

РАЗЯСНЕНИЯ ПО УСЛОВИЯТА НА ПУБЛИЧНА ПОКАНА

За възлагане на обществена поръчка чрез публична покана с предмет:
“Изработване и доставка на зъбни муфи за турбина ОК-12А”

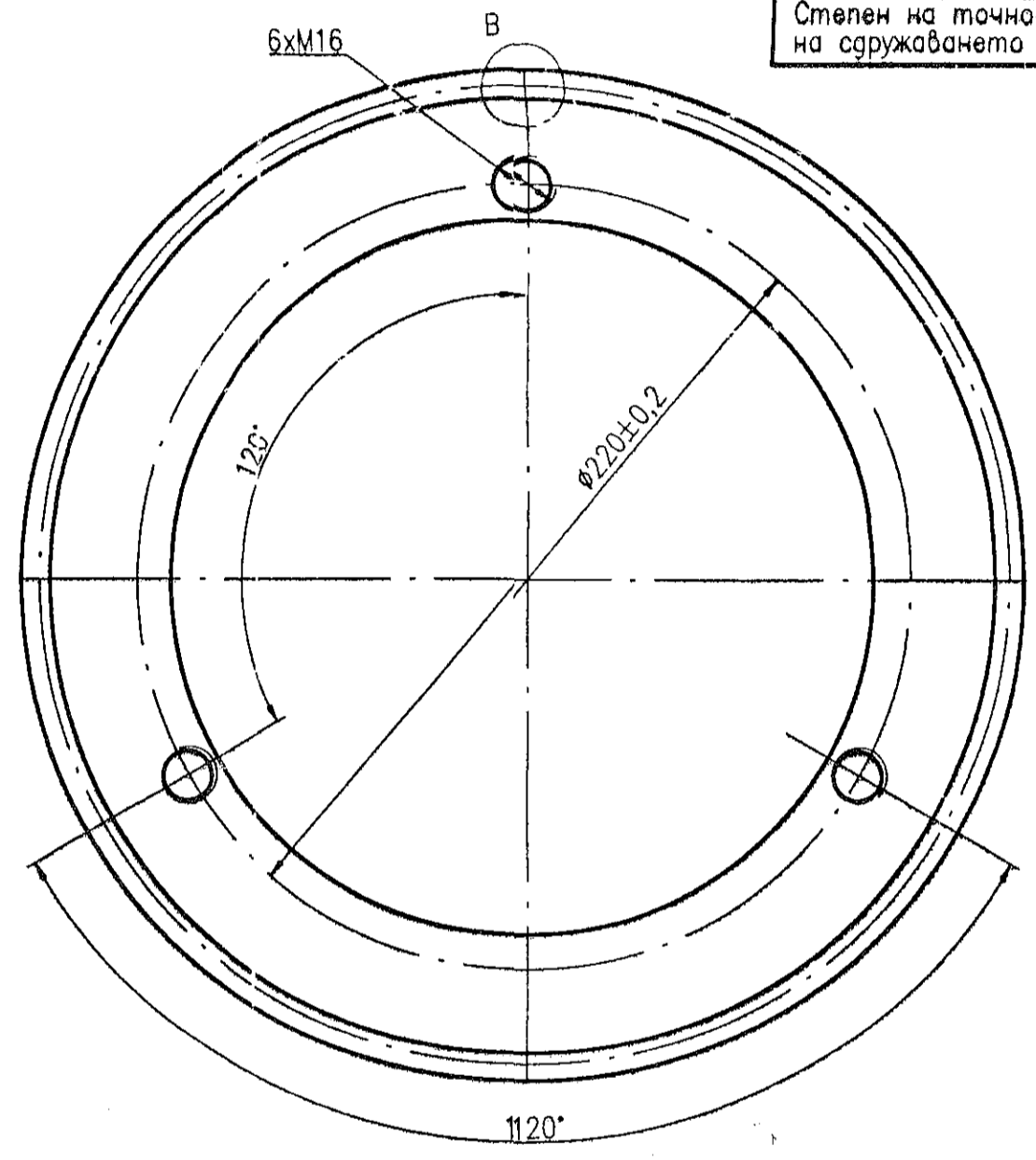
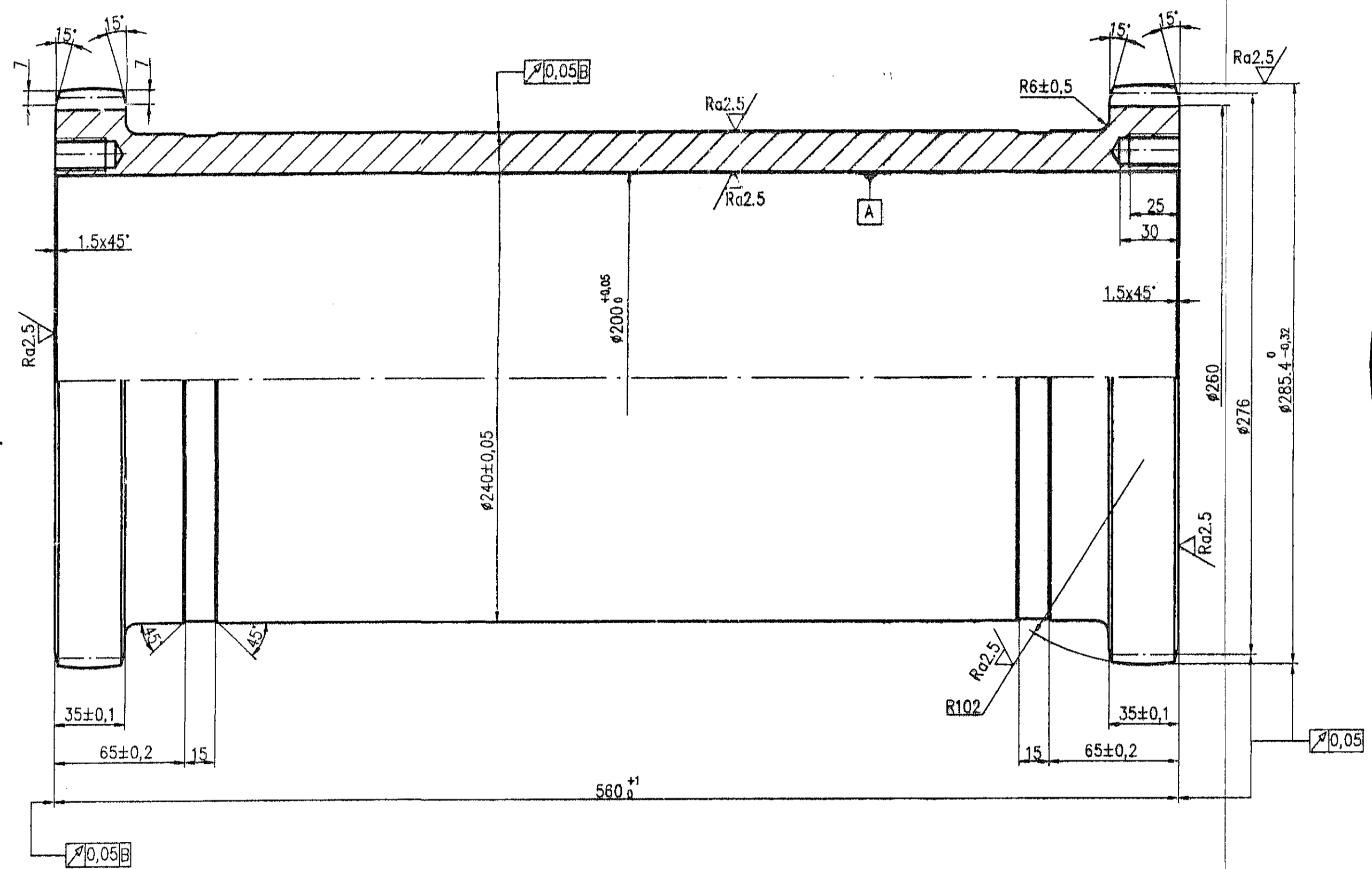
УВАЖАЕМИ ДАМИ И ГОСПОДА,

