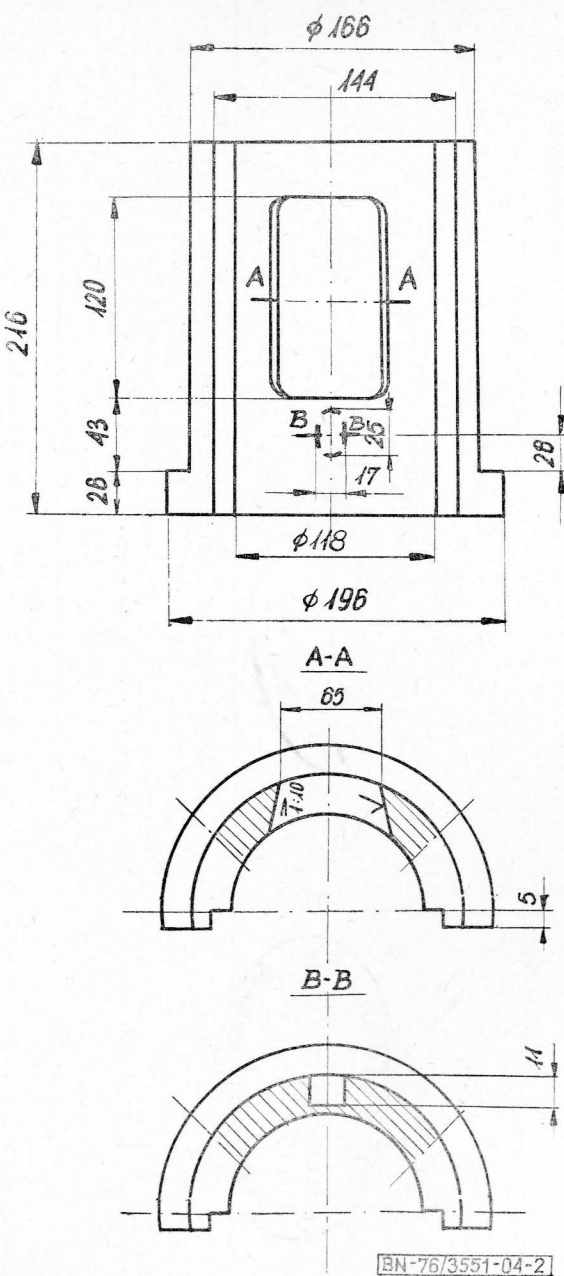
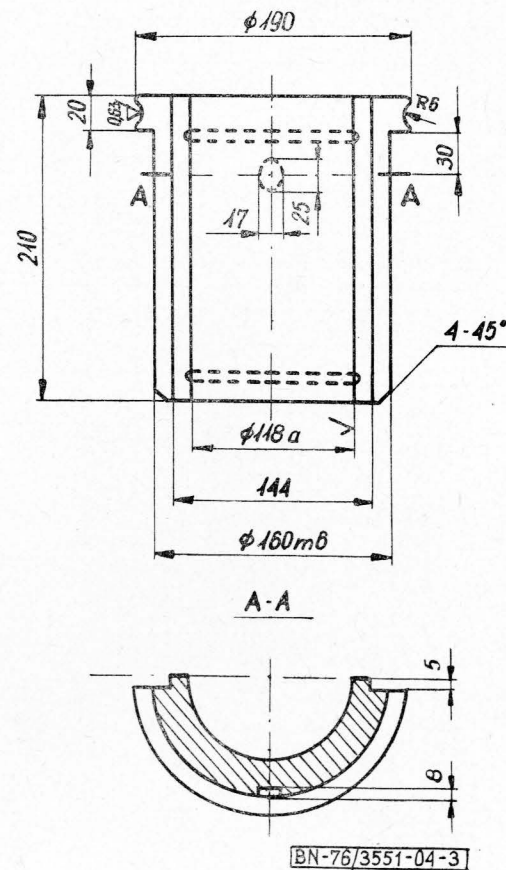


b) w stanie obrobionym wg rys. 3 i 4.



Rys. 2

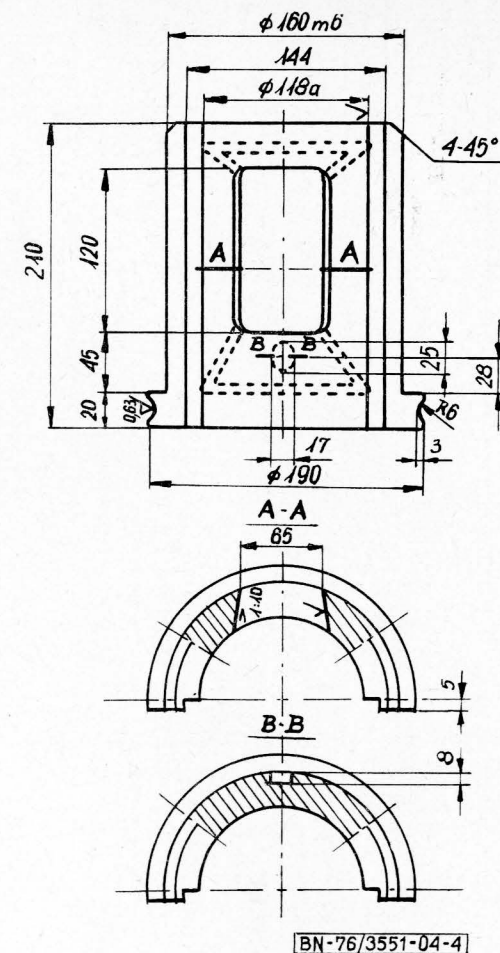


Rys. 3

Wymiar a pozostawić w stanie nieobrobionym, przy pasowaniu z osią wykonywać wg klasy pasowania H8.

