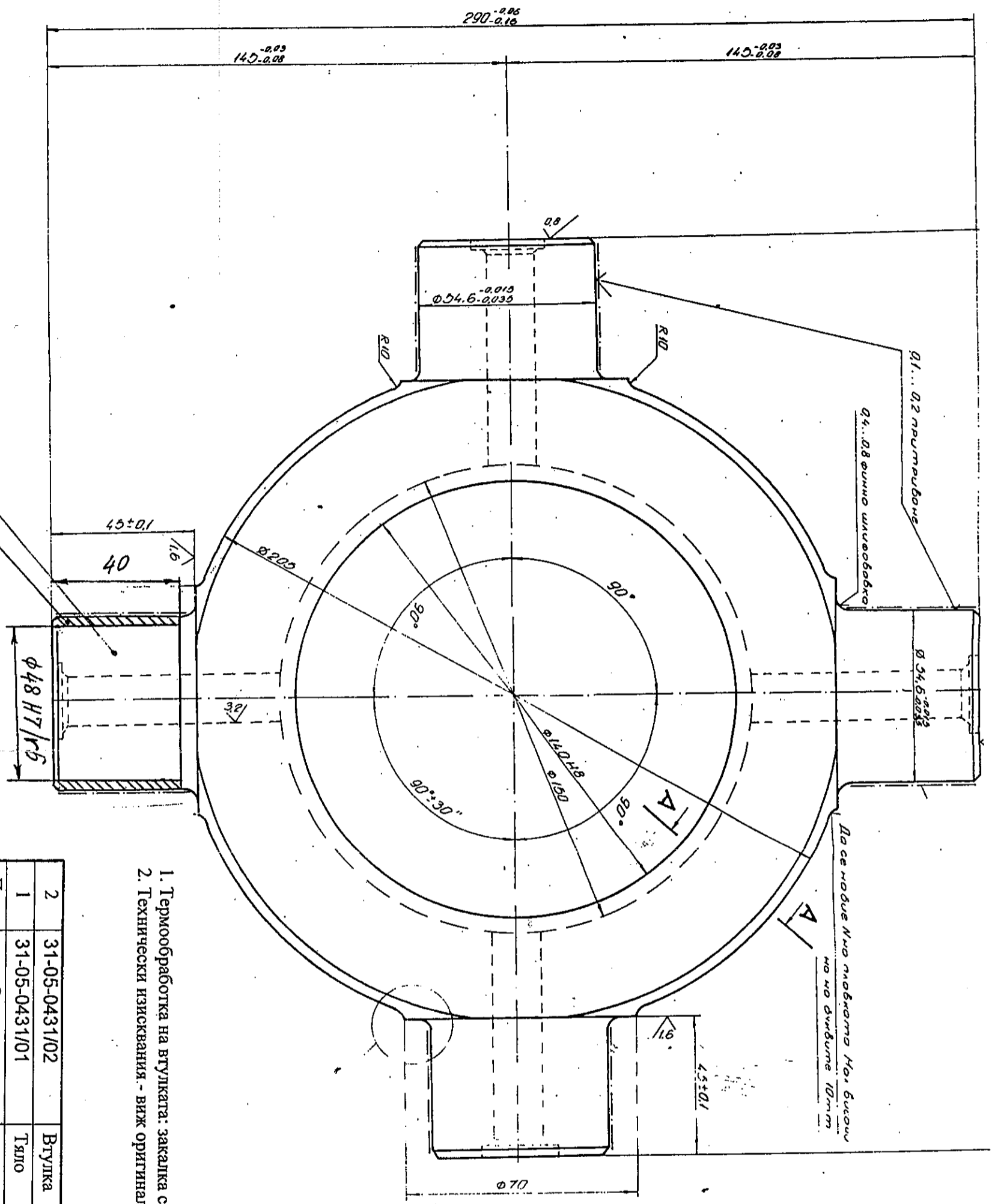


"БДЖ - Прътически прехози" ЕООД  
 СЪГЛАСУВАНО за 20.15  
 Директор "ТПС"  
 София, 14.10.2015 г.

1. Термообработка на втулката: закалка с отвярщане, НРС 58...62
2. Технически изисквания - виж оригиналния чертеж.



