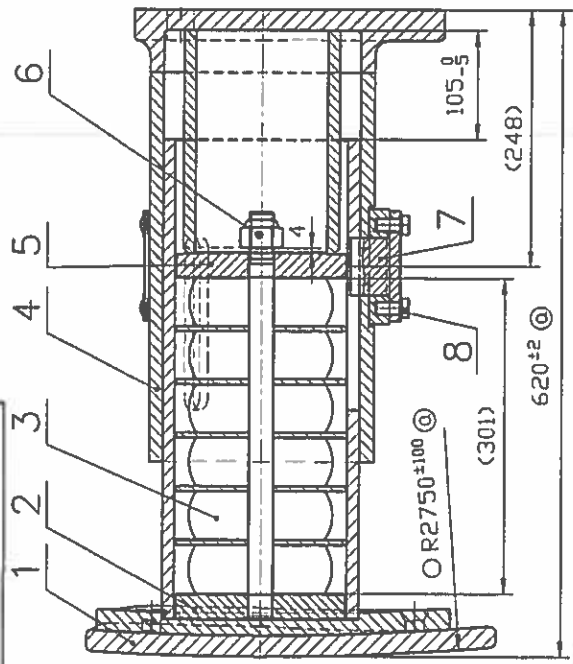
- 2.1 Покритие - грундиране с грунд ПФ 12 ОН 02 81910-88 25 - 35 μm .
- 2.2 При монтаж ГАЙКА ДЕМПФЕРИРАЩА поз.4 към ПРЪТ БУТАЛЕН поз.1 4 да се залепи с "LOCTITE 632".
- 2.3 Преди монтаж всички резби, цапфи и други елементи, незащитени от корозия, както и уплътненията между подвижните части да се запълнят със смазка "Литол М".
- 2.4 Гайките М20 поз.1 да се затегнат с въртящ момент $42 \pm 2 \text{ Nm}$.
- 2.5 Да се щемпелува знак на ОТКК.
- 2.6 На място А да се постави фирмена табелка със серийн номер, месец и година на производство.
- 2.7 Неозначените гранични отклонения на размерите $\pm \text{IT14/2}$.
- 2.8 Детайл КАПАК ЗАДЕН поз.3 - условно завъртан.

1. ТЕХНИЧЕСКА ХАРАКТЕРИСТИКА:

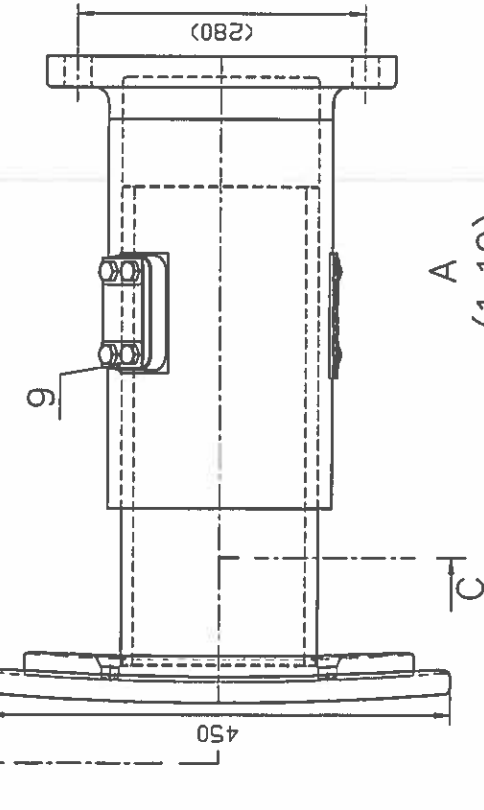
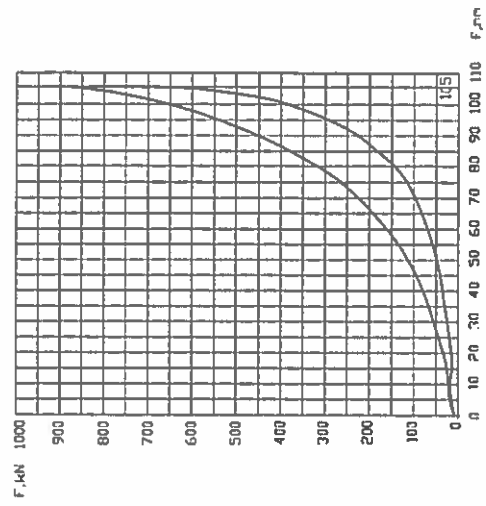
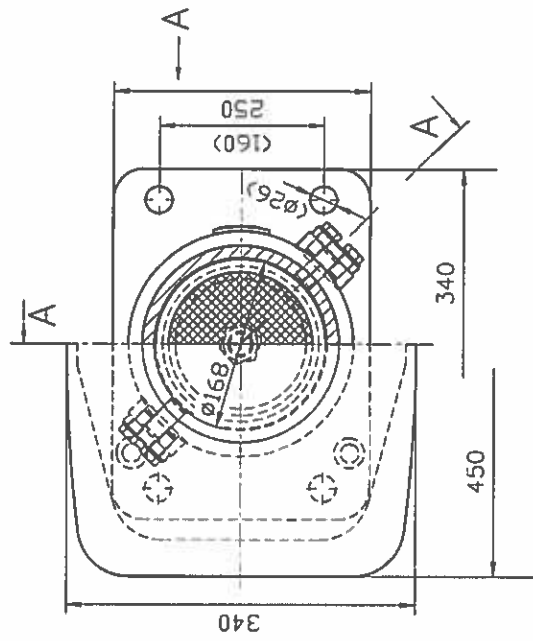
- 1.1 Диаметър на цилиндъра - 250mm.
- 1.2 Ход на буталото - 500mm.
- 1.3 Номинално налягане - 1 MPa.
- 1.4 Диаметър на буталният прът - 80mm.
- 1.5 Ход на амортизация - $50 \pm 1 \text{ mm}$.

Масаб	Маса	Масаб	Маса
	110.0		
ЦИЛИНДЪР ПНЕВМАТИЧЕН			
Изм.	Бр.	№ на докум.	Подпис
Разработчик			
Проверил			
Т. контрол			
Н. контрол			
Утвърдил			

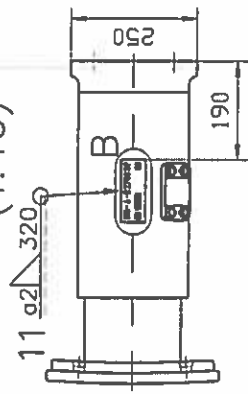
A-A



C-C



A
(1:10)



B
10 (1:2)

105-A-R 2750 SP
EN 15551 00

Технически изисквания

1. Конструкция и основни размери на буфер с работен ход 105 мм, категория А, съгласно показаните в настоящия чертеж. Да бъдат изпълнени съгласно изискванията на фийш 526-1 на UIC
2. Динамично енергопоглъщане не по-малко от 40 KJ.
3. Статичните и динамичните характеристики съгласно EN 15551:2009.
4. Процедура за приемане и методи за изпитване и маркировка съгласно EN 15551:2009.
5. Ниво на сертифициране CL1 по EN 15085-2.
6. Предварителен натяг 10-50 kN.
7. Допустимо забъртане на талера спрямо задната плоча да бъде ±2°.
8. Антикорозионно покритие – алкиден грунд min 80μm(или съгласно поръчката).
9. Смазването между цил. вътрешен и цилиндър външен се избързва със смазка графитна PRISTA K-G-2, като при монтажа се предпази еластичния елемент.
10. Маркировка - показаната на чертежа и съдържаща още фирмата производител и серийен или партиден номер.

Непосочени допуски: съгласно BDS EN 22768-сК и BDS EN 13920-BF.
Грешност по ISO 1302;
Допуски по ISO 8015 ISO 1101

Машаб	Маса
Лист	Буфер кат."А" 340x450мм DUREL DP30 40kJ

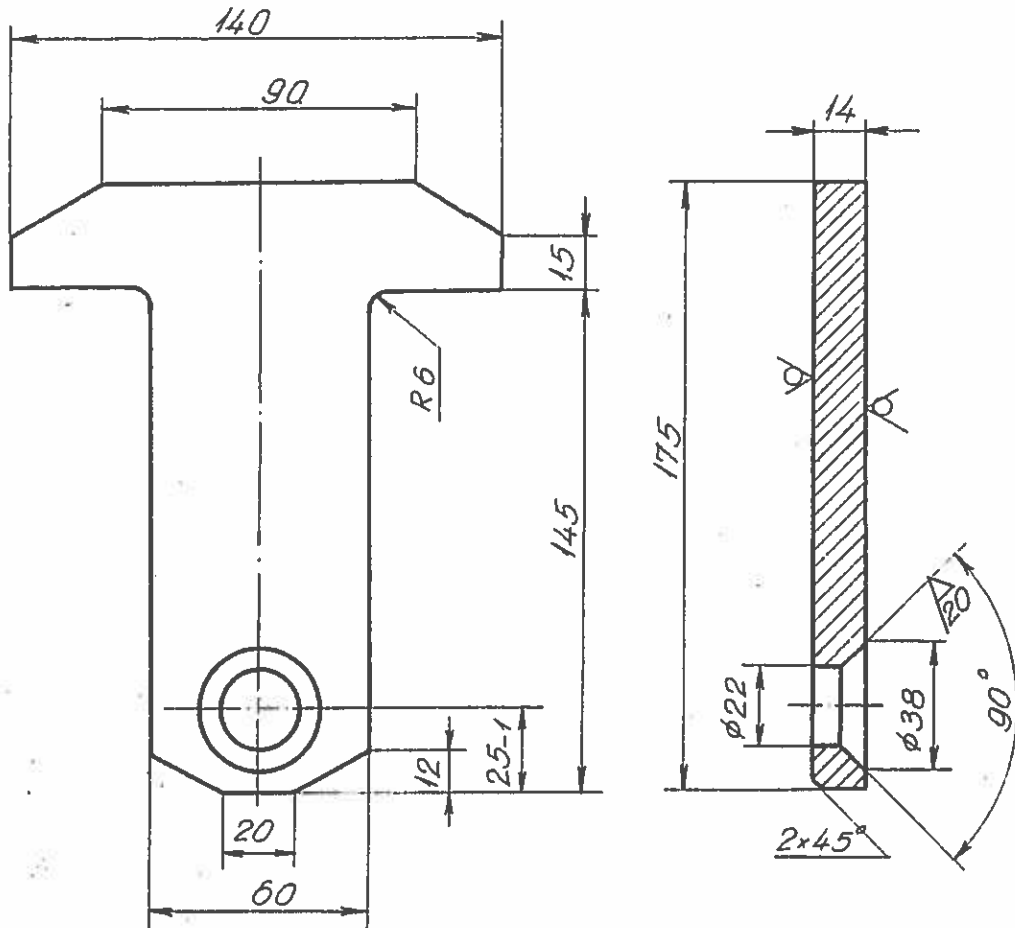
10.444.211-919

80/ (✓)

