UKD 625.23.011.65

ŚRODKI TRANSPORTU SZYNOWEGO	NORMA BRANŻOWA	BN - 68 / 3531-12
	Tabor kolejowy Wagony osobowe Zasuwnica czołowa	Zamiast:
		Grupa katalogowa: V52

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest zasuwnica czołowa stosowana do szafek, umieszczanych wewnątrz wagonów osobowych.

1.2. Normy związane

PN-64/H-97006	Powłoki ochronne metalowe na wyrobach stalowych. Elektrolityczne powłoki niklowe jednowarstwowe i wielowarstwowe
PN-65/H-97023	Elektrolityczne powłoki tlenkowe na aluminium i stopach aluminium

Pozostałe normy związane podano w p.3.3 w tablicy.

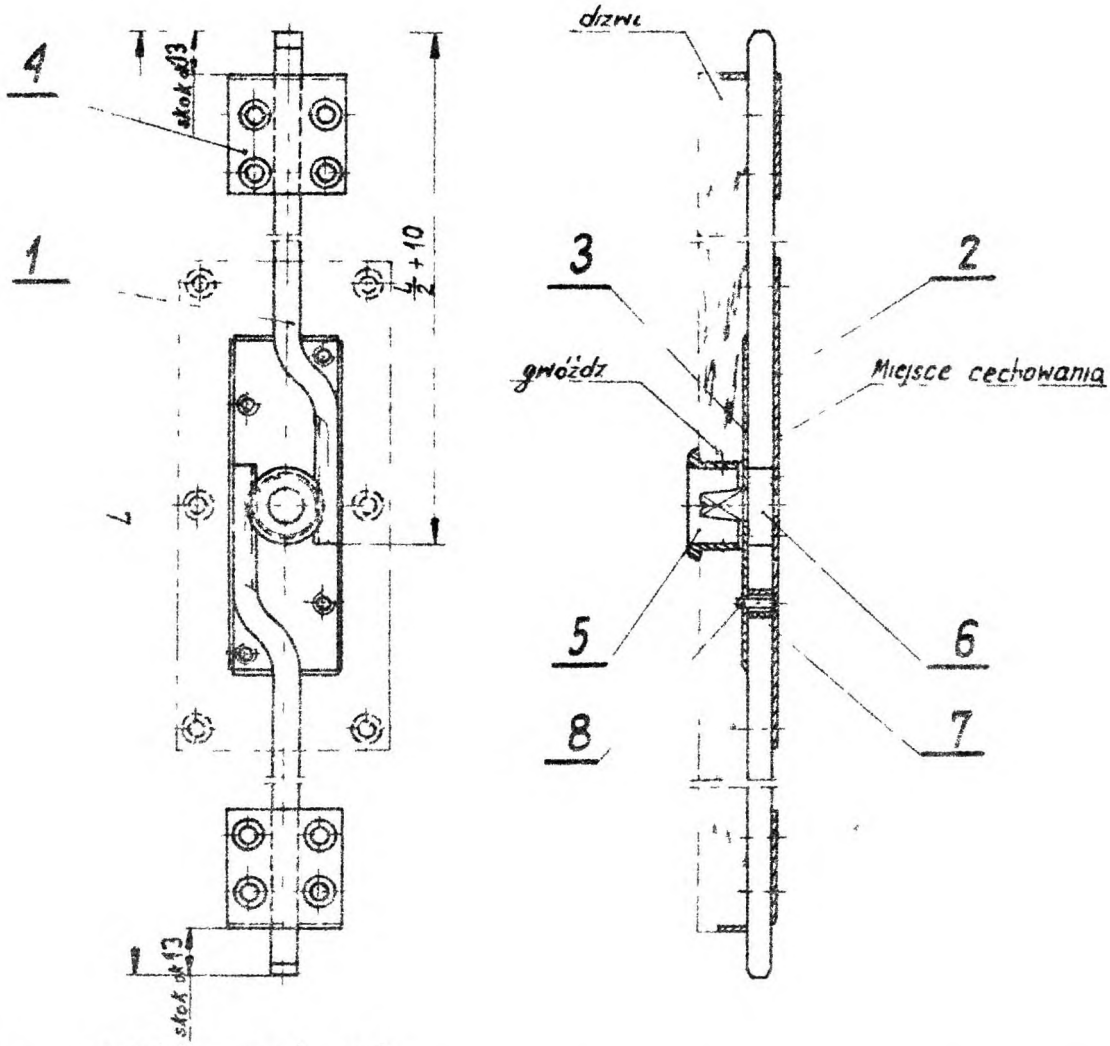
2. OZNACZENIE

zasuwnicy czołowej o długości L = 540 mm 1/

ZASUWNICA CZOŁOWA 540 BN-68/3531-12

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm

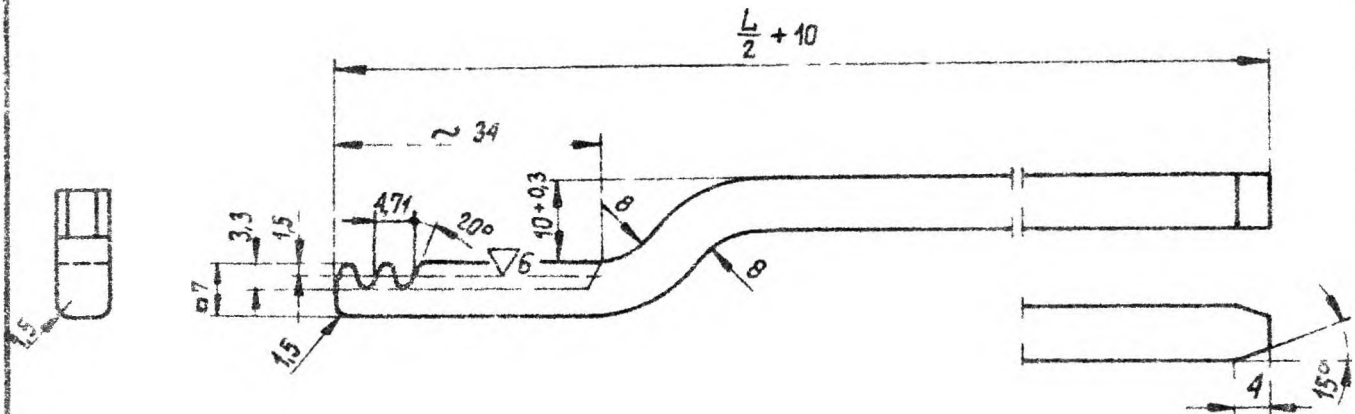


1/ Długość ustalić w zamówieniu

Centralne Biuro Konstrukcyjne Przemysłu Taboru Kolejowego
zatwierdzone przez Dyrektora ZPTK dnia 15 XI 68 jako norma obowiązująca w zakładzie produkcji od dnia 1 II 69 /Zarządzenie Dyrektora ZPTK Nr 45/68 /