Във връзка с постъпило искане за предоставяне на по-четливи чертежи и с по-добро качество по публична покана с горепосочения предмет, публикуваме като приложение към настоящите разяснения следните чертежи:

- | | |
|-----------------|-------------------|
| Черт. № ШП-0365 | Втулка зъбна; |
| Черт. № ШП-0366 | Муфа зъбна, лява; |
| Черт. № ШП-0367 | Муфа зъбна, дясна |

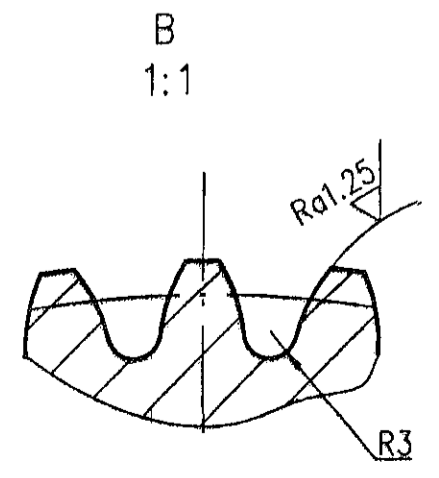
Ra5 (✓)

Модул	m	6
Брой на зъбите	z	46
Ъгъл на профила на зъбите	α	20°
Размер по ролки		
Диаметър на ролката		
Дължина на общата нормала	L	101,1 ^{+0,099} -0,207
Брой на обхванатите зъби	n	6
Диаметър на впадините	D _i	260
Степен на точност и вид на сружаването по БДС 3296-72		7-c



1231С

Инд. № 4417-0335
Госпис и дата 2002.10.07
Зам. инд. № Инд. на дубл. Госпис и дата



