

ПРИЛОЖЕНИЕ № 1

**ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ПРОЦЕДУРА С ПРЕДМЕТ
„ДОСТАВКА НА ЗЪБИ ЗА БАГЕРИ SRs 2000”**

1. Технически изисквания към предмета на процедурата:

Предмет на поръчката е доставката на зъби за багери SRs 2000 както следва :

Позиция 1 – Зъб лят с наварка – 20 000 броя и

Позиция 2 – Зъб кован с наварка – 30 000 броя.

Изисквания към технологията на изпълнението на дейностите.

Предлаганите от участниците изделия трябва да се изработят по предоставената от Въложителя конструктивна документация, а именно: чертеж № 530.131.749:000-1ТЛН МИИ с „Технически изисквания за изработка на зъб лопатка (SRs 2000) – отливка” за зъб лят с наварка и чертеж № 530.131.749:000-1ТКН МИИ с „Технически изисквания за изработка на зъб лопатка (SRs 2000) – изковка” за зъб кован с наварка.

При доставка, изделията предмет на процедурата, не трябва да са грундирани.

Несе допускат пукнатини по повърхността на зъбите.

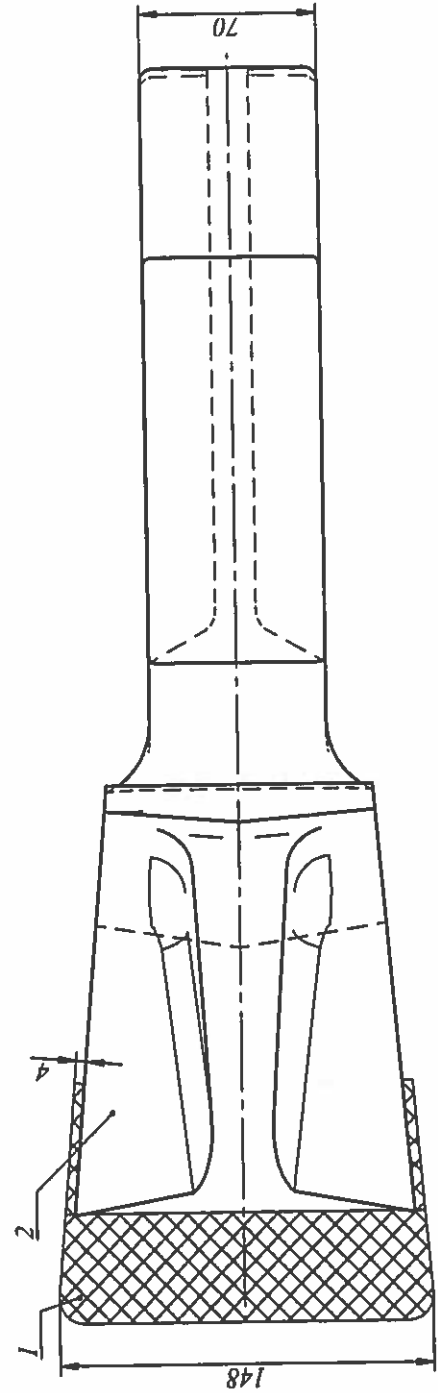
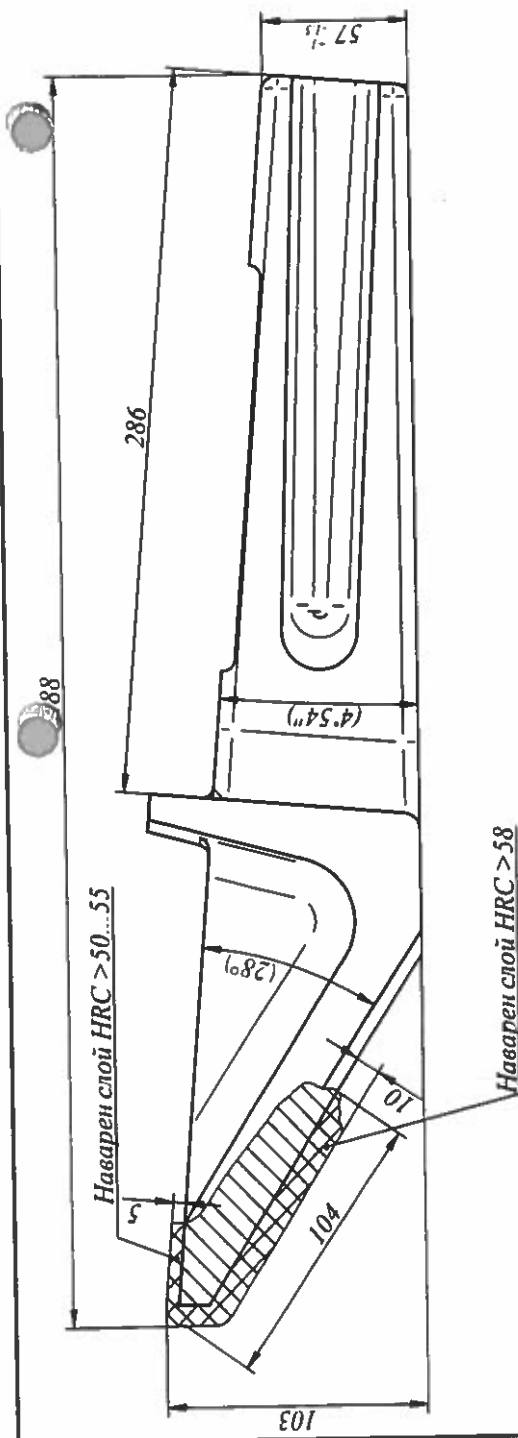
Всички доставени зъби трябва да бъдат маркирани (чрез набиване) със знака на производителя и номера на партидата съгласно изискванията, посочени в конструктивна документация.