3.... wymiary poszczególnych części w mm

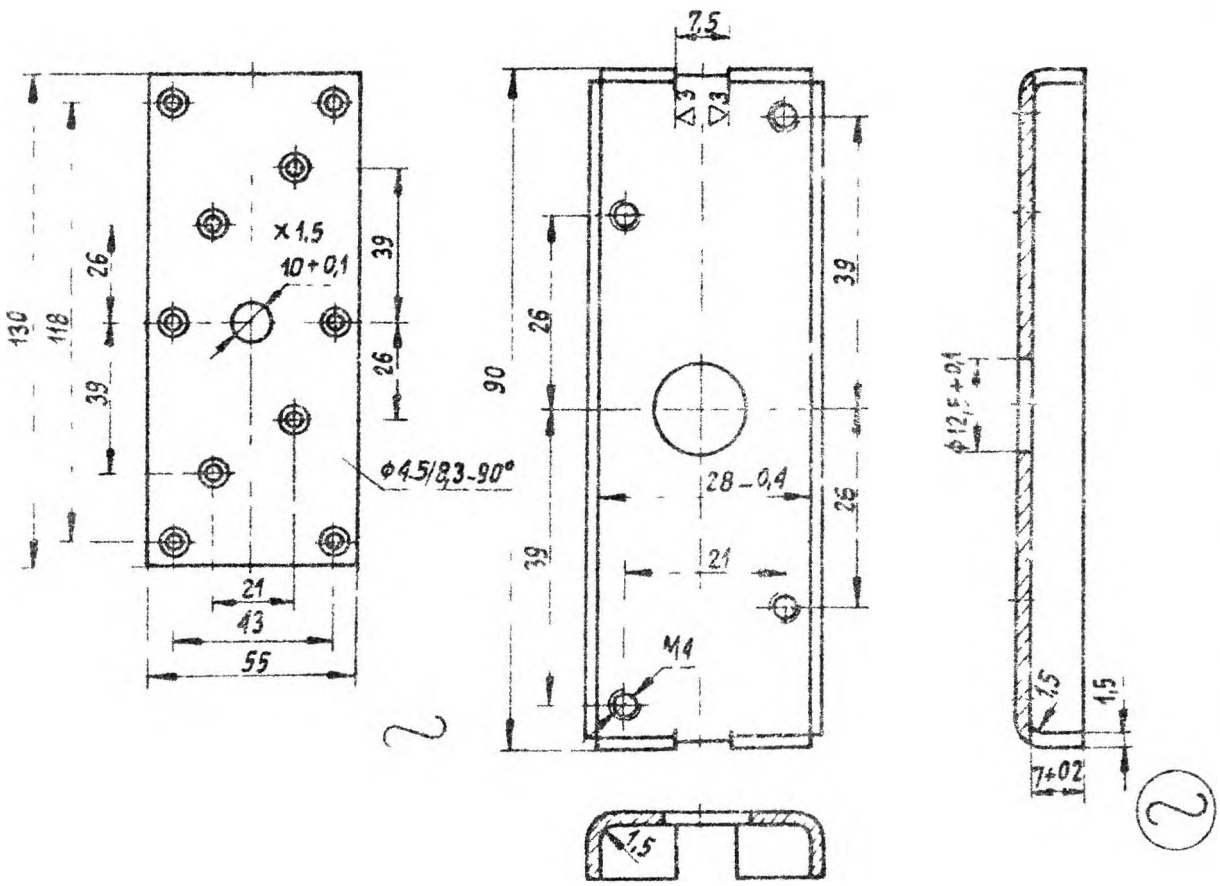
3.2.1. Pręt



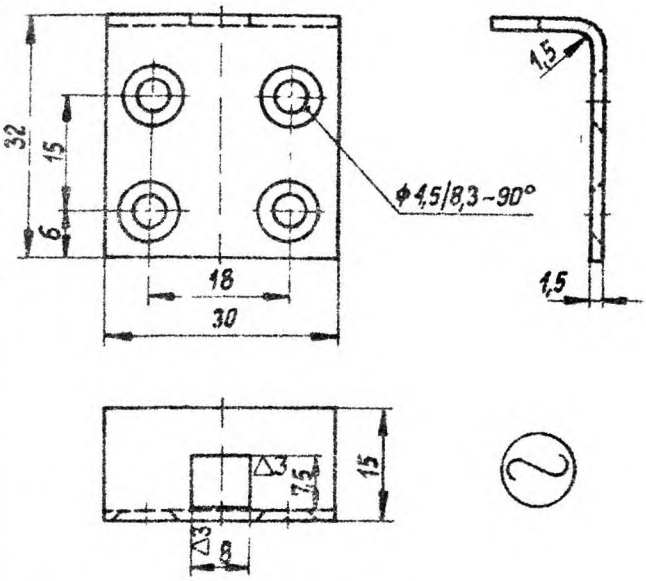
Kąt przyporu	α	=	20°
Moduł	m	=	1,5
Ilość zębów	z	=	7