B
1:1

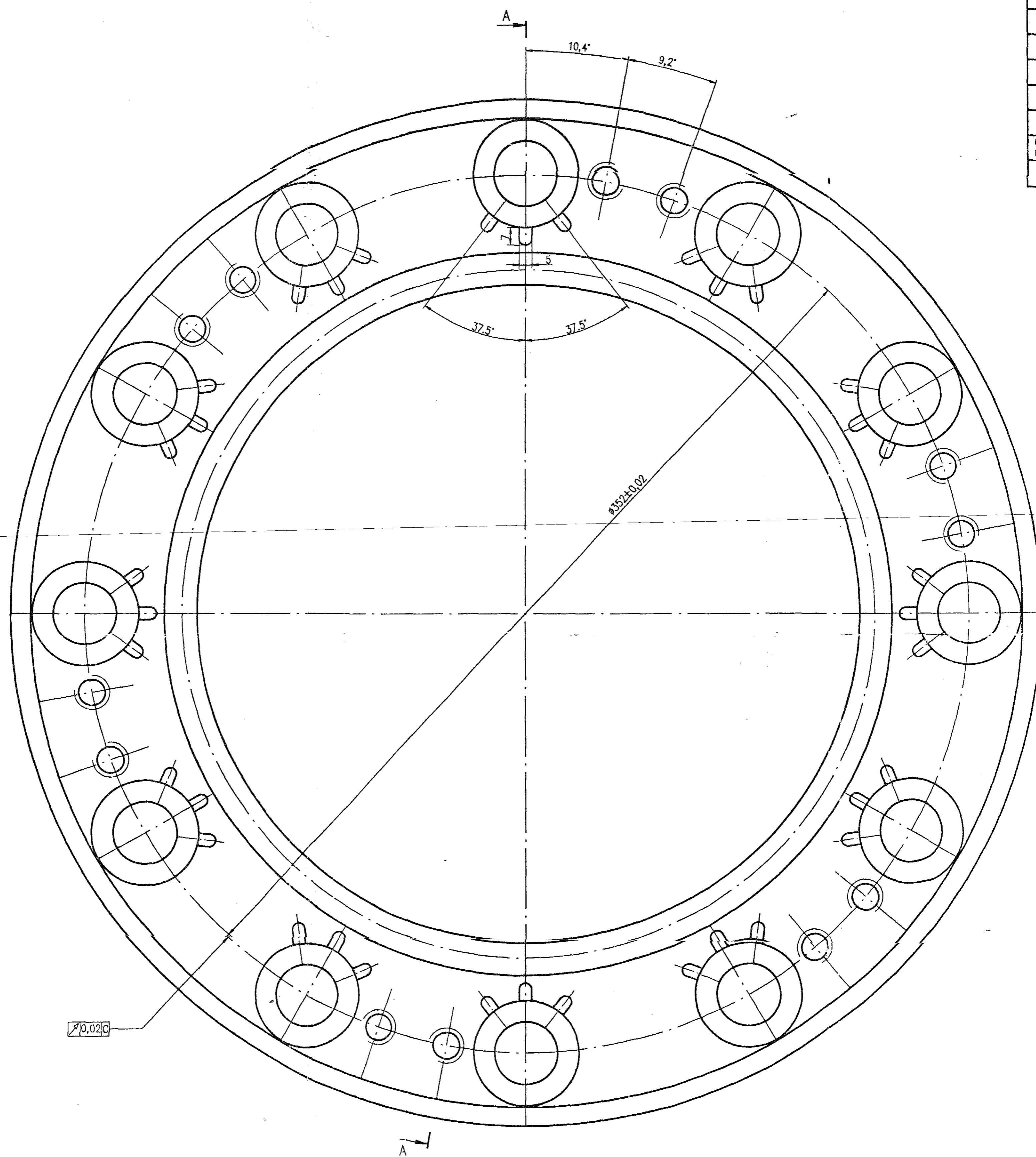
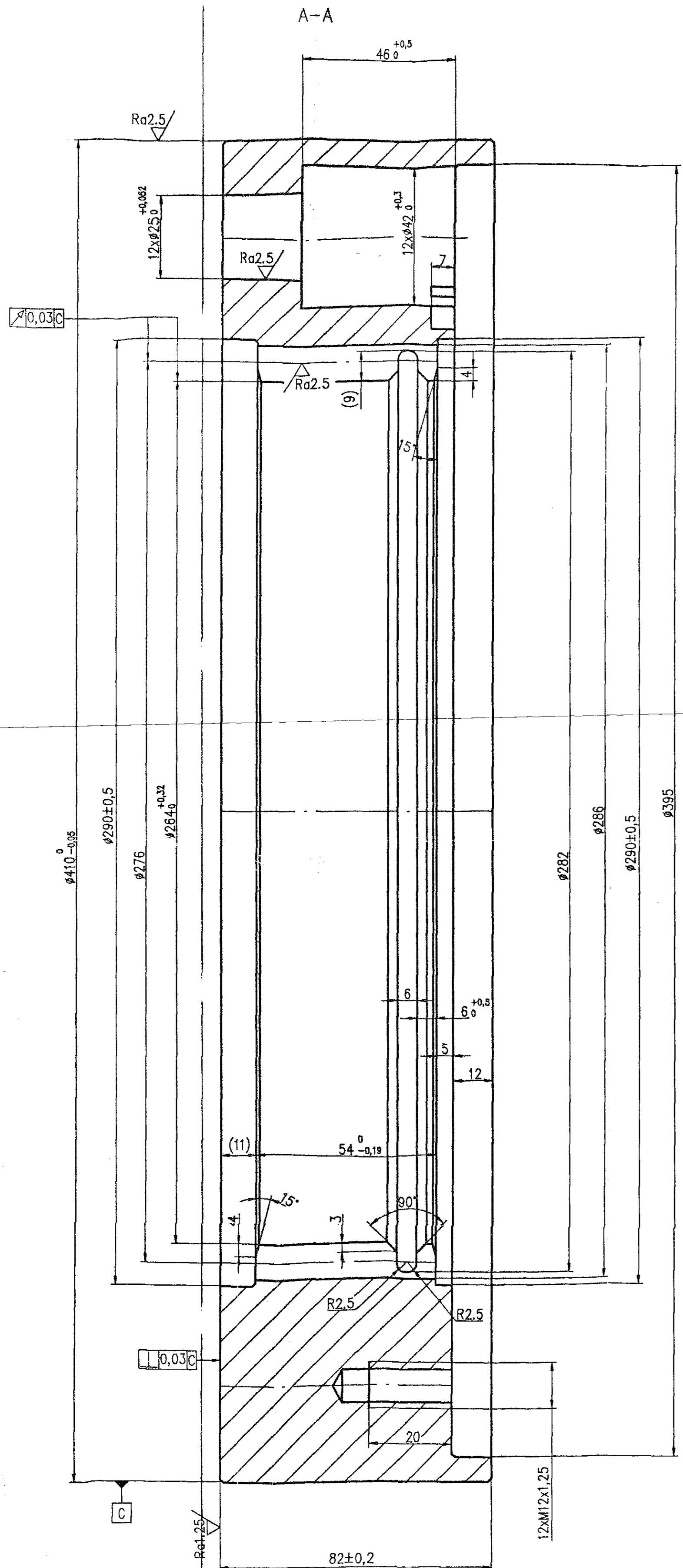
1. Зъбите да се азотираат h0,36...0,40 HV 86B. Твърдост на ядрото HRC 30...35. Допуска се азотиране навсякъде, освен резбите.
2. Най малко допълнително измествахе на изходния контур +0,130 ГОСТ 9178-72 и ГОСТ 1643-72.
3. Допуск на радиално биене на зъбния венец $F_r = 0,038$ по ГОСТ 9178-72 и ГОСТ 1643-72.
4. Гранично отклонение на стъпката на за зацепване $f_{pk} = \pm 0,013$ по ГОСТ 9178-72 и ГОСТ 1643-72.
5. Допуск на колебанята на дължината на общата нормала $V_p = 0,030$ по ГОСТ 9178-72 и ГОСТ 1643-72.
6. Острите ръбове по детайла да се скосят с фаска 1x45°, а на зъбите с фаска 0,5x45°.
7. Неозначените гранични отклонения : H14 ; h14 ; ±IT14/2 БДС 14999-80.
8. Допуска се изработване от стомана 38ХН3МА. За тази стомана HV>600.