3.08.0035

Първо приложение

Справочен №



1. Гранични отклонения на размерите с непосочени допуски по клас на точност „Среден“ по БДС 14999-80 със стойности за:

1.1 Кръгли за отвори - $(+t_4)$

1.2 Линейни размери - $(\pm \frac{t_4}{2})$

2. Маркировка - знак на производителя.

① БТ6-112.774.01

1	2	3,4,5,6,8,9	7	10	11	12
Изм.	Бр.	№ на докум	Ис	Дата		
Разраб.	Койчева			01.05.85		
Проверил	Симеонова			10.03.85		
Т. контрол						
Н-контдел	Иванов			04.08.86		
Н. контрол	Симеонова			10.03.85		
Утвърдил						

Ограничител

S235JR EN 10025

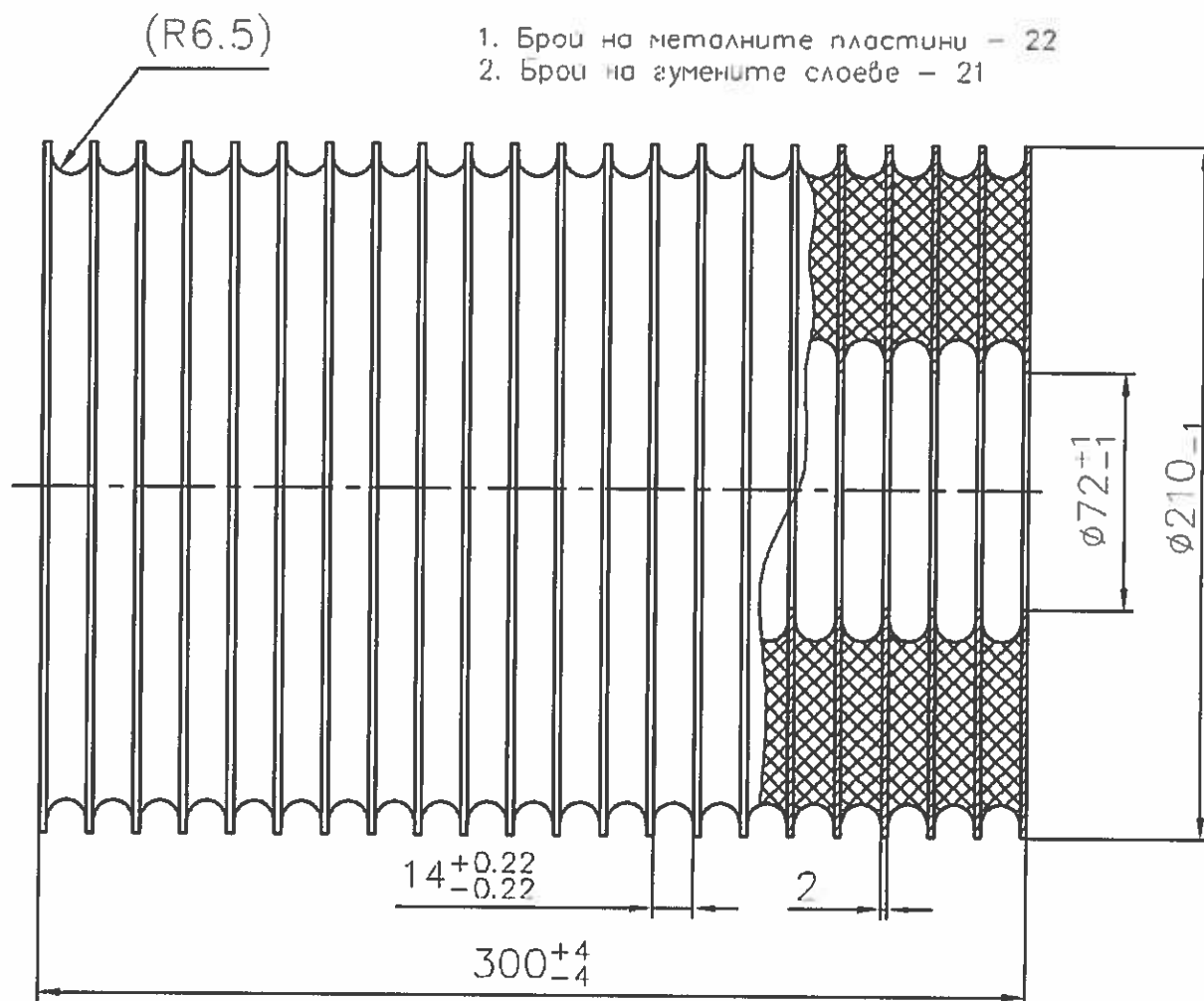
Аст 3тБДС 2592-71

Стадий	Маса	Мощаб
Лист 1	Вс. листа 1	

"Мини Марица изток" ЕАД

Пакет металогумен $\Phi 210 \times \Phi 72 \times 300 \text{ мм}$

Чертежа има информативен характер и не важи за производство



Технически изисквания

Конструкцията и основните размери на металогуменния пакет, са съгласно изложения в настоящия чертеж

Статичните характеристики да съответстват на т. 7.1 на EN 15566

Показатели:	препоръчителна МИН СТ-СТ	задължителна МИН.СТ-СТ
крайна сила след ход от 50мм до 60мм –	400kN;	550kN
сила на предварително напрягане	10kN	20kN
статична приета (обща) енергия W_e	8kJ	10kJ
погълнатата енергия W_a , съответстваща на приетата енергия	$>0,3 W_e$	

Металните вложки да са от стомана S235JR съгласно EN10024-2 (материал №1.038) или стомана с равностойни механични качества на посочената.

Якостните и тестовите изпитания трябва да отговарят на Приложение F на EN 15566.

Маркировка – съгласно F.1.8 на EN 15566, маркировката да се извършва от едната страна на еластичния елемент и да съдържа: знак на производителя; партиден номер или сериен номер; месец и година на производство.

ПРУ25Csa-00.01

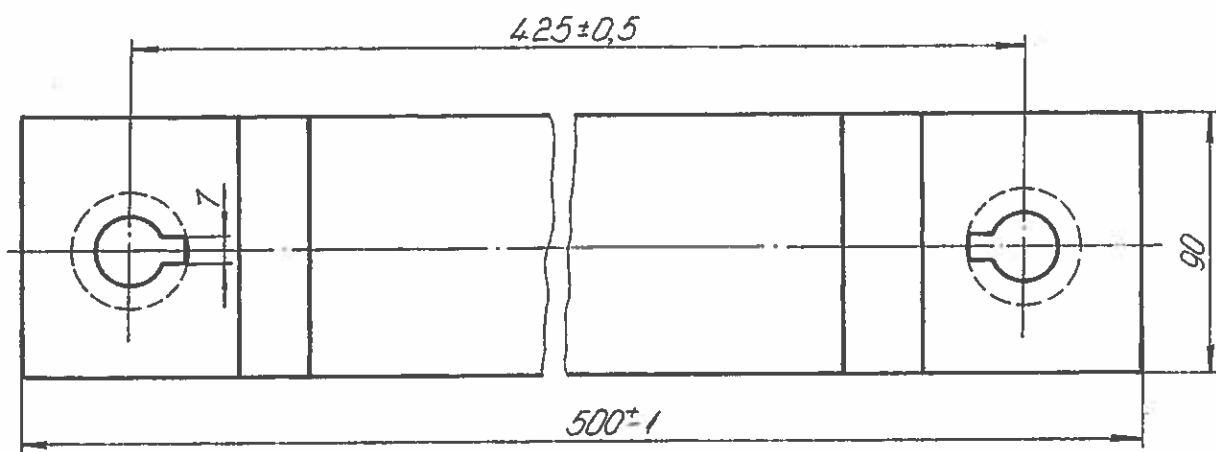
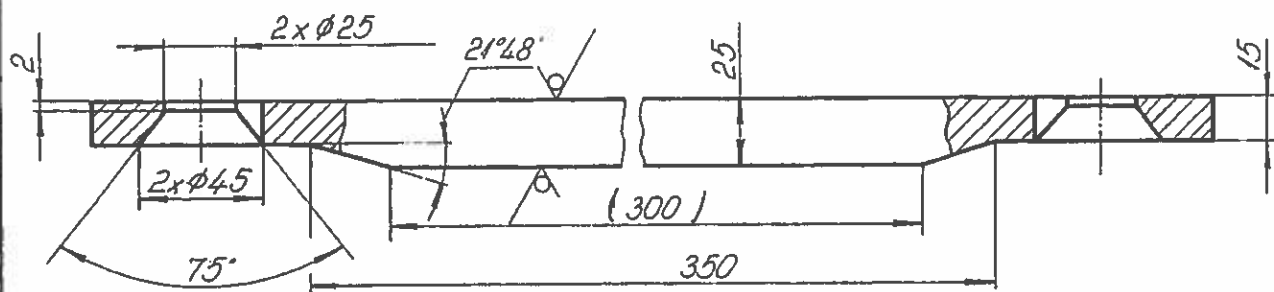
20/



3.08.0102

Приложение № 2.10

Предм. № 4650151



Нанесените гранични отклонения на размерите $+t_2$; $-t_2$; $\pm t_2/2$ по БДС 14999-80.

