

GOSPODARKA KOMUNALNA	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-91
	Tabor tramwajowy	3554-14
	Elementy koła elastycznego zestawu kołowego Obrobione tarcze wkładek sprężynujących	Grupa katalogowa 0553

1. WSTĘP

1.1. **Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są obrobione tarcze wkładek sprężynujących do kół elastycznych dla wagonów tramwajowych normalno- i wąskotorowych.

1.2. **Zakres stosowania normy.** Normę należy stosować przy produkcji i remontach kół wagonów tramwajowych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. **Podział.** Rozróżnia się dwa rodzaje tarcz wkładek sprężynujących:

- tarcza wkładki sprężynującej zwykłej — Z,
- tarcza wkładki sprężynującej elektrycznie zmostkowanej — E.

2.2. **Przykład oznaczenia**

- a) tarczy wkładki sprężynującej zwykłej:
TARCZA WKŁADKI SPRĘŻYNUJĄCEJ Z BN-91/3554-14
- b) tarczy wkładki sprężynującej elektrycznie zmostkowanej:
TARCZA WKŁADKI SPRĘŻYNUJĄCEJ E BN-91/3554-14

3. WYMAGANIA

3.1. **Powierzchnia.** Wszystkie powierzchnie tarczy wkładki sprężynującej, z wyjątkiem powierzchni prze-

znaczonej do wulkanizowania, powinny być obrobione mechanicznie, a ich gładkości powierzchni powinny być zgodne z rys. 1 i 2.

Powierzchnia przeznaczona do wulkanizowania powinna być:

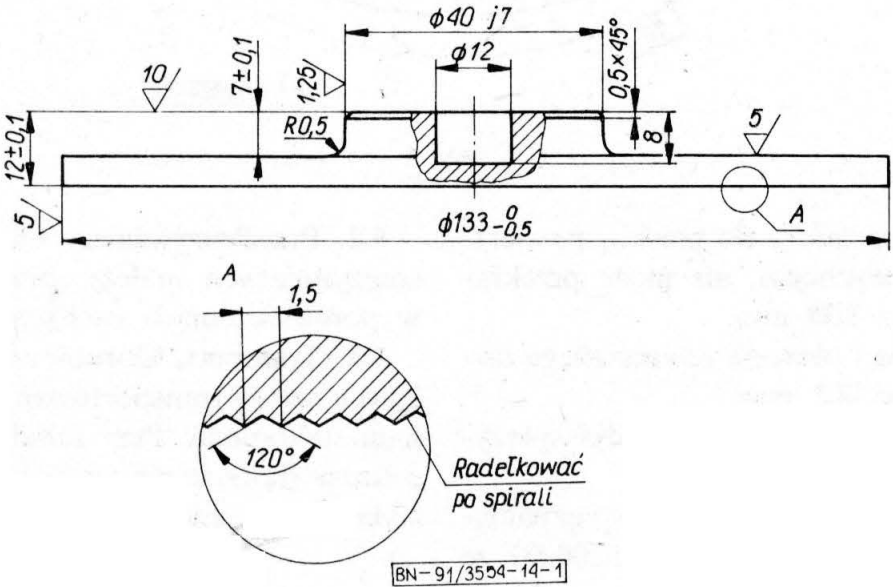
- albo obrobiona mechanicznie, jeśli stosowana technologia wulkanizacji tego wymaga,
- albo piaskowana, pozbawiona łusek, zgorzeliny i innych zanieczyszczeń, jeśli stosowana technologia wulkanizacji nie wymaga obróbki mechanicznej; wówczas szczegół A wg rys. 1 i 2 nie ma zastosowania.

Na powierzchni cylindrycznej czopa tarczy o średnicy 40 mm nie dopuszcza się żadnych wad. Na czole czopa tarczy dopuszcza się wycięcia po usunięciu wady, jeżeli:

- wycięcie jest oddalone od obwodu czopa o średnicy 40 mm co najmniej o 3 mm,
- głębokość wycięcia nie przekracza 1 mm, a szerokość na dnie 1 mm,
- jest tylko jedno wycięcie.