Изм.	Опис	Погпис	Дата
Разр.	Радев Р.С.	22.08	2002
Пров.	Йорданов		
Норм.	Георгиева		

Масаб	Маса	38X2H4M ФА
1:2		
Лист	ВТУЛКА ЗЪБНА	
1/1	ТЕРЕМ-ЕАД клон-Търговище	
		ШП-0365

Ra5 (✓)

Модул	m	6
Брой на зъбите	z	46
Ъгъл на профила на зъбите	α	20°
Размер по ролки	W	257,76 ^{+0,035}
Диаметър на ролката	d	10,95
Пълна височина на зъба	h	11
Степен на точност и вид на сгъруването по БДС 3296-72		7-C



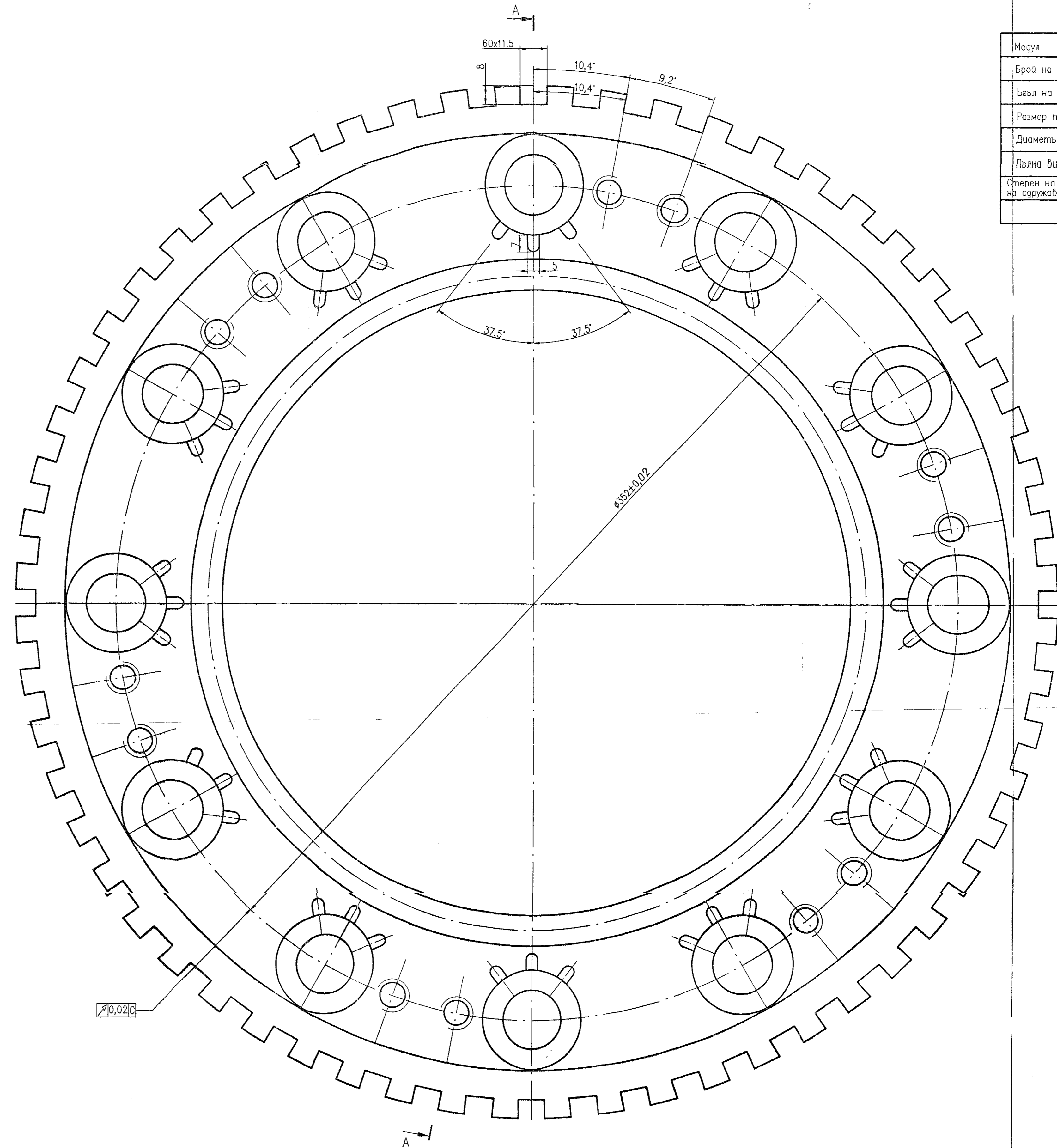
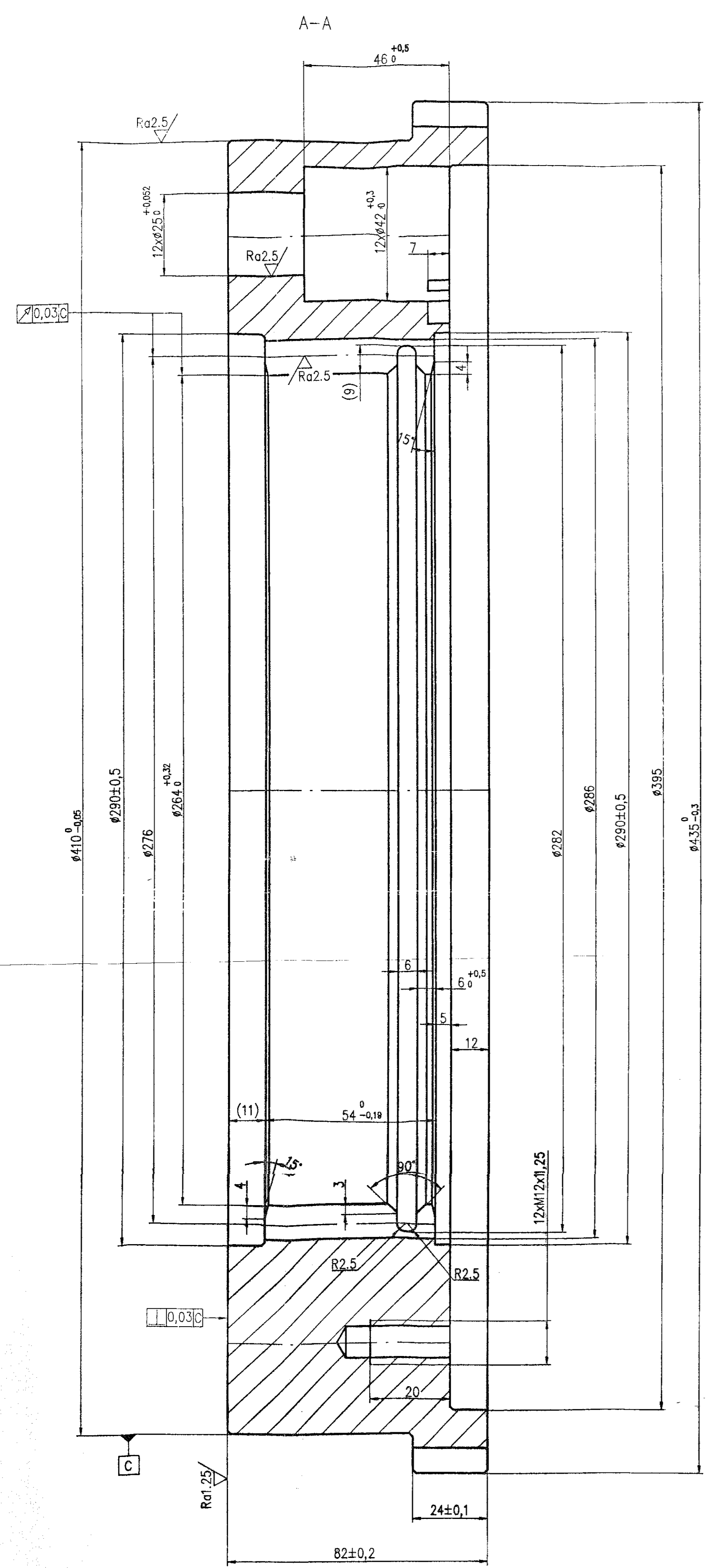
1. Зъбите да се азотират h0,36...0,40 HV 868. Твърдост на ядрото HRC 30...35. Допуска се азотиране навсякъде освен резбите.
2. Най малко допълнително изместване на изходния контур +0,130 ГОСТ 9178-72 и ГОСТ 1643-72.
3. Допуск на радиално биене на зъбния венец $F_r = 0,053$ по ГОСТ 9178-72 и ГОСТ 1643-72.
4. Гранично отклонение на стъпката на зацепване $f_{\alpha} = \pm 0,019$ по ГОСТ 9178-72 и ГОСТ 1643-72.
5. Допуск на колебанието на дължината на общата норма $V_w = 0,035$ по ГОСТ 9178-72 и ГОСТ 1643-72.
6. Острите ръбове по детайла да се скосят с фаска 1x45°, а на зъбите с фаска 0,5x45°.
7. Неозначените гранични отклонения: H14; h14; ±IT14/2 БДС 14999-80.
8. Допуска се изработване от стомана 38ХН3МА. За тази стомана HV>600.