ПРУ25Csa-00.01

Изм.	Бр.	№ на докум	Испис	Дата
Разраб.		Койчева	11.96	11.96
Проверил		Иванова	11.96	11.96
Т. контрол		Иванов	11.96	11.96
Н-к КО		Иванов	11.96	11.96
Н. контрол		Брайков	11.96	11.96
Утвърдил				

Плъзгалка

45 БДС 5785-83

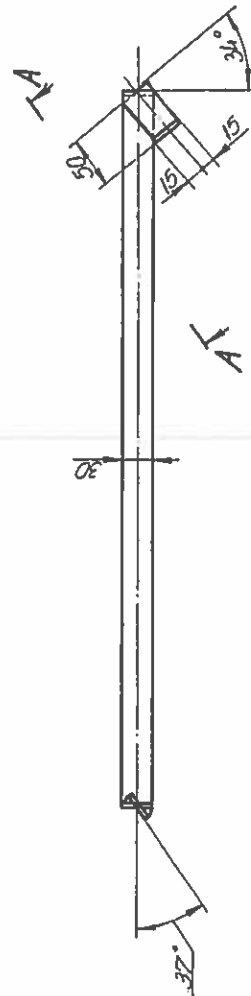
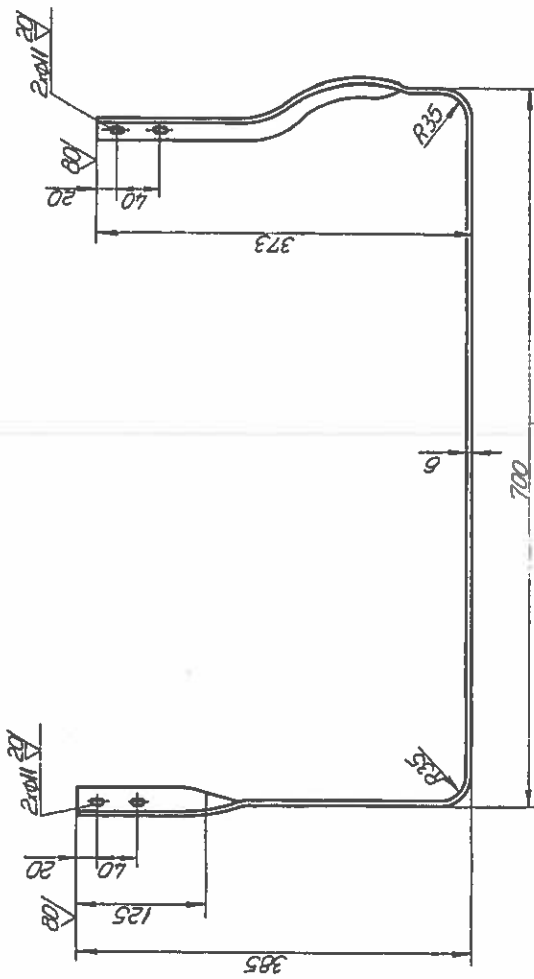
Стадий	Маса	Мящаб
	Б7,2	1:2,5
Лист /	Вс. листа /	

"Мини Марица изток" ЕАД

Копирал: Лунова 25.06.1996 год.

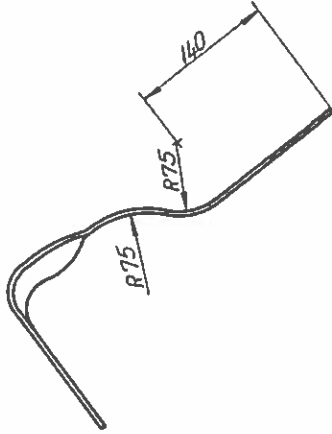
Затичено по чл. 2 на ЗЗЛД

Формат А4



1. Q 1420 ①

A-A



Размерите с непасачени долуски H h 1/2 IT

Размерите с непознати допуски H h $\pm 1/2 IT$

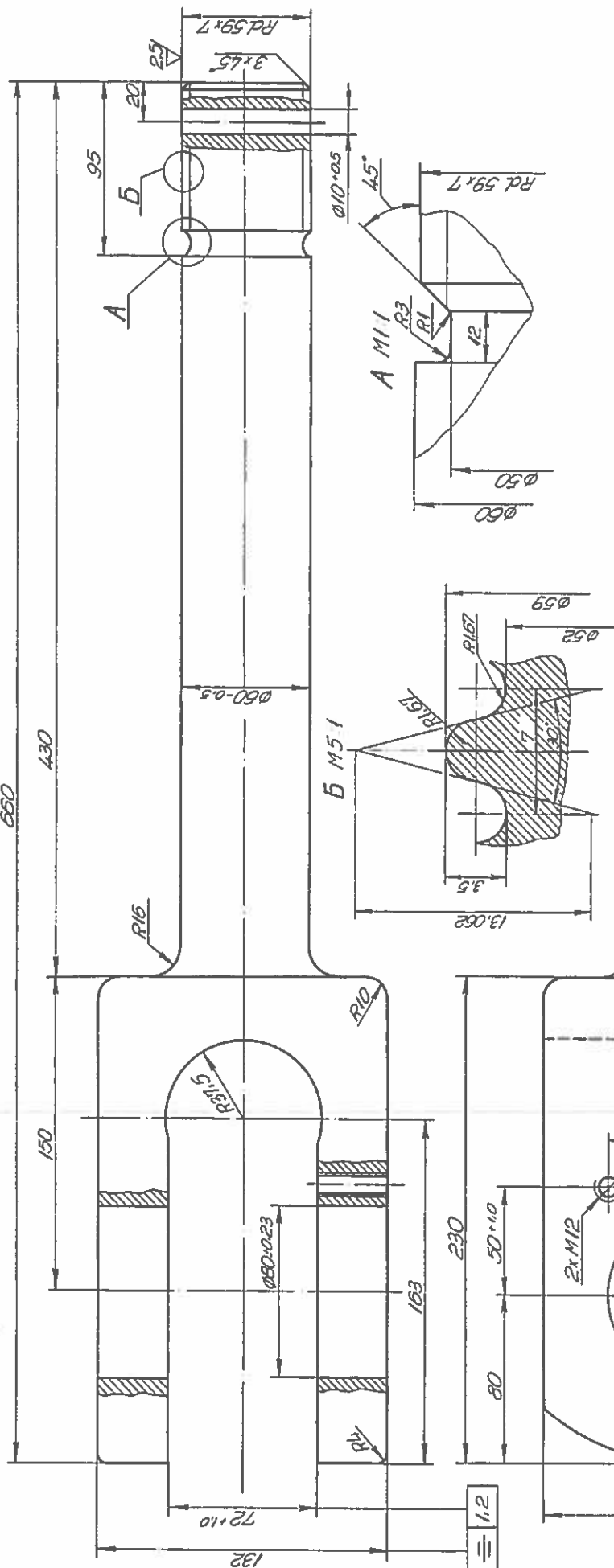
07-30-5834

Подбрадник

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

07-30-5834	Год	Месец	Датум	Место	Масштаб
					1:5
					Б 2.0
					Вс. листа 1
					Лист 1
Подбрадник				"Мини Марица изток" ЕАД	
ВСТЗсп БАС 2592-71					
Заличено по чл. 2 на ЗЗЛД					
1	2	3	4	5	6
Изм.	Бр.	ИЗ на докум.	ИЗ на докум.	ИЗ на докум.	ИЗ на докум.
Разраб.	Колчева	Колчева	Колчева	Колчева	Колчева
Проверил	Симеонова	Симеонова	Симеонова	Симеонова	Симеонова
Т. контрол	Симеонова	Симеонова	Симеонова	Симеонова	Симеонова
Н. контрол	Симеонова	Симеонова	Симеонова	Симеонова	Симеонова
Уведелил	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов

MEMBERSHIP PAGE 06



Гранични отклонения на размерите с целосочени допуски по клас на точност "среден" по ЕАС 14999-80 със стойности за Кръгли за ванде - $1-6 \mu\text{m}$ / линейни размери $-\sqrt[3]{L/2}$ /