2	31-05-0432/02	Втулка	1	100С6			
1	31-05-0432/01	Тягло	1	14Н1СМ013			
Поз.	Означение	Наименование	Кол.	Материал	Забелжка		
		Чашка лагерна (възстановена)			68E100-020 / 68E100-049	31-05-0432	
Изм.	Бр.	№ на док.	Подпис	Чашка лагерна (възстановена) Външна / Вътрешна			
		Манухлов	5.10				
		Разраб.	5.10				
		Провер.	5.10				
		Т.контр.	5.10				
		Одобрил	Николов	5.10	"Автомонтни заводи" АД гр. Гърнемай		

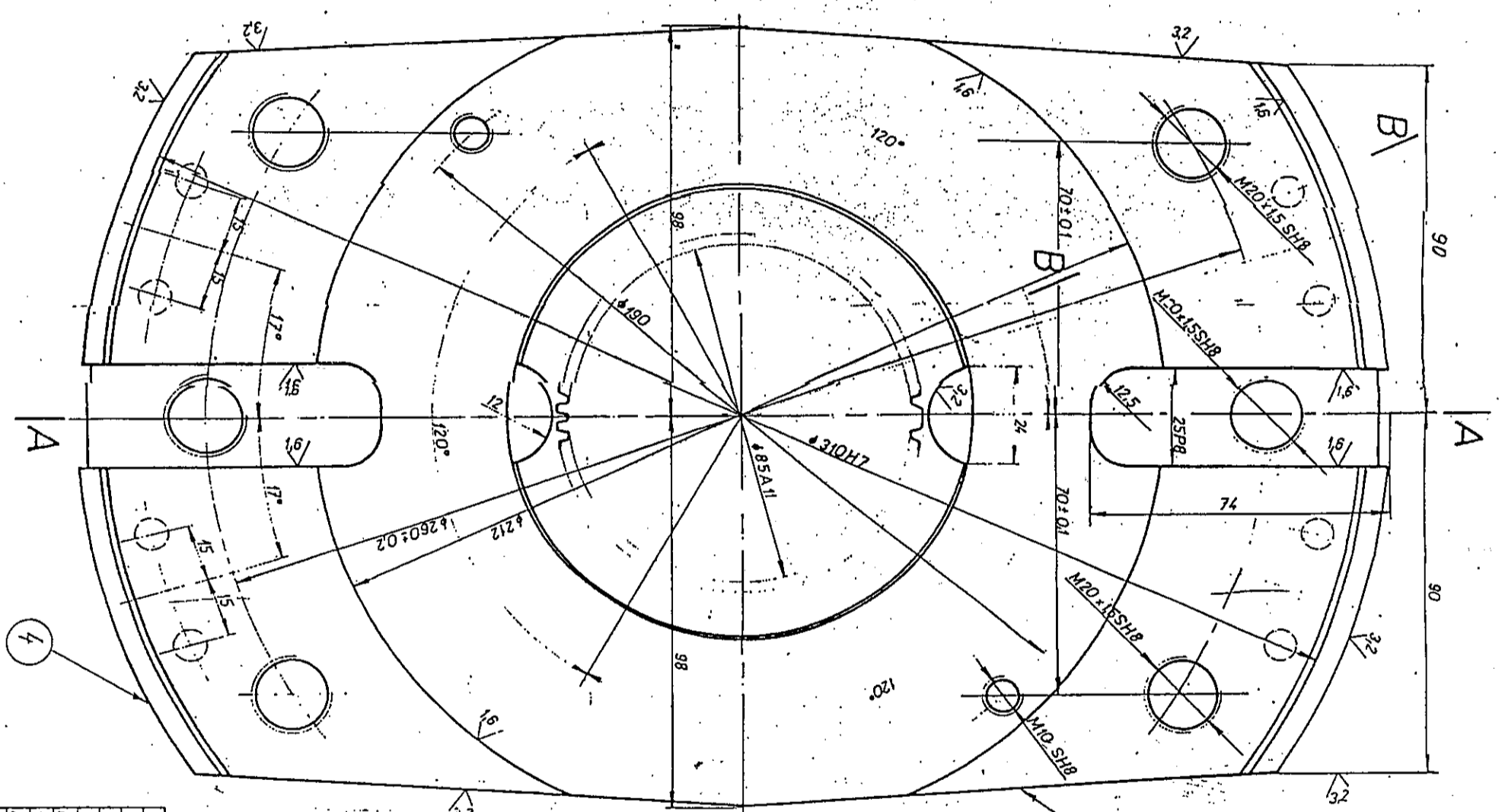
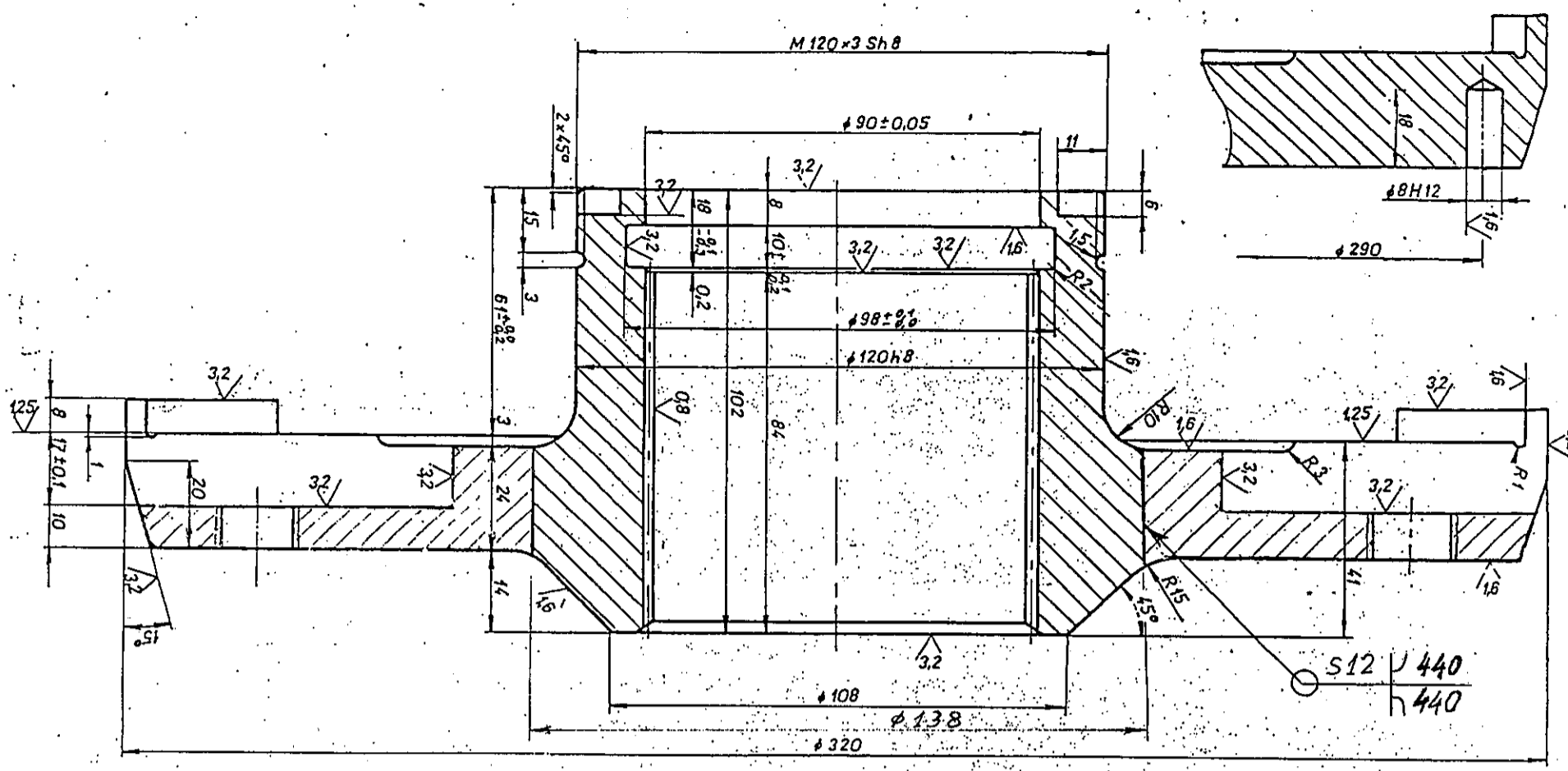


1. Термообработка на втулката: закалка с отвяршане, НРС 58...62
2. Технически изисквания - виж оригиналния чертеж.



