

TRANSPORT
SZYNOWYWyposażenie służby konduktorskiej
Szczypce konduktora rewizyjnego**BN-79****9311-13**

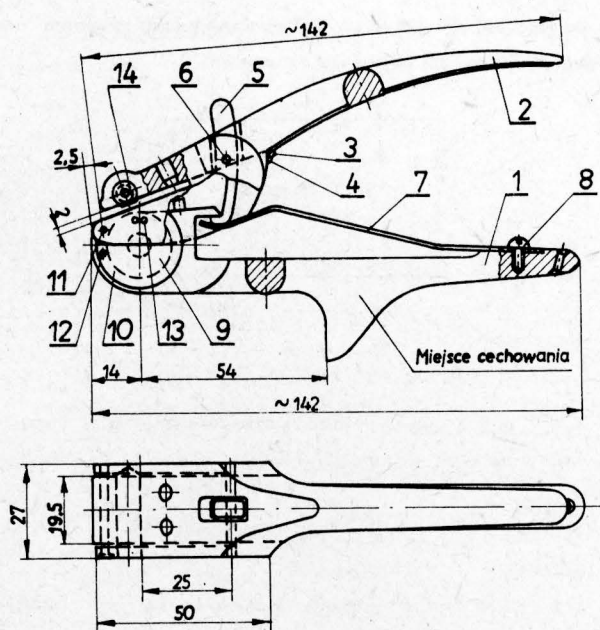
Grupa katalogowa V 58

1. WSTĘP

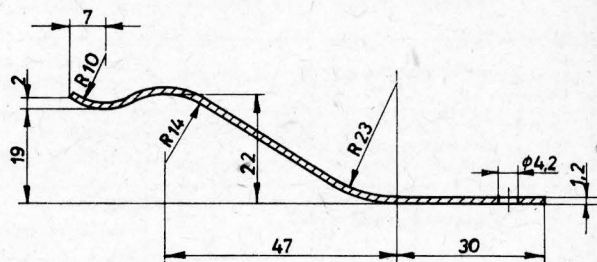
Przedmiotem normy są szczypce konduktora rewizyjnego służące do znakowania biletów kolejowych podczas kontroli.

2. OZNACZENIE

SZCZYPCE KONDUKTORA REWIZYJNEGO
BN-79/9311-13

3. WYMAGANIA3.1. Główne wymiary w mm - wg rys. 1 i 2.

Rys. 1



Rys. 2

3.2. Wyszczególnienie i wymagania dotyczące części -
wg tablicy.

Nr części na rys. 1	Nazwa części	Liczba sztuk w zespole	Materiał ¹⁾
1	Dźwignia dolna	1	stal St5 wg PN-72/H-84020
2	Dźwignia górna	1	stal St5 wg PN-72/H-84020
3	Sprężyna dociskowa	1	stal 45S wg PN-74/H-84032
4	Śruba mocująca	2	stal St5 wg PN-72/H-84020

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badań i Rozwoju Techniki Kolejnictwa
Ustanowiona przez Ministra Komunikacji dnia 12 czerwca 1979 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1980 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 16/1979 poz. 83)

cd. tablicy

Nr część na rys.	Nazwa części	Liczba sztuk w ze- spole	Materiał 1)
5	Język ryglujący	1	stal St5 wg PN-72/H-84020
6	Kołek osiowy	1	stal N6 wg PN-78/H-85020
7	Język sprężysty 2)	1	stal 45S wg PN-74/H-84032
8	Śruba mocująca język	1	stal St5 wg PN-72/H-84020
9	Datownik szczypiec	1	stal N8 wg PN-78/H-85020
10	Pokrywa datownika	1	stal St5 wg PN-72/H-84020
11	Kołek osiowy gwintowany	1	stal St6 wg PN-72/H-84020
12	Śruba mocująca pokrywę	2	stal St5 wg PN-72/H-84020
13	Widelki ustalające	1	stal N6 wg PN-78/H-85020
14	Podkładka skórzana	1	skóra
Ogólna masa szczypiec nie powinna przekraczać 0,4 kg.			
1) Dopuszcza się zastosowanie innego materiału po uzgodnieniu z zamawiającym.			
2) Wg rys. 2.			

3.3. Wykonanie. Wszystkie krawędzie zewnętrzne powinny być zaokrąglone (zatepione). Powierzchnie zewnętrzne powinny być gładkie i zabezpieczone przed korozją przez chromowanie lub nikiowanie.

3.4. Montaż. Szczypce powinny być tak zamontowane, aby pracowały lekko oraz samoczynnie zwalniały bilet po wykonaniu znaków kontrolnych i wracały do położenia rozchylonego.

3.5. Wymagania szczegółowe

3.5.1. Konstrukcja szczypiec powinna umożliwiać

- a) łatwe i szybkie wprowadzenie biletu,
- b) czytelne wykonanie odpowiednich znaków kontrolnych na sprawdzanych biletach,
- c) łatwe i szybkie wyjęcie biletu po wykonaniu znaków kontrolnych.

