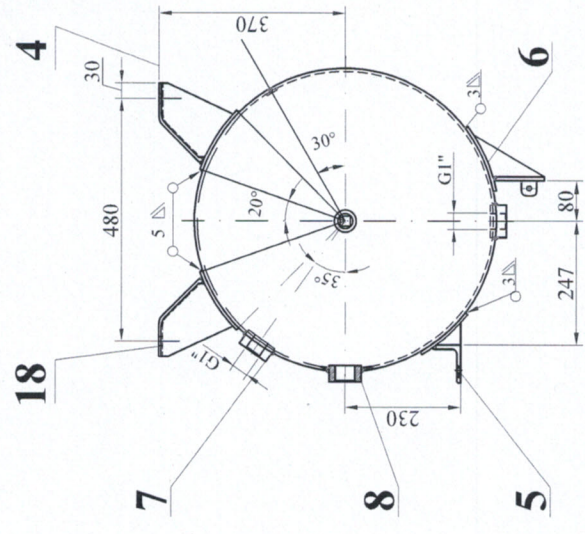


46E41-59, Lo 79797 ЧС ЦУ

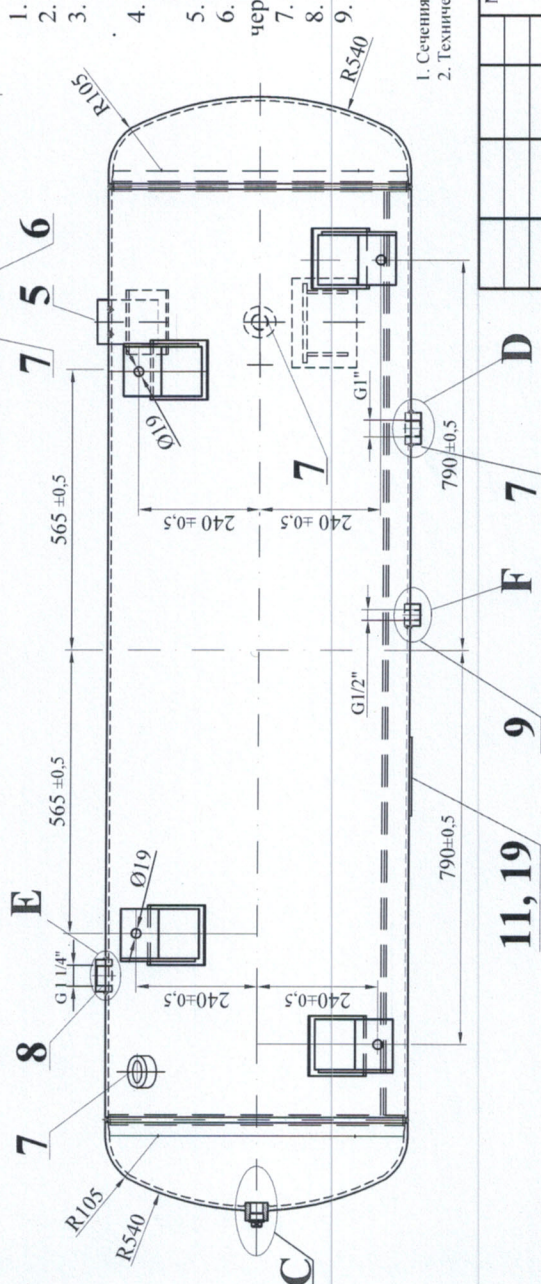
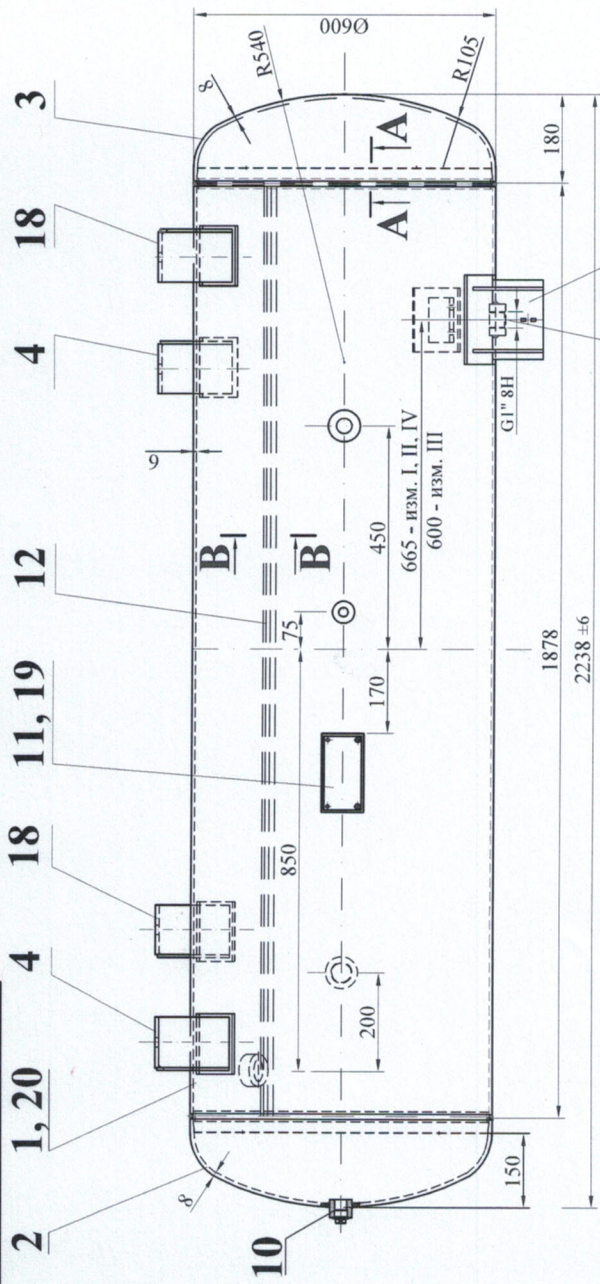
Илрво приложение
68E39-000E1, Lo 8529P

