



ПРИЛОЖЕНИЕ №2

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „ДОСТАВКА НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ ЗА ТОВАРНИ ВАГОНИ ” – РЕФ.№ 99./2018 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 спярг	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	Манишет 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.челюст.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.
- ✓ Предлаганите 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.Д.3.4.1 и т. Д.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.Д.6.4.4 от Приложение D на EN15566;
 - проведени изпитания (оригинал) съответстващи на т.Д.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 спрег“.
- 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 (Y25C).
- Приложение № 2.26 – чертеж Лагер централен долен за талига БТ6 (Y25C).
- Приложение № 2.27 – чертеж „Профил за уплътнение на клапа за вагон Fals“.
- Приложение № 2.28 – чертеж „Маншет жлебов тип К 250х230х15“.

ИЗГОТВИЛ:

Димю Георгиев

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

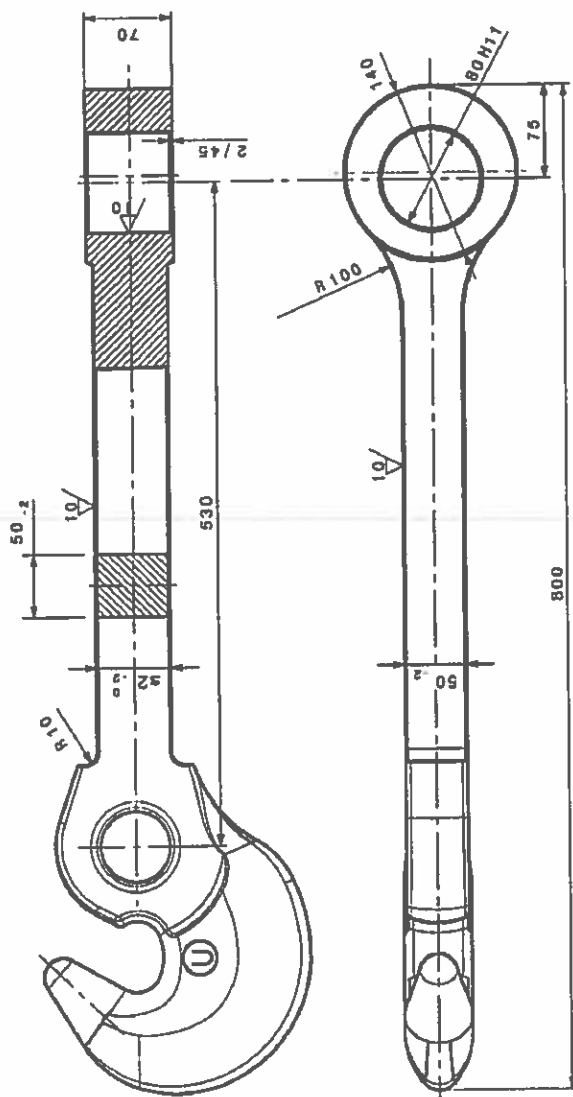
СЪГЛАСУВАЛ:

Живко Бончев

Ръководител отдел „Жп транспорт“

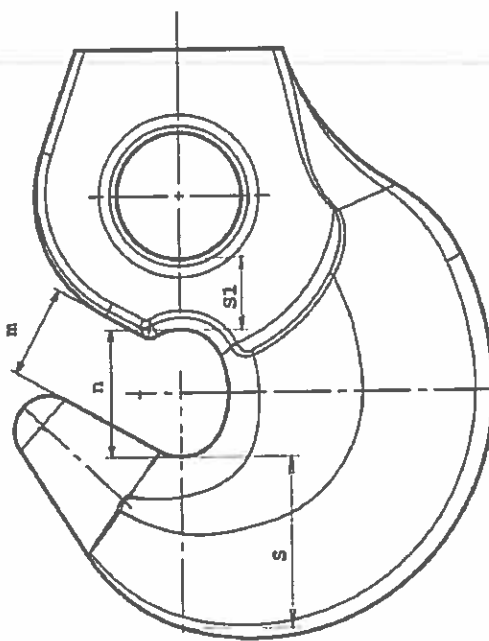
Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

Кука теглична с уху



Размери:
 $s=73\text{mm}$;
 $m=41\text{mm}$;
 $s2=60\text{mm}$;
 $s1=31\text{mm}$;
 $n=56\text{mm}$;

Неозначените радиуси R2mm

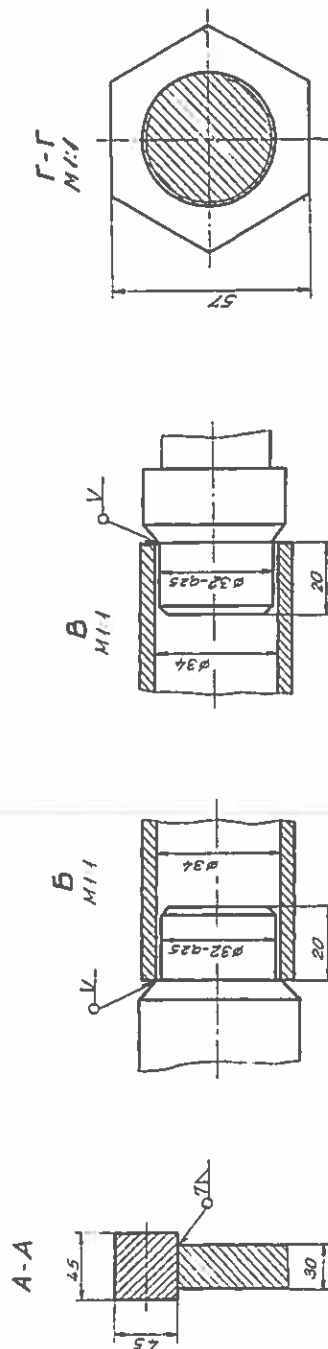


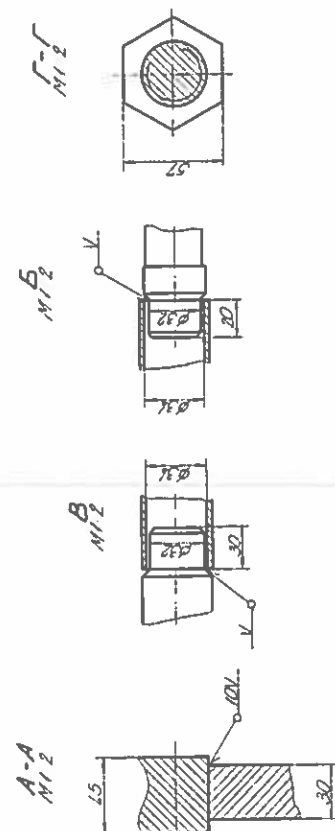
Технически изисквания

1. Конструкцията и основните размери на тегличната кука да отговарят на чертеж UIC ENR 100M 3220 0001 и на изложените размери в чертежа.
2. Да се изработва чрез коване без заваряване.
3. Механични характеристики:
 - минимално разрушавашо натоварване 1 MN
 - тегличната кука трябва да съответства на Приложение D на EN 15566, като:
 - изпитванията да съответстват на таблица D1 от Приложение D на EN 15566 за всяка партия 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 C55 EN 10083-2 (материал 1.0535). Допуска се изработването на тегличните куки от стомана марки: C40 EN 10083-2 (материал 1.0511) 50MnSi4 (материал 1.5131), 42CrMo4 EN 10083-3 (материал 1.7225) или от стомани с равностойни механични качества, съгласно изискванията на UIC 825
5. Специфични технически изисквания - тегличната кука се полага 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 грунд вид грунд за метал с дебелина на покритието мин. 60 μm , боядисани с алкиден емаляк цвят черен RAL 9005 с дебелина на покритието минимално 100 μm или с грунд 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 изтъкната форма като не трябва да пречи на сигурността или функцията на тегличната кука и да съдържа:

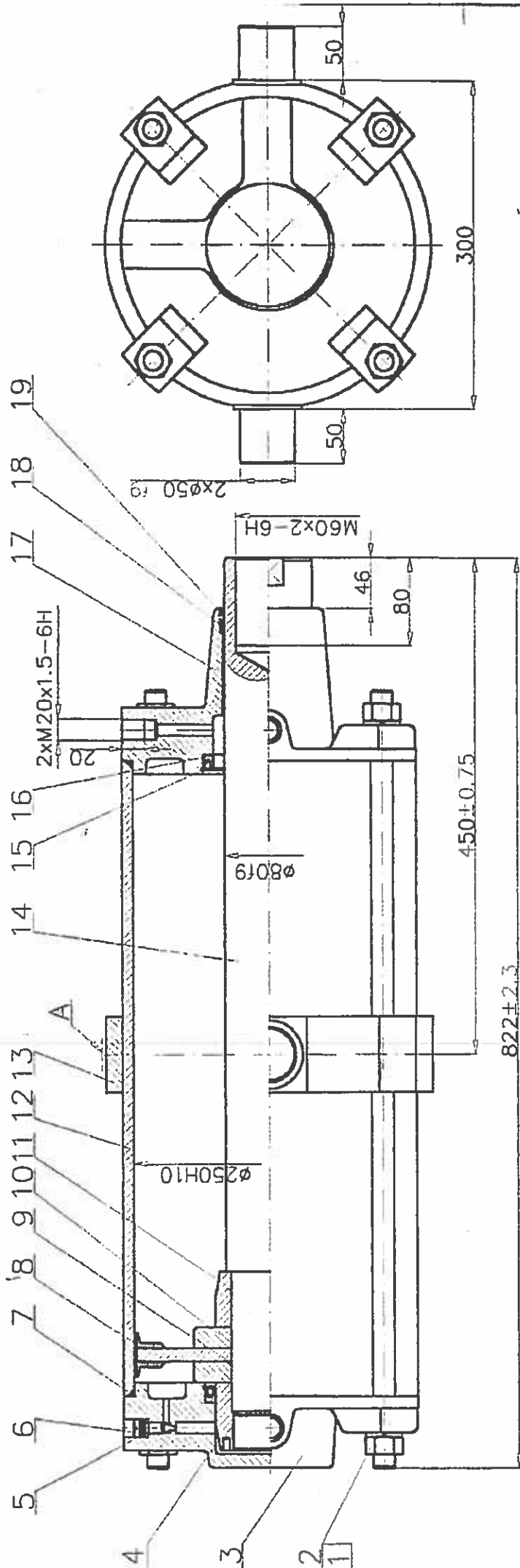
- знак на производителя;
- партиден номер;
- година на производство (последните две цифри)
- марката стомана от която е произведена тегличната кука;
- знак за взаимозаменяемост U

