



## **ПРИЛОЖЕНИЕ 2**

### **ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ПРОЦЕДУРА С ПРЕДМЕТ „ДОСТАВКА НА ГУМЕНИ ПРЪСТЕНИ ГП 1006 ЗА ГТЛ 1800”**

**Изисквания по отношение на наименованието, под което стоката се продава, терминология, символи**

Гумен пръстен ф249/ф154/62 (ГП 1006)

**Изисквания за размери**

Гумените пръстени да бъдат изработени съгласно чертеж № 4R1432-01:2a

**Изисквания за качество .**

Гаранционният срок на гумените пръстени не може да бъде по-малък от 12 месеца, считани след датата на доставката им в склада на Възложителя и важи до изтичането на последната дата от текущия месец, в който изтича горепосочения срок.

**Изисквания за опаковане, маркиране, етикетиране.**

Гумените пръстени да се доставят в стандартна опаковка , подходяща да предпази стоката от повреди по време на транспорта , пренасянето , товарене и разтоварване .

Маркировка – стандартна , трайна на завода производител

**Други технически изисквания към предмета на процедурата**

Гумените пръстени трябва да отговарят на Технически изисквания № 97-01 за "Пръстен гумен " за ролки и ролкови станции за Г Т Л

Гумените пръстени трябва да бъдат самозагасващи – БДС EN ISO 340 – 2007 г.

Не се допуска при производството на каучукови смеси използването на отпадни материали от сходно производство

Изготвил:

.....

инж. Драгомир Драгов  
отдел „Механичен”



Утвърдил

Изп. директор : г-н Ж. Ембурев



# ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ

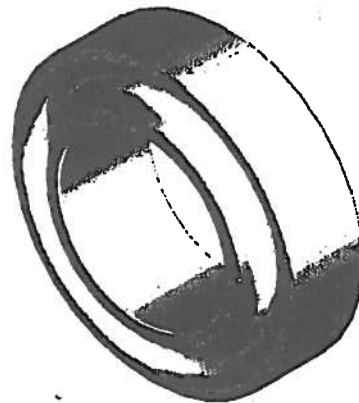
## № 97-01

за

**"Пръстен гумен"**  
за ролки и ролкови станции за ГЛТ



тип "В"



тип "С"

Настоящите технически изисквания са методическо указание при нови разработки, за контрол и окачествяване и основно условие за взаимоотношения с контрагенти

Утвърдено на 27.10.1997  
гр. Раднево  
Вс. листа 7

Влиза в сила от 28.11.1997

<b>Мини "Марица Изток" АД П "РЕМОТЕКС" гр.Раенево</b>	<b>Заводска нормала</b>	<b>ЗН020-98</b>
	<b>Технически изисквания №97-01 към "Пръстен гумен" за ролки и ролкови станции за ГЛТ</b>	
		<b>Всичко листа 7</b>

# **ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ** **№ 97-01**

**за**

**"Пръстен гумен"**  
**за ролки и ролкови станции за ГЛТ**



**тип "В"**



**тип "С"**

Настоящите технически изисквания са методическо указание при нови разработки, за контрол и окачествяване и основно условие за взаимоотношения с контрагенти

Утвърдена на 27.10.1997 г.

Влиза в сила от 28.11.1997 г.

**Технически изисквания № 97-01****за****"Пръстен гумен" за ролки и ролкови станции за  
ГЛТ****I Предназначение**

Гумените пръстени служат за облицовка на метални ролки, използвани за ГЛТ в рудниците на Мини "Марица Изток" АД.

Ролките се монтират поединично или в ролкова станция (гурлянд)

Диаметрите на мантелите на ролките, за които са предназначени пръстените са  $\phi 108$ ;  $\phi 133$  и  $\phi 159$

Външните диаметри на пръстените са  $\phi 189$ ;  $\phi 218$  и  $\phi 249$ .

Пръстените са изпълнени според предназначението им в два основни типа – тип "В" и тип "С"

Ролките и ролковите станции с гумени пръстени служат за поддържане, водене и почистване на ГЛТ, както и като приемни.

**II Конструкция на "Пръстен гумен"**

Конструкцията е съобразена с предназначението на гумения пръстен.