3.2.2. Pokrywa

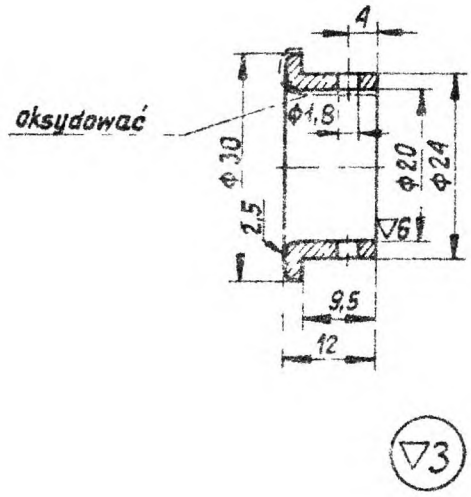
3.2.3. Skrzynka



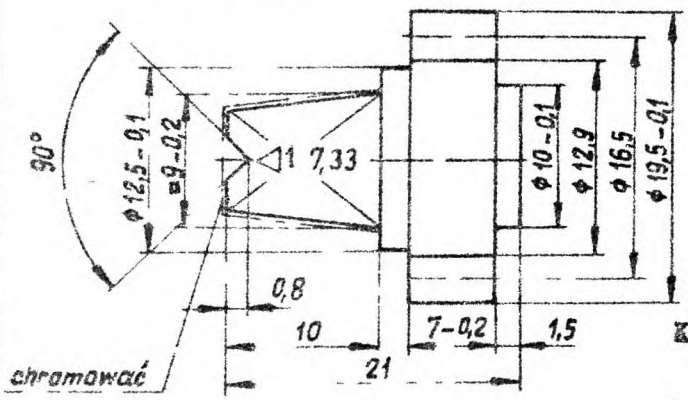
3.2.4. Prowadnica

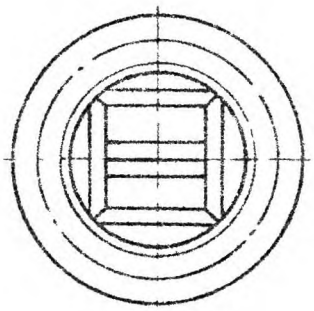


3.2.5. Pierścień



3.2.6. Trzpień zębaty





▽6

Kąt przyporu
$\alpha = 20^0$

Moduł m = 1,5

Ilość zębów z = 11

3.3. Wyszczególnienie części i wymagania dotyczące części

Nr części na rysunku	Nazwa części	Liczba sztuk w zespole	Wymagania dotyczące części		
			Wymiary wg punktu lub nr normy	Materiał	Wykonanie
1	Pręt	2	3.2.1.	Walcówka kwadratowa wg PN-57/H-92608 ze stali St3 wg PN-61/H-84020	Gięty i skrawany
2	Pokrywa	1	3.2.2.	Taśma stalowa Oz II-Z 1/4 wg PN-54/H-92327	Wycinana
3	Skrzynka	1	3.2.3.		Gięta
4	Prowadnica	2	3.2.4		Gięta
5	Pierścień	1	3.2.5.	PA2 lub PA4 wg PN-59/H-88026	Toczony
6	Trzpień zębaty	1	3.2.6.	St3 wg PN-61/H-84020	Skrawany
7	Tulejka ϕ4,5/6 x 7-0,1	1	-	St0 wg PN-61/H-84020	Zawijana lub toczona
8	Wkręt M4 x 12	4	PN-60/H-82210		

3.4. Pozostałe wymagania dotyczące zasuwnicy

3.4.1. Powierzchnie gładkie bez zadziorów, ostrych krawędzi, pęknięć, naderwań i śladów korozji. Część 3.2.6. pokryć powłoką Cu-Ni-Cr S m wg PN-64/H-97006.
Pozostałe części stalowe cynkować przez zanurzenie w płynnym cynku.
Powierzchnie widoczne części 3.2.5. anodowo oksydować AlAn U S wg PN-65/H-97023.

3.4.2. Montaż i działanie. Części stałe połączono sztywno. Połączenie części ruchomych powinno zapewnić płynność ruchów. Części mechanizmów zasuwnicy powinny być pokryte powłoką wazeliny technicznej.

3.5. Cechowanie. Na zasuwnicy w miejscu oznaczonym na rysunku należy umieścić trwałe i wyraźne znaki.

a/ wytwórni,
b/ BN

4. PAKOWANIE.PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Zasuwnice powinny być dostarczone w opakowaniu ustalonym przez wytwórcę, jeżeli odbiorca nie określi własnych wymagań dotyczących opakowania.

4.2. Przechowywanie. Zasuwnice należy przechowywać w suchych pomieszczeniach z dala od materiałów chemicznych działających na nie korodująco.

4.3. Transport. Zasuwnice należy przewozić krytymi środkami transportowymi w opakowaniu wg 4.1.

KONIEC