




“БДЖ – ПЪТНИЧЕСКИ ПРЕВОЗИ” ЕООД ЦЕНТРАЛНО УПРАВЛЕНИЕ

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

Заличени лични данни
на основание
Регламент 2016/679



ОДОБРЯВАМ:


ИНЖ. ХРИСТО ИВАНОВ
УПРАВИТЕЛ НА „БДЖ-ПП” ЕООД

ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ

за “Доставка на електрографитни лайстни (вставки) 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 (вставки) 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 | min 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 включвания 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 24 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.