Каталожен №
68E39-004



1. Максимално работно налягане: Ps=1,1 МРа.
2. Налягане за хидравлично изпитване: 1,65 МРа.
3. Работен температурен диапазон: Tmax+40 °С до Tmin - 40 °С.
4. Материал: листов стомана: P235S БДС EN 10207 (1.0112).
5. Вътрешна повърхностна защита: Антикорозионно масло.
6. Външно боядисване: автоемайл лак, цвят - транспортен черен - RAL 9017, съгласно ТП ПЛС 407-16.
7. Стандарт : БДС EN 286-3-04, тип В.
8. Номинален обем : V=600 ±24 литра (± 4%)
9. Маркировка по БДС EN 286-3.

1. Сечения и разрези на лист 2 в чертеж № 46E41-59, Lo79797 ЧС ЦУ.
2. Техническа спецификация в чертеж № 46E41-59, Lo79797 СПЦУ.



Заличен на основание чл.1, ал.1 и ал.3 от ЗЗЛД

№ на оригинала	Полнис и дата	Замѣнен нив. №	Полнис и дата
46E41-59, Lo 79797 / #	ВСЛ 12.2022г.		
47E	ND	* - маса на I резервоар	*240=
64E3	1974	6580-6592, 43.44, 43.56	480=
64E1	1971	6271 + 6293	480=
47E6	1970	6108 + 6127	480=
68E1	1976	6936 + 6965	480=
68E3	1978	7175 + 7189	480=
68E5	1981	7436 + 7450	480=
68E6	1982	7635 + 7664	480=

Машаб	Маса	Лист	Изм.	Разр.	Провес	Р-л ОР	Дреско	РПВ
1:10	240,=	A3	1/2	22	22	22	22	22
Ел.лок.серии 42, 43, 44 и 45 Челябинск Е1-1-7 и 904 в 68E39-000E1, Lo8529P, F2-L09012P, E3-L09511P, E4-5, Lo9839P; E6-7, Lo10148P								