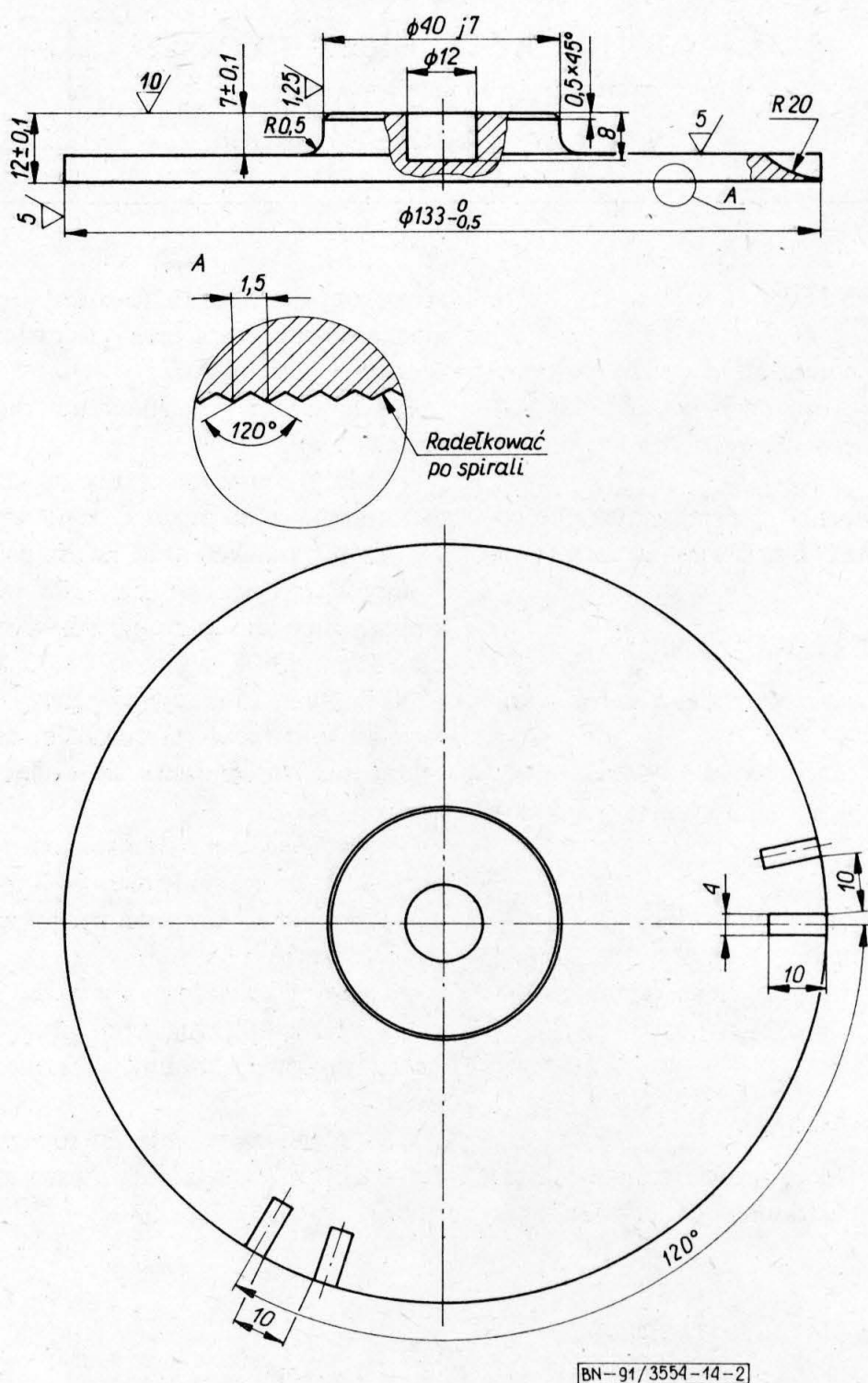
Na obu powierzchniach płyty tarczy nie dopuszcza się rozwarstwień, pęknięć i zanieczyszczeń niemetalicznych.