Различия с учетом данных N , n , $\pm 1/2 IT$ [illegible]



Используя полученные зависимости

[illegible]



2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗЫСКАНИЯ

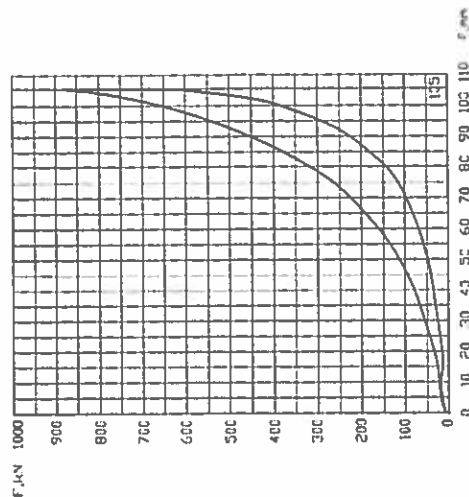
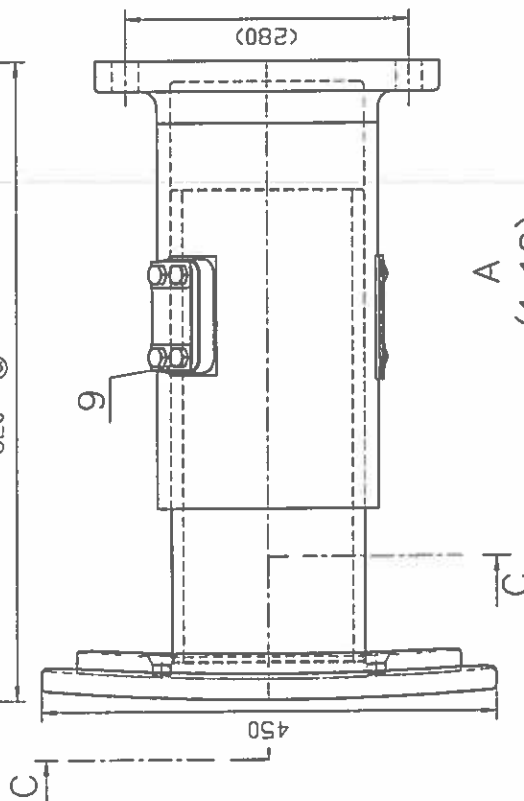
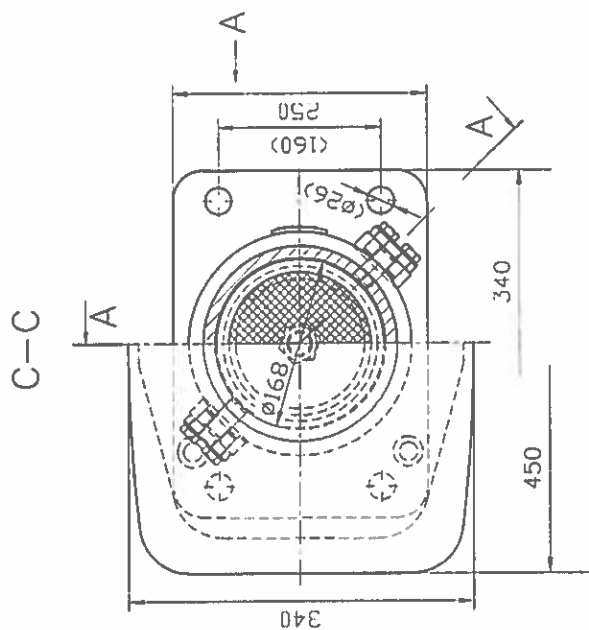
- 2.2.1 Покритие - грундиране с грунд ПФ 12 ОН 02 81910-88 25 - 35 μm .
2.2.2 При монтаж ГАЙКА ДЕМПФИРАЩА поз.4 към ПРЪТ БУТАЛЕН поз.1 4 да се залепи с "LOCTITE 632".
2.2.3 Преди монтаж всички резби, цапфи и други елементи, незащитени от корозия, както и уплътненията между подвижните части да се запълнят със смазка "Литол М".
2.2.4 Гайките М20 поз.1 да се затегнат с въртящ момент $42 \pm 2 \text{ Nm}$.
2.2.5 Да се щемпелува знак на ОТКК.
2.2.6 На място А да се постави фирмена табелка със сериен номер, месец и година на производство.
2.2.7 Неозначените гранични отклонения на размерите $\pm \text{IT}14/2$.
2.8 Детайл КАПАК ЗАДЕН поз.3 - условно завъртян.

1. ТЕХНИЧЕСКА ХАРАКТЕРИСТИКА:

- 250мм.
- 500мм.
- 1 МПа.
- 80мм.
- 50±1мм.

[illegible]

Статична характеристика



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 филм 526-1 на UIC.
2. Динамично енергопоглъщане не по-малко от 40 KJ.
3. Статичните и динамичните характеристики съгласно EN 15551:2009.
4. Правила 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 задържане на талера спрямо задната плоча да бъде ±2°.
8. Антикорозионно покритие – алкиден грунд min 80 μm (или съгласно поръчката).
9. Смазването между цил. вътрешен и цилиндър външен се извършва 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.
Грпабост по ISO 1302;
Допуски по ISO 8015 ISO 1101

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

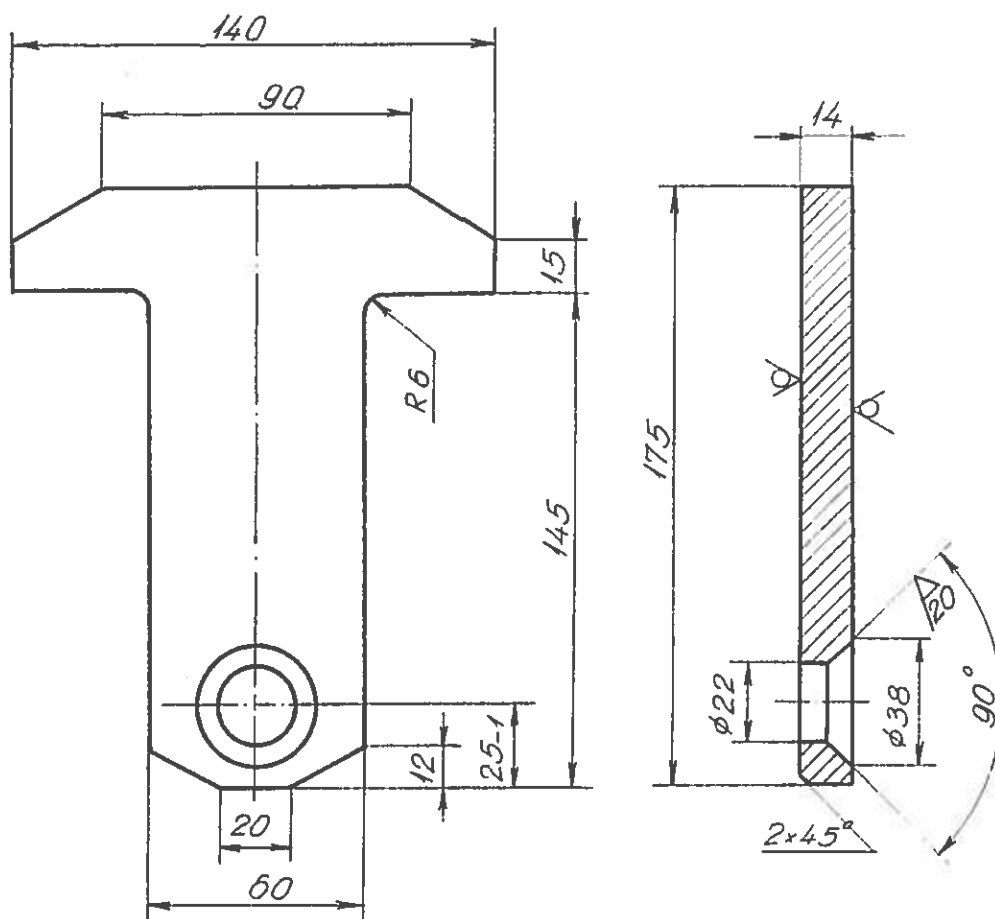
БТ6-112.774.01

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	Подпис	Дата
Изм.	Бр.	№ на докум		
Разраб.		Койчева		01.05.85
Проверил		Симеонова		10.03.85
Т. контрол				
Н-контдел		Иванов		04.08.85
Н. контрол		Симеонова		10.01.85
Утвърдил				