Изделията трябва да се доставят в палети. На всеки палет трябва да се постави етикет, на който да е отбелязано наименованието на изделието, черт.№, брой изделия в палета, номер на партидата, производител, № на договора, дата на производство.

Изготвил:

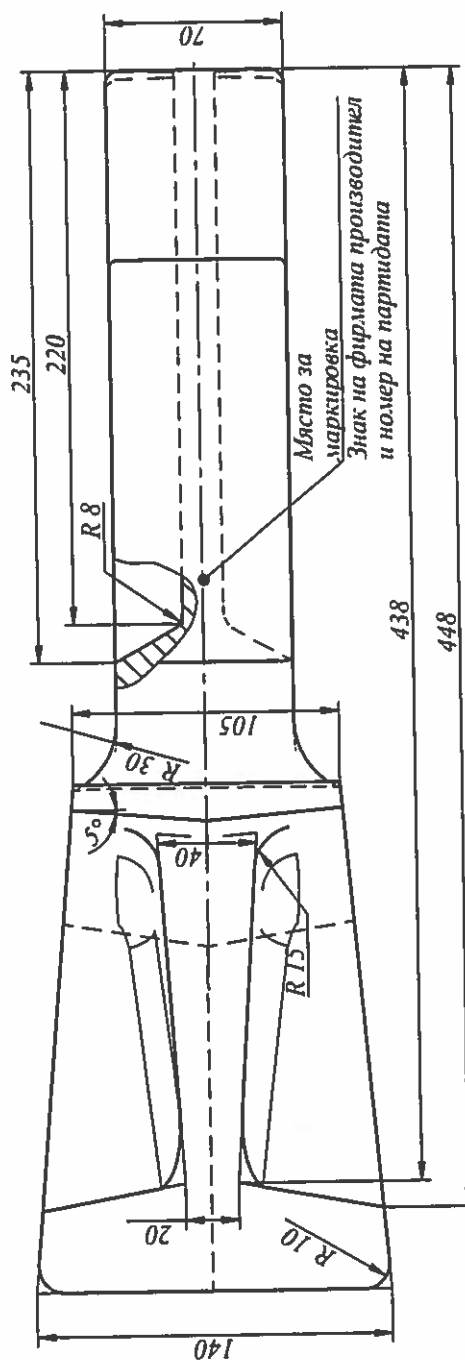
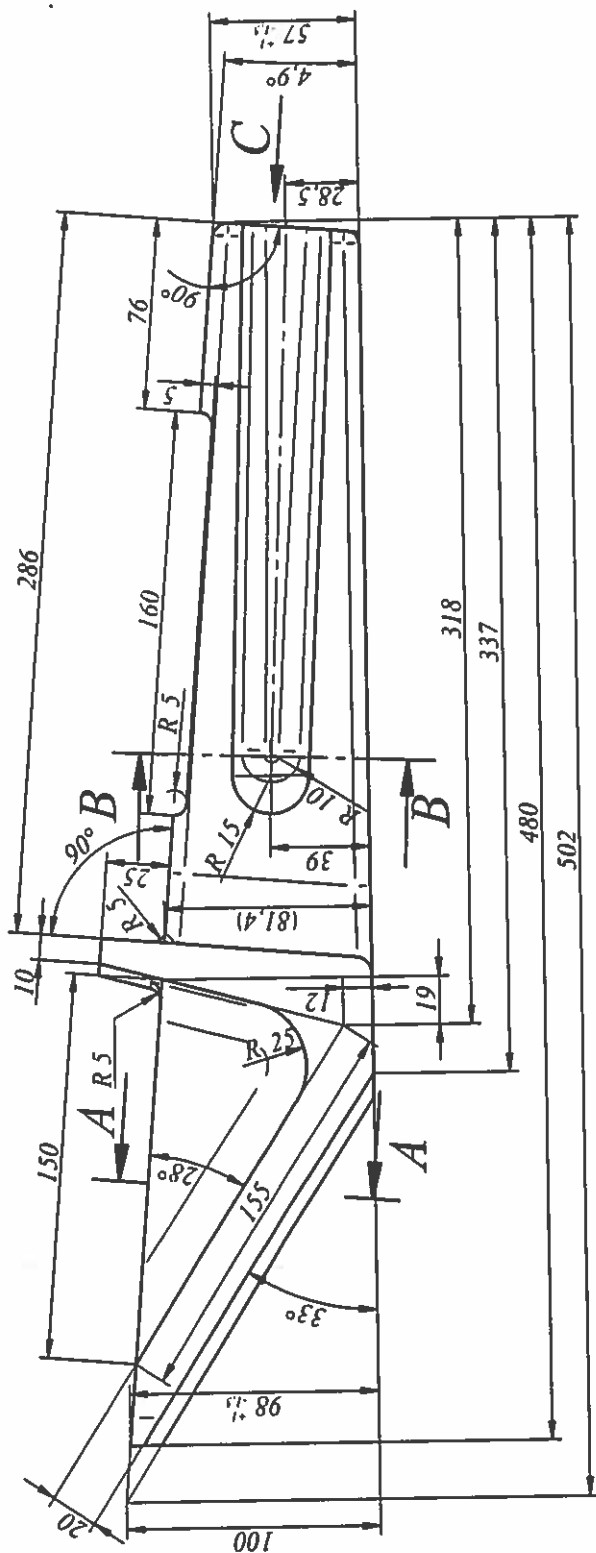
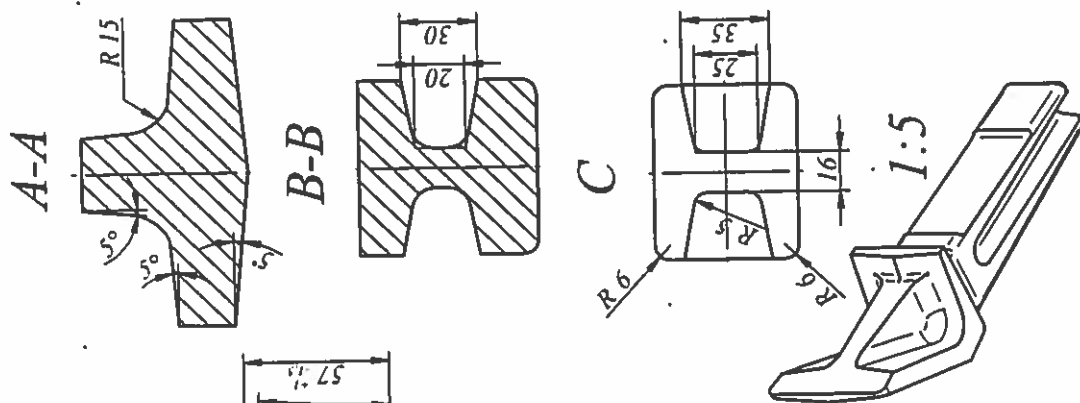
.....
инж Драгомир Драгов
отдел „Механичен”



