

TRANSPORT SZYNOWY	NORMA BRANŻOWA	BN-77 9315-07
	Kolejowy sprzęt sygnałowy Trąbka sygnałowa	Zamiast BN-69/9315-07
		Grupa katalogowa V 58

1. WSTĘP

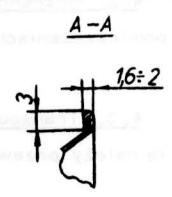
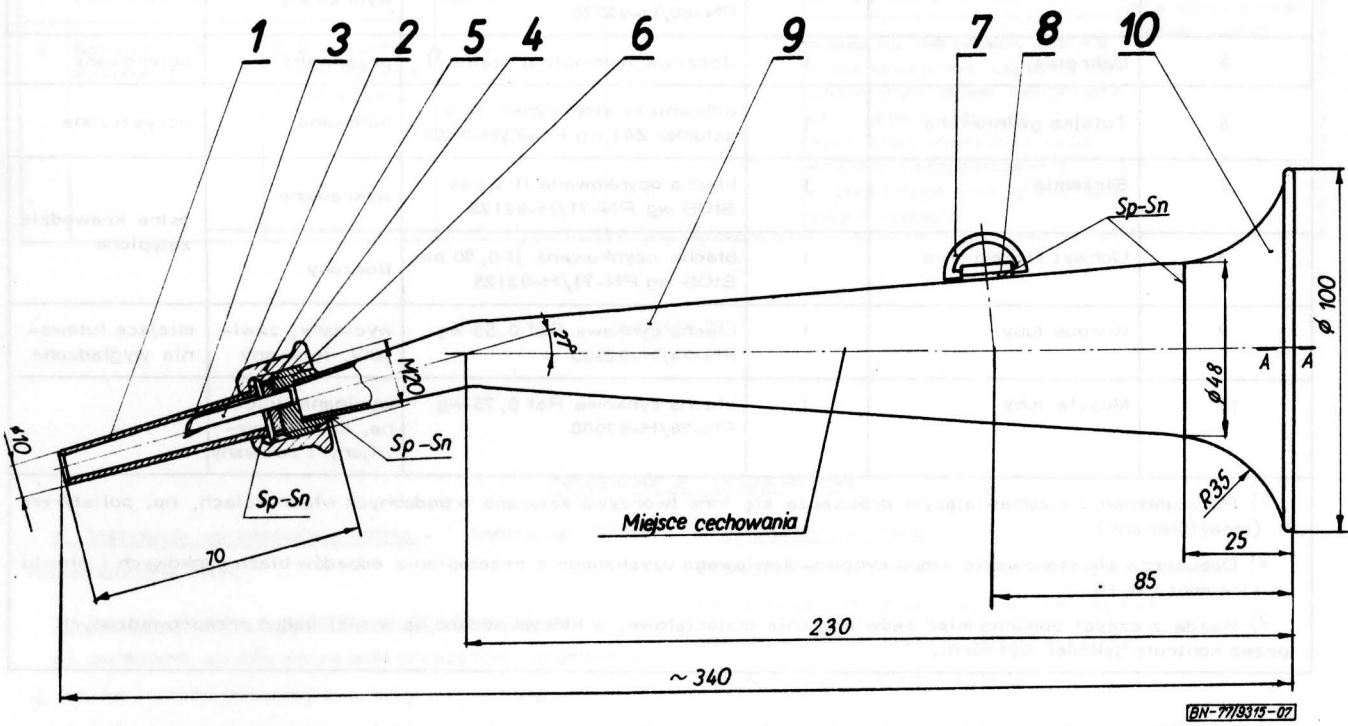
Przedmiotem normy jest trąbka sygnałowa używana przez PKP w celu dawania sygnałów akustycznych.

2. OZNACZENIE

TRĄBKA SYGNAŁOWA BN-77/9315-07

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm - wg rysunku,



Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badań i Rozwoju Techniki Kolejnictwa
Ustanowiona przez Ministra Komunikacji dnia 6 sierpnia 1977 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 1/1978 poz. 3)

3.2. Wyszczególnienie części oraz wymagania dotyczące części - wg tabl. 1.

leży ułożyć w skrzyniach drewnianych lub pudłach wyłożonych tekturą falistą, przekładając wełną drzewną.