ДОНАТОРЫ И ПОДАРОК

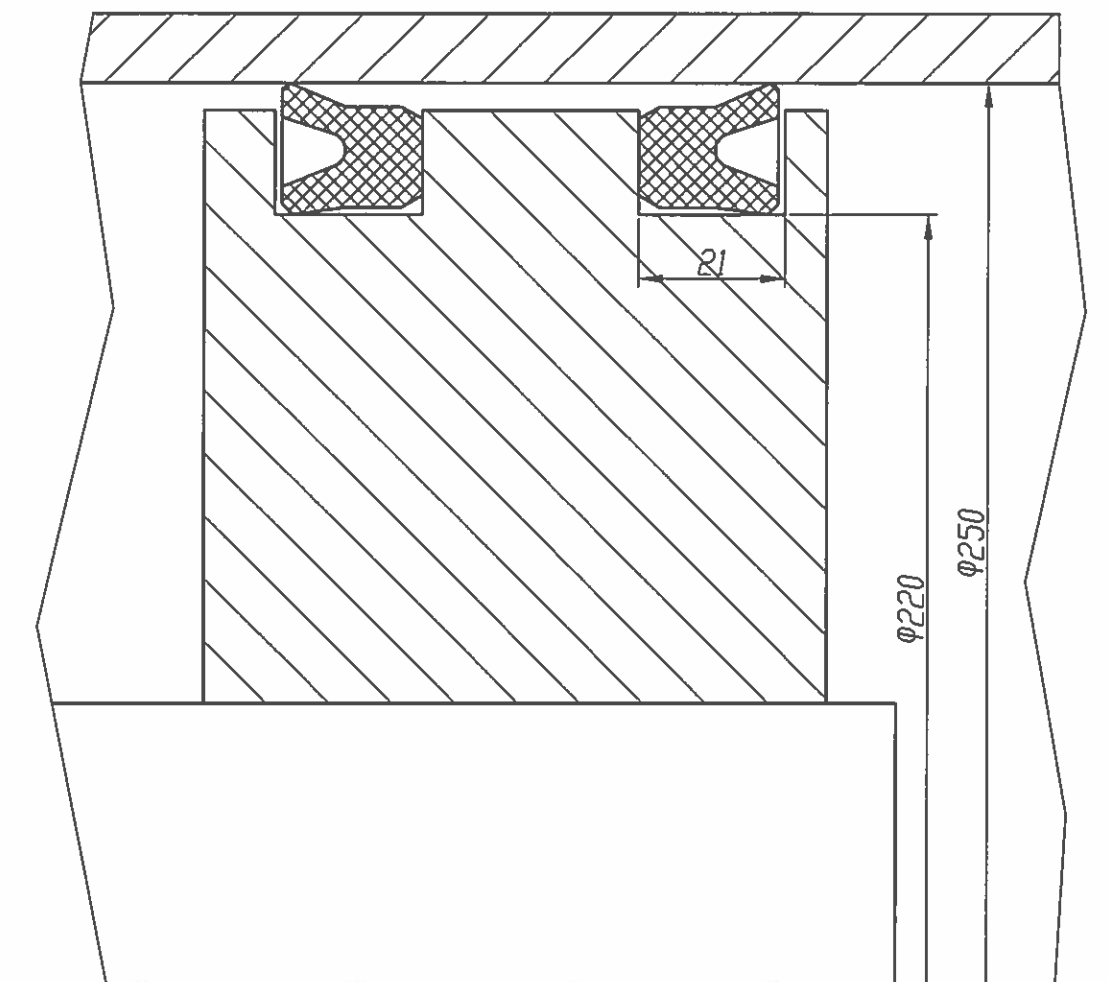
1. Топлинният прът се изработва чрез коване и отговаря на минимално разрушаващо натоварване 1 НН.
2. Топлинният прът трябва да съответства на Приложение D на EN 15566.
3. Изпитвателната да съответства на таблица D.1 от Приложение D на EN 15566 за всяка партида, при спазване изискванията на т. D.6.4 от Приложение D на EN 15566.
4. Изпитването на огън на топлинните пръти да съответства на т. D.6.4.4 от Приложение D на EN 15566.
5. Материал за изработка – стомана марка C45 EN 10083-2 (табелкал 1.0503).
6. Испускател се и други марки стомани с равностойни механични качества.

Специфічні техніческі зміскання

1. Теглически прът се изработва чрез коване или шматоване антикорозивно покритие в трепид алуминий или друг.
 2. Готовият теглически прът се доставя с нанесено твърдо антикорозивно покритие в трепид алуминий или друг.
- Вид прът за метал с дебелина на покритието минимум 60 μ и бодилски с алуминий евалпак шият черен RAL 9005 с дебелина минимум 100 μ или с друг вид покритие антикорозивно защитно с изключение на розовата на теглически прът.
- Теглически прът, който се покрива с твърд слой грас.
- Маркировка - съгласно Т. В. 4 от Приложение А на EN 15466, маркировката да се изработва в процеса на коване с релефни знаци с нормална форма, като на трябва на пръта на сикуризация или функция на теглически прът и да съдържа: знак на произходителя; партицион номер или серийн номер; година на производство (последните две шифри); марка на стомана, от която е произведен теглически прът; U - знак за взаимозаменяемост, само за теглически прът за марката стомана.

[illegible]