Ограничител

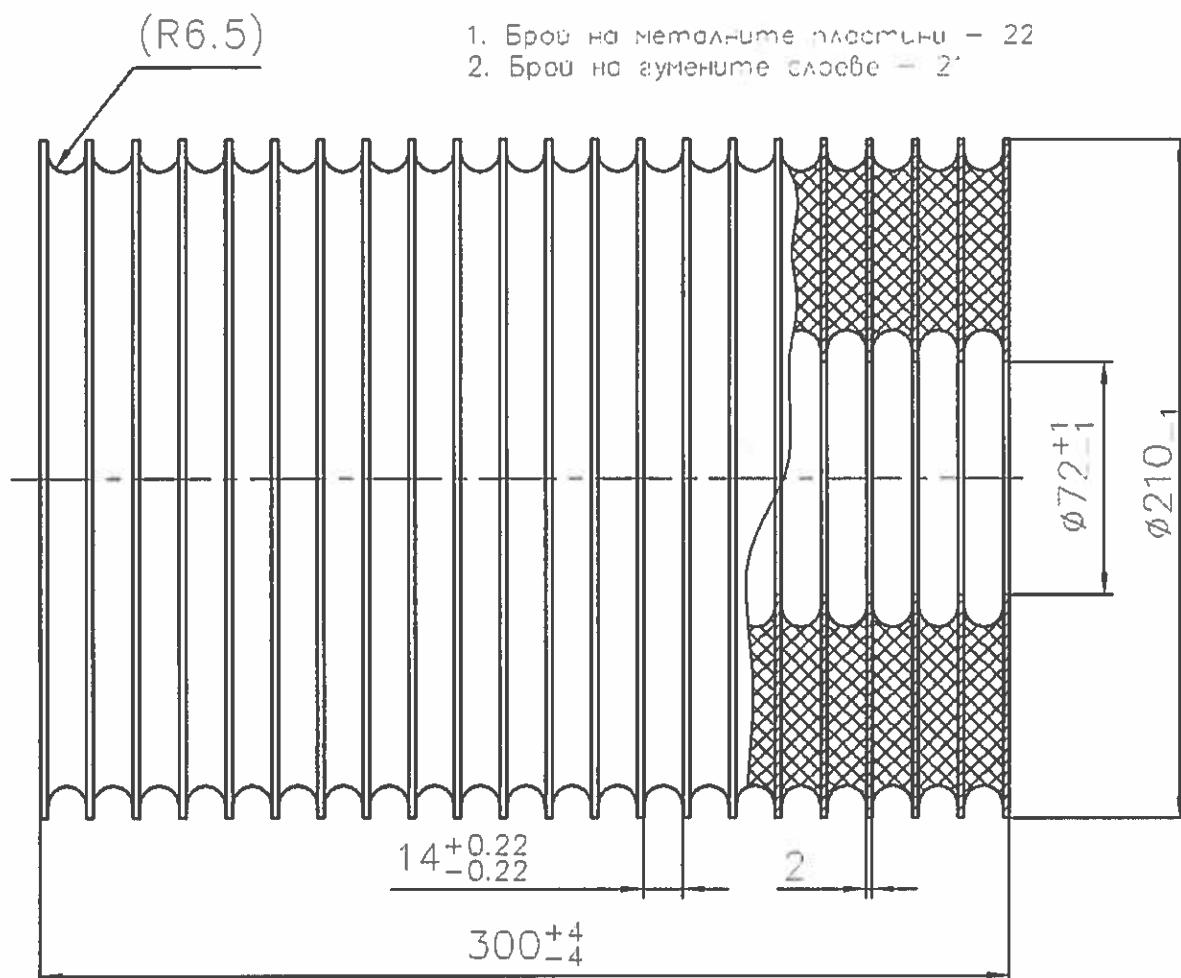
S235JR EN 10025
Аст 3м БДС 2592-71

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 металогумения пакет, са съгласно изложението 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.

ПРЧ25Csa-00.01

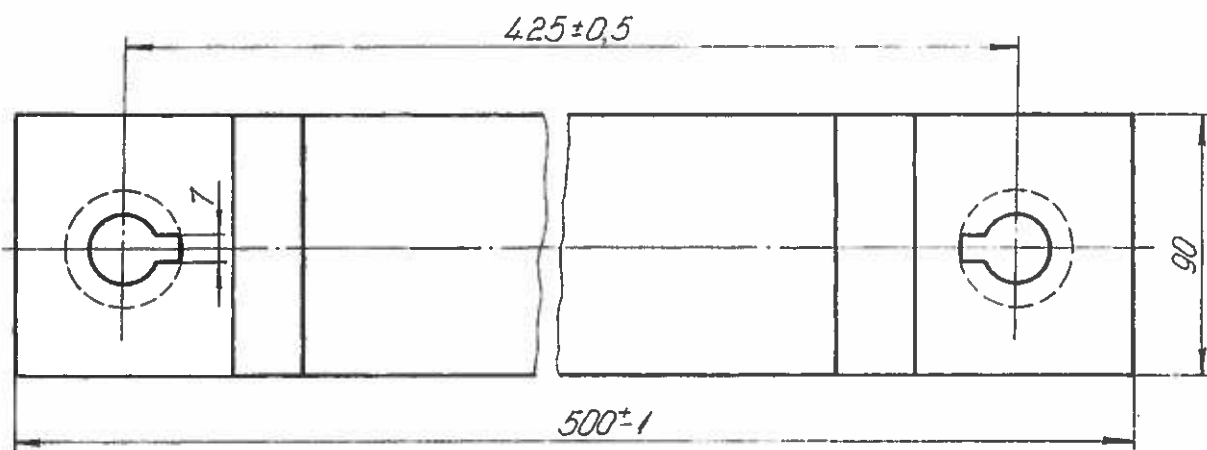
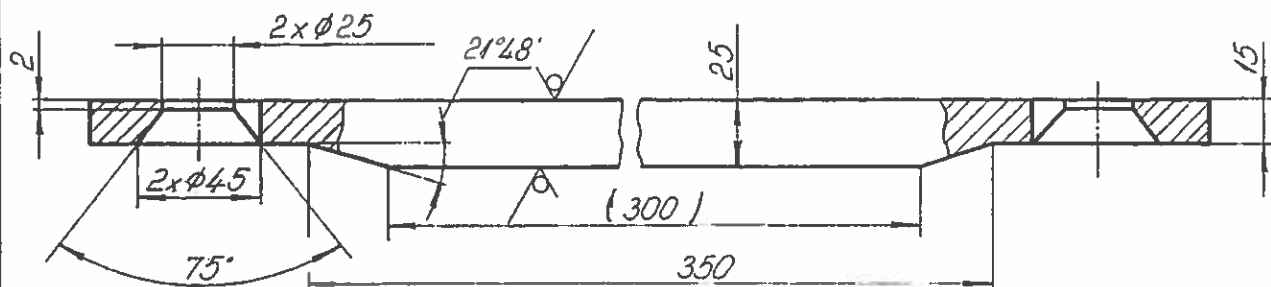
20/



3.08.0102

Приложение № 2.10

Предм. № 4650151



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

ПРЧ25Csa-00.01

Плъзгалка

45 БДС 5785-83

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

"Мини Марица
изток" ЕАД

Първо приложение

Справочен №

Подпис и дата

Инв. № дубл.

Зам. инв. №

Подпис и дата

Инв. № на ориг.

Изм.	Бр.	№ на докум	Подпис	Дата
Разраб.		Койчева		96.08.18
Проверил		Иванова		11.96
Т. контрол		Иванов		11.96
Н-к КО		Иванов		11.96
Н. контрол		Брайков		97.01.07
Утвърдил				

211-3103 96.08.18

А (✓)

Приложение № 2.11

07-30-5834

3.09.0019

Листо приложение

Справочен №

Инд. № на опр. Подпис и дата

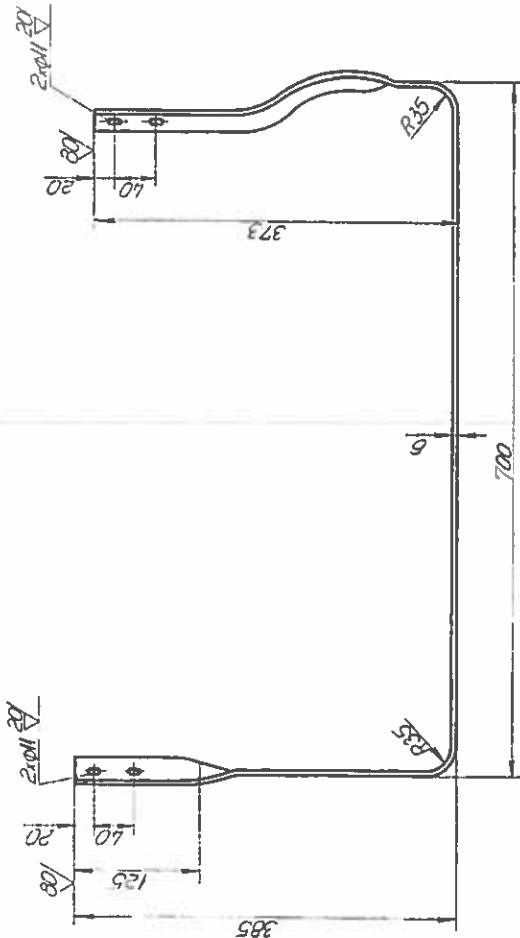
95-3.05

4.10.87.

