

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

СЪДЪРЖАНИЕ

1. ПРЕДГОВОР	стр. 3
2. ОБЛАСТ НА ПРИЛОЖЕНИЕ	стр. 3
3. НОРМАТИВНИ ПОЗОВАВАНИЯ	стр. 3
4. ОСНОВНИ РАЗМЕРИ.....	стр. 3
5. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ	стр. 3
6. МЕТОДИ ЗА ИЗПИТВАНЕ	стр. 5
7. ПРАВИЛА ЗА ПРИЕМАНЕ	стр. 5
8. МАРКИРОВКА И ДОКУМЕНТАЦИЯ	стр. 5
9. ОПАКОВКА	стр. 5
10. СЪХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТ	стр. 5
11. ПРИЛОЖЕНИЯ:	
– ИНФОРМАЦИОННО ПРИЛОЖЕНИЕ 1.....	стр.5
– ИНФОРМАЦИОННО ПРИЛОЖЕНИЕ 2.....	стр.6

1. Предговор

Техническата спецификация “Скоби притискащи за железопътни релси”, се отнася за притискащи релсите корави елементи в скреплението марка “К” за дървени и стоманобетонни траверси. Разпространени са в наставовия и безнаставовия релсов път, както и в конструкцията на безбаластовия релсов път за релси S 49.

2. Област на приложение

Техническата спецификация се отнася за притискащите скоби използвани в открития път и в стрелките, в скрепленията марка “К”, за осъществяване на връзката на релсите с дървените и със стоманобетонните траверси СТ - 4, СТ - 4Д и СТ - 4Т.

3. Нормативни позовавания

В техническата спецификация са извършени позовавания на следните стандарти и нормативни документи:

– БДС ISO 10002 : 2000 “Метали изпитване на опън. Част 1. Методи за изпитване при стайна температура”;

– БДС 17030 – 89 / ИСО 7438 – 1985 / “МЕТАЛИ. Метод за изпитване на огъване”.

4. Основни размери

4.1. Формата и основните размери трябва да отговарят на чертежа.

Данните за площта на напречното сечение и масата на скобите са дадени в информационно приложение 1, а за изходния профил- в приложение 2.

4.2. Означаване на притискащите скоби:

Пример за означаване на притискащи скоби:

Скоба (СП) ТС “ЖИ”.

5. Технически изисквания

5.1. Химическият състав на стоманата за изработване на скобите е посочен в таблица 1.

5.2. Механичните свойства на материала за изработване на скобите са посочени в таблица 2.

5.3. Не се допускат по повърхнините на скобите пясъчни шупли, подповърхностни мехурчета, люспи, завалцувана окалина, местни изпъкналости и вдлъбнатини с дълбочина и височина, по-голяма от 0,9 mm.

Таблица 1

Съдържание, %				
C	Si	Mn	P	S
От 0,12 до 0,20	Не повече 0,07	От 0,30 до 0,60*	0,045	0,050
			Не повече от	

* В стомана със съдържание на въглерод не повече от 0,18 % се допуска повишаване на горната граница на съдържанието на манган с 10 %.

Таблица 2

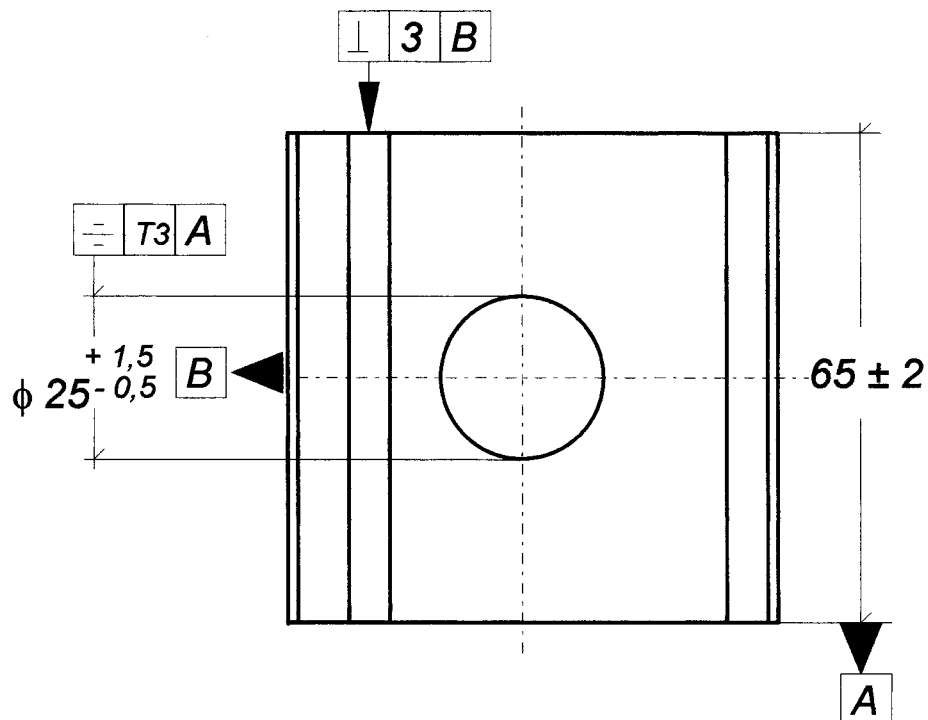
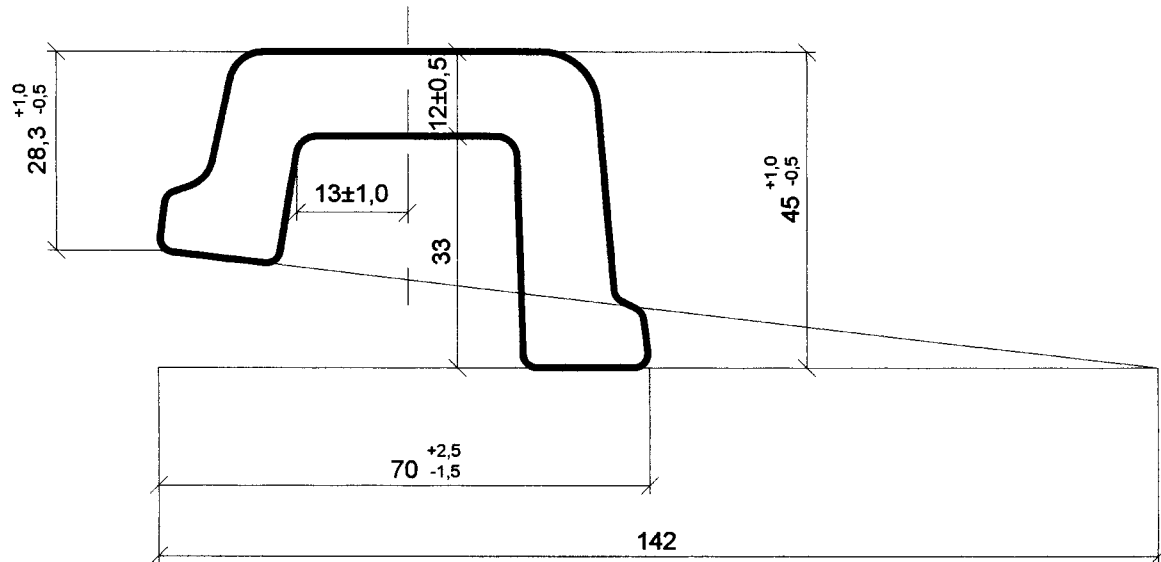
Якост на опън, MPa	Относително удължение, %	Изпитване на огъване	
		Ъгъл на огъване	Диаметър на дорника (а-дебелина на образца)
От 370 до 490*	По-голямо от 22 %	180°	0,5 a