Приложение №2.13



Профил на маншета тип К - съгласно БДС 12420-1983



Твърдост съгласно ISO 868 65±5 Short A

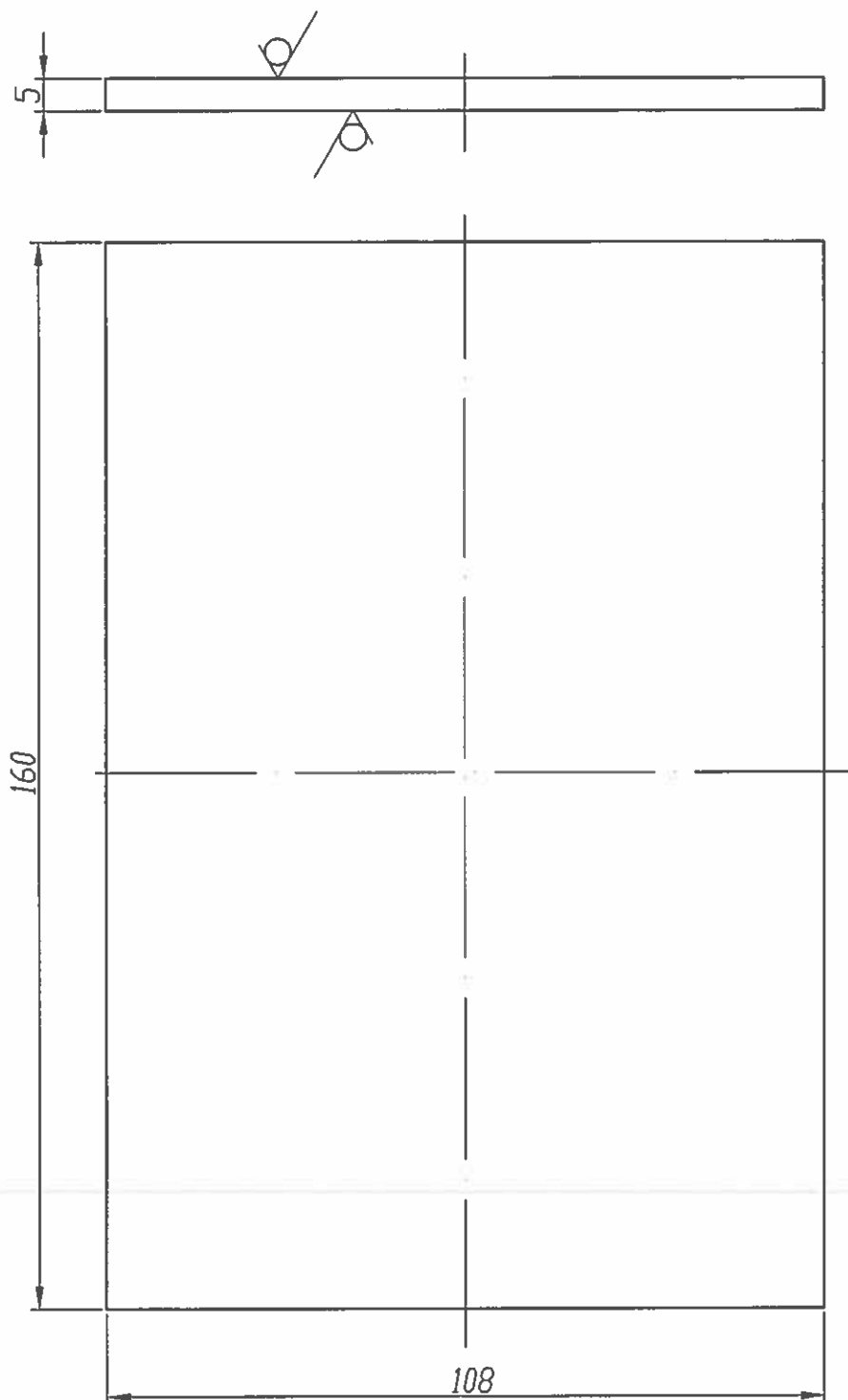
Работно налягане 10 bara

Максимално работно налягане до 16 МПа

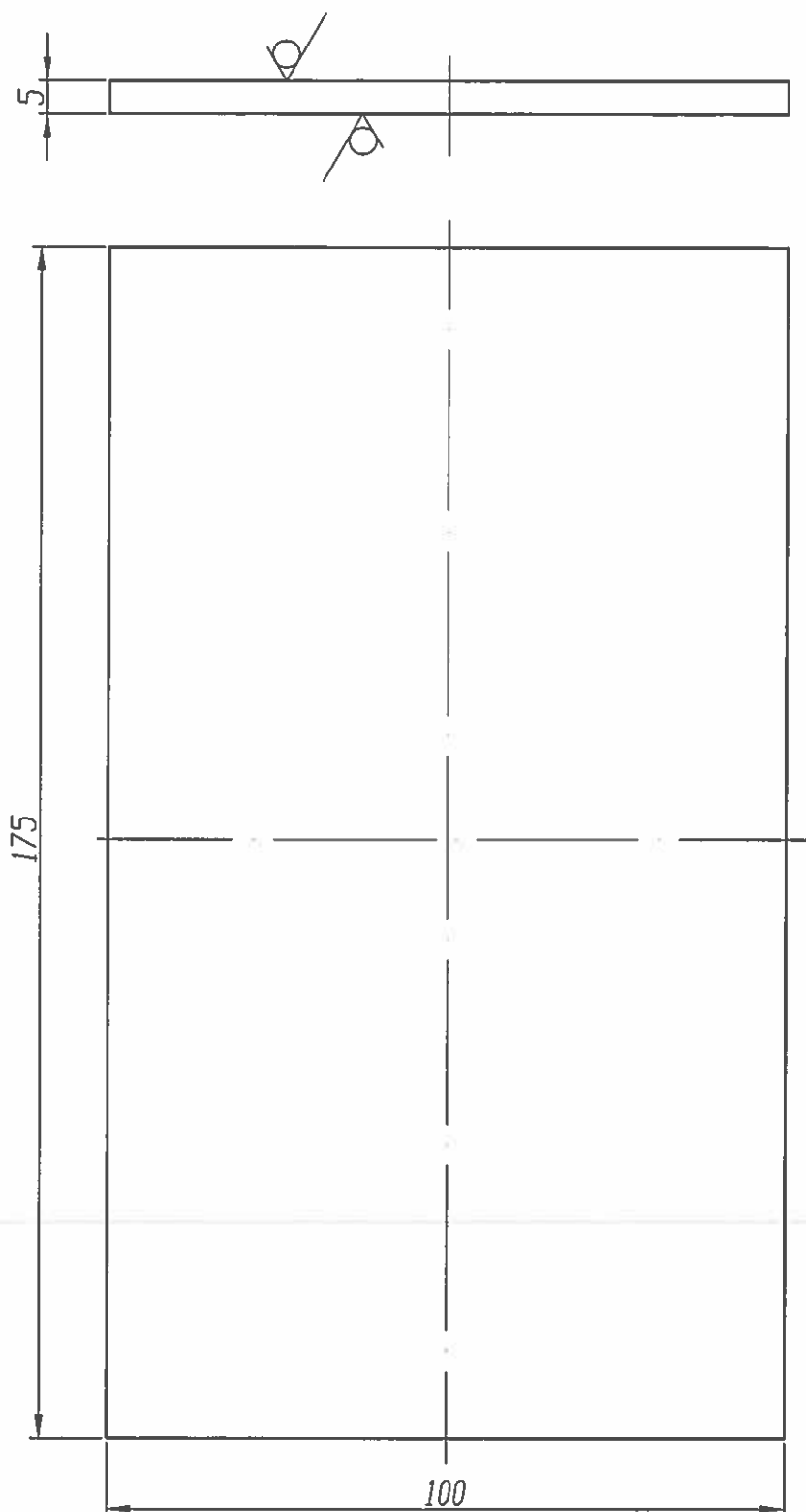
Работна температура от -40°C до +120°C

Маркировка съдържаща: знак на производителя; месец година на производство; номер на партидата.

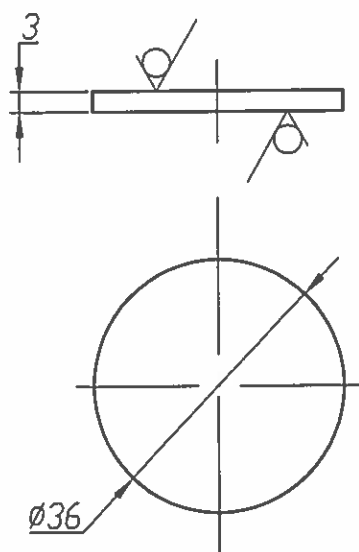
	ISO 2768-c	Мащаб 1:1	Маса		Гума NBR (маслоустойчива)
Отг.отдел Ж.п.транспорт	Техническа справка	Вид на документа Принципна схема		Статус на документа Въведен	
"Мини Марица Изток" ЕАД гр. Раднево	Изработил Георгиев	Маншет жлебов тип К 250x220x20		Изм	Дата. 23.05.2018г.
	Одобрил Бончев				
				Език	Лист BG 1/1

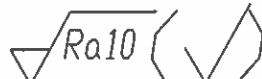



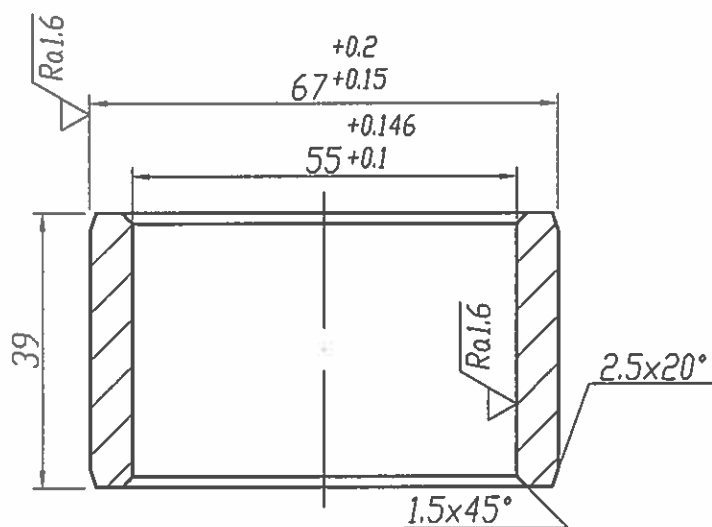
	ISO 2768-m	Мащаб 1:1	Маса 0,680		66Mn4 DIN 1.1260			
Отг.отдел Ж.п.транспорт	Техническа справка	Вид на документа чертеж			Статус на документа Въведен			
"Мини Марица Изток" ЕАД гр. Раднево	Изработил Георгиев	Планка 160x108x5 за БУКСА на КОЛОС 30 БТ6			Изм	Дата. 20.04.2018г.	Език BG	Лист 1/1
	Одобрил Бончев							



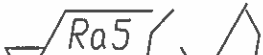

	ISO 2768-m	Мощаб 1:1	Маса 0,680		66Mn4 DIN 1.1260
Отг.отдел Ж.п.транспорт	Техническа справка	Вид на документа чертеж		Статус на документа Въведен	
"Мини Марица Изток" ЕАД гр. Раднево	Изработил Георгиев	Планка 175x100x5 за буксова челюст на талига БТ6		Изм	Дата. 20.04.2018г.
	Одобрил Бончев				
				Език	Лист BG 1/1



	ISO 2768-m	Машаб 1:1	Маса 0,010		66Mn4 DIN 1.1260			
Отг.отдел Ж.п.транспорт	Техническа справка	Вид на документа чертеж			Статус на документа Въведен			
"Мини Марица Изток" ЕАД гр. Раднево	Изработил Георгиев	Планка Ø36x3 за капачка на БТ6						
	Одобрил Бончев				Изм	Дата. 20.04.2018г.	Език BG	Лист 1/1



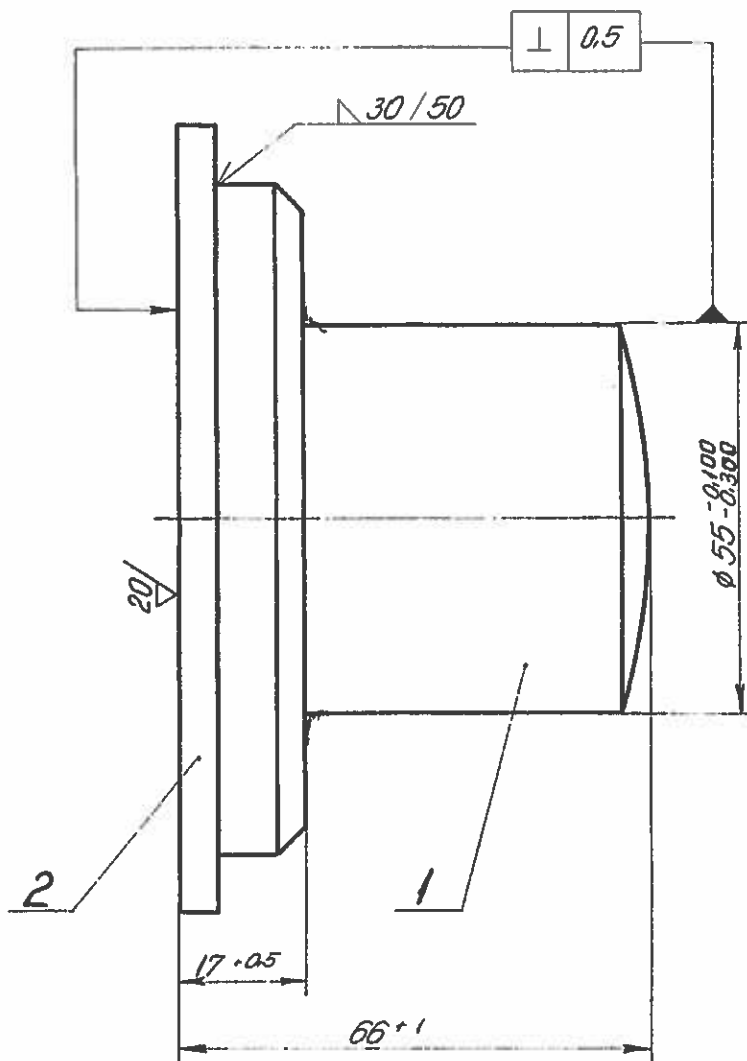
Т.О. цементация 60 ± 2 HRC $h0.8 \pm 1$ mm

