



„БДЖ – ТОВАРНИ ПРЕВОЗИ“ ЕООД
ЦЕНТРАЛНО УПРАВЛЕНИЕ

ул. „Илия Вазов“ № 3, гр.София 1000
тел. +359 2 932 45 05
факс: +359 2 987 79 83

www.bdcargo.bds.bg
e-mail: bdcargo@bdcargo.bg

Приложение 3

ОДОБРЯВАМ:

инж. Венцислав Славков

Директор на дирекция „Ремонт на локомотиви и товарни вагони“

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

за доставка на маншети за спирачни цилиндри 14" и 16" за нуждите на вагоноремонтните
цехове към "БДЖ - Товарни превози" ЕООД
по обособена позиция № 3

1. Видове и количества.

№ по ред	Наименование	Чертежен №	Каталоген №	Марка	Общо количе- ство
1	Маншет за СЦ 14" 127.325.53	127.325.53	109733	бр.	90
2	Маншет за СЦ 14" тава 127.325.32	127.325.32	109727	бр.	100
3	Маншет за СЦ 14" 127.325.31	127.325.31	109726	бр.	90
4	Маншет за СЦ 16" 127.325.39	127.325.39	109729	бр.	230
5	Маншет за СЦ 16" 127.325.40	127.325.40	109728	бр.	210
6	Маншет за СЦ 16" К-321.914	К-321.914		бр.	160
7	Маншет за СЦ 14" за хопердозатор БРК-1007	БРК-1007		бр.	60

2. Технически изисквания.

2.1. Конструкция.

Формата и основните размери на маншети за спирачни цилиндри 14" и 16" трябва да отговарят на посочените в чертежите.

2.2. Физико-механичните показатели на вулканизати от каучуковата смес, от която се изработват маншетите, трябва да отговарят на нормите, съгласно Таблица 1.

Таблица 1

№	Показатели	Допустими стойности
1.	Твърдост в единици Шор А - първоначална	83±3
2.	Якост на опън, МПа	>12,0
3.	Относително удължение, %	>200
4.	Изменение на модула, при 100% удължение, % - след стареене 7 денонощия/70°C	<22
5.	Устойчивост на въздействие на агресивни течности по изменение на обема, в %, след третиране при 100 °C/70h в среда на: - станд. масло 1	-7 до 5

	- станд. масло 2	0 до 20
	- работна смазка (утвърдена за спиралните апарати)	-2 до 10
6.	Остатъчна деформация при постоянен натиск 25% и при 100 °C/24h, %	<24
7.	Остатъчна деформация при постоянен натиск 25% и при 30 °C/22h, %	<80
8.	Устойчивост на удар при температура -40 °C	
	- първоначална	няма пукнатини

2.3. Готовите изделия трябва да се характеризират с показателите от Таблица 1

2.4. По работната повърхност не се допускат грапавини, пукнатини, вдлъбнатини (освен посочените в конфигурацията на детайла), шушли и чужди включвания. Ръбовете трябва да бъдат чисти. Не се допуска обработка за прикриване и поправяне на дефекти от посочените типове.

2.5. Грапавостта на работните повърхности трябва да отговаря на грапавост $Ra=0,32\mu m$, а на неработните повърхности на грапавост $Ra=2,5\mu m$.

2.6. Маркировка – нанася се върху неработните повърхности в процеса на вулканизацията и съдържа:

- знак на производителя;
- партиден номер или сериен номер;
- месец и година на производство (последните две цифри).

3. Необходими технически документи, които кандидатите за изпълнение на поръчката трябва да представят при доставка на изделията:

3.1. Документи от контрол, основани на специфичен контрол от „вид 3.1“, съгласно т. 4 от БДС EN 10204:2005, съгласно изискванията на Таблица 1. Документът да съдържа резултати от изпитания на произволно избрани маншети не по-малко от 2 (два) броя от всеки типоразмер.