* При спазване на останалите норми в таблица 2 се допуска:

1. Увеличаване на горната граница на якостта на опън;

2. За прокат от кипяща стомана, намаляване на долната граница на якостта на опън с 20 MPa.

5.4. Не се допускат вдлъбнатини, изпъкналости и вълнообразно валцуване на повърхнините, контактуващи с релсата и ребровата подложка.



5.6. Не се допускат мустаци на отвора на работната повърхнина.

5.7. Краищата на петите трябва да имат правилна форма.

5.8. Отворът на скобите трябва да бъде цилиндричен. Допуска се елипсовидност в границите на допусковото поле на отвора.

6. Методи на изпитване.

6.1. Механичните свойства на скобите се определят на образци, отрязани от прокатната лента на разстояние не по-малко от 150 mm от края. Образците трябва да се отрязват от наклонените повърхнини по направление на прокатната лента.

6.2. Изпитването на опън се извършва по БДС ISO 10002 : 2000 “Метали изпитване на опън. Част 1. Методи за изпитване при стайна температура”;

6.3. Изпитването на огъване се извършва по БДС 17030 – 89 / ИСО 7438 – 1985 / “МЕТАЛИ. Метод за изпитване на огъване”.

7. Правила за приемане.

7.1. Скобите се приемат на партии. Размерът на всяка партия се определя по споразумение между потребителя и производителя или доставчика.

7.2. Контролна проверка на геометричните размери и качеството, се извършва върху минимум двадесет броя от скобите в партидата.

7.3. Размерите на скобите се контролират с помощта на шаблони, калибри и други измерителни средства, осигуряващи необходимата точност при измерванията.

7.4. Ако при контролните проверки само една скоба не отговаря на изискванията, се извършват проверки върху два пъти по-голям брой. Ако и при повторните проверки само една скоба не отговаря на изискванията, партидата се отказва.

8. Маркировка и документация.

8.1. Всяка партия скоби се придружава от свидетелство, което съдържа:

- наименование и адрес на производителя;
- наименование на изделието;
- дата на производство;
- дата на експедиране;
- производителят/доставчикът трябва да представи изискуемите документи за съответствие съгласно Закона за техническите изисквания към продуктите (обн. ДВ, бр. 86 от 01.10.1999., изм. И допълнение обн., ДВ, бр. 45 от 31.05.2005 г.) и в съответствие с Наредба № 57 от 09 юни 2004 г. За съществените изисквания към железопътната инфраструктура и подвижния състав за осигуряване необходимите параметри на взаимодействие, оперативност и съвместимост с трансевропейската железопътна система (обн., ДВ, бр. 55 от 25.06.2005 г.);
- сертификати за качеството на изходния материал и протоколи с резултати от изпитанията за определяне на механичните показатели;
- номер на партидата;
- брой на скобите в партидата.

8.2. Върху горната повърхност на всяка скоба с релефни, ясно видими без увеличителни средства знаци, се нанася маркировка съдържаща търговския знак на производителя и последните две цифри на годината на производство.

9. Опаковка

Скобите се опаковат в дървени каси с брутна маса до 45 kg, в метални контейнери с брутна маса 1000 kg или по споразумение между производителя и потребителя.

10. Съхранение и транспорт.

10.1. Готовите скоби се съхраняват в сухи и проветриви помещения.

10.2. Скобите се транспортират с всякакъв вид транспорт.

Информационно приложение 1

Площ на напречното сечение спрямо надлъжната ос на прокатната лента, cm ²	Маса на един брой, kg
12,85	0,614

Информационно приложение 2

Стоманен профил за производство на притискащи скоби

