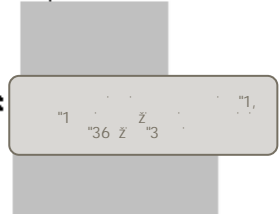


**„БДЖ – ТОВАРНИ ПРЕВОЗИ” ЕООД
ЦЕНТРАЛНО УПРАВЛЕНИЕ**

ул. „Нели Ватоз” № 3,
гр.София 1080
факс: +359 2 887 75 83

www.bdzcargo.bdz.bg
e-mail: bdcargo@bdzcargo.bg

ОДОБРЯВАМ:



Приложение № 1,3

**ИНЖ. АНГЕЛ КАЛИНОВ
ДИРЕКТОР ДИРЕКЦИЯ „РЕМОНТ НА ЛОКОМОТИВИ И ТОВАРНИ ВАГОНИ”**

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

за производство и доставка на притискач и втулка за притискач на талиги БТ-6 (Y25Cs)

I. Технически изисквания

1. Конструкция и основни размери: съгласно чертежи на УПС или съответстващи чертежи на бившия ЖПЗ София:
 - УПС 3-00-02-10 или БТ6-112 559 01 – „Притискач” - сборен чертеж
 - УПС 3-00-02-11 или БТ6-112 551 01 – „Притискач”
 - УПС 3-00-02-15 или БТ6-101 841 02 – „Планка водилна”
 - БТ6-101 243 41 – „Втулка 55/67x39”
2. Материали за изработване:
 - 2.1. Притискач – стомана съгласно БДС EN 10084 - 18CrMo4 или еквивалентно (стомана с якост на олън не по-малка от 600 МПа и относително удължение не по-малко от 18 %);
 - 2.2. Планка водилна – стомана X120Mn12 или еквивалентно, съгласно изискванията на УПС 893;
 - 2.3. Електроди - E18 8 Mn R42 БДС EN 3581;
 - 2.4. Втулка 55/67x39 - стомани 40X БДС 6354, 41Cr4 БДС EN 10083-3, 37Cr4 БДС EN 10083-3 или еквивалентно.
3. Технологични изисквания
 - 3.1. Работните триенци повърхнини на притискача (полусферичната и цилиндричната ø55) се подлагат на повърхностна термообработка с дълбочина от 1 мм до 1,5 мм с твърдост на термообработения слой HRC 55 ÷ 62. Не се допуска обемна термообработка.
 - 3.2. Вътрешната повърхност на втулката се закалява повърхностно на дълбочина от 1 мм до 1,5 мм с твърдост на закаления слой HRC 55 ÷ 62.
 - 3.3. Покритие: подходящо антикорозионно покритие, предвид последващото транспортиране, съхранение и монтаж на притискачите, като за всички работни повърхности се предвиди маслен филм, съгласно УПС 893.
4. Маркировка - трайно маркиран знак на производителя, съдържащ номер на партида и година на производство.

II. Доставка на изделията

1. Партиди и количества

Изделията се доставят на три партиди, както следва:

наименование (черт. номер)	количество (брой)			
	общо	партиди		
		I	II	III
притискач (БТ6-1.12.559 01)	2000	600	700	700
втулка 55/67x39 (БТ6-10124341)	1200	400	400	400

Всяка партида се състои от изделия, произведени от материали с еднакви характеристики.

2. При доставката на всяка партида, доставчикът представя:

2.1. Документи от контрол, основани на специфичен контрол, съгласно т.4 от БДС EN 10204 - от „вид 3.1“ или „вид 3.2“.

Документите да съдържат резултати от изпитания на 1% от изделията в партидата, но не по-малко от 5(пет) броя произволно избрани образци от доставената партида.

2.2. Сертификат за качество на използвания материал - съгласно EN 10204 - 3.1

3. Опаковка

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

4. Място на доставка и количества:

гр. София, ул. „Майчина слава“ №2 – Вагоноремонтен цех Подуяне

5. Срок на доставка

Доставката да се извърши на три партиди, като сроковете на доставка на партидите са както следва:

I партида:

Минимален срок на доставка на I партида: 1 (един) календарен дни от сключване на договора;

Максимално допустим срок на доставка на I партида: 60 (шестдесет) календарни дни от сключване на договора;

II партида:

Минимален срок на доставка на II партида: 90 (деветдесет) календарни дни от сключване на договора.

Максимално допустим срок на доставка на II партида: 120 (сто и двадесет) календарни дни от сключване на договора.

III партида:

Минимален срок на доставка на III партида: 150 (сто и петдесет) календарни дни от сключване на договора.

Максимално допустим срок на доставка на III партида: 210 (двеста и десет) календарни дни от сключване на договора.