3.2. **Wymiary w mm:** wymiary tarczy sprężynującej Z — wg rys. 1, wymiary tarczy sprężynującej E — wg rys. 2.



Rys. 1

Zgłoszona przez Instytut Gospodarki Przestrzennej i Komunalnej
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Gospodarki Przestrzennej i Komunalnej dnia 10 grudnia 1991 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1992 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 2/1992, poz. 4)



Rys. 2

Nieprostokątność czopa tarczy do płaskiej powierzchni, z której ten czop wychodzi, nie może przekraczać 0,1 mm na długości 100 mm.

Niewspółosiowość czopa i obwodu zewnętrznego tarczy nie może przekraczać 0,2 mm.

3.3. Materiał: nie obrabione tarcze wkładki sprężynujące wg BN-91/3554-13.

Dopuszcza się wykonanie tarcz wkładek sprężynujących z pręta okrągłego 140 wg PN-87/H-93200/02 ze stali St3 wg PN-88/H-84020.

3.4. Cechowanie. Na czole czopa tarczy po obróbce mechanicznej, należy wybić na zimno znak kontroli jakości wykonawcy obróbki mechanicznej.

4. PAKOWANIE, PRZECCHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Obrabione tarcze wkładek sprężynujących powinny być pakowane w skrzynie.

4.2. Przechowywanie. Obrabione tarcze wkładek sprężynujących należy przechowywać w skrzyniach w pomieszczeniach suchych i zamkniętych.

4.3. Transport. Obrabione tarcze wkładek sprężynujących należy transportować w skrzyniach krytych środkami lokomocji. Przy załadunku i wyładunku nie dopuszcza się rzucania tarcz, wysypywania ze skrzyń przy wyładunku, stosowania szuflki przy załadunku.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Każdą obrabioną tarczę wkładki sprężynującej należy poddać następującym badaniom:

- ogłędzinom powierzchni (3.1),
- sprawdzeniu wymiarów (3.2),
- sprawdzeniu materiału (3.3).

5.2. Opis badań

5.2.1. Ogłędziny powierzchni należy przeprowadzić nie uzbrojonym okiem.

5.2.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi.

5.2.3. Sprawdzenie materiału polega na sprawdzeniu zaświadczenia o jakości, wystawionego dla nieobrobionych tarcz wkładek sprężynujących.

5.3. Ocena wyników badań. Badaną obrobioną tarczę wkładki sprężynującej należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeśli nie przeszła z wynikiem dodatnim chociażby jednego badania wg 5.1.

5.4. Zaświadczenie o jakości. Na żądanie zamawiającego wytwórca jest zobowiązany wystawić zaświadczenie stwierdzające, że dostarczone tarcze odpowiadają wymaganiom normy.

6. POSTĘPOWANIE Z TARCZAMI UZNANYMI ZA NIEZGODNE Z WYMAGANIAMI NORMY

Tarcze uznane za niezgodne z wymaganiami normy mogą zostać naprawione i ponownie przedstawione do odbioru. Naprawa może być przeprowadzona najwyżej dwa razy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Gospodarki Przemysłowej i Komunalnej, Warszawa.

2. Normy związane

PN-88/H-84020 Stal niestopowa konstrukcyjna ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-87/H-93200/02 Walcówka i pręty stalowe okrągłe walcowane na gorąco. Walcówka i pręty ogólnego zastosowania

BN-91/3554-13 Tabor tramwajowy. Elementy koła elastycznego zestawu kołowego. Nie obrobione tarcze wkładek sprężynujących

3. Autorzy projektu normy: dr inż. Ryszard Lang — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Pojazdów Szynowych — Poznań, mgr inż. Lesław Kępczyński — Miejskie Przedsiębiorstwo Komunikacyjne — Łódź, mgr inż. Władysław Strawiński — PEKAEM, Warszawa.