	ISO 2768-m	Масов 1:1	Маса 0,35		16MnCr5 EN 10084-2008		
Отг.отдел Ж.п.транспорт	Техническа справка	Вид на документа чертеж			Статус на документа Въведен		
"Мини Марица Изток" ЕАД гр. Раднево	Изработил Георгиев	Втулка за прит. палец $\Phi 55 \times \Phi 67 \times 39$			Изм	Дата. 03.12.2015г.	Език/Лист BG 1/1
	Одобрил Бончев						

10.655.211-9.19

✓(✓)

Приложение № 2.18

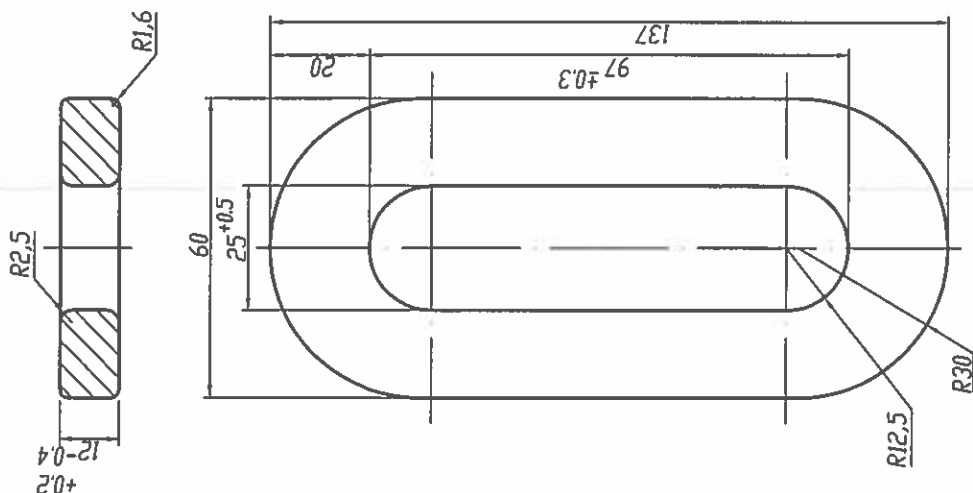


2	БТБ - 101.841.02	Планка водилна	1	0.385	65Г	
1	БТБ - 112.551.01	Притискач	1	0.780	45	
Поз.	Означение	Наименование	Кол.	Маса	Материал	Забел.
		① — БТБ - 112.559.01				
1	З	З.ч. 508/89	2	7.125		
Изм.	Бр.	№ на докум	Пс	Дата	Стандий	Маса
Разраб.	Койчева			16.05.89		Машаб
Проверил	Симеонова			11.05.89		
Г. контрол						
Н-к отдел	Иванов			21.05.89		
Н контрол	Симеонова			21.05.89		
Утвърдил						
Палец притискач				Лист 1	Вс. листа 1	
				Мини "Марица-изток" ЕАД гр.Раднево		





Приложение № 2.19

Технологични изисквания

1. Материал за изработване стомана C55 БДС EN 10083-2:2006 (материал №1.0535). Допускат се стомани E360 БДС EN 10025-2:2005 (материал №1.0070), C45 БДС EN 10083-2:2006 (материал №1.0503) или други еквивалентни на тях.
2. Изработване чрез горещо обемна штамповка.
3. Неозначените гранични отклонения на размерите, получени чрез штамповане и прибавките при изковката да отговарят на БДС 4784-80, минимум клас II на точност.
4. Повърхностите трябва да са гладки, без вдлъбнатини, мустаци и подрязвания. Не се допускат изкривявания и усуквания на обещите.
5. Покритие: грунд алкиден или друг вид за метал с дебелина минимум 60 μm .
4. Маркировка съдържаща: знак на производителя; донни идентифициращи обещите - месец и година на производство, номер на партидата и др.



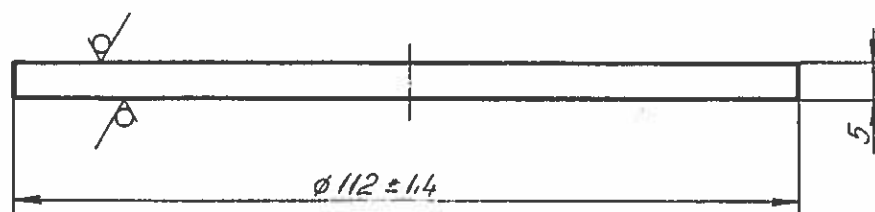
Материала да се подобри до придобиване на механични свойства: якост на опън $\sigma_B=680$ до 844 N/mm^2 . Относително удължение 16%

	ИСО 2768-м	Масов kg	Маса 0,52		C45 БДС EN 10083-2 C55 БДС EN 10083-2
	Техническа справка	Вид на документа чертеж	Статус на документа Въведен		
Отг.отдел Х.П.ПРОСПЕКТ	Изработил Георгиев Олаборил Бончев	Общица за капачката на талига БТ6			
Мини Марица Изток ЕАД гр. Раднево			Изм. Дата 03.12.2015г.	К-мк/мст БГ	1/1

576 - 101.841.02

80/ (✓)

Приложение № 2.20



Първо приложение

Справочен №

Подпис и дата

Инов. № дубл.

Зам. инов. №

Подпис и дата

Инов. № на ориг.

12-3.08

1	2	З.И. 508/89	З.И. 508/89	З.И. 508/89
Изм.	Бр.	№ на докум.	Подпис	Дата
Разраб.		Койчева		21.12.89
Проверил		Симеонова		21.12.89
Т. контрол				
Н-к отдел		Иванов		21.12.89
Н. контрол		Симеонова		21.12.89
Утвърдил				

576 - 101.841.02

Планка притискащ палец Ф112x5

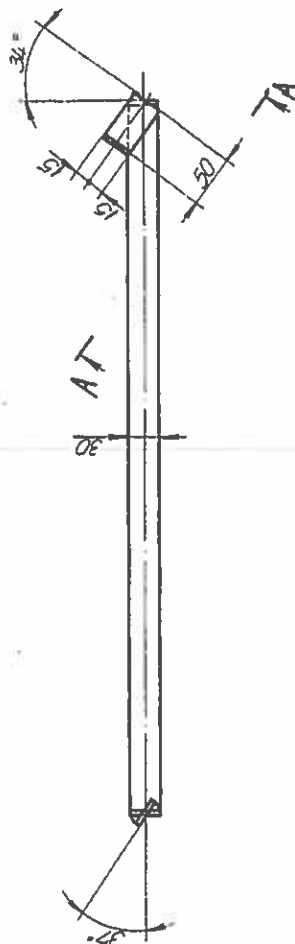
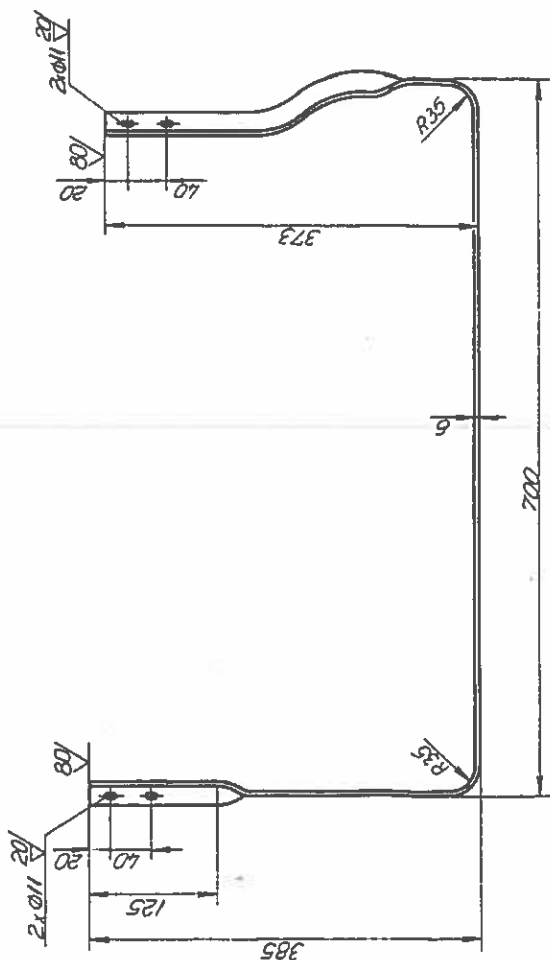
65Г БДС 5785-75

Стадий	Маса	Масшаб
Б	0,385	1:1
Лист /	Вс. листа /	

Мини "Марица-изток" ЕАД гр. Раднево

Число

3.09.0048



10271-01 ①

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

Размерите с непознати допуски H h $\pm 1/2 IT$

Гондона" - Сръбска

[illegible]

