

TRANSPORT SZYNOWY	NORMA BRANŻOWA	BN-65
	Wagony normalnotorowe	9312-14
	Przyrząd do smarowania czopów w łożyskach ślizgowych Pa2	
		Grupa katalogowa V 55

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest przyrząd do smarowania czopów osiowych 200 × 115 w łożyskach ślizgowych Pa2, stosowany w wagonach normalnotorowych.

2. Oznaczenie

PRZYRZĄD SMARUJĄCY BN-65/9312-14

3. Cechowanie. Na każdej podstawie przyrządu, w miejscu wskazanym na rysunku, powinny być wybite następujące znaki:

a) oznaczenie Pa2,

b) znak wytwórni.

Wysokość znaków około 6 mm.

4. Normy związane

PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia.

Gatunki

PN-53/H-84022 Stal do wyrobu nitów. Warunki techniczne

PN-57/H-92121 Blacha cienka stalowa do tłoczenia. Warunki techniczne

PN-57/M-80026 Druty stalowe okrągłe pospolitej i zwykłej jakości

PN-55/M-80057 Drut stalowy sprężynowy

PN-59/M-82005 Podkładki okrągłe zgrubne

PN-61/M-82952 Nity ze łbem kulistym o średnicy 2 do 9 mm

BN-63/3516-02 Tabor kolejowy. Sprężyny ogólnego przeznaczenia. Wymagania i badania techniczne

BN-64/3532-09 Wagony i tendry normalnotorowe. Poduszki smarujące

BN-64/3532-10 Wagony i tendry normalnotorowe. Blachy dociskowe do poduszek smarujących

5. Wyszczególnienie części, wymiary w mm i materiał oraz orientacyjny ciężar - wg rys. 1 i 2 oraz tablicy.

6. Wykonanie części przyrządu. Podstawa 1 - tłoczona,

Sprężyna 2 - wykonana zgodnie z BN-63/3516-02. Dźwignia dolna 3 - otwory wiercone przy montażu, po wygięciu dźwigni. Dźwignia górna 4 - po zmontowaniu z częścią 3 - końce dźwigni spłaszczyć. Ucho 5 połączone z częścią 6 przez zgrzewanie przy montażu (po uprzednim dopasowaniu do części 6). Dopuszcza się łączenie tych części za pomocą nitowania. Ostre krawędzie części stępiać.

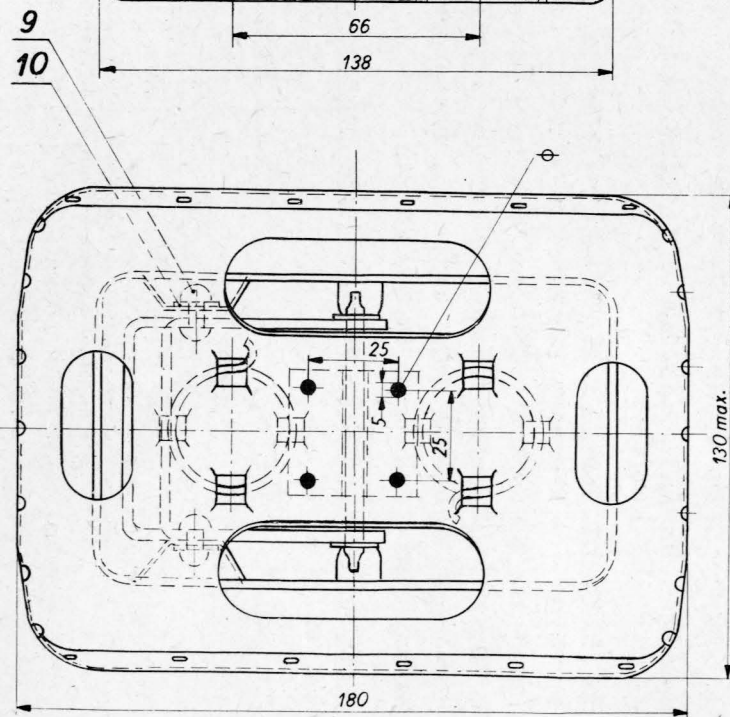
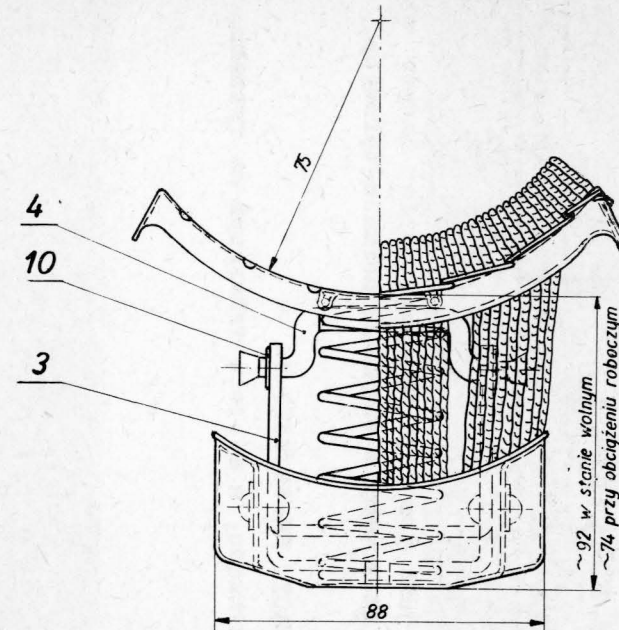
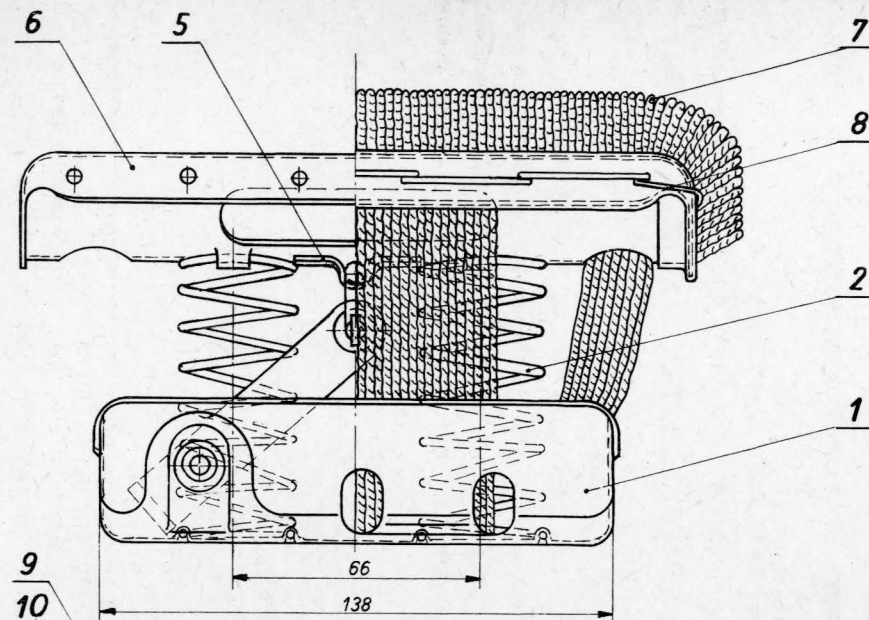
7. Mocowanie poduszki smarującej do blachy dociskowej należy przeprowadzić wg BN-64/3532-10 p. 11 a).