Изработват се два типа пръстени – тип "В" и тип "С"

Основни размери, подлежащи на особен контрол, гарантиращи нормална експлоатация са:

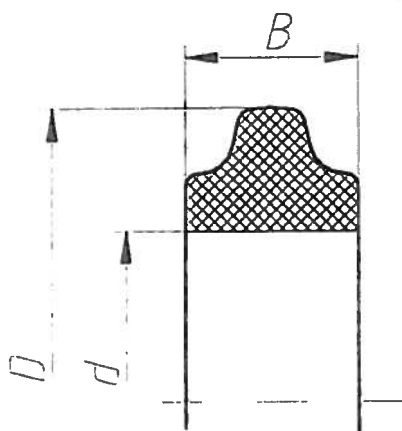
- "d" – Вътрешен диаметър на главината – гарантиращ стегнатост срещу превъртане
- "B" – Широчина на главината – гарантираща подреждането на пръстените в ролката
- "D" – Външен диаметър на протектора – гарантира контакт на пръстените наредени върху ролката с ГЛТ.

Останалите размери се контролират в съответствие с конструктивната документация

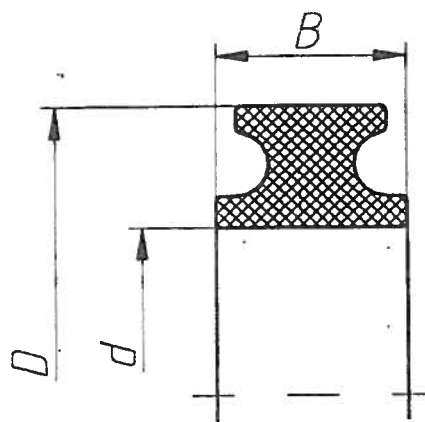
### III Структура на "Пръстен гумен"

"Пръстен гумен" се изработва по два основни начина според структурата си - еднослоен, означен с буква "О" и двуслоен, означен с буква "Q". Пръстените с чертожни номера М563.08.01.04К (ГП 0105) и М376.03.01.07 (ГП 1250) задължително се изработват само като двуслойни (изпълнение Q). Към двата вида пръстени "О" и "Q" техническите изисквания са еднакви, записани в този документ.

#### *III.1 Вид „О“ (сх.1 и сх.2) – еднослоен*



Тип В (Схема 1)



Тип С (Схема 2)

Пръстенът се изработва изцяло от "Каучукова смес" с качества за "Протектор" на ГТА по БДС 9965-70 – "Ленти гумено-текстилни за насипни товари" и по DIN 22102 "Текстилни транспортни ленти за насипни товари". Производителят се задължава да представи сертификат за състав на материала, съответстващ на един от горните два стандарта.

#### IV. Физико-механични показатели на "Протектора" на "Пръстен гумен"

IV.1 Якост на опън [ МПа]	$\geq 15$
IV.2 Относително удължение [ % ]	$\geq 350$
IV.3 Твърдост по Шор А [усл. ед.]	$= 63 \pm 5$
(съгл. СТ СИБ 1198-78)	
IV.4 Изтриваемост по Шлопер – Шлобах [ mm <sup>3</sup> ]	$\leq 130$
IV.5 Изменение на физико-механичните показатели при топлинно стареене 168 часа и температура $(70 \pm 1)^{\circ} \text{C}$ [ % ]	$\leq 30$

#### V. Допустими дефекти на "Пръстен гумен"

V.1. По работната повърхнина (външен диаметър "D") не се допускат мехури и недопресовки.

V.2. Допуска се дебелина на изпресовката (сх.5) на мястото на съединяване на двесте полуформи на матрицата ( разминаване в диаметъра) до 2 мм или едностранно разминаване до 1 мм.

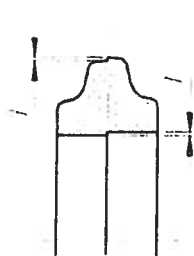
V.3. Допуска се гребен в мястото на съединителна линия (мустак-сх.6) до 2мм

V.4. Допускат се поправки чрез студена репарация.

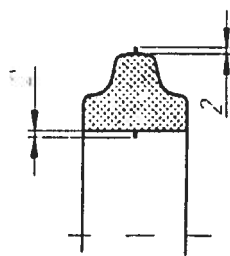
V.5. Допускат се дефекти, които не се подлагат на репарация по неработещата повърхност с размери:

дължина -15мм  
широчина -5мм  
дълбочина -1мм

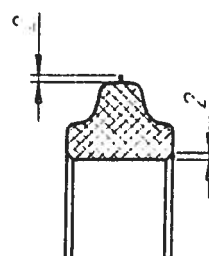
V.6. Допускат се поправки по неработната повърхност чрез повторна вулканизация.