Кат. озн.	Год. дост.	Год. дост.	Заводски №	Проект. №	Тяго в лок.	Изм. озн.
68E1	1975	1975	6437 + 6450	2 + 18; 20	480=	Изм. III
68E2	1976	1976	6936 + 6965	1 + 10; 12 + 19	480=	Изм. III
68E3	1978	1978	7175 + 7189		480=	Изм. III
68E4	1979	1979	7361 + 7375		480=	Изм. III
68E5	1981	1981	7436 + 7450	43R131-145	480=	Изм. III
68E6	1982	1982	7635 + 7664		480=	Изм. III

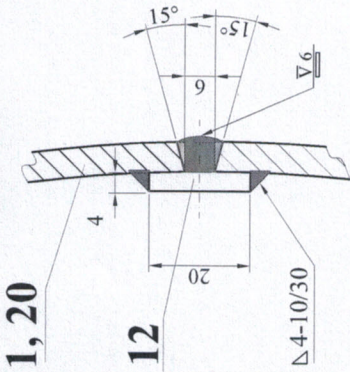
ЧЕРТЕЖ СБОРЕН
EN 10204-3.1

ГВР 600 л
"БДЖ - ТП" ЕООД
Дирекция "РЛТВ"
Отдел "Ремонт на локомотиви"

46E41-59,
Lo 79797 ЧС ЦУ

46E41-59, Lo 79797 ЧС ЦУ

B-B
M 1:1



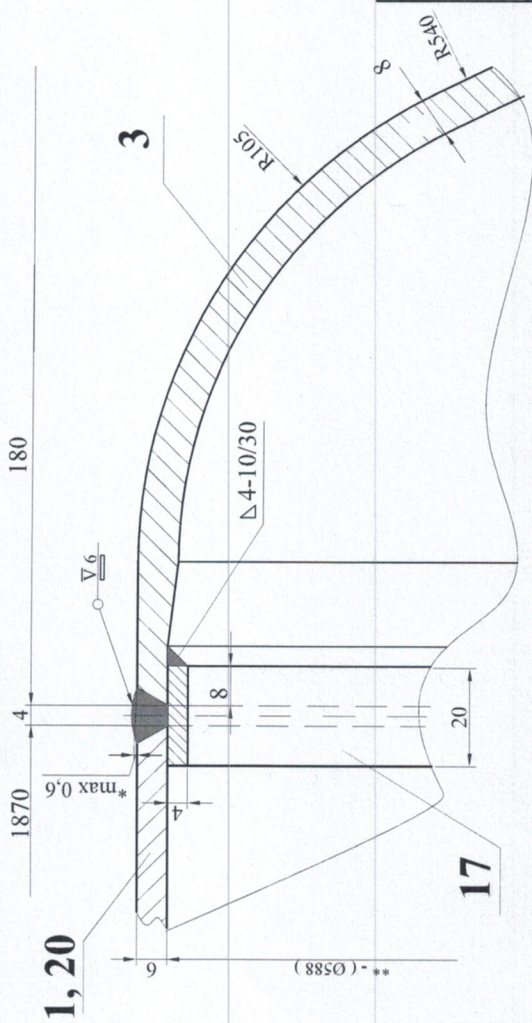
1, 20

12

Δ 4-10/30

1. Подложката трябва да приляга плътно по цялата дължина на фугата към основния материал макс. хлабина 0,3 mm
Podložka musí těsně přiléhat po celé délce spoje k zákl. mat max vůle 0,3 mm