Kanały smarowe wykonać po dopasowaniu do osi.

Dopuszcza się wykonanie bez otworu 17×25 .



Rys. 4

Wymiar a pozostawić w stanie nieobrobionym, przy pasowaniu z osią wykonywać wg klasy pasowania H8.

Kanały smarowe wykonać po dopasowaniu do osi.

3.2. Powierzchnia panwi tak odlewu, jak i po obróbce mechanicznej nie powinna wykazywać pęknięć, rozwarstwień, jam usadowych i niedolewów.

Dopuszcza się istnienie wad powierzchniowych, których głębokość nie przekracza jednostronnego naddatku na obróbkę wiórową.

Zaleca się dogniatanie powierzchni otworu panwi jako obróbkę wykończającą.

3.3. Materiał. Stop cynkowo-aluminiowy Z 284 wg PN-63/H-87101 lub inny o podobnych właściwościach.

3.4. Masa rzeczywista odlewów panwi nie powinna różnić się od masy teoretycznej więcej niż o 5%.

3.5. Twardość odlewu — zgodnie z PN-63/H-87101.

3.6. Przełom powinien mieć strukturę drobną i równoziarnistą bez zanieczyszczeń i jam usadowych.

3.7. Cechowanie — wg wymagań podanych w zamówieniu.

4. PAKOWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Obie części panwi powinny być połączone ze sobą, np. przez związanie drutem.

4.2. Transport. Załadunek i wyładunek powinny być przeprowadzane w sposób zabezpieczający panwie przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz rozdzieleniem części składowych.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

5.1.1. Odlewy panwi osiowych poddaje się następującym badaniom:

- sprawdzenie materiału (3.3),
- sprawdzenie powierzchni (3.2),
- sprawdzenie masy (3.4),
- sprawdzenie twardości (3.5),
- sprawdzenie przełomu (3.6),
- sprawdzenie wymiarów (3.1).

5.1.2. Panwie obrobione — wg 5.1.1 b)÷f).

5.2. Wielkość partii panwi osiowych. Partię stanowią odlewy wykonane z tego samego wytopu. Liczba odlewów w partii nie powinna przekraczać 20 sztuk.

5.3. Pobieranie próbek

5.3.1. Odlewy panwi. Do badań wg 5.1.1 należy

pobrać wszystkie odlewy. W przypadku gdy stosowana technologia zapewnia powtarzalność wymiarów, dopuszcza się niewykonywanie badań wg 5.1.1. Badania takie należy jednak przeprowadzić na pierwszych trzech partiach wykonanych na nowych przyrządach, po wykonaniu ich naprawy oraz nie rzadziej niż co 1000 sztuk odlewów.

5.3.2. Panwie obrobione. Do badań wg 5.1.1 c)÷e) należy z każdej partii pobrać losowo próbkę w liczbach podanych w tablicy.

Rodzaj badań	Sprawdzenie masy	Sprawdzenie twardości	Sprawdzenie przełomu
Liczba próbek	5 sztuk	5 sztuk	1 sztuka

Badania wg 5.1.1 b) i f) należy przeprowadzić na wszystkich obrobionych panwiach.

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie materiału — wg atestu wytwórni.

5.4.2. Sprawdzenie powierzchni przeprowadza się nieuzbrojonym okiem.

5.4.3. Sprawdzenie masy przeprowadza się za pomocą wagi dziesiętnej.

5.4.4. Sprawdzenie twardości odlewu przeprowadza się w sposób przewidziany w PN-74/H-04350.

5.4.5. Sprawdzenie przełomu przeprowadza się nieuzbrojonym okiem w miejscu odłamania wlewka lub na próbce przylanej.

5.4.6 Sprawdzenie wymiarów przeprowadza się za pomocą warsztatowych przyrządów pomiarowych w celu stwierdzenia zgodności z 3.1.

5.5. Ocena wyników badań. Panwie należy uznać za odpowiadające wymaganiom normy, jeżeli wynik wszystkich badań wymienionych w 5.1 będzie dodatni.

Panwie należy uznać za nie odpowiadające wymaganiom normy, jeżeli chociażby przy jednym z badań wymienionych w 5.1 uzyskany został wynik ujemny, z tym że dla odlewów postanawia się przeprowadzić badania indywidualne wg 5.1.

5.6. Zaświadczenie o jakości. Na żądanie zamawiającego podane w zamówieniu dostawca jest obowiązany wystawić zaświadczenie o jakości, stwierdzające, że dostarczone panwie odpowiadają wymaganiom normy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Kształtowania Środowiska, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-67/3551-04 i BN-67/3551-05

a) zamiast dotychczasowych dwóch norm opracowano jedną,

b) alternatywnie dopuszczono wykonywanie półpanewek bez otworu owalnego 17×25, ale tylko w półpanewce bez okna smarowniczego,

c) zalecono w p. 4.2 dogniatanie otworu panwi jako obróbkę wykończającą.

3. Normy związane

PN-74/H-04350 Próba twardości metali sposobem Brinella
PN-63/H-87101 Stopy cynku. Gatunki

4. Autorzy projektu normy — mgr inż. Józef Kiewel i mgr inż. Michał Piotrowski, Instytut Kształtowania Środowiska, Zakład Komunikacji Miejskiej.