

GOSPODARKA KOMUNALNA	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-91
	Tabor tramwajowy	3554-13
	Elementy koła elastycznego zestawu kołowego Nie obrobione tarcze wkładek sprężynujących	Grupa katalogowa 0553

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są nie 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. OZNACZENIE

NIE OBROBIONA TARCZA WKŁADKI SPRĘŻYNUJĄCEJ
BN-91/3554-13

3. WYMAGANIA

3.1. Powierzchnia. Na powierzchniach tarcz nie powinno być pęknięć, pęcherzy, łusek, wgnieceń i zakuć.

Na czole czopa tarczy dopuszcza się usuwanie wad przez szlifowanie lub dłutowanie, jeśli:

- głębokość wady nie przekracza 2 mm,
- wada jest oddalona od obwodu czopa o średnicy 46 mm co najmniej o 5 mm,
- jest tylko jedna wada.

Ślady po usuwaniu wad nie powinny mieć ostrych krawędzi, a ich szerokość nie powinna być mniejsza niż trzykrotna głębokość.

Na powierzchni przeznaczonej do wulkanizacji dopuszcza się usuwanie wad przez szlifowanie, jeśli:

- technologia wulkanizacji nie wymaga obróbki mechanicznej tej powierzchni,
- głębokość wady nie przekracza 1 mm,
- długość wady nie przekracza 20 mm,
- wada jest oddalona od obwodu o średnicy 140 mm przynajmniej o 10 mm,
- są nie więcej niż trzy wady odległe od siebie co najmniej o 30 mm.

Jeżeli technologia wulkanizacji wymaga obróbki mechanicznej powierzchni, usuwanie wad na tej powierzchni jest dopuszczalne, jeśli głębokość wad nie przekracza 80% naddatku na obróbkę tej powierzchni.

Na pozostałych powierzchniach tarczy dopuszcza się usuwanie wad jeśli ich głębokość nie przekracza 80% naddatku na obróbkę w danym miejscu.

3.2. Wymiary w mm, wg rysunku.

Niewspółosiowość średnic 140 mm i 46 mm nie powinna przekraczać 2 mm.

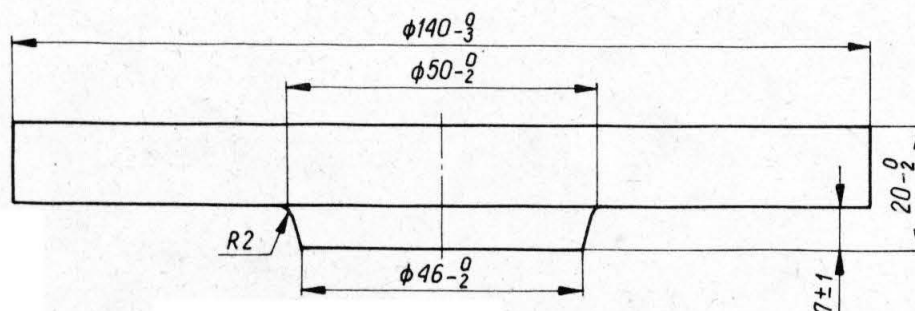
Niepłaskość obu powierzchni płyty tarczy nie powinna przekraczać 1 mm na długości 100 mm.

Nierównoległość obu płaskich powierzchni płyty tarczy nie powinna być większa niż 1 mm na długości 100 mm.

3.3. Materiał — stal St3 wg PN-88/H-84020 atestowana.

3.4. Wykonanie. Tarcze — kute.

3.5. Cechowanie. Na czole czopa tarczy należy wybić na zimno znak kontroli jakości wytwórcy.



BN-91/3554-13

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. 6)

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Nie obrobione tarcze wkładek sprężynujących powinny być pakowane w skrzynie.

4.2. Przechowywanie. Tarcze należy przechowywać w skrzyniach.

4.3. Transport. Transport skrzyń z tarczami może odbywać się dowolnymi środkami transportu. Przy załadunku i wyładunku rzucanie tarcz jest niedopuszczalne. Dopuszcza się wysypywanie tarcz ze skrzyń przy wyładunku oraz stosowanie szufli przy załadunku.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Każdą nie obrobioną tarczę wkładek sprężynujących należy poddać następującym badaniom:

- a) oględziny powierzchni (3.1),
- b) sprawdzenie wymiarów (3.2),
- c) sprawdzenie materiału (3.3).

5.2. Opis badań

5.2.1. Oględziny powierzchni należy przeprowadzić nie uzbrojonym okiem.

5.2.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić przyrządami pomiarowymi, zapewniającymi wymaganą dokładność pomiaru.

5.2.3. Sprawdzenie materiału polega na sprawdzeniu atestu.

5.3. Ocena wyników badań. Badaną nie obrobioną tarczę wkładki sprężynującej należy uznać za niedobłą, jeśli nie przeszła z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno badanie wymienione w 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

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.