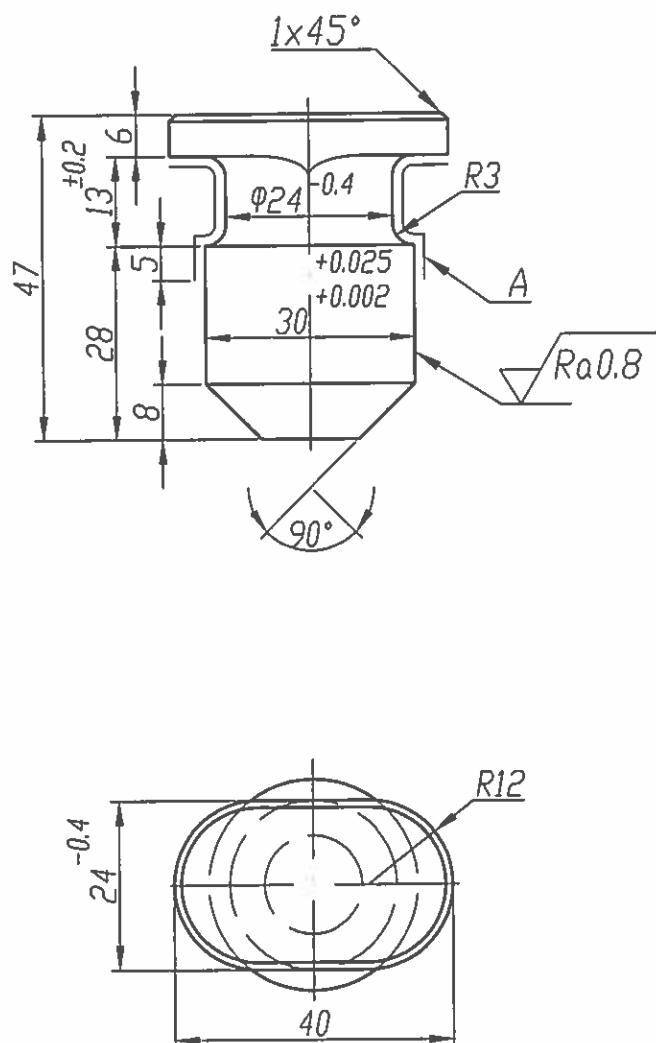
Копирал Daveba 872

Формат А.7

Приложение № 2.21

A-A

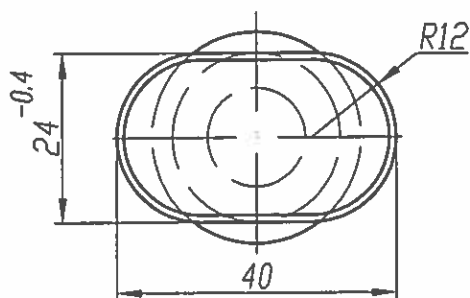
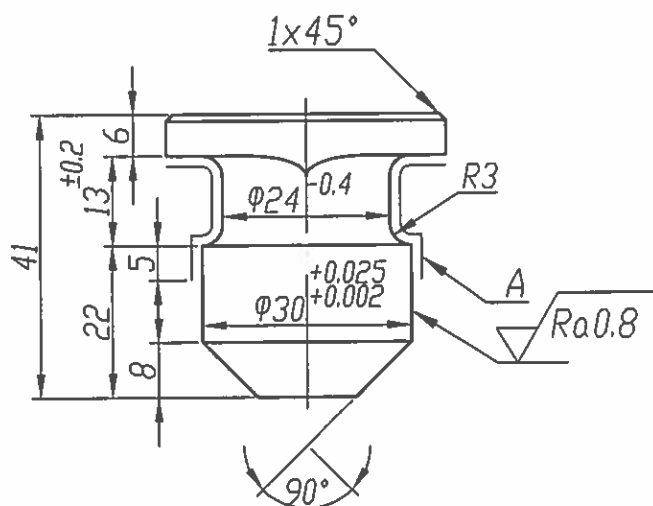
(✓) P




Да съответства на UIC3-00-18

Твърдост за повърхнина "А" HRC=35...42 на дълбочина 0,8 ... 1 мм.

	ISO 2768-m	Мащаб 1:1	Маса 0,220		18CrMo4 EN 10084-2008
Отг.отдел Ж.п.транспорт	Техническа справка	Вид на документа чертеж		Статус на документа Въведен	
"Мини Марица Изток" ЕАД гр. Раднево	Изработил Георгиев	Цапфа БТ6-1.10 671.16 за капачка на пружина за БТ6		Изм Дата. 24.04.2018г. Език/Лист BG 1/1	
	Одобрил Бончев				



Твърдост за повърхнина "А" HRC=35...42 на дълбочина 0,8 ... 1 мм.
Да съответства на UIC3-00-18

$\sqrt{Ra1,25}$	ISO 2768-m	Мащаб 1:1	Маса 0,190		18CrMo4 EN 10084.2008				
Отг.отдел Ж.п.транспорт	Техническа справка	Вид на документа чертеж			Статус на документа Въведен				
"Мини Марица Изток" ЕАД гр. Раднево	Изработил Георгиев	Цапфа БТ6-1.10 671.117 за БУКОВА челюст на БТ6			Изм Дата. 24.04.2018г.			Език BG	Лист 1/1
	Одобрил Бончев								

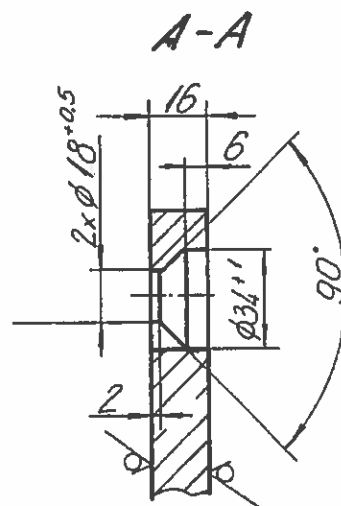
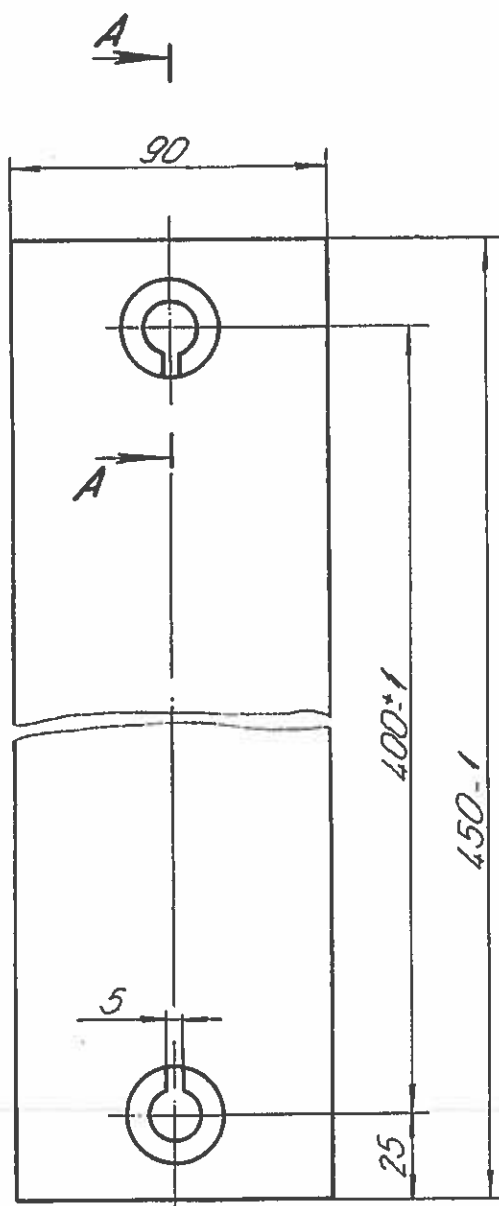
Стреловичен №	Първо приложение
---------------	------------------

75-2.00.00.00.13

20/ (✓)

3.08.0060

Приложение № 2.24



Гранични отклонения на размерите с непосочени допуски по БДС 14999-80 по клас на точност. Среден е табл. 1, вариант 2.

Име, № на ориг.	Подпис и дата	Зам. име, №	Име, № дубл.	Подпис и дата
75-2.00.00.00.13	08.11.98			

Изм.	Бр.	№ на док.	Дата
Разработил:	Койчева		08.01.98
Проверил:	Иванов		12.12.98
Т. контрол	Иванов		13.12.98
Н-к КД	Иванов		13.02.99
Н. контрол	Брайков		19.02.99
Утвърдил:			