III. Гаранционен срок:

Минимален гаранционен срок – 24 месеца от датата на доставка

Максимално допустим гаранционен срок - 72 месеца от датата на доставка

Приложения: *Съгласно текста*

Съставявал:

1
"36 Z "3

инж. Светослав Иванов

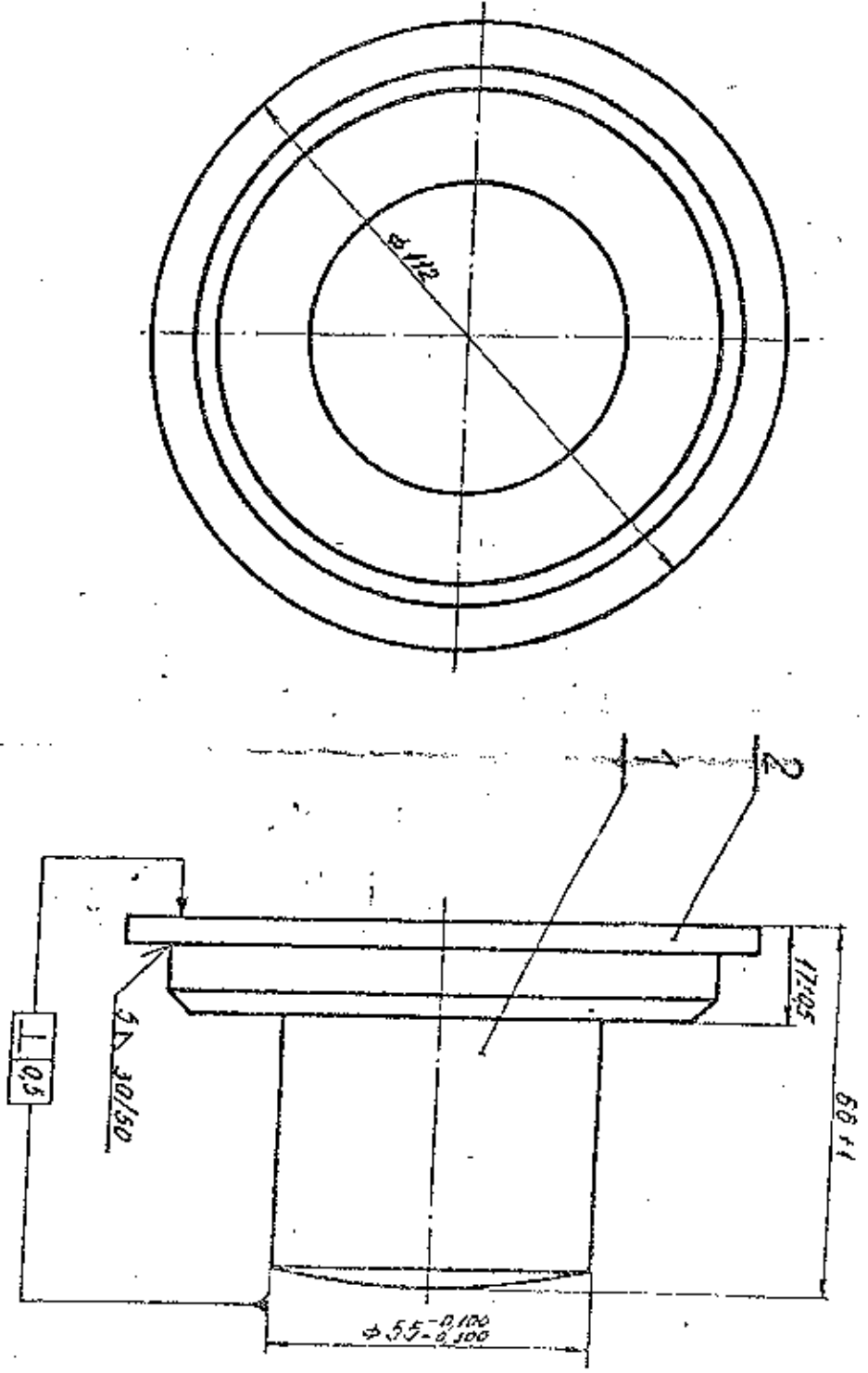
Ръководител отдел „Ремонт на локомотиви и вагони“

Изготвил:

1
"36 Z "3

ж. Райла Наксва

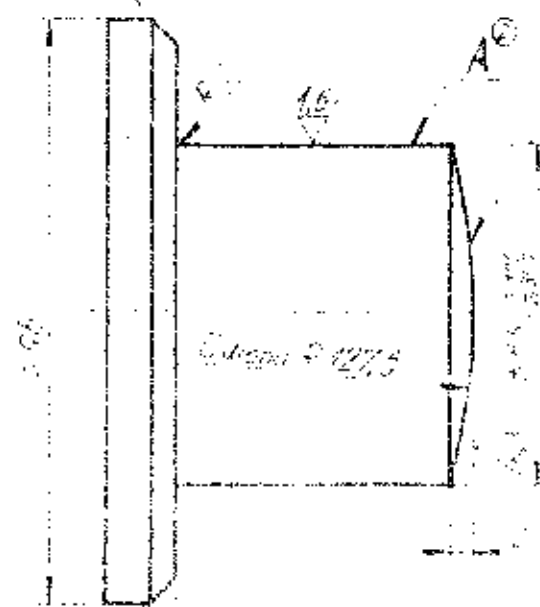
Главен експерт, отдел „Ремонт на товарни вагони“