3.5.2. Datownik szczypiec powinien być umieszczony w dzwigni dolnej i powinien umożliwiać łatwą i szybką zmianę daty. Datownik powinien dawać trwałe i wyraźne znaki kontrolne na biletach składające się z następujących cyfr i liter:

- a) od 01 do 31 – oznaczających dni,
- b) od 01 do 12 – oznaczających miesiące,
- c) ostatnie dwie cyfry roku kalendarzowego,
- d) nr dokp (cyfry rzymskie) łamany przez nr kolejny szczypiec (cyfry arabskie) np. IV/18.

3.5.3. Przebiaki do dziurkowania w liczbie 2 sztuk powinny umożliwiać wykonanie dziurek o średnicy 3 mm na kontrolowanym bilecie.

3.5.4. Wymiary cyfr i liter składających się na znaki kontrolne

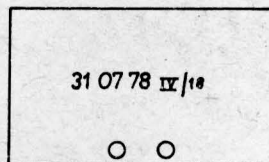
a) cyfry oznaczające dzień, miesiąc i rok powinny mieć wysokość 3 mm.

b) cyfry oznaczające numer dokp i numer kolejny szczypiec powinny mieć wysokość 1,5 mm.

3.5.5. Rozmieszczenie znaków kontrolnych wykonanych przez szczypce na bilecie powinno być następujące:

a) 3 mm od krawędzi biletu – 2 dziurki o średnicy 3 mm, rozstawione między sobą o 10 mm – wykonane przebijakami,

b) około 15 mm od krawędzi biletu – znaki kontrolne będące wynikiem odcisnięcia datownika.



BN-79/9311-13-3

Rys. 3

3.6. Cechowanie. W miejscu oznaczonym na rysunku powinny być wytłoczone lub wygrawerowane następujące znaki:

- a) PKP,
- b) BN,
- c) nr dokp (cyfry rzymskie) łamany przez nr kolejny szczypiec (cyfry arabskie) np. IV/18,
- d) znak wytwórni,
- e) rok wykonania.

Wysokość znaków od 3 do 6 mm.

4. PAKOWANIE, PRZECHEWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Szczypce powinny być owinięte w papier parafinowany i umieszczone pojedynczo w pudełkach. Przed opakowaniem szczypce powinny być zabezpieczone przed korozją smarem stałym.

4.2. Przechowywanie. Szczypce należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, na półkach, zabezpieczając je przed wilgocią i z dala od materiałów powodujących korozję.

4.3. Transport. Szczypce opakowane należy przewozić w skrzynkach lub pojemnikach krytymi środkami transportowymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Przedstawione do odbioru szczypce należy poddać następującym badaniom:

- a) oględziny zewnętrzne (3.3, 3.6),
- b) sprawdzenie wymiarów (3.1, 3.5.3, 3.5.4, 3.5.5),
- c) sprawdzenie działania (3.5.1, 3.4, 3.5.2).

5.2. Miejsce przeprowadzenia badań. Wszystkie rodzaje badań przeprowadza się u wytwórcy.

5.3. Wielkość partii. Partię stanowi dowolna liczba szczypiec przedstawionych jednorazowo do odbioru.

5.4. Pobieranie próbek. Badaniom wg 5.1 a) podlegają wszystkie sztuki z partii. Badaniom wg 5.1 b), c) podlega 10% z partii, sposób pobierania próbek – wg PN/N-03010.

5.5. Opis badań

5.5.1. Oględziny zewnętrzne polegają na sprawdzeniu każdego szczypiec gołym okiem zgodnie z wymaganiami normy.

5.5.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić warsztatowymi przyrządami pomiarowymi zgodnie z wymaganiami normy.

5.5.3. Sprawdzenie działania należy przeprowadzić przy użyciu biletu na zgodność z wymaganiami normy.

5.6. Ocena partii. Partię szczypiec należy uznać za dobrą, jeżeli wszystkie szczypce pobrane wg 5.4 przejdą badania wymienione w 5.1 z wynikiem dodatnim.

Jeżeli co najmniej jedno szczypce przejdą którekolwiek badanie z wynikiem ujemnym, partię należy odrzucić.

5.7. Zaświadczenie o jakości. Na żądanie zamawiającego dostawca obowiązany jest wystawić zaświadczenie stwierdzające zgodność dostarczonego wyrobu z wymaganiami normy.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ SZCZYPIC NIE ODPOWIADAJĄCĄ WYMAGANIOM NORMY

Partię szczypiec uznaną w wyniku badań za nie odpowiadającą wymaganiom normy producent może przesortować lub dokonać poprawki zgłosić do ponownego odbioru jako nową partię.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę – Centralne Biuro Konstrukcyjne Polskich Kolei Państwowych, Poznań.

2. Normy związane

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej ja-

kości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
PN-74/H-84032 Stal sprężynowa (resorowa). Gatunki
PN-78/H-85020 Stal węglowa narzędziowa. Gatunki
PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek