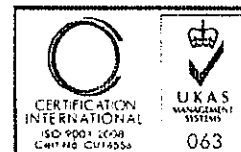




“БДЖ–ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ” ЕООД ЦЕНТРАЛНО УПРАВЛЕНИЕ

ул. “Иван Вазов” № 3, София 1080, България
тел.: (+359 2) 932 41 90
факс: (+359 2) 987 88 69
bdz_passengers@bdz.bg
www. bdz.bg



ОДОБРЯВАМ:

Приложение №1

ИНЖ. ХРИСТО НАНКОВ
ДИРЕКТОР, ДИРЕКЦИЯ „ПЖПС“
НА „БДЖ-ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ“ ЕООД

ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ

за "Доставка на 5000 бр. електрографитни лайстни за токоснемателите на електрическите локомотиви " за нуждите на „БДЖ-Пътнически превози“ ЕООД

1. Област на приложение

Настоящата техническа спецификация за доставка се отнася за електрографитни лайстни за плъзгачите на токоснемателите на електрическия подвижен състав (ТПС) на „БДЖ-Пътнически превози“ ЕООД“.

2. Основни технически изисквания

2.1. Условия на работа:

- | | |
|--|-------------|
| а) токово натоварване при линеен контакт | |
| - при неподвижен контакт | min 15 A/cm |
| - при подвижен контакт | min 50 A/cm |
| б) максимална работна скорост | 160 km/h |

2.2. Основните качества на материала на лайстните трябва да са в следните граници:

- | | |
|---|------------------------------|
| а) плътност на материала по DIN 51918 | 1.6 до 1.8 g/cm ³ |
| б) специфично електрическо съпротивление на материала на лайстната по DIN 51911 | 45 μΩ.m |
| в) твърдост на материала – по едно от следните условия: | |
| - по Бринел 10/250 | 40 до 55 |
| - по Роквел 10/100 по DIN 51917 | 100 до 115 |
| - по Шор | 70 до 80 |
| г) якост на огъване по DIN 51902 | 25 N/mm ² |
| д) якост на натиск по DIN 51910 | 80 N/mm ² |
| е) износване на лайстната – по едно от следните условия: | |
| - по метода на CNC | max 90mm ³ /h |
| - за хиляда километра пробег | max 0.2 mm |
| - пробег | mix 30 000 km |

2.3. Качествата на материала на електромагнитните лайстни, методите за изпитване и приемане, трябва да отговарят на изискванията и препоръките на цитираните по-горе норми DIN и на:

- IEC 60413-72 – „Процедура на изпитване за определяне на физическите качества на материала на четки за електрически машини”

- IEC 60773-83 – „Метод и апаратура за измерване на експлоатационните характеристики на четки”.

Допуска се използването на други стандарти, еквивалентни на посочените по-горе стандарти на DIN или IEC.

2.4. Електрографитните лайстни трябва да бъдат произведени по метода „пресуване през дюза”. Материалът на лайстните трябва да бъде еднороден по структура. Лайстните не трябва да имат шупли, пукнатини, странични включения и други дефекти, влияещи на работата им в експлоатация.

2.5. Електрографитните лайстни трябва да имат Сертификат за качество, с отразени в него всички параметри на електрографитните лайстни, подлежащи на приемане и измерване, издаден от производителя. При доставките, документите да бъдат в оригинал, с подпис и печат на производителя.

3. Гаранционен срок

Гаранционният срок трябва да бъде не по-малък от 18 месеца, от датата на получаване на лайстните от „БДЖ-Пътничски превози” ЕООД.

4. Изисквания към маркировката

На всяка лайстна в противоположната на работната повърхнина част трябва да бъде отчетливо нанесена маркировка със съдържание:

- знак на фирмата производител;
- тип (материал) на лайстната;
- месец и последните две цифри от годината на производство.

Маркировката трябва да бъде нанесена по начин, гарантиращ нейната трайност за целия период на експлоатиране.