3.2. Протоколи от извършена проверка (оригинал) на:

- външен оглед на 100% маншети, съгласно предписаното в т.2.4.;
- геометрични размери на 3% маншети, но не по-малко от 3 броя.

4. Партидност и срок на доставка.

4.1. Доставката да се извърши на две партии по равни количества.

4.2. Доставката на първата партида да се извърши в срок до 30 (тридесет) дни от датата на сключване на договора.

4.3. Доставката на втората партида да се извърши в срок от 60 (шестдесет) до 90 (деветдесет) дни от датата на сключване на договора.

5. Опаковка.

Маншетите се доставят опаковани в опаковка на производителя, съответстваща на този вид изделия, предпазваща ги от повреди при транспортирането им. Всяка опаковка да е обозначена с етикет със знака на производителя и да съдържа описание на доставяните маншети (типоразмери, количества), съответстващо на документацията (спецификацията) към договора за доставка.

6. Място на доставка.

6.1. ЦРЕТСВ - Подуяне, Адрес: гр. София, ул. "Майчина слава" № 2

7. Гаранционен срок.

7.1. Маншетите трябва да са произведени не повече от 3 (три) месеца преди датата на доставката.

7.2. Гаранционният срок е не по-малко от 24 месеца от датата на доставката.

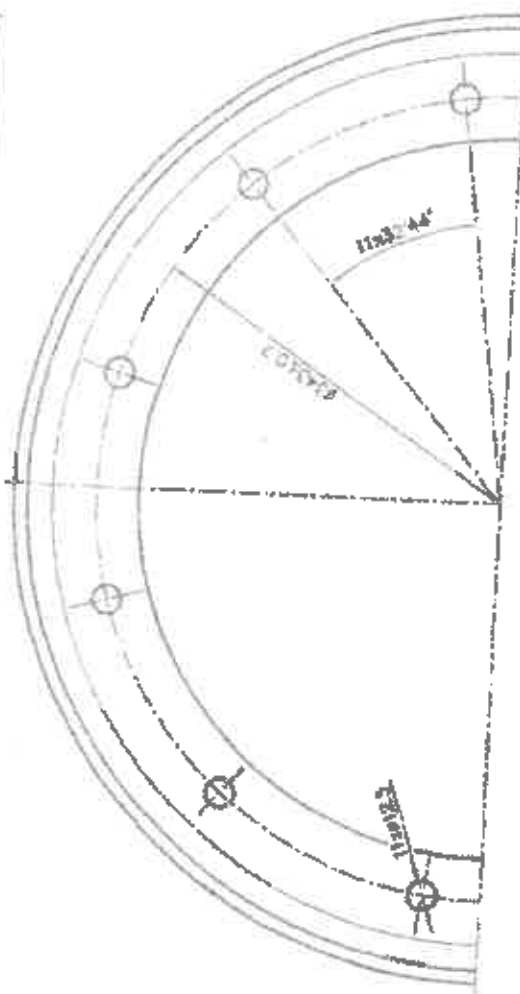
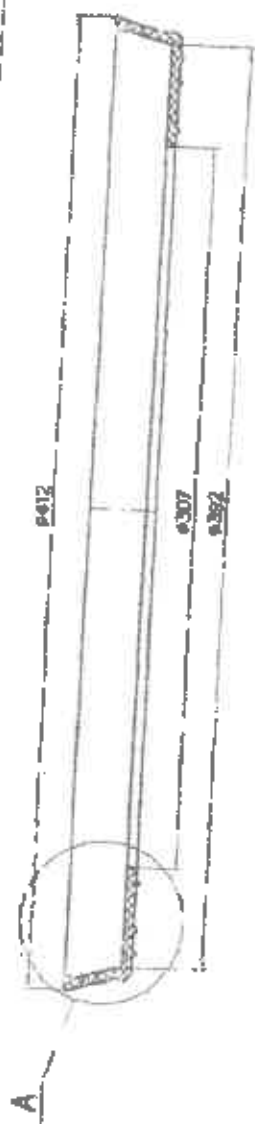
Приложения: Чертежи на маншети – 7 л.