30 май 2012 г. № 1



Технически изисквания
 1. Допускат се вдлъбнатини по наварения слой до 2 мм и мрежа от пукнатини без откръпване на наварения слой.
 2. Височината на наварения слой да се измерва с шаблон.
 3. Маркировка на цеха изпълнител чрез набиване

2	530.131.749-000-17Л ММН	Зъб лопатка (SRs 2000)	1	MF 10-GF-65-GR DIN 8555	б.ч.
1		Наварка с тръбни метал SK443-O ф3.8	1	Материал	Забележка
Поз.	Означение	Наименование	Кол.	Маса	Забележка
	ISO 2768 - m	Маса	18	Маса	Забележка
Отг. отдел	Механичен	Вид на документ	Чертеж сборен	Статус на документа	Въведен
Мирча Илиев "ЕАД"	Изработил	Наименование	Зъб лям с наварка (SRs 2000)	Изм.	Датум на изд.
гр. Радогво	Динев	Одобрил		2012 04	1/1
	Петков				



	ISO 2768 - m	Машаб 1:2	Маса 15.625		G28M06 DIN EN 10203: 2005-06
	Техническа справка	Вид на документа Чертеж на детайл	Статус на документа Въведен		
Орг. отдел Механичен	Изработил Динев	Наименование			530.131.749.000-17Л МАН
Марича Никол "ЕЛД гр. Раднево	Одобрил Петков	Зъб лопатка лам (SRs 2000)			Изм. Дата на изд. Език Листа bg 1/2

Технически изисквания за изработката на "Зъб лопатка (SRs 2000)"

ОТЛИВКА

1. Гранични отклонения

1.1. На размерите по IV клас на точност БДС 2298-72

1.2. На масата по V клас на точност БДС 2298-72

2. Леярски наклони по БДС 3195-75


3. По необработваемите повърхнини се допускат:

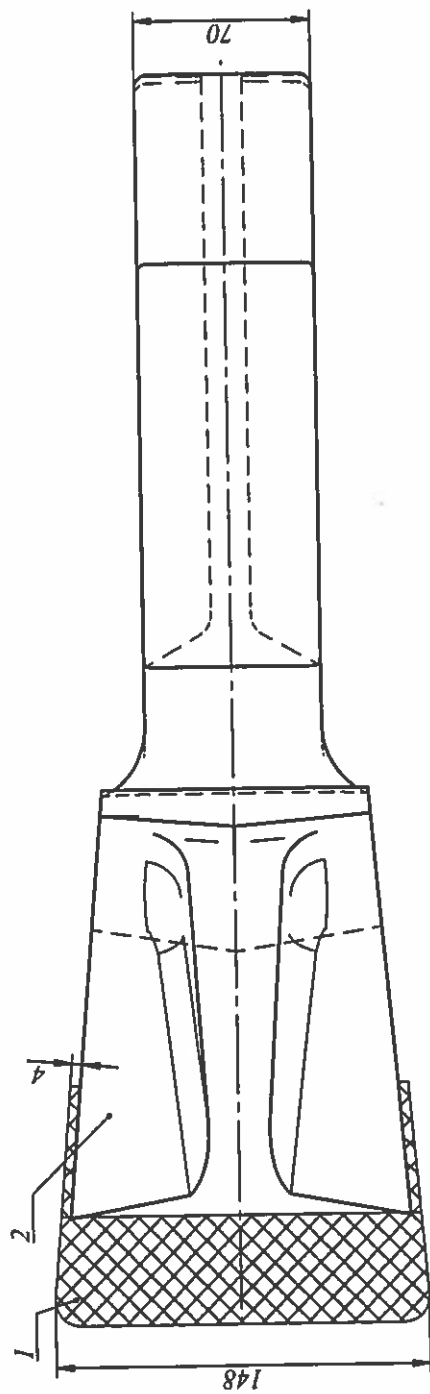
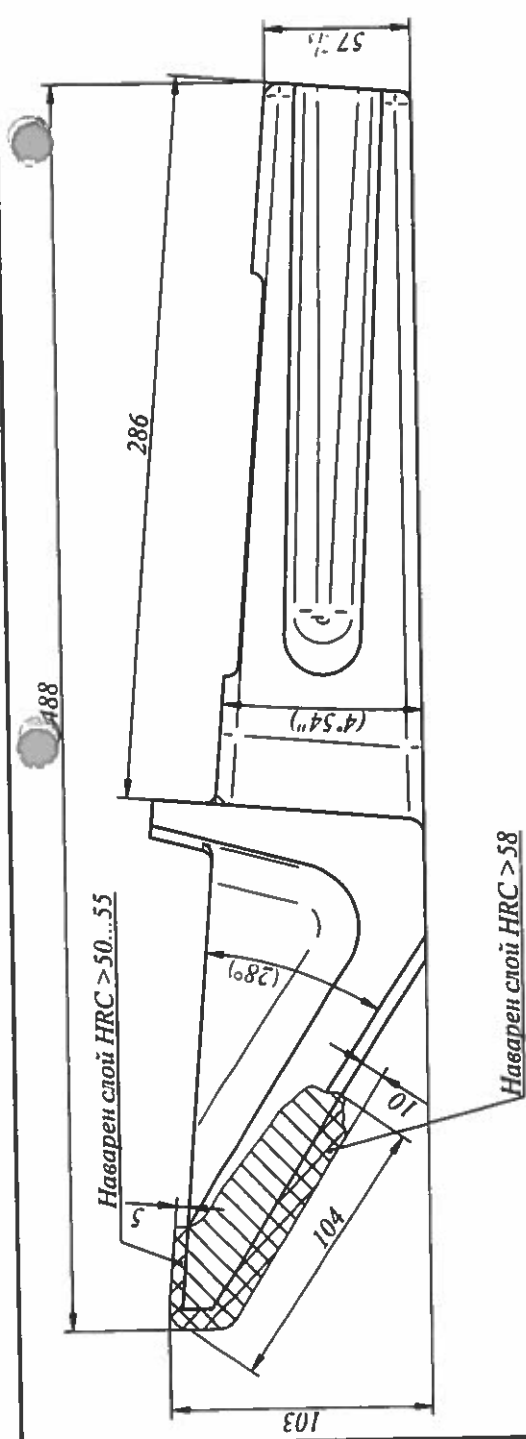
3.1. Без поправка:

- Шифър 21, 23 и 28 БДС 5177-85 единични с площ 1 кв. дм и дълбочина (височина) 5 мм до 2 бр. на изделие.

4. Дефектни шифър 31 и 32 БДС 5177-85 не се допускат.