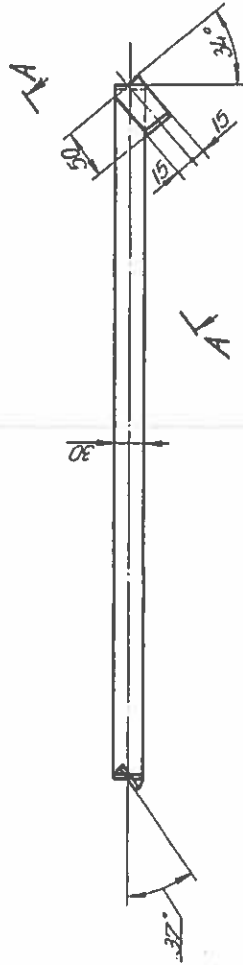
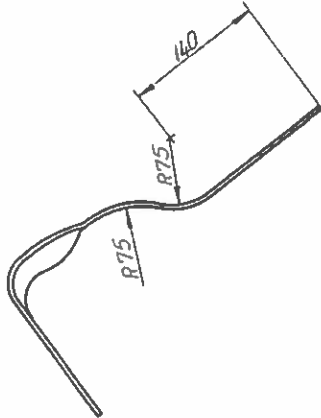
Зам. инв. №

Инд. № дубл.

Подпис и дата



A-A



1.0 1420 ①

Размерите с непропоречни допуски и .h : 1/2 IT
Гондола - Сръбска

07-30-5834

Подобраник

ВСтЗел БАС 2592-71

"Мини Марица
Изток" ЕАД

Стандий	Маса	Машаб
①	52.0	1:5

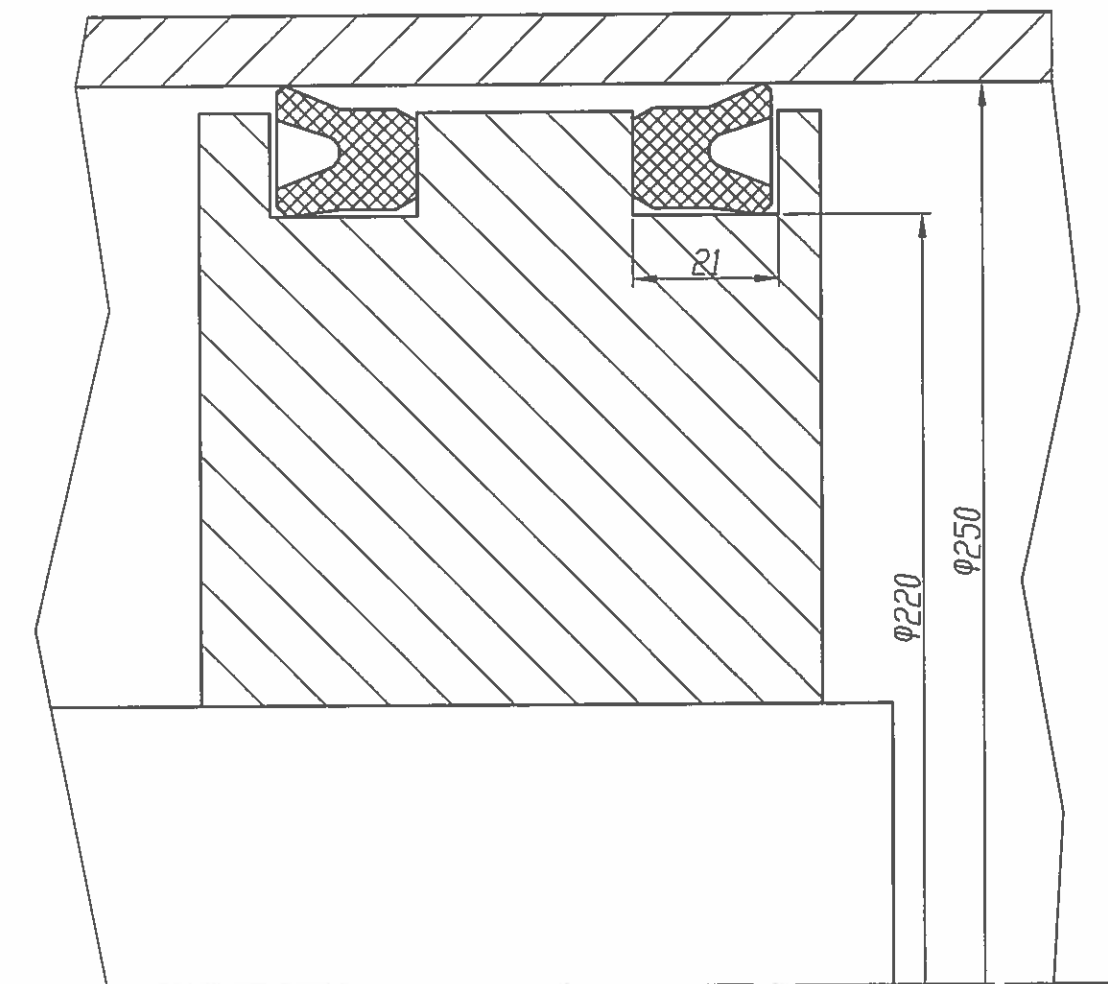
Лист I	Вс. листа I

Изм.	Бр.	№ на докум.	Подпис	Дата
1	2	314 47 103	Калиева	Иванов

Проверил	Т. контрол
Симеонова	Иванов

И. контрол	Удостоен
Симеонова	Иванов

Приложение №2.13



Профил на маншета тип К - съгласно БДС 12420-1983




Твърдост съгласно ISO 868 65±5 Short A

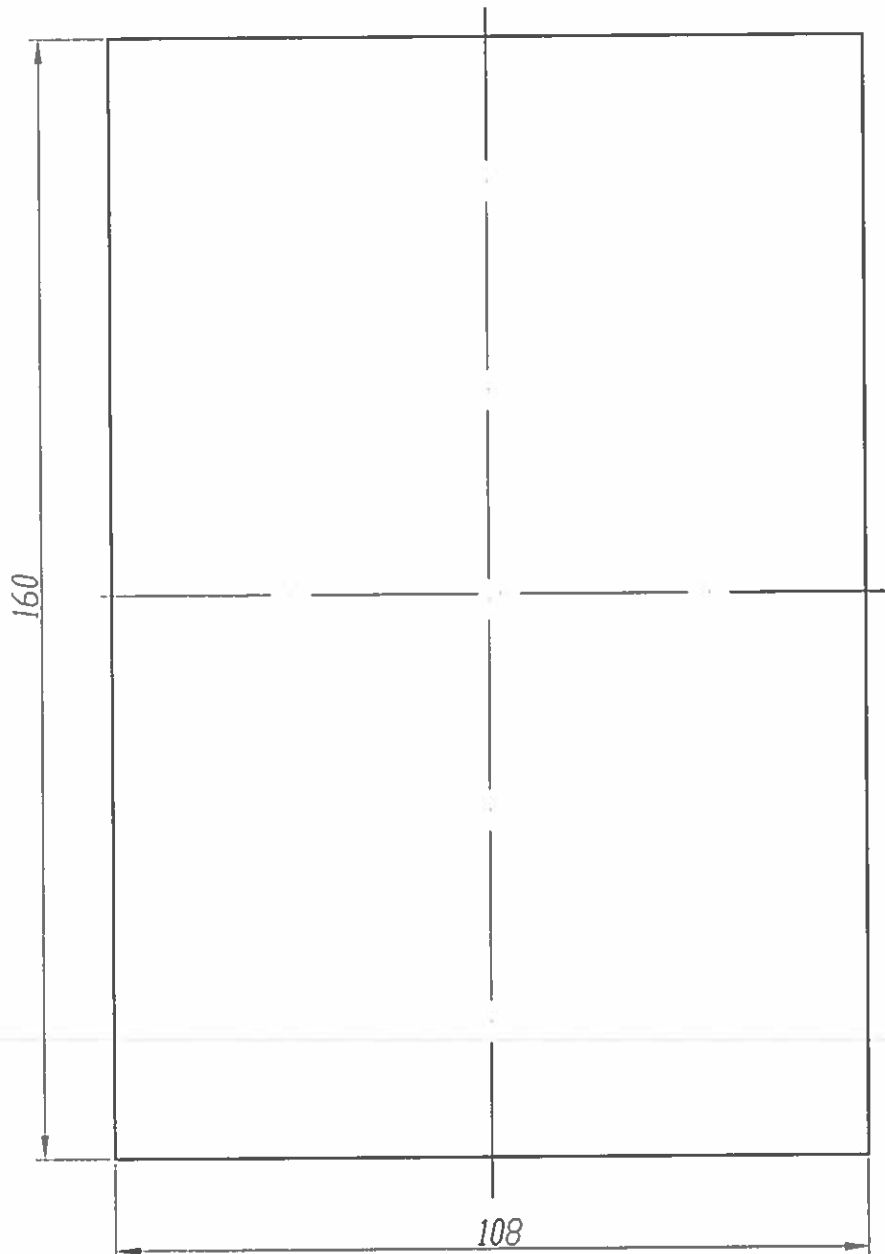
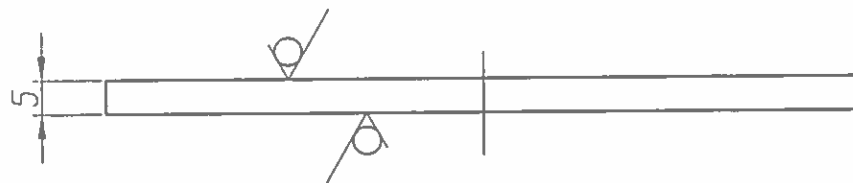
Работно налягане 10 bara

