

## ТЕХНИКИЙН ТОДОРХОЙЛОЛТ

1. **Багцын нэр:** МШР 3.2х3.1 тээрмийн сэлбэг.
2. **Захиалагч:** “МРЦМ” ТӨҮГ, “Бор-Өндөр” УБУ, Баяжуулах фабрик.
3. **Нийлүүлэх барааны жагсаалт, тоо хэмжээ, нийлүүлэлтийн хуваарь.**

№	Эд ангийн нэр	Марк төрөл	Материал	Хэмжих нэгж	Нийт тоо хэмжээ	Нийлүүлэлтийн хуваарь
1.	Венец (Хөтлөгдөгч араа)	1342.08.256СБ	35ХМЛ ГОСТ 977-	ширхэг	1	Гэрээ байгуулснаас хойш 60 хоногийн дотор

### 4. Суурилагдах тоног төхөөрөмжийн ерөнхий мэдээлэл.

Тоног төхөөрөмжийн марк төрөл	Шаравоя мельница МШР 3,2х3,1
Тээрмийн бүтээмж. Тн/цаг	Тээрмийн ашиглалтын явцаар тодорхойлогддог.
Дамрын дотор диаметр /хуяггүй/. мм	
Дамрын урт /хуяггүй/. мм	
Тээрмийн эргэх хурд. эрг/мин	
Дамрын эзлэхүүн. м3	
Ачаалах ган бөмбөлөгийн хэмжээ. тн. Ихгүй	
<b>Цахилгаан хөдөлгүүр</b>	
Марк, төрөл	СДМ-215/26-24 УХЛ-4
Чадал. Квт	
Эргэлт. Эрг/мин	
Хүчдэл. В	

### 5. Хөтлөгдөгч арааны техникийн үзүүлэлт

#### 5.1. Үндсэн үзүүлэлт.

Модуль	m	
Число зубьев (Шүдний тоо)	z	
Угол наклона зубьев (Шүдний налууугийн өнцөг)	$\beta$	5°15'
Направление линий зуба (Шүдний чиглэл)	-	Баруун (Правое)
Исходный контур (Эх үүсвэр)	-	ГОСТ13755-81
Коэффициент смещения (Хазайлтын коэффициент)	X	
Степень точности по ГОСТ 1643-81 (Нарийвчлалын зэрэг ГОСТ 1643-81-н дагуу)	-	9-B
Допуск на радиальное биение зубчатого венца	F <sub>r</sub>	
Допуск на отклонение шага зацепления (Арааны шүдний алхмын хазайлтын зөвшөөрөгдөх хүлцэл)	F <sub>pb</sub>	
Предельные отклонения шага (Арааны шүдний алхмын хязгаар)	F <sub>pt</sub>	
Толщина зуба до постоянной хорде (Хөвч хүртэлх шүдний зузаан)	S <sub>c</sub>	17,05 – 1,85

Делительный диаметр	d	
Материал		35ХМЛ ГОСТ 977-88
Эдийн зургийн дугаар.		1342.08.256СБ (Зургийг хавсаргав)
Жин. Кг.		

## 5.2. Материалын үзүүлэлт.

### 5.2.1. 35ХМЛ гангийн химийн найрлага. %-р.

<b>C</b>	0,3 - 0,4	
<b>Si</b>	0,2 - 0,4	
<b>Mn</b>	0,4 - 0,9	
<b>Ni</b>	0,3 хүртэл	
<b>S</b>	0,04 хүртэл	
<b>P</b>	0,04 хүртэл	
<b>Cr</b>	0,8 - 1,1	
<b>Mo</b>	0,2 - 0,3	
<b>Cu</b>	0,3 хүртэл	
<b>Fe</b>	~96	

### 5.2.2. Олон улсын дүйцэхүйц металлын аналог.

<b>АНУ</b>	4135, 4137, G41350, G41370, H41350, H41370, J13045, J13048, J13345	<b>Герман</b>	1.7220, 34CrMo4, GS-34CrMo4
<b>Япон</b>	SCCrM3, SCM432, SCM435, SCM435H	<b>Франц</b>	34CD4, 34CD4FF, 34CrMo4, 34CrMo4RR, 35CD4
<b>Англи</b>	34CrMo4, 708A37	<b>Европын холбоо</b>	34CrMo4, 34CrMo4KD
<b>Итали</b>	34CrMo4KB, 35CrMo4, 35CrMo4F	<b>Бельги</b>	34CrMo4
<b>Испани</b>	34CrMo4, 35CrMo4, 35CrMo4DF, AM34CrMo4, F.1250, F.1254, F.8231, F.8331	<b>Хятад</b>	35CrMo, ML35CrMo, ZG35CrMo
<b>Швецари</b>	2234	<b>Болгари</b>	30ChML, 34CrMo4, 35ChM
<b>БНСУ</b>	SCCrM3, SCM432, SCM435, SCM435H, SCM435TK	<b>ОХУ</b>	35ХМЛ

## 6. Нэмэлт шаардлага:

- Нийлүүлэх бараа нь шинэ, хийцийн өөгүй, хэмжээсийн алдаагүй, зэврээгүй байна.
- Хадгалалт болон тээвэрлэлтийн үеийн горимын дагуу сав баглаа боодолтой, хуучралт, хэв гажилт үүсээгүй байна.

- Хавсралт зургийн дугаар буюу зургийн дагуу нийлүүлнэ.
- Арааны металлын хатуулаг болон металлын сорьцын шинжилгээний баримт бичгийг хавсарган ирүүлнэ.
- Үйлдвэрлэгч компаны танилцуулга, сертификатыг барааны хамт дагалдуулан ирүүлнэ.
- Барааг үйлдвэрлэсэн огноог харуулсан баримт бичгийг барааны хамт дагалдуулан ирүүлнэ. Эсвэл бараа нь огноог харуулсан пайз тэмдэгтэй байна.

#### **7. Барааг шалгаж хүлээн авах:**

Барааг “Монголросцветмет” ТӨҮГ-ын харъяа “Бор-Өндөр” УБҮ-ийн Төв агуулахад хүлээн авахад нийлүүлэгчийн төлөөлөгч байлцана. Нийлүүлэх барааг “Бор-Өндөр” УБҮ-ийн холбогдох цехийн мэргэжилтнүүдээс бүрдсэн баг сэлбэгийн чанар байдлыг үзэж, шалгаж, хүлээн авч, техникийн тодорхойлолтыг хангаж байгаа тухай дүгнэлт гаргана. Бараан нь техникийн тодорхойлолтод тусгагдсан үзүүлэлт болон чанарын шаардлагыг хангаагүй тохиолдолд барааг захиалагч хүлээн авахгүй.