K O N I E C

Centralny Ośrodek Badań i Rozwoju Techniki Kolejnictwa

Ustanowiona przez Ministra Komunikacji dnia 18 listopada 1965 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i napraw od dnia 1 października 1966 r.

(Mon. Pol. nr 3 1966 poz. 24)

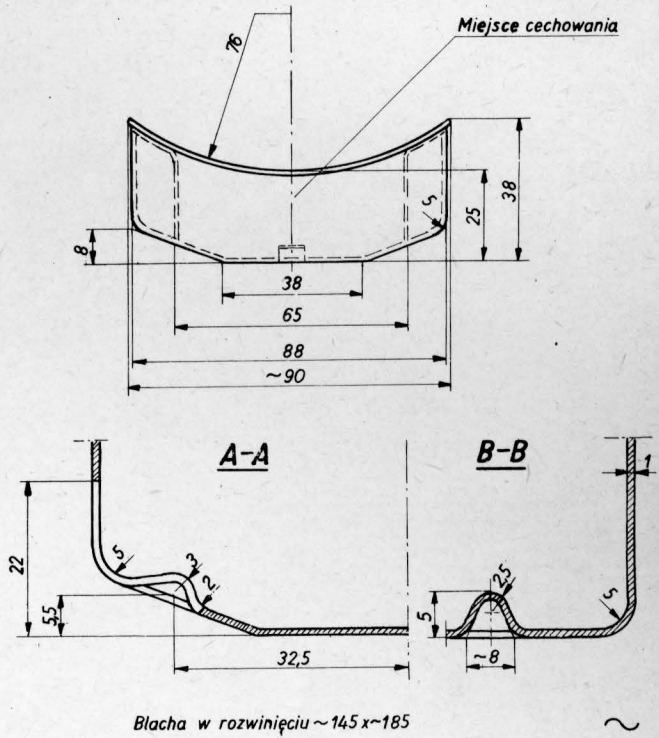
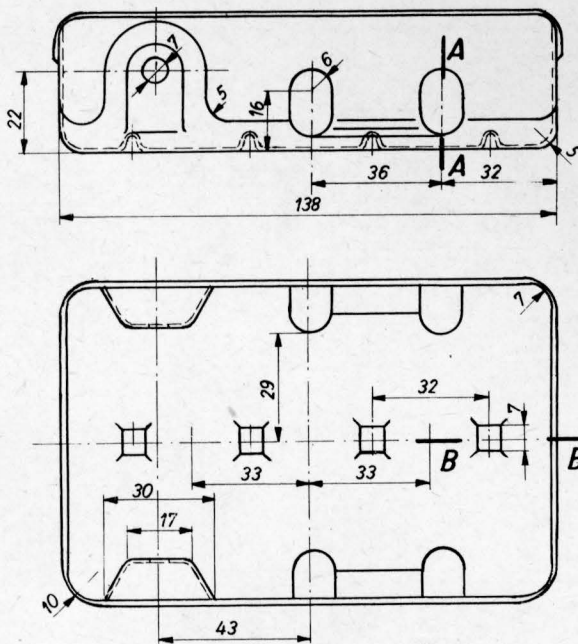