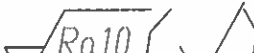

Максимално работно налягане до 16 MPa

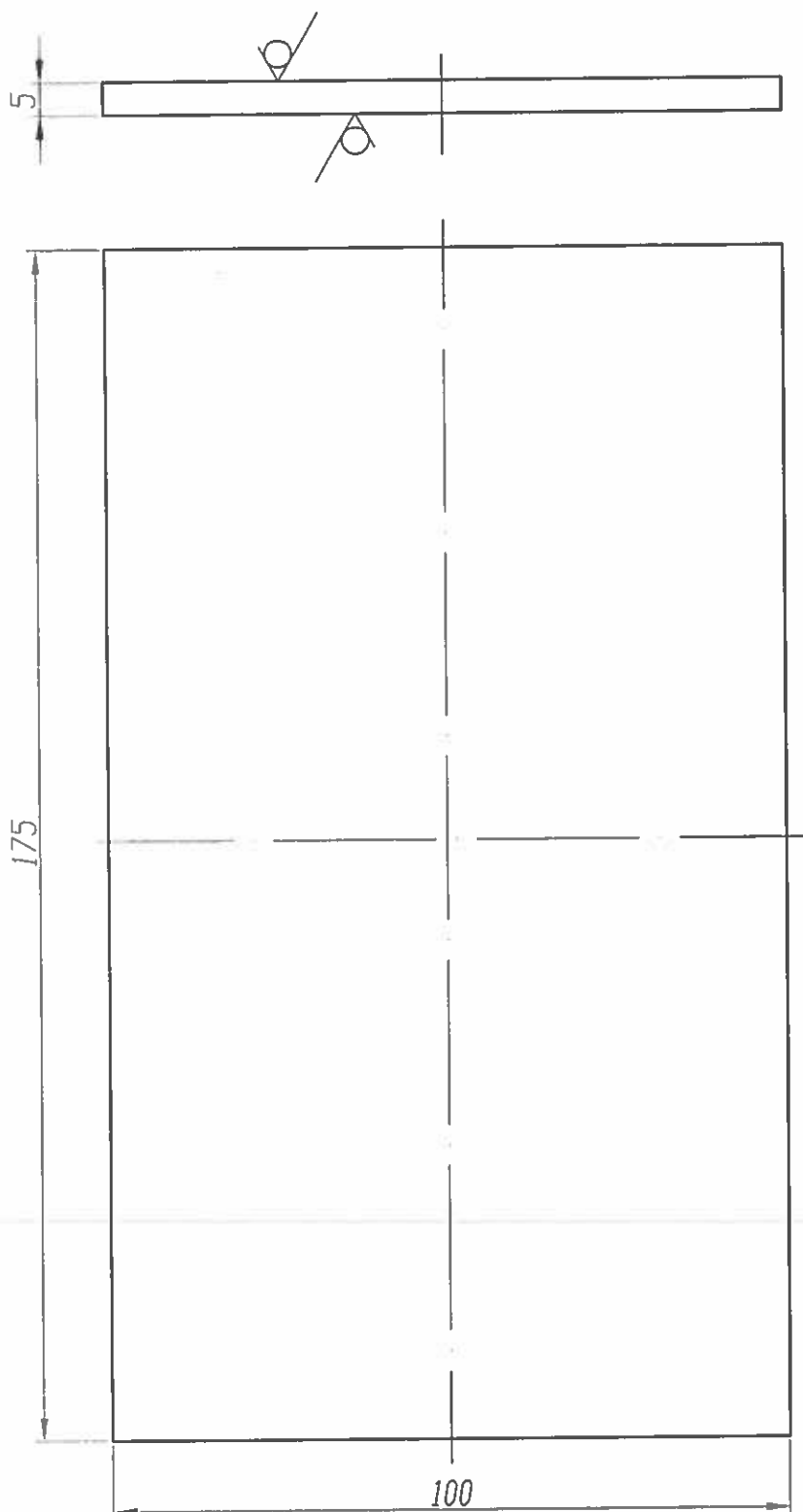
Работна температура от -40°C до +120°C

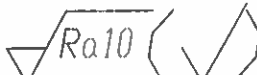

Маркировка съдържаща: знак на производителя; месец година на производство; номер на партидата.

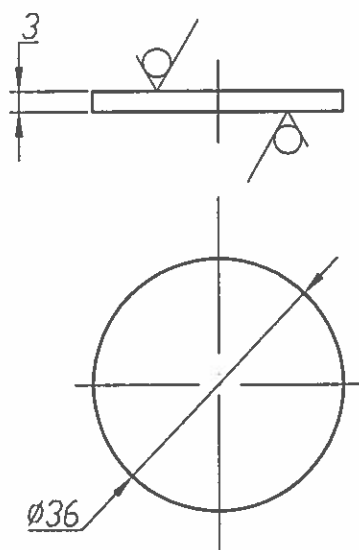
 	ISO 2768-с	Мащаб 1:1	Маса		Гума NBR (маслоустойчива)			
Отг.отдел Ж.п.транспорт	Техническа справка	Вид на документа Принципна схема			Статус на документа Въведен			
"Мини Марица Изток" ЕАД гр. Раднево	Изработил Георгиев	Маншет жлебов тип К 250x220x20			Изм	Дата. 23.05.2018г.	Език BG	Лист 1/1
	Одобрил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





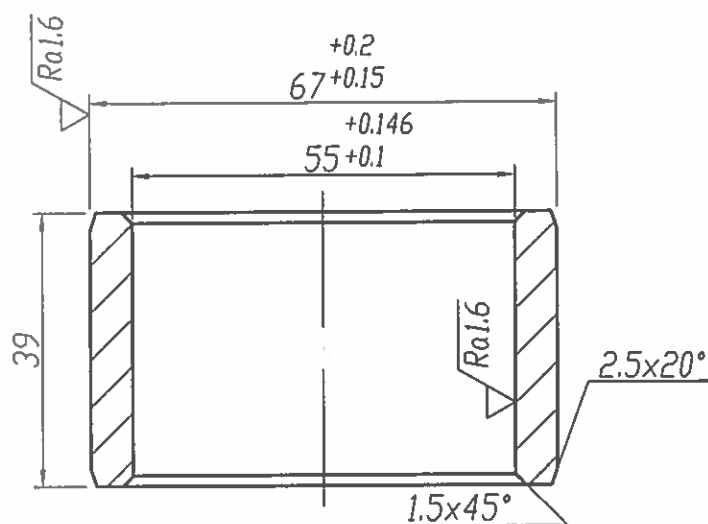
	ISO 2768-m	Машаб 1:1	Маса 0,680		66Mn4 DIN 1.1260											
Отг.отдел Ж.п.транспорт	Техническа справка	Вид на документа чертеж			Статус на документа Въведен											
"Мини Марица Изток" ЕАД гр. Раднево	Изработил Георгиев	Планка 160x108x5 за букса на колоос за БТ6			<table><tr><td>Изм</td><td>Дата.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



	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 175x100x5 за буксова челюст на талига БТ6			Изм	Дата. 20.04.2018г.	Език BG	Лист 1/1
	Одобрил Бончев							



$\sqrt{Ra10}$ 	ISO 2768-m	Масштаб 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	Лист
				BG	1/1