И№ №1
 Планш и схема
 ШП-0336
 2002.10.17

Изм.	Опис	Получен	Дата	Мащаб	Маса	38X2H4MFA
1	Редов. Р.С.		22.08	1:1		
	Проект. Морданов		2002	Лист		МУФА ЗЪБНА ЛЯВА
	Изм. Морданов			1/1		
ТЕРЕМ-ЕАД клон-Търговище				ШП-0366		

Ra5 (✓)

Модул	m	6
Брой на зъбите	z	48
Ъгъл на профила на зъбите	α	20°
Размер по ролки	W	257,76 ^{+0,035}
Диаметър на ролката	d	10,5
Пълна височина на зъба	h	11
Степен на точност и вид на сружването по БДС 3296-72	-	7- $\frac{1}{2}$



1. Зъбите да се азотират $h_{0,36...0,40}$ HV 868. Твърдост на ядрото HRC 30...35. Допуска се азотиране навсякъде, освен резбите.
2. Най малко допълнително изместване на изходния контур $+0,130$ ГОСТ 9178-72 и ГОСТ 1643-72.
3. Допуск на радиално биене на зъбния венец $F_r = 0,033$ по ГОСТ 9178-72 и ГОСТ 1643-72.
4. Гранично отклонение на стъпката на зацепване $f_{pt} = \pm 0,019$ по ГОСТ 9178-72 и ГОСТ 1643-72.
5. Допуск на колебанието на дължината на общата нормала $V_n = 0,095$ по ГОСТ 9178-72 и ГОСТ 1643-72.
6. Острите ръбове по детайла да се скосят с фаски $1 \times 45^\circ$, а на зъбите с фаска $0,5 \times 45^\circ$.
7. Неозначените гранични отклонения: H14; h14; $\pm IT14/2$ БДС 14999-80.
8. Допуска се изработване от стомана ЗВХЗМА. За тази стомана HV<600.

Изм.	Опис	Подпис	Дата
Разр.	Родев Р.С.	✓	22.08
Пров.	Иорданов	✓	2002
Норм.	Георгиева	✓	

Масщаб	1:1	Маса		38X2H4MFA
Лист	1/1	МУФА ЗЪБНА ДЯСНА		
ТЕРЕМ-ЕАД		ШП-0367		
клон-Търговище				

Инв. №
Лит. - 0337

Допуск и дата
Допуск и дата
Допуск и дата

Допуск и дата
Допуск и дата
Допуск и дата