

ОДОБРЯВАМ:

инж. Георги Иванов
Управител на "БДЖ - ПП" ЕООД



ОДОБРЯВАМ:

Методи Христов
Управител на "БДЖ - ПП" ЕООД

**ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ
ЗА ДОСТАВКА НА ЧУГУНЕНИ КАЛОДКИ ТИП P10 ЗА „БДЖ - ПП” ЕООД
(P10-250, P10-320 и P10-250T)**

1. Базови документи за производство и доставка на калодки тип P10 – фишове на UIC 542 и 832

2. Геометрични размери

2.1. Формата, размерите и допуските на калодки P10-250 и P10-320 са дадени в Приложение 1, а на калодка P10-250T в Приложение 2.

2.2. 1. Формата на стоманената вложка е дадена в Приложение 1. Допускат се два варианта – вложка, трапецовидно разширяваща се в двата края и вложка, огъната до 8 мм в двата края. Сечението на вложката трябва да е минимум 100 мм². Дължината на вложката трябва да бъде 0,8 от дължината на калодката. Вложката трябва да бъде видима на задната стена на калодката.

3. Химически състав

3.1. Калодките трябва да се отлети от чугун с химически състав съгласно таблицата.

Химически елемент	C общ	C графит	Si	Mn	P	S
Съдържание в %	от 2,9 до 3,3	от 1,6 до 2,6	от 1,2 до 2,0	от 0,4 ¹⁾ до 1,0	от 0,9 до 1,1	Максимум 0,16

Забележка: 1. Съдържанието на манган трябва да отговаря на изискването $1,72 \cdot S(\%) + 0,3 < Mn(\%)$, където S(%) е процентното съдържание на сяра.

3.2. Стоманена вложка

Процентно съдържание на въглерод, сяра и фосфор:

C < 0,13%

S < 0,062%

P < 0,062%

4. Механични показатели

4.1 Твърдост по Бринел на калодките - $197 < HB < 255$.

4.2 Ударна якост – съгласно изискванията на фиш на UIC 832.

5. Физични показатели

5.1. Външен вид и структура на калодките

Калодките трябва да са почистени от питатели, отливъци, формовъчна пръст, мустаци. Допускат се вътрешни и външни дефекти, съгласно фиш на UIC 832, които не намаляват работната повърхност на калодката с повече от 8%, а напречната площ с повече от 5%.

5.2. Микрографична структура

Калодките да са от сив чугун с перлитна структура и микроструктура съгласно фиш на UIC 832.

6. Маркировка

Калодките се маркират с една канавка по страничната повърхност, която не приляга към реборда на колелото (не се изисква задължително).

На всяка калодка трябва да има трайна маркировка включваща:

- знак на завода производител;

- дата на производство;

- тип на калодката;

- знак U за международна унификация (не се изисква задължително).

7. Сертификационни процедури, правила за приемане и методи за изпитване – съгласно изискванията на фиш на UIC 832.

инж. Христо Иванов
директор на дирекцията „Експлоатация”

инж. Христо Нанков
директор „ТПС”