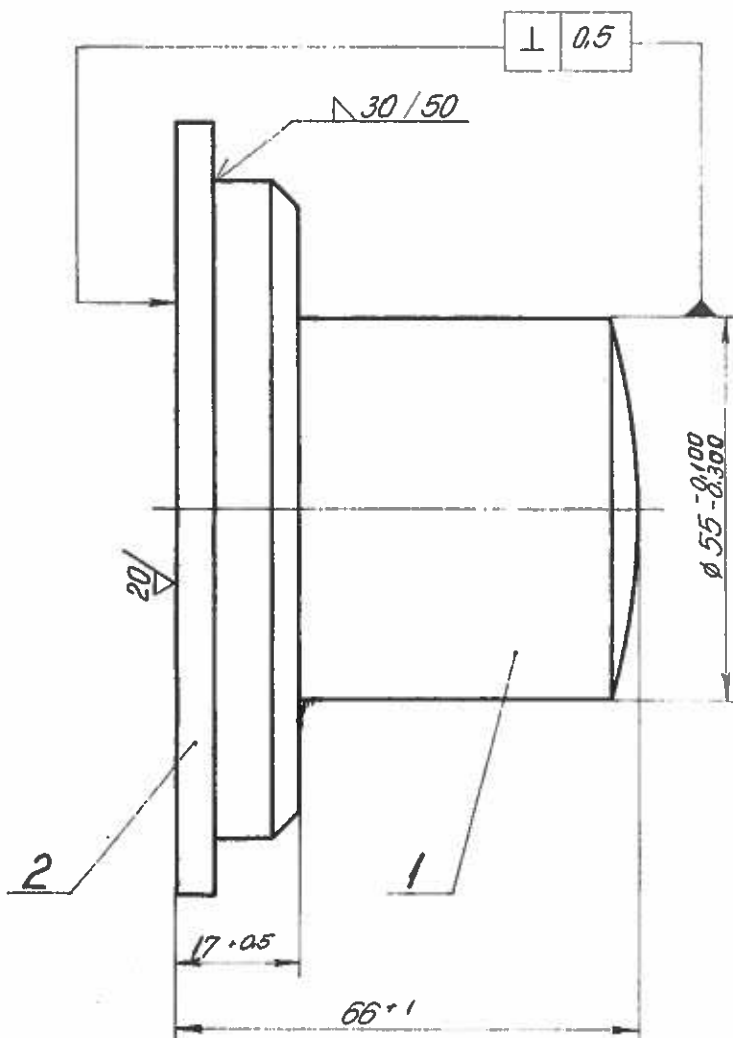
T.O. циментация 60 ± 2 HRC $h0.8 \div 1$ mm

$Ra 5$	ISO 2768-m	Мащаб 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 $\Phi 55 \times \Phi 67 \times 39$			
	Одобрил Бончев			Изм	Дата. 03.12.2015г.
				Език	Лист BG 1/1

БТБ - 112.559.01

(✓) (✓)

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	Ком.	Ма- са	Материал	Забел.
				① — БТБ - 112.559.01		
1	3	3.4.508/89	7.12.89	Палец притискач		
Изм	Бр.	№ на докум	Подпис			
Разраб.	Койчева		16.05.89	Б 1,165 1:1		
Проверил	Симеонова		14.05.89			
Т. контрол				Лист /		
Н-к отдел	Иванов		21.05.89			
Н контрол	Симеонова		21.05.89	Вс. листа /		
Утвърдил						
				Мини "Марица-изток"		
				ЕАД гр.Раднево		

Първо приложение

Справка №

Подпис и дата

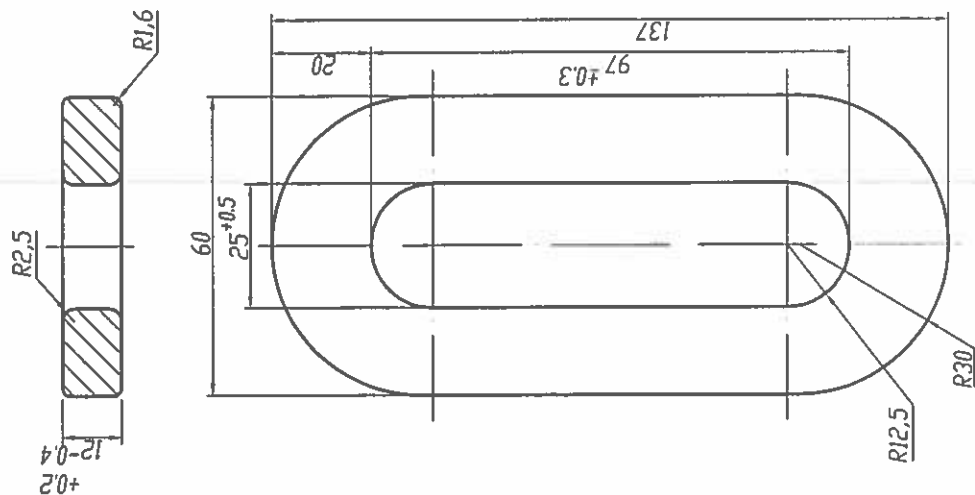
Инв. № дубл.

Зам. инв. №

Подпис и дата

Инв. № на орг.



10-3.08



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 обемно 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; данни идентификации обещите - месец и година на производство, номер на партидата и др.

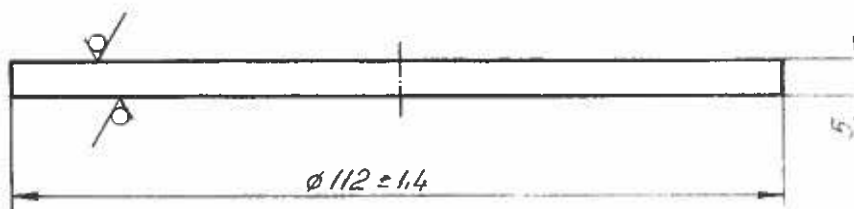
Материала да се подбери до придобиване на механични свойства: якост на опън $\sigma_{\text{B}}=680$ до 844 N/mm^2 . Относително удължение 16%

	ISO 2768-п	Мощност II	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.транспорт	Изработил Георгиев	Обща за капачката на толига БТ6			
Марица Изток' ЕАД гр. Раднево	Одобрил Бончев				
		Изм./вст	ВГ		
		1/1			

576 - 101.841.02

80/ (✓)

Приложение № 2.20



Първо приложение

Справочен №

Подпис и дата

Име, № дубл.

Зам. инв. №

Подпис и дата

Име, № на ориг.

12-3.08

1	2	3.4.508/89		2.12.89
Изм.	Бр.	№ на докум.	Подпис	Дата
Разраб.		Койчева		26.08.90
Проверил		Симеонова		
Т. контрол				
Н-к отдел		Иванов		21.04.89
Н. контрол		Симеонова		
Утвърдил				

576 - 101.841.02

Планка притискащ
палец Ф112х5

65Г БДС 5785 - 75

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

Мини "Марица-изток"
ЕАД гр. Раднево

Формат А4

3.09.0048

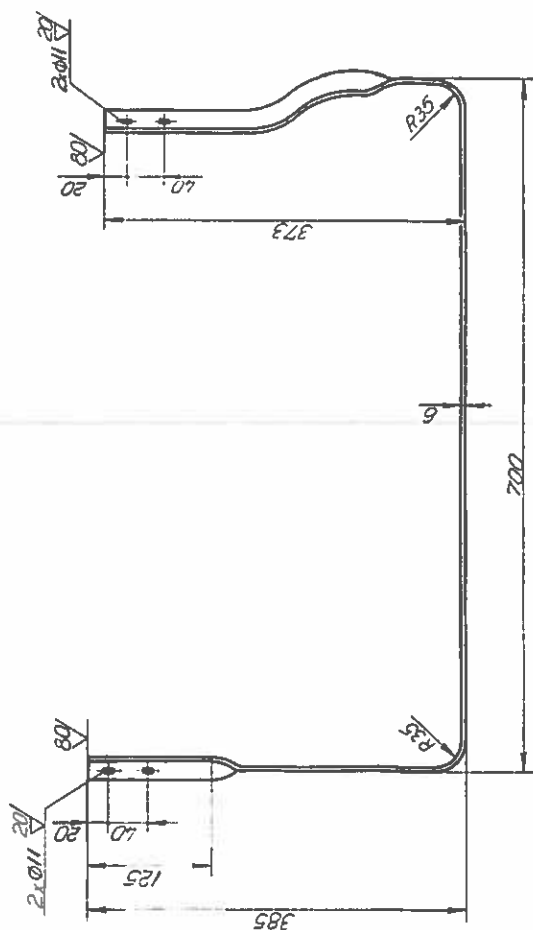
Упаковочные материалы

Справочный №

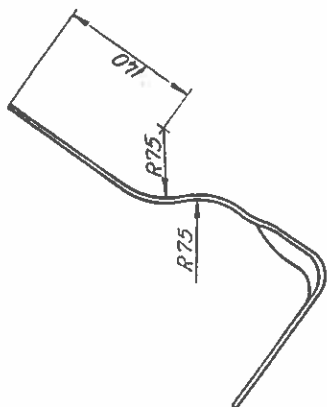
Ино. № на опус.	Подпис у дата	Јам. уна. №	Ино. № дѣл.	Подпис у дата
-----------------	---------------	-------------	-------------	---------------

№№ на опус.	94-3.05
Поднос и дата	1.10.57.