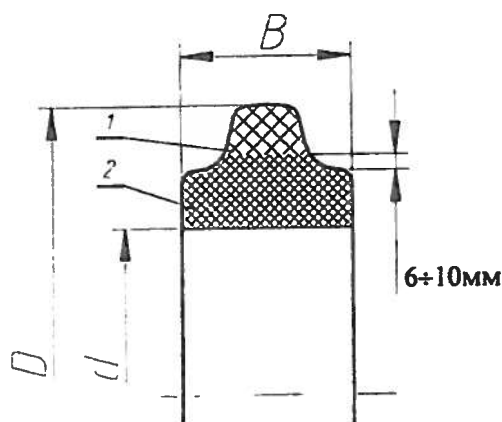
"изпресовка" (Схема 5)



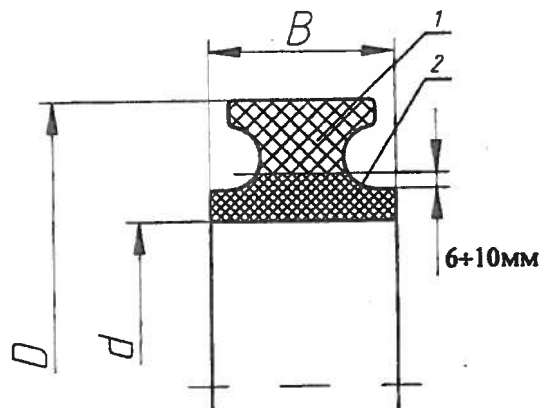
"мустак" (Схема 6)



## III.2 Вид „Q“ (сх.3 и сх.4) – двуслоен



Тун В (Схема 3)



Тун С (Схема 4)

Изпълнението "Q" принципно е еднакво с изпълнението на гумите на "Мотокар", защитено патентно. Това изпълнение осигурява високо зацепление по диаметър "d". В това изпълнение задължително се изработват пръстените с чертожни номера М563.08.01.04К (ГП 0105) и М376.03.01.07 (ГП 1250)

В това изпълнение пръстенът се състои от два слоя:

Първи слой (поз.1) – Протектор

Втори слой (поз.2) – Главина

Протекторът се изработва от "Каучукова смес" с качества за "Протектор" на ГТА по БДС 9965-70 – "Ленти гумено-текстилни за насипни товари" и по DIN 22102 "Текстилни транспортни ленти за насипни товари"

Главината представлява гума, армирана с текстилни нишки по подобие на ГТА. заложена спирално от диаметър "d" към диаметър "D" съобразно показаното на схема 3 и схема 4.

## VI. Изисквания към материала за изработка на "Пръстен гумен"

Материалът за изработка на "Пръстен гумен" да бъде с качества, съответстващи на запис за материала в т. III-1. вид "О" – еднослоен, и т. III-2 вид "Q" – двуслоен.

Производителят се задължава да представя с всяка партида готови изделия сертификат за състав на материала, съответстващ на БДС 9965-70 и DIN 22102.

## VII. Контрол на "Пръстен гумен"

VII.1 Приемането на гумените пръстени се осъществява на партиди

VII.2. На партида от 100 изделия се проверяват 10 броя и ако 2 броя не отговарят на изискванията партидата не се приема.

VII.3. Всяка партида се придружава със сертификат за качество на изделието.

## VIII. Опаковка, транспорт, съхранение

VIII.1. Пръстените се доставят без опаковки, на низи, по 5 броя в низа.

VIII.2. Съхраняват се съгласно БДС 13258-86 чрез стифиране на височина не повече от 1.5 метра.

VIII.3. Транспортират се във всякакъв вид транспортни средства при спазване на условията за съхранение.

## IX. Маркировка

Производителят е длъжен да маркира собствен знак и година на производство на означеното в документацията "Място за маркировка"



**Х. Заключение**

**Х.1. Изменения по настоящите „Технически изисквания“ се извършват само от съставилите и съгласувалите я.**

**Х.2. Мини „Марица изток“ АД има право да подложи на лабораторна проверка „Пръстен гумен“ за потвърждаване на сертификата на производителя.**

**Изготвил КО при П „Ремотекс“**

Н-к КО :.....