Съгласувано с:

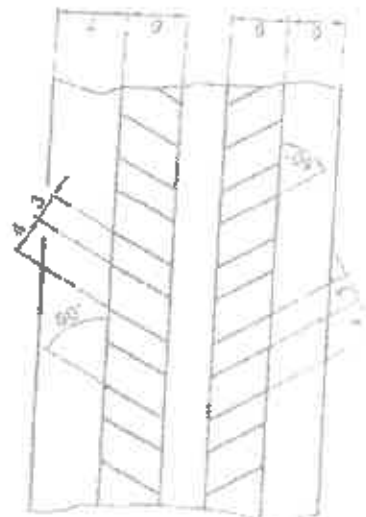
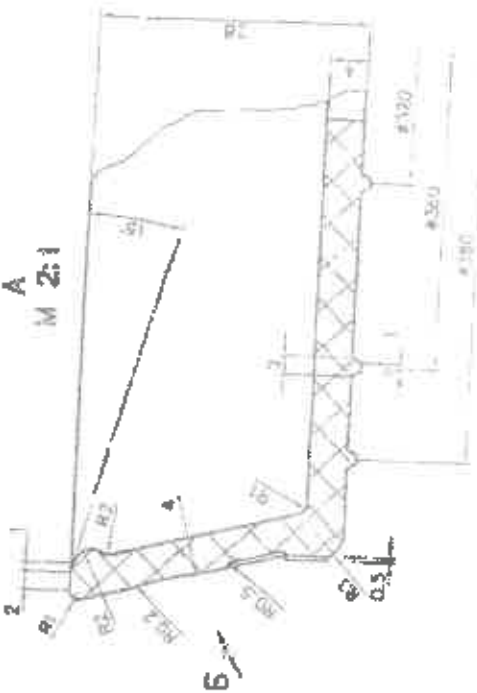
..... инж. Светослав Иванов
Ръководител отдел „Ремонт на товарни вагони“

Изготвил: инж. Мария Каменова
Гл. експерт „Безразрушителен контрол“

Кат. номер 109726	ЕКП 3181252621-9	ЛИСТ	121
<div data-bbox="922 271 1295 1982"> <p>Technical drawing of a metal profile. The profile has a total width of 26.5 and a height of 85. It features a top flange with a thickness of 5 and a fillet with a radius of R.6. The profile is shown in a side view with a section line A-A. The section line is labeled with 'A' at both ends. The profile is shown in a side view with a section line A-A. The section line is labeled with 'A' at both ends. The profile is shown in a side view with a section line A-A. The section line is labeled with 'A' at both ends.</p> </div> <div data-bbox="805 1070 896 1182"> <p>A M 2:1</p> </div> <div data-bbox="529 1025 762 1326"> <p>Cross-section A-A of the metal profile. The section shows a top flange with a thickness of 5 and a fillet with a radius of R.6. The profile is shown in a side view with a section line A-A. The section line is labeled with 'A' at both ends. The profile is shown in a side view with a section line A-A. The section line is labeled with 'A' at both ends.</p> </div>			
<div data-bbox="308 309 354 564">МАШИЕТ 14'</div> <div data-bbox="276 1137 386 1393">127 325 31</div> <div data-bbox="276 1137 322 1393">МАТ: ГМС 21</div>			
M 1:1	K-BO 3Q BOPON	1	