508-45



A-A



(✓) A

Приложение № 2.21

10-1420①

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

Гондла - Сръбска

07-30-5833

Подбрадник

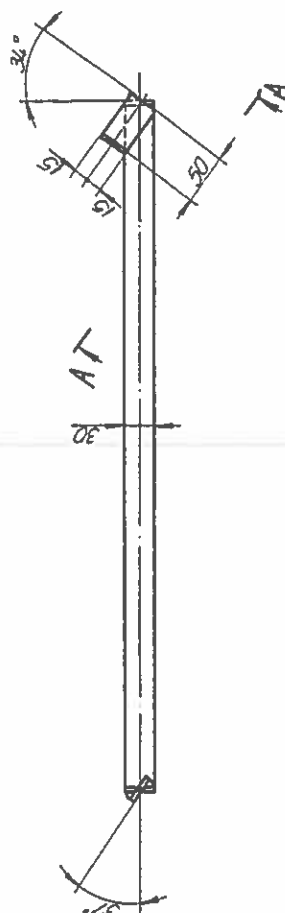
BCm3cn БАС 2592-71

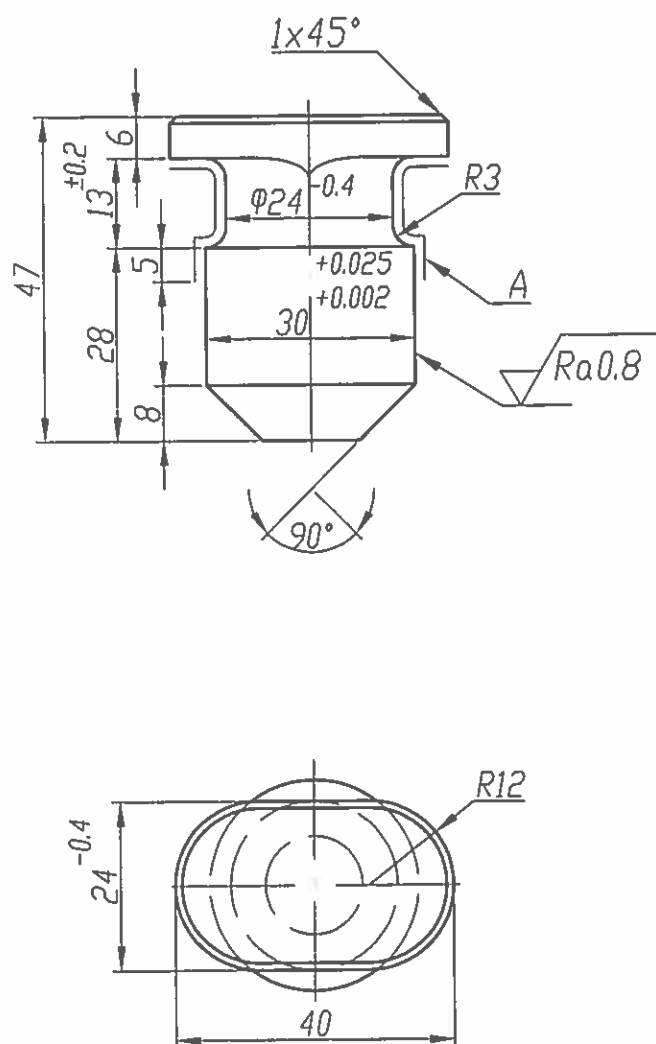
BCm3cn БАС 2592-71

Статус	Масса	Масштаб
Б	2,0 ^①	1:5

Пуст /	Вс. пуст. /
--------	-------------

**"Мини Марица
изток" ЕАД**

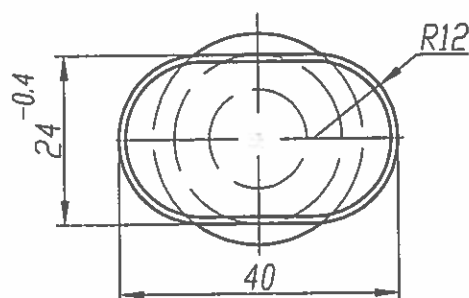
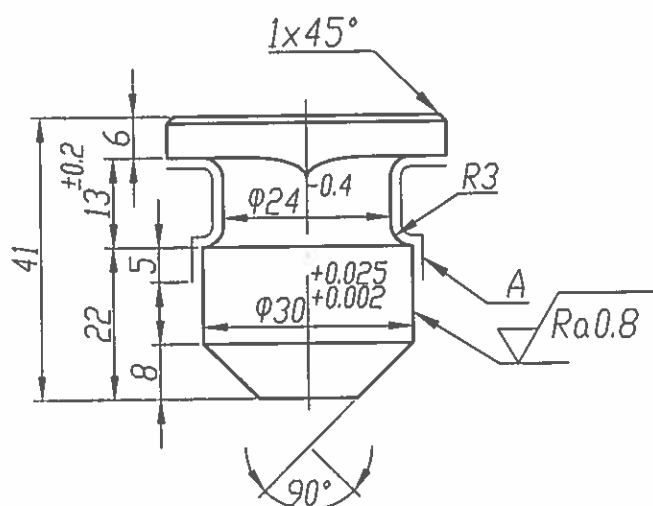




Да съответства на UIC3-00-18

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

<div><div><div></div><div>Ra1,25</div><div></div></div></div>	ISI 2768-m	Мащаб 1:1	Маса 0,220	<div><div><div></div><div></div><div></div></div><div><div></div><div></div><div></div></div></div>	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 BG	Лист 1/1
	Одобрил Бончев							



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

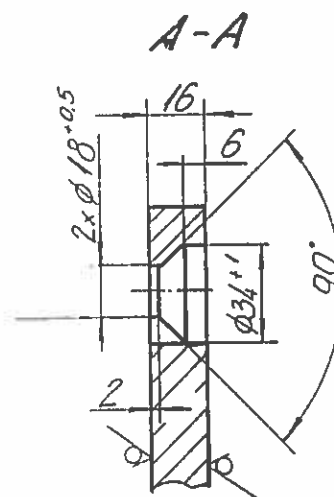
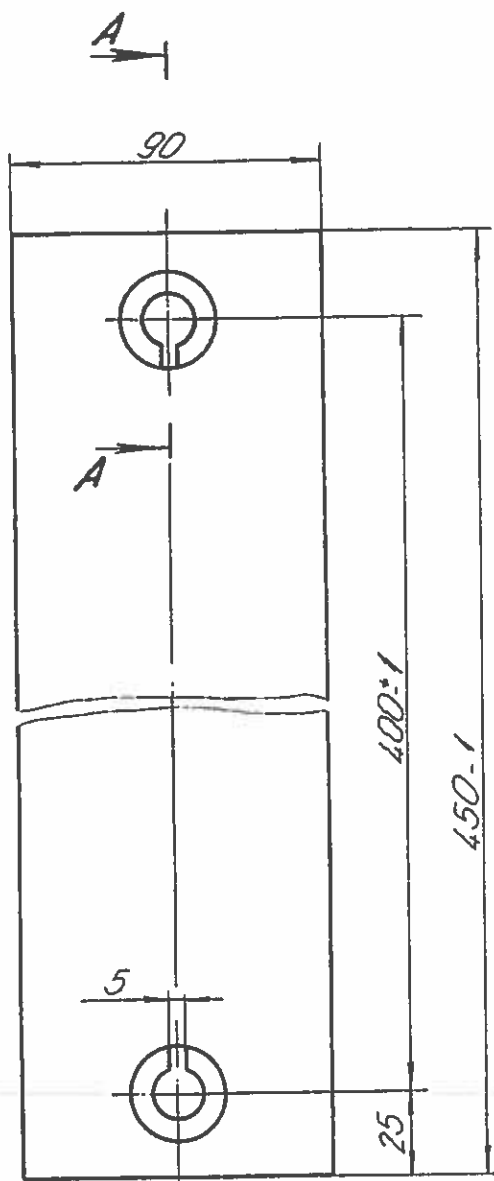
	ISP 2768-м	Мащаб 1:1	Маса 0,190		18CrMo4 EN 10084.2008	
Отг.отдел Ж.п.транспорт	Техническа справка	Вид на документа чертеж			Статус на документа Въведен	
"Мини Марица Изток" ЕЛД гр. Раднево	Изработил Георгиев	Цапфа БТ6-1.10 671.117 за БУКSOBA челюст на БТ6			Изм	Дата. 24.04.2018г.
	Одобрил Бончев					

75-2.00.00.00.13

20/ (✓)

3.08.0060

Приложение № 2.24



Гранични отклонения на размерите с непосочени допуски по БДС14999-80 по клас на точност. Среден тг табл. 1, вариант 2

75-2.00.00.00.13

Плъзгалка
горна
/Планка/

09Г2 БДС4880-79

Стадий Маса Мащаб

Б 5,0 1:2

Лист / Вс. листа /

"Мини Марица
изток" ЕАД

Формат А4

Първо приложение

Справочен №

Подпис и дата

Име, № дубл.