Rys. 1

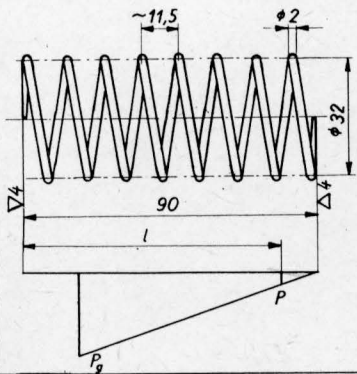
9312-14/1

Nr części na rys. 1	Nazwa części	Liczba sztuk	Materiał	Orientacyjny ciężar kg
1	Podstawa	1	blacha III G/2-1 wg PN-57/H-92121	0,212
2	Sprężyna	2	drut sprężynowy 2W-II wg PN-55/M-80057	0,019
3	Dźwignia dolna	1	stal St0 wg PN-61/H-84020	0,081
4	Dźwignia górna	1	stal St0 wg PN-61/H-84020	0,015
5	Ucho	1	stal St0S wg PN-61/H-84020	0,016
6	Blacha dociskowa A2-200X140 wg BN-64/3532-10	1	blacha III P/2-1 wg BN-57/H-92121	0,208
7	Poduszka smarująca 2WT wg BN-64/3532-09	1	-	-
8	Drut stalowy żj Ms 0,8 ÷ 1	1,6 m	stal St0 wg PN-57/M-80026	0,009
9	Nit 5X16 wg PN-61/M-82952	2	stal St2N wg PN-53/H-84022	0,003
10	Podkładka okrągła 5,5 wg PN-59/M-82005	4	-	0,001
Orientacyjny ciężar zespołu				0,57

1

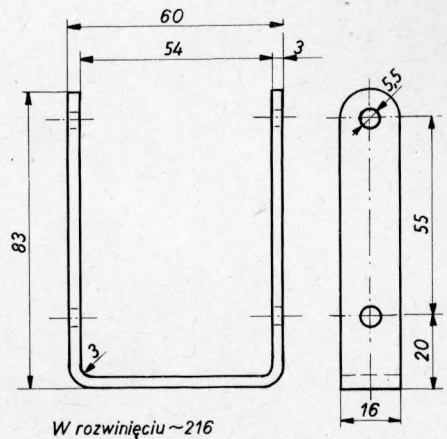


2



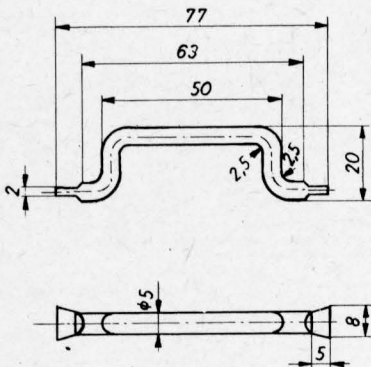
Ilość zwojów pracujących = 6,5
 Całkowita ilość zwojów = 8
 Długość drutu w rozw. = ~805mm
 Obciążenie robocze $P = 1,1 \text{ kG}$
 Obciążenie blokujące $P_B = \sim 4,7 \text{ kG}$
 Długość sprężyny przy
 obciążeniu $P \quad l = 72 \text{ mm}$

3



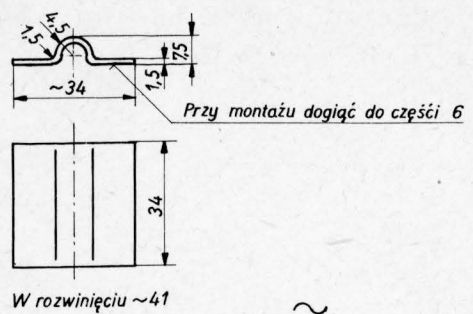
W rozwinięciu ~216

4.



W rozwinięciu ~100

5



W rozwinięciu ~41

3 **BN-65/9312-14 Wagony normalnotorowe. Przyrząd do smarowania
czopów w łożyskach ślizgowych Pa2**

**zmiana 1
27.2.71 r.**

V 55

1. W punkcie 4 zamiast: PN-57/M-80026 Druty stalowe okrągłe pospolitej i zwyk-
łej jakości, powinno być:

PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia.

2. W tablicy, dla części nr 8, w rubr.: Nazwa części, dotychczasową treść: Drut
stalowy żj Ms 0,8 ÷ 1, zmienia się następująco:

Drut stalowy 0,5 ÷ 1 gob-GT5-Na wg PN-67/M-80026, a w rubr.: Materiał skreśla
się: stal St0 wg PN-57/M-80026.

(Biuletyn PKN nr 5/71, poz. 81)