/инж. Д. Драганов/

**Съгласували:**

Н-к отгел „МТ“

.....  
/инж. С. Петков/

Гл. специалист отгел „МО“

.....  
/инж. Д. Тодоров/

Директор П „РЕМОТЕКС“

.....  
/инж. М. Манев/

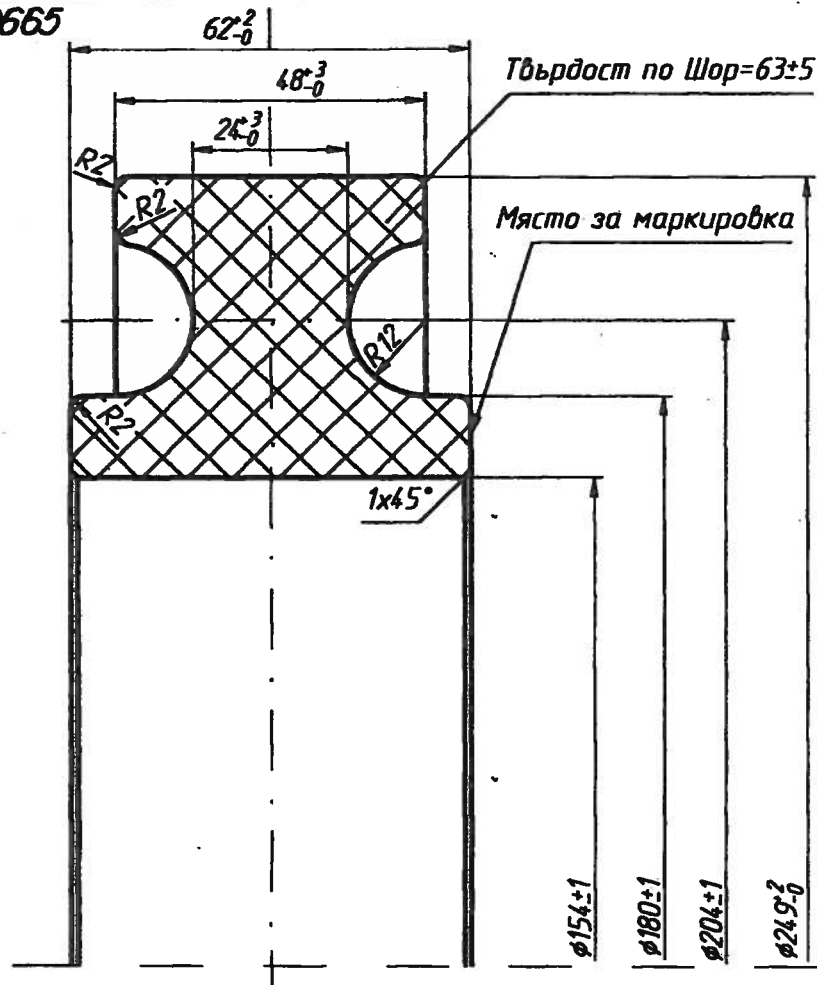
Директор П „МТС“

.....  
/инж. Г. Бъчваров/

4R1432-01.2a

25

Предм. № 6970665



## I. Техническа характеристика

1. Якост на опън  $\geq 15 \text{ MPa}$
  2. Относително удължение  $\geq 350\%$
  3. Твърдост по Шор  $63 \pm 5$
  4. Изтриваемост по Шопер - Шлобах  $\leq 130 \text{ mm}^3$
  5. Изменение на физико-механичните показатели при топлинно стареене 168 часа при  $(70 \pm 1)^\circ\text{C}$   $< 30\%$
- II. Технически изисквания съгласно методическо указание "Технически изисквания" № 97-01 на Мини "Марица Изток" АД

Матрица № ( ГП 1006 )

4R1432-01.2a

Ч	Зам.	Зи-69198	Дж	98.03
Изм.	Бр.	Н: на док.	Подпис	Дата
Разработил	Киров		Жив	97.10.4
Проверил	Киров		Жив	97.10.4
Т. контрол	Драганов		Жив	97.10.4
Н-к КО	Драганов		Жив	97.10.4
Н. контрол	Брайков		Жив	97.10.4
Утвърдил				

Пръстен гуген  
 $\phi 249 / \phi 154 / 62$

Каучукова смес  
 "Технически изисквания."  
 № 97-01

Стадий	Маса	Мащаб
	Б 1,86	1: 1
Лист 1	Вс. листа 1	

"РЕМОТЕКС"  
 гр. Раднево

Оператор: Киров

Формат А4

4.12.00.23

Първо приложение

Справочен №:

Подпис и дата

Инв. №: дубл.

Зам. инв. №:

Подпис и дата

Инв. № на орг.