2	31-05-0431/02	Втулка	4	100С6	
1	31-05-0431/01	Тяло	1	20МпС5	
Поз.	Означение	Наименование	Кол.	Материал	Забелжка
		Кръстачка карданна (възстановена)			
		Изм. Бр. № на док. Подпис			
		Чертил Манахилов			
		Разраб.			
		Провер. Колев			
		Т.контр.			
		Одобрил Николов			
		Н.контр.			
		Възникна / вътрешна			
		68E100-053 / 68E100-022			
		31-05-0431			
		Смайл		Маса	Мощаб
		Пуст		Вс. листа	
		"Автомонтни заводи" АД гр.Първомай			

B-B  
A-A



Означеніе на шлицевия отвор	90x1.5x9H	Ст. на СИВ 259-76
Номинален диаметър	D	90
Модул	m	1.5
Брой на зъбите	Z	58
Изходен контур	Ст. на СИВ 268-76	
Измерване на изх. контур	X.m	0.25
Допусково поле на ширината на впадината		9H
Дим. на долката	Dr	-
Контр. размер по ролки	M	-
Радиално биене	Ft	0.036

Забележка: Контрол на прогъжката между ролки  $D_p = 2.55 \text{ mm}$ ;  $M = 91.15 \text{ mm}$ .

11. Да се заварят с електроди E42 SB 42 H5 по EN ISO 2560A.
12. Ниво на изпълнение на заваръчните шевове съгласно БДС EN ISO 5817:2008 - B.
13. Да се извърши нанитване на заваръчните шевове чрез пенетрант (Видлярен) Методи превози "ЕООД".

СЪГЛАСУВАНО ЗА 20.15.15 г.  
Директор "ТТ" С. Г.  
София, 14.10.2015 г.

**ЗА ПРОИЗВОДСТВО**  
20.15.15 г.



1. След завършване на отделните операции, съответната част да се защити с боя.
2. При междуоперационен транспорт детайла да се постави в обезопасен палет, за да не се нарани.
3. Неозначените гранични отклонения по БДС EN 22759-1, т.
4. По цялата окръжност да се сменя ръба с R1.
5. Маркировка: номер на поръчката, година на производство и вид на материала.
6. Допуск на изместването оста на каналите 25P8 спрямо оста на фланеца: 0.03mm.
7. Допуск на ъгловото изместване на средата на зъба спрямо канал 25P8:  $\pm 0.1 \dots 0.2 \text{ mm}$ .
8. След изработването на шлиците един зъб по вертикалната ос на фланеца да се унищожат (виж вид С) с цел правилната ориентация спрямо вала.
9. Термообработка: подобрение, НРС 28...36.
10. Механически характеристики:  $R_m = 1000$ ,  $R_{p0.2} = 1000$ ,  $R_{p0.01} = 1000$ ,  $R_{eH} = 800 \text{ MPa}$ ,  $A_5 \text{ min} = 11\%$ ,  $K_{CU} = 45 \text{ Jcm}^2$ .

Изм. Бр.	№ на док.	Подпис	Дата
Чертаж	Манахилов		10.07
Разраб.	Младенца		10.07
Провер.	Младенца		10.07
Т.контр.	Николов		10.07
Обоорил	Николов		10.07
Н.контр.			

Ел. Локомотиви  
серии 44.45  
68E100-016  
ЕД200 258

Фланец  
за торсионен вал

36НС/Мо16  
БДС EN 10083-1



ЗА ПРОИЗВОДСТВО  
20.15.15 г.

Лист	Вс. листа
31-05-0341 - А	1 1
Стадий	Маса
Мащаб	1 1
Лист	Вс. листа
1	1

"Автомобилни заводи" АД  
гр. Лъвечки