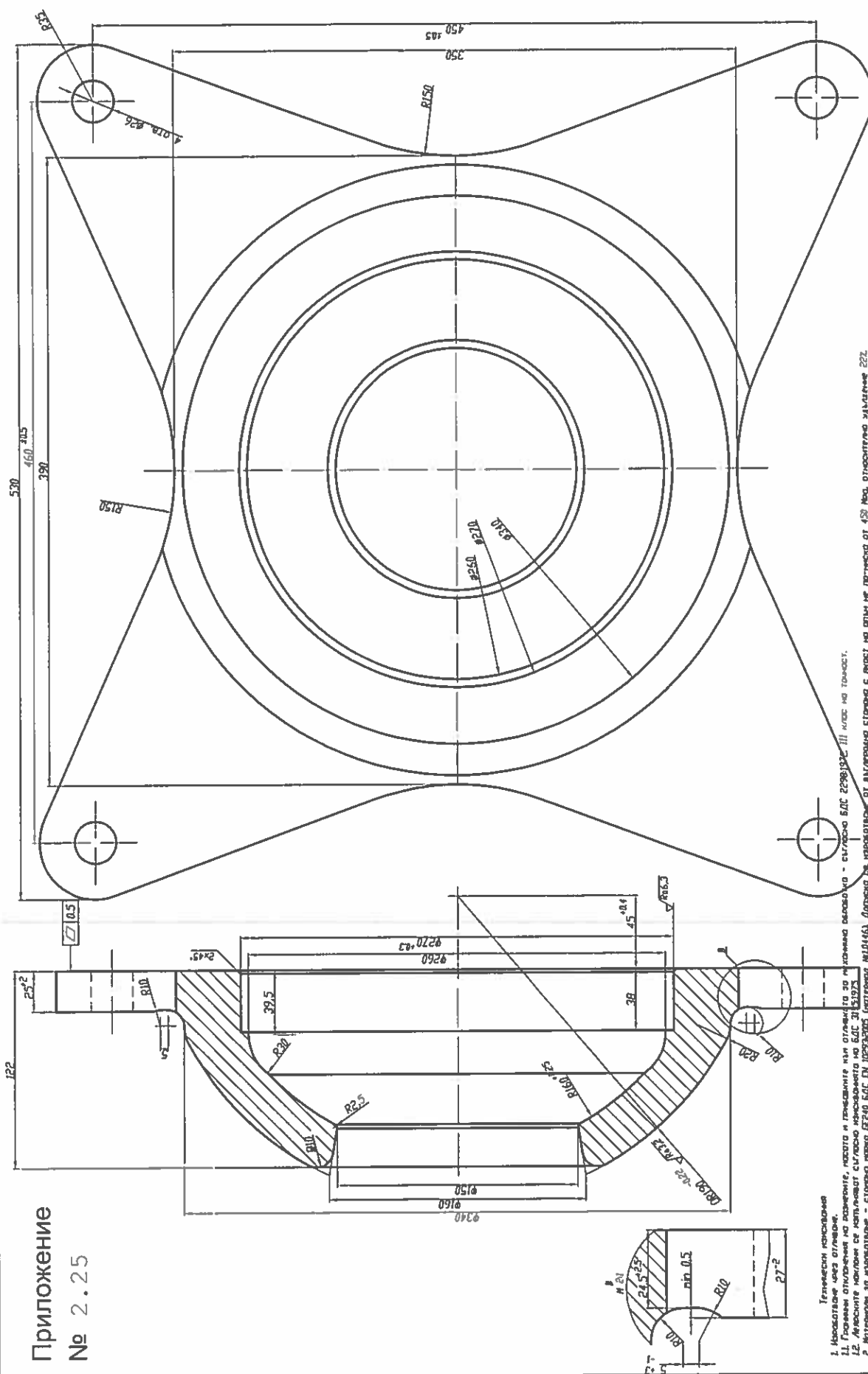
Зем. инв. №

Подпис и дата

Име, № на орг.

Изм.	Бр.	№ на док.	Подпис	Дата
Разработил:		Койчева		8.11.98
Проверил:		Иванов		13.12.98
Т. контрол		Иванов		13.12.98
Н-к КО		Иванов		13.12.98
Н. контрол		Брайков		19.02.99
Утвърдил:				

Приложение
№ 2.25

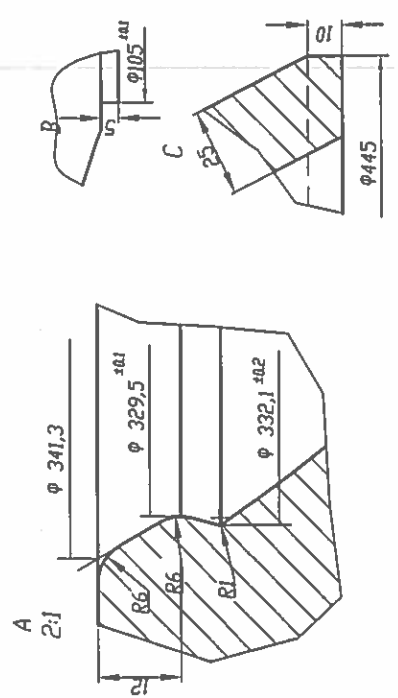


Теперь мы знаем, что

- [illegible]

[illegible]

8678

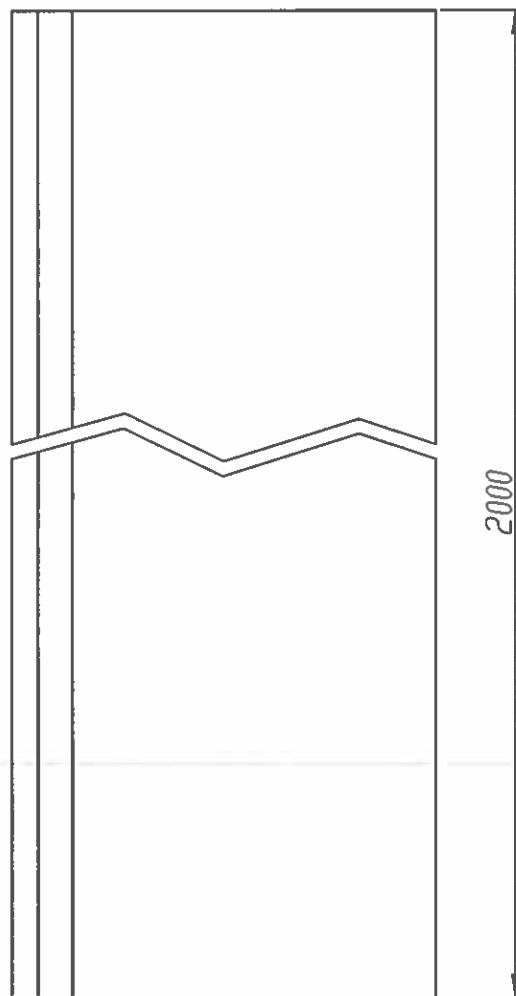
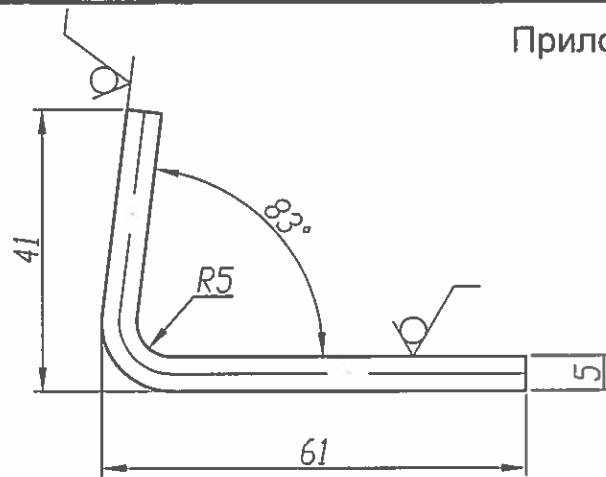


1.1. Техническите условия за изработка да отговарят на фиш 840-2 на УИС.

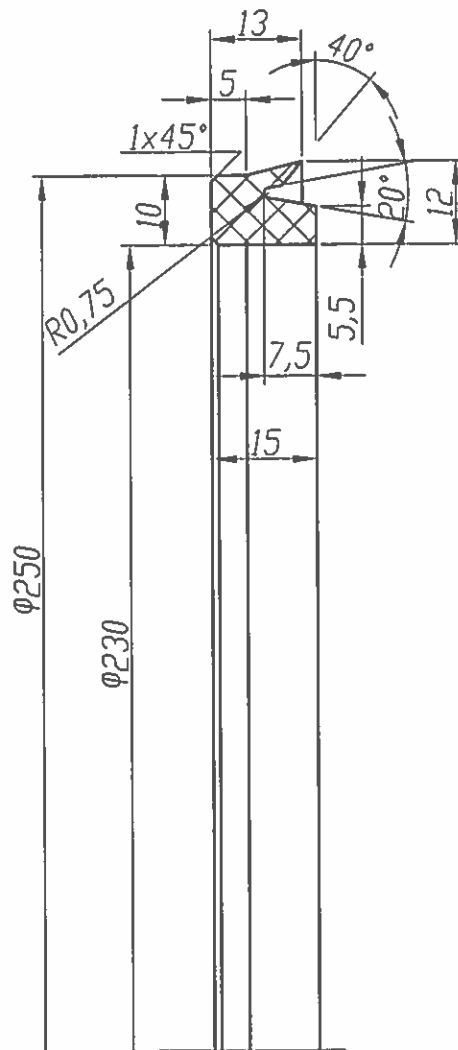
2. Допускат се варианти с изменение в изгледите "В" и "С" и вариант с два отвора.

ГДРГ/ВВСТ ПО ISO 1302

[illegible]



	ISD 2768-с	Мащаб 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			Изм
	Одобрил Бончев				
		Дата.	24.04.2018г.	Език	Лист
				BG	1/1



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 (маслостойка)
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		<div>Изм</div> <div>Дата. 23.05.2018г.</div> <div>Език/Лист BG 1/1</div>
	Одобрил Бончев			