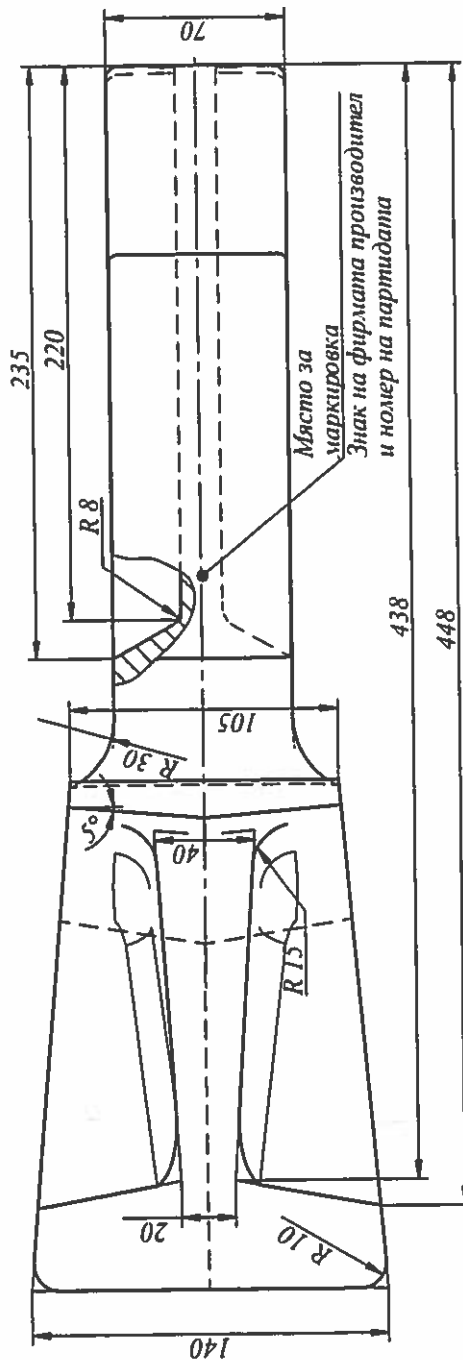
5. Нормализация - НВ 170-200



(✓)	ISO 2768 - m	Мащаб 1:2	Маса 15,625		G28Mn6 DIN EN 10293:2005-06
Отг. отдел Механичен	Техническа справка	Вид на документа Чертеж на детайл		Статус на документа Въведен	
"Мини Марица Изток" ЕАД гр. Раднево	Изработил Динев	Наименование Зъб лопатка лят (SRs 2000)		530.131.749:000-1ТЛ ММИ	
	Одобрил Петков			Изм.	Дата на изд. Език Лист bg 2/2



Технически изисквания
1. Допускат се въвеждат по наварения слой до 2 мм и мрежа от пукнатини без открстване на наварения слой.
2. Височината на наварения слой да се измерва с шаблон.
3. Маркировка на цеха изпълнител чрез набиване.

2	530.131.749-000-17К ММН	Зъб лопатка (SRs 2000)	1	MF 10-GF-63-GR DIN 8535	б.ч.
1		Ниварки с пирьби тиз SK443-О ф2,8	1	Материал	Забележки
Поз.	Означение	Наименование	Кол.	Материал	Забележки
Опг. отдел	Металлически	ISO 2768 - т	Маса	18	Статус на документа
Мини	Техническа служба	Чертжене	Вид на документа	Въведен	530.131.749-000-17КН ММН
Мирна Изток" ЕАД	Изработил	Днев	Наименование	Зъб кован с наварка (SRs 2000)	Изм. Дата на изд. Език/Лист
гр. Раднево	Одобрил	Петков	Зъб кован с наварка (SRs 2000)	2012.04	bg 1/1




<div>✓</div> <div>✓</div>	Отг. отдел Механичен	ISO 2768 - m		Материал 1-2	Маса 15.623	 	284466 W № 1 1170
		Техническа справка		Вид на документа Чертеж на детайл		Статус на документа Въведен	
Марница Исток "ЕЛД" гр. Раднево	"Мини"	Изработила Дневна	Наименование		530.131.749-000-17К ММН		
		Обработил Петков	Зъб помалка кован (SRS 2000)		Низ	Дата на изд.	Единица kg

Технически изисквания за изработката на "Зъб лопатка (SRs 2000)"

ИЗКОВКА

1. Изисквания към повърхнината - изковката да се почиства от окиси.
2. Термообработка - нормализация "Н" по II гр. БДС 5249-72 HB < 217.
3. Точност на изработката - група на точност II по БДС 4784-80.
4. Отклонения на формата в мм -
Изкривяване не повече от 1,5.
Разместване не повече от 1,3.
5. Външни дефекти по БДС 5249-72 -
На необработваемите повърхнини до допустимото долно отклонение на размера.

Отг. отдел Механичен	ISO 2768 - m	Мащаб 1:2	Маса 16,085		28Mn6 W.N 1.1170			
	Техническа справка	Вид на документа Чертеж на детайл			Статус на документа Въведен			
"Мини Марица Изток" ЕАД гр. Раднево	Изработил Динев	Наименование Зъб лопатка (SRs 2000)			530.131.749:000-1TK MMI			
	Одобрил Петков				Изм.	Дата на изд.	Език bg	Лист 2/2