Tablica 1

Nr części na rysunku	Nazwa części	Liczba sztuk w zespole	Wymagania dotyczące części		
			Materiał ³⁾	Wykonanie	Wykończenie
1	2	3	4	5	6
1	Ustnik	1	łtoczywa termoutwardzalne ¹⁾	prasowany	polerowany
2	Denko	1	blacha lub pas M63 z4-0,50 wg PN-68/H-92720	cięte i łtoczowane	ostre krawędzie zatępione
3	Płytką głosowa	1	blacha lub pas M63z8-0,40 wg PN-68/H-92720	gięta	
4	Pierścień	1	blacha lub pas MO59z4-3 wg PN-68/H-92720	wykrawany	
5	Nakrętką	1	łtoczywa termoutwardzalne ¹⁾	prasowana	polerowana
6	Tulejka gwintowana	1	odlewniczy stop cynku 1k o gatunku Z41 wg PN-73/H-87102 ²⁾	odlewana	oczyszczona
7	Strzemię	1	blacha ocynkowana II 2 pas StOS wg PN-71/H-92125	wykrawane	ostre krawędzie zatępione
8	Uchwyt strzemia	1	blacha ocynkowana II 0,80 pas StOS wg PN-71/H-92125	łtoczony	
9	Korpus tuby	1	blacha cynkowa Raf 0,50 wg PN-74/H-92900	wycinany, zawiązany, lutowany	miejsce lutowania wygładzone
10	Muszlą tuby	1	blacha cynkowa Raf 0,75 wg PN-74/H-92900	wycinana, łtoczona, kołnierz wywijany i rolowany	-

¹⁾ Po uzgodnieniu z zamawiającym dopuszcza się inne tworzywa sztuczne o podobnych własnościach, np. polistyren K (modyfikowany).

²⁾ Dopuszcza się stosowanie stopu cynowo-ołowiowego uzyskanego z przetopienia odpadów blach cynkowych i ołowiu w stosunku 1:0,16.

³⁾ Każda z części powinna mieć zaświadczenie materiałowe, w którym podane są wyniki badań przeprowadzonych przez kontrolę jakości wytwórni.

3.3. Wykończenie. Poszczególne części trąbki powinny być dokładnie dopasowane, lutowane w miejscach połączeń i wygładzone. Tuba głosowa nie powinna mieć rys, zadrapań i innych mechanicznych uszkodzeń obniżających wygląd estetyczny.

3.4. Głos powinien być czysty, nie chrapliwy, donośny, słyszalny na odległość co najmniej 800 m w warunkach ciszy i przy pogodzie bezwietrznej.

3.5. Cechowanie. Na trąbce, w miejscu oznaczonym na rysunku, należy wytłoczyć lub wybić następujące znaki:

- PKP,
- rok produkcji.

Wysokość znaków około 6 mm.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Trąbki należy zabezpieczyć przed utlenieniem i porysowaniem. Każda sztuka powinna być owinięta cienkim papierem pakowym. Owinięte trąbki na-

4.2. Przechowywanie. Trąbki należy przechowywać w pomieszczeniach suchych.

4.3. Transport. Trąbki opakowane w skrzynie lub pudła należy przewozić krytymi środkami transportu.

5. BADANIA

Rodzaje badań, wielkość partii, pobieranie próbek, opis badań i ocena wyników - wg tabl. 2.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Trąbki sygnałowe uznane za wykonane niezgodnie z wymaganiami normy należy poprawić, a po usunięciu usterek przedstawić ponownie do badań.

Tablica 2

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania wg	Wielkość partii	Pobieranie próbek	Opis badań	Ocena wyników badań
1	2	3	4	5	6	7
1	Ogłędziny zewnętrzne	3.3 i 3.5	Partię stanowi dowolna liczba trąbek przedstawionych do odbioru	100% trąbek sygnałowych stanowiących partię	należy przeprowadzić nie-uzbrojonym okiem	trąbki sygnałowe, które przeszły wszystkie badania z wynikiem dodatnim należy uznać za odpowiadające wymaganiom normy
2	Sprawdzenie głosu	3.4			polega na dokonaniu praktycznej próby trąbienia w warunkach określonych w 3.4; próbę należy przeprowadzić trzykrotnie na każdej badanej trąbce	
3	Sprawdzenie wymiarów w stanie zmontowanym	3.1			należy wykonać przymiarem lub suwmiarką, mierzących z dokładnością do 0,5 mm	
4	Sprawdzenie wykonania	3.2 w zakresie wykonania i wykończenia			polega na odkręceniu ustnika i zbadaniu przez ogłędziny nie-uzbrojonym okiem dokładności i jakości połączeń lutowanych oraz wykonania dopasowania i przymocowania części urządzenia głosowego tuby i uchwytu	

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Centralne Biuro Konstrukcyjne PKP.

3. Normy związane
PN-73/H-87102 Odlewnicze stopy cynku. Gatunki
PN-71/H-92125 Blacha stalowa ocynkowana
PN-68/H-92720 Mosiądz. Blachy i pasy
PN-74/H-92900 Cynk. Blachy

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-69/9315-07

- a) zmieniono sposób mocowania urządzenia głosowego, tj. denka i płytki głosowej z tulejką gwintowaną,
- b) zmieniono konstrukcję strzemia i liczbę strzemi.

4. Autor projektu normy - Ryszard Grewling.