Заличено по чл. 2 на ЗЗЛД

75-2.00.00.00.13

Плъзгалка
горна
/Планка/

09Г2 БДС 4880-79

Стадий	Маса	Мащаб
Б	5.0	1:2
Лист /	Вс. листа /	

"Мини Марица
изток" ЕЛД

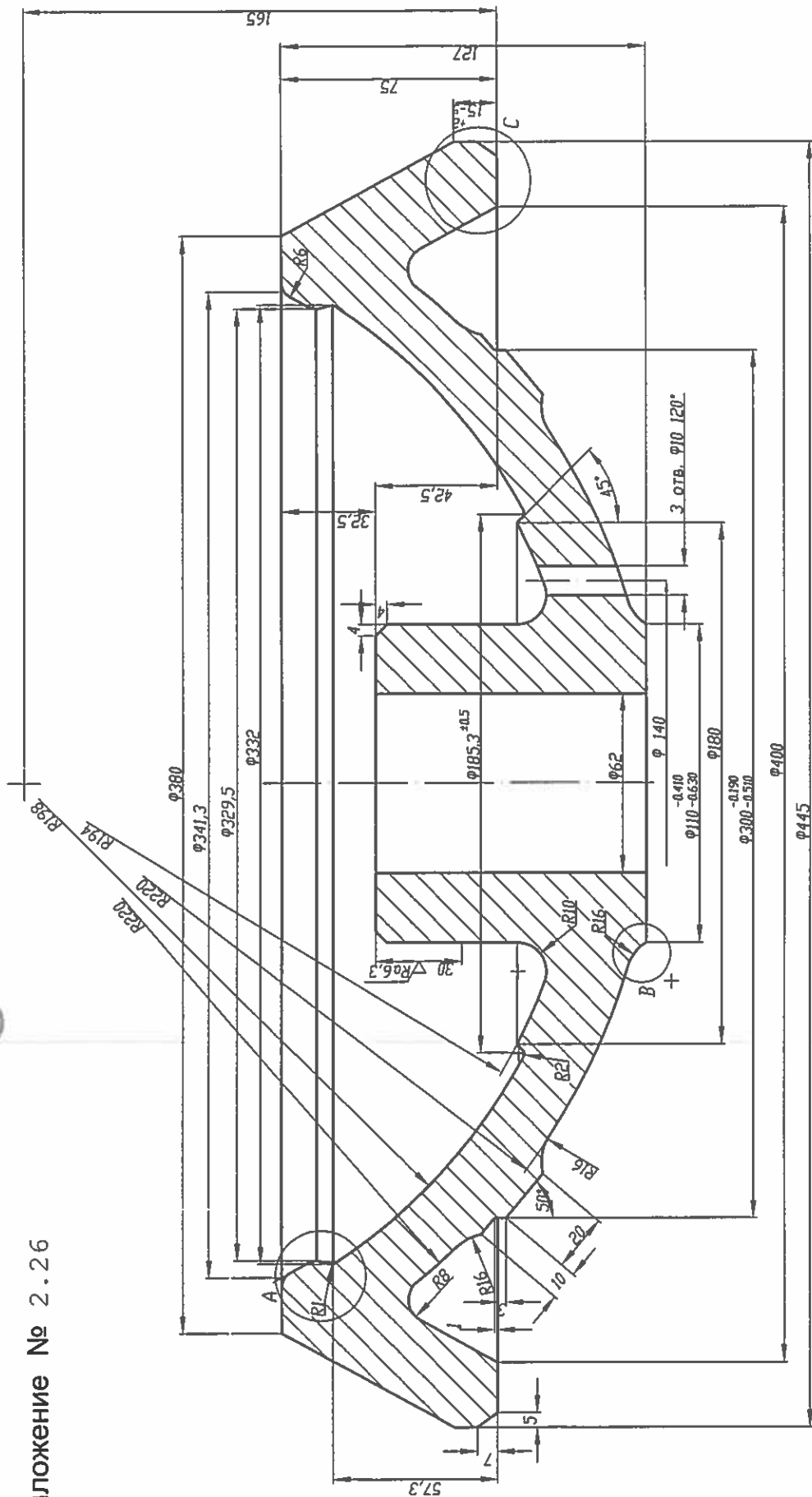
Копирал: Ан.

Заличено по чл. 2 на ЗЗЛД

21.12.1989-

Формат А4

Приложение № 2.26

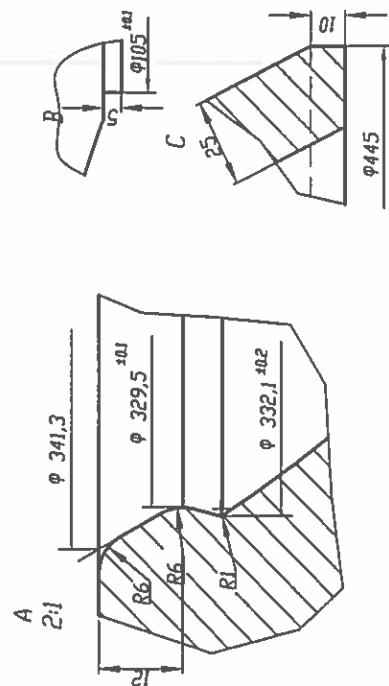


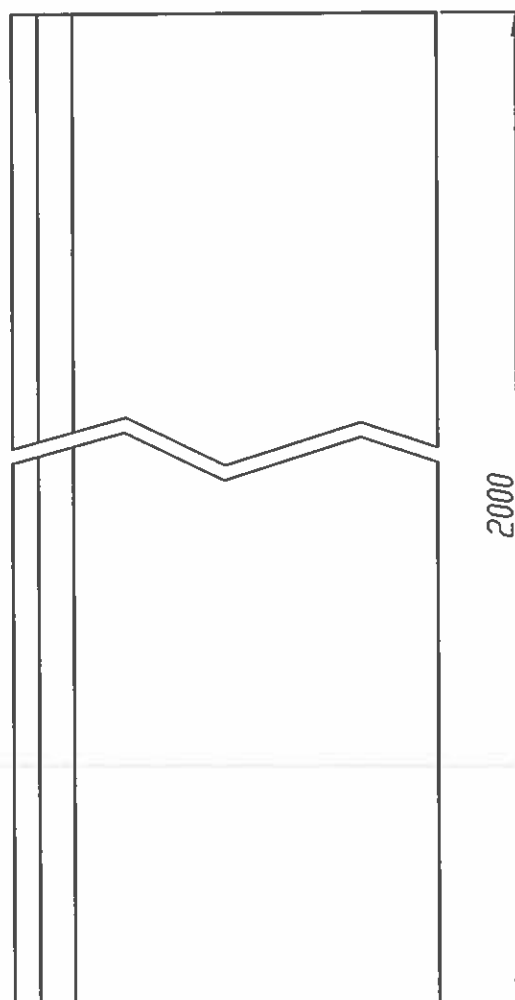
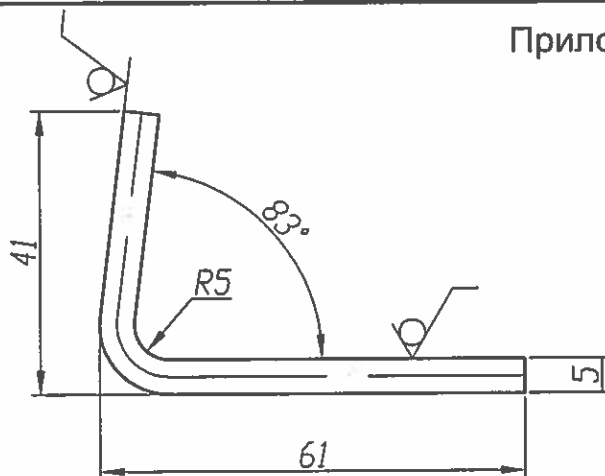
Технически изисквания

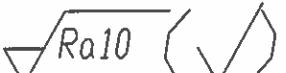

1. Техническите условия за изработка до отговарят на фил 840-2 на UIC.
2. Допускат се варианти с изменение в изгледите "B" и "C" и вариант с два отвора.
3. Маркировка съдържащо минимум - знак на производителя/и месец и година на производство.
4. Покритие - един слой грунд алкиден.

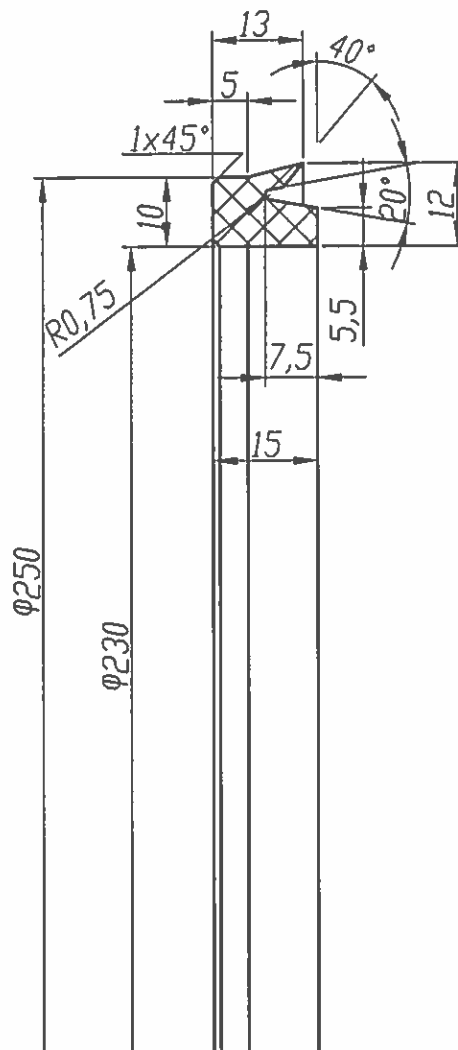
Горелост по ISO 1302

ISO 2768-m	Масово № 47.5 kg	Вид на документ чертеж	3355.453 DIN 10570
Орг. отдел Хл. производство	Технически спровод	Наредител Георгиев	Агенция долен за топаго
Марка Изток' ЕАД гр. Русево	Одобрен Ванев	БГ 1/1	БГ 1/1





	ISO 2768-c	Мощав 1:1	Маса 7,300		S235JR БДС EN 10025-2:2004
Отг.отдел Ж.п.транспорт	Техническа справка	Вид на документа чертеж		Статус на документа Въведен	
"Мини Марица Изток" ЕАД гр. Раднево	Изработил Георгиев	Профил за уплътнение на клапа за вагон Fals			
	Одобрил Бончев			Изм	Дата. 24.04.2018г.



Профил на маншета тип К



Твърдост съгласно ISO 868 65±5 Short A

Работно налягане 10 bara

Максимално работно налягане до 16 MPa

Работна температура от -40°C до +120°C

Маркировка съдържаща: знак на производителя; месец година на производство; номер на партидата.

	ISO 2768-c	Мащаб 1:1	Маса		Гума NBR (маслостойлива)			
Отг.отдел Ж.п.транспорт	Техническа справка	Вид на документа Принципна схема			Статус на документа Въведен			
"Мини Марица Изток" ЕАД гр. Раднево	Изработил Георгиев	Маншет жлебов тип К 250x230x15						
	Одобрил Бончев				Изм	Дата. 23.05.2018г.	Език BG	Лист 1/1