A-A
M 1:1



1, 20

1870

180

4

6

8

20

Δ 4-10/30

R105

R340

6

8

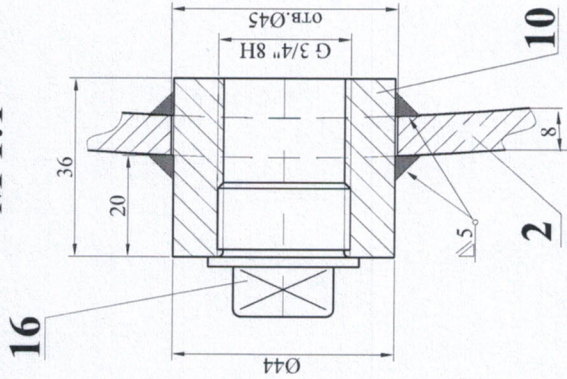
max 0,6

∇ 6

∅ 6

** - (0588)

C
M 1:1



16

20

36

∇ 5

∅ 44

OTB. ∅ 45

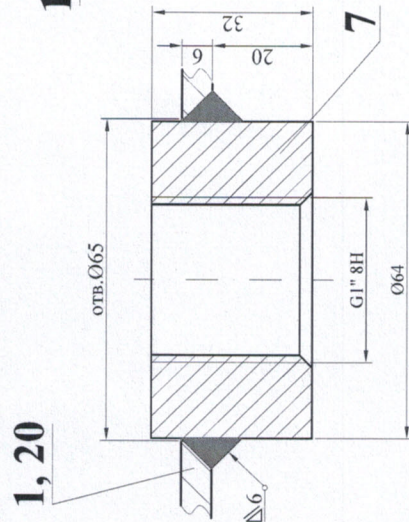
G 3/4" 8H

8

2

10

D
M 1:1



1, 20

OTB. ∅ 65

G 1" 8H

∅ 64

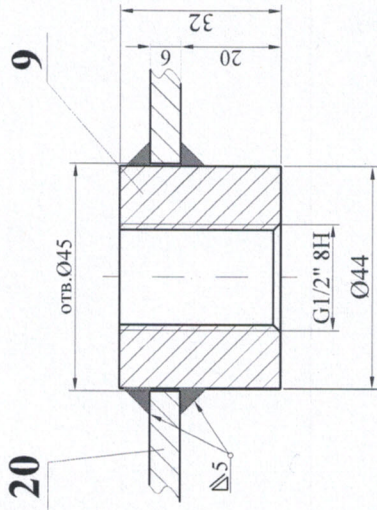
7

32

6

∇ 5

F
M 1:1



1, 20

OTB. ∅ 45

G 1/2" 8H

∅ 44

9

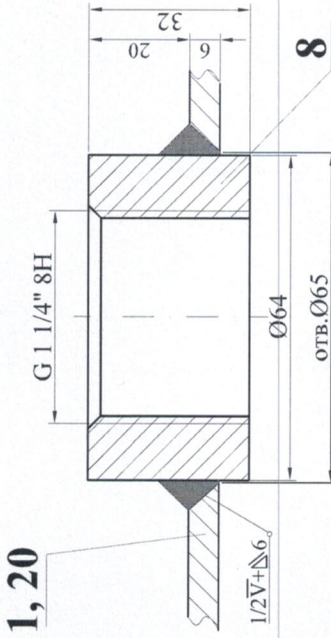
32

20

6

∇ 5

E
M 1:1



1, 20

G 1 1/4" 8H

∅ 64

OTB. ∅ 65

8

32

20

6

∇ 5

1/2 ∇ + R 6

* - Преди заваряване дъното с мангела трябва да има припокриване от максимум 0,6 mm.
Před svařením dno s pláštěm musí být přesah max 0,6 mm.
** - Посочете според представеното дъно.
Upravit podle dodaných dno.

1. Сечения и разрезни от лист 1 в чертеж № 46E41-59, Lo 79797 ЧС ЦУ.
2. Техническа спецификация на лист 1 в чертеж № 46E41-59, Lo 79797 СП ЦУ.

Масаб	Маса	ЧЕРТЕЖ СБОРЕН
1:10	240, =	EN 10204-3.1
A3		
Лист	Лист	Ел.лок.серии 42, 43, 44 и 45
2/2		Писемосвета E1-E7
		п.904 в 68E39-000E1, Lo8529P;
		E2-Lo9012P; E3-Lo9511P;
		E4-5, Lo9839P; E6-7, Lo10148P
"БДЖ - ТП" ЕООД		
Дирекция "РЛТВ"		
Отдел "Ремонт на локомотиви"		
ГВР 600 Л		
46E41-59,		
Lo 79797 ЧС ЦУ		

Заличен на основание чл.1, ал.1 и ал.3 от ЗЗЛД

Първо припокриване
68E39-000E1, Lo 8529P

Каталожен №
68E39-004

Полнис и дата
ВСП 12.2022 г.

Заменил инв. №
Полнис и дата
46E41-59, Lo 79797 г.