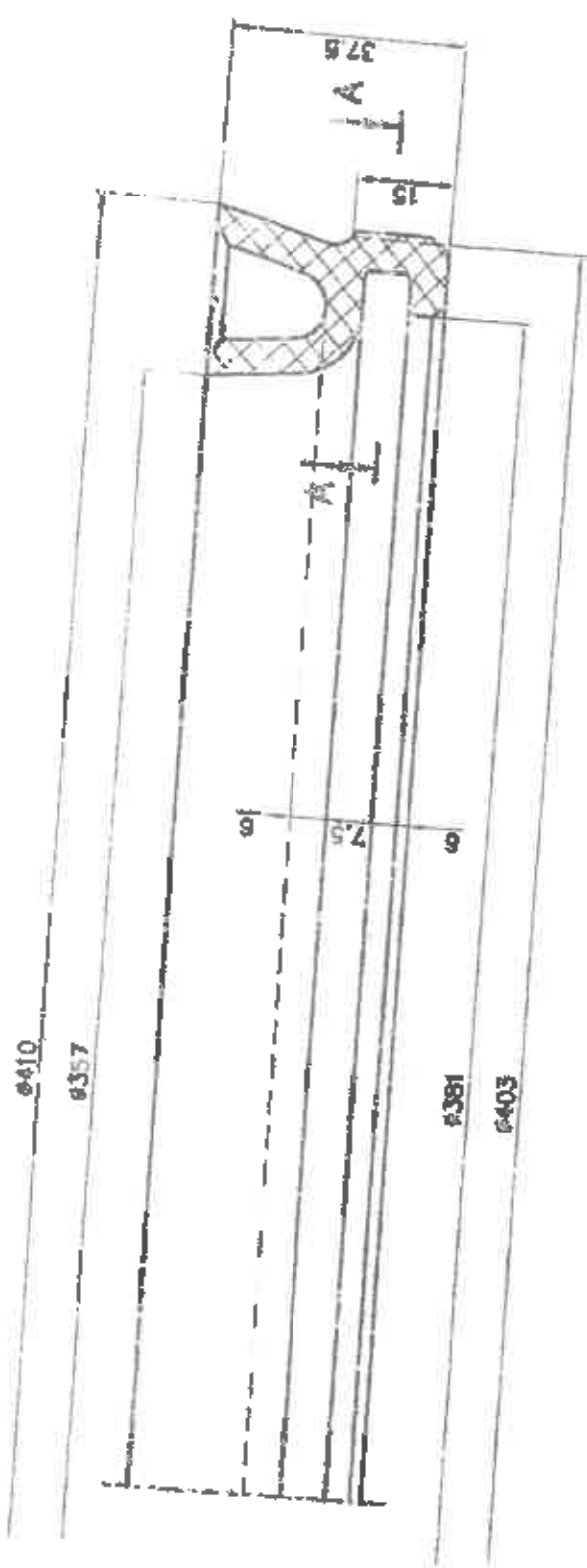
Б
М 2:1



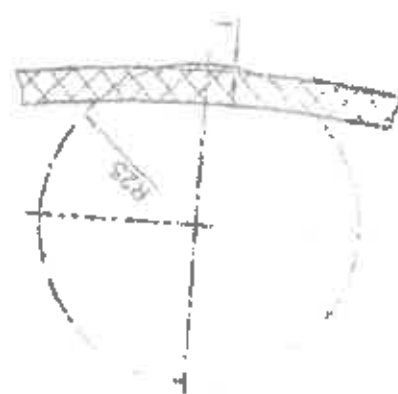
1. Технически извешване, изработване и пробно за проверка на частта "Секторна част" за проверка на работата на частта, изработена и изпитана. Извешването се извършва по стандартна процедура на БДЗ, разпоредба 5 "Извешване на частта за проверка на работата и извешване на работата на частта".

2. На чертежа се извешва, изработва се частта от размерите 1120, 1120 и 20 в от размерите 1120 и 1120 на се извешва частта, изработена, извешва се (освен частта 5 извешва се на частта), шупи и шупи, работата на частта за проверка на работата на частта за проверка на работата на частта.

3. На чертежа се извешва се частта от размерите 1120, 1120 и 20 в от размерите 1120 и 1120 на се извешва частта, изработена, извешва се (освен частта 5 извешва се на частта), шупи и шупи, работата на частта за проверка на работата на частта.



А-А
по 14 части, расположенной



Манжет 16"

Составитель: 1333

Составитель: 1333
Составитель: 1333
Составитель: 1333