11255101

11255101

4x45°



В сборке использованы материалы по чертежам: 11255101, 11255102, 11255103, 11255104, 11255105, 11255106, 11255107, 11255108, 11255109, 11255110, 11255111, 11255112, 11255113, 11255114, 11255115, 11255116, 11255117, 11255118, 11255119, 11255120, 11255121, 11255122, 11255123, 11255124, 11255125, 11255126, 11255127, 11255128, 11255129, 11255130, 11255131, 11255132, 11255133, 11255134, 11255135, 11255136, 11255137, 11255138, 11255139, 11255140, 11255141, 11255142, 11255143, 11255144, 11255145, 11255146, 11255147, 11255148, 11255149, 11255150, 11255151, 11255152, 11255153, 11255154, 11255155, 11255156, 11255157, 11255158, 11255159, 11255160, 11255161, 11255162, 11255163, 11255164, 11255165, 11255166, 11255167, 11255168, 11255169, 11255170, 11255171, 11255172, 11255173, 11255174, 11255175, 11255176, 11255177, 11255178, 11255179, 11255180, 11255181, 11255182, 11255183, 11255184, 11255185, 11255186, 11255187, 11255188, 11255189, 11255190, 11255191, 11255192, 11255193, 11255194, 11255195, 11255196, 11255197, 11255198, 11255199, 11255200.

1. Изготовить сборку А"Б" по рис. 11255101 в количестве 100 шт. с использованием материалов по чертежам 11255102-11255110. Срок изготовления 10 дней.

2. Проверить сборку на прочность при давлении 10 МПа. Испытания проводить в соответствии с требованиями ГОСТ 9033-80. Испытательная машина ИМ-100. Результаты испытаний оформить в виде акта.

3. Проверить сборку на герметичность при давлении 10 МПа. Испытания проводить в соответствии с требованиями ГОСТ 9033-80. Испытательная машина ИМ-100. Результаты испытаний оформить в виде акта.

ДИС 3-00-02-11

№	Исполнитель	Дата	Подпись
1	Иванов И.И.	10.10.2023	
2	Петров П.П.	10.10.2023	
3	Сидоров С.С.	10.10.2023	
4	Кузнецов К.К.	10.10.2023	
5	Лебедев Л.Л.	10.10.2023	
6	Новиков Н.Н.	10.10.2023	
7	Попов П.П.	10.10.2023	
8	Смирнов С.С.	10.10.2023	
9	Соколов С.С.	10.10.2023	
10	Толочко Т.Т.	10.10.2023	

БТБ-11255101

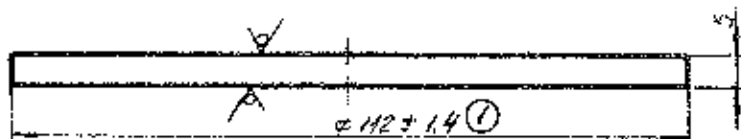
ПРИТІСКАЧ
DRUCKVORRICHTUNG

45 666 3120-15

ЖПЗ-КО

1.01.844.02

B400



Допуска се детайла да бъде изработен и от широко ивица топовалцована стомана по DIN 1016, но със ширина не по-голяма от 600 mm

Es ist zulässig das Werkstück aus breiter Leiste warmgewalzte Stahl nach DIN 1016 zu fertigen, aber ihre Breite darf nicht größer als 600 mm sein.

UIC 3-00-02-15

Вид № на спецификацията и чертежа	300х.140х.№	Материал №	Технически условия	Датум	Инициали	БТВ-1.01.844.02		
						Материал	Маса	
Вид № на спецификацията и чертежа	300х.140х.№	Материал №	Технически условия	Датум	Инициали	БТВ-1.01.844.02	5	0.580
							Материал	Маса
Вид № на спецификацията и чертежа	300х.140х.№	Материал №	Технически условия	Датум	Инициали	БТВ-1.01.844.02	ЖП.3-01	
							Материал	Маса
2		Ст. 55 К. 85	Финиш	85-06				
7		Ст. 100	Рез	196-15				
Материал	№ по ССМ	Технически условия	Дата					
Производство	Кривина	Стр.	1.16.					
Изработено	Кривина	Стр.	1.16.					
Материал	№ по ССМ	Технически условия	Дата					
Изработено	Кривина	Стр.	1.16.					
Материал	№ по ССМ	Технически условия	Дата					
Изработено	Кривина	Стр.	1.16.					
Материал	№ по ССМ	Технически условия	Дата					
Изработено	Кривина	Стр.	1.16.					

БТВ-1.01.844.02
 FUHRUNGSPLATTE
 ПЛАНКА
 ВОДИЛНА
 50.5 x 120 мм DIN 1544
 X 120 мм R 12 мм E UIC 893 2)

