ŚRODKI TRANSPORTU SZYNOWEGO	NORMA BRANŻOWA	BN - 65 / 3531-14
	Tabor kolejowy Popielniczki naścienne	Zamiast:
		Grupa katalogowa:

Wydanie III

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są popielniczki naścienne stosowane w pojazdach szynowych.

1.2. Normy związane

PN-67/H-87025	Mosiądz do przeróbki plastycznej. Gatunki
PN-68/H-88026	Stopy aluminium do przeróbki plastycznej.Gatunki
PN-61/H-88027	Odlewnicze stopy aluminium. Gatunki
PN-65/H-97023	Elektryczne powłoki tlenkowe na aluminium i stopach aluminium
PN-70/M-69420	Druty i pręty stalowe do spawania
BN-65/3508-02	Tabor kolejowy. Odlewy ze stopów aluminium. Wymagania i badania techniczne

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Odmiany. W zależności od wielkości rozróżnia się trzy odmiany popielniczek naściennych A, B i C.

2.2. Przykład oznaczenia

a/ popielniczki naściennej odmiany A:

POPIELNICZKA A BN-65/3531-14

b/ części popielniczki, np. korpusu odmiany A:

KORPUS A BN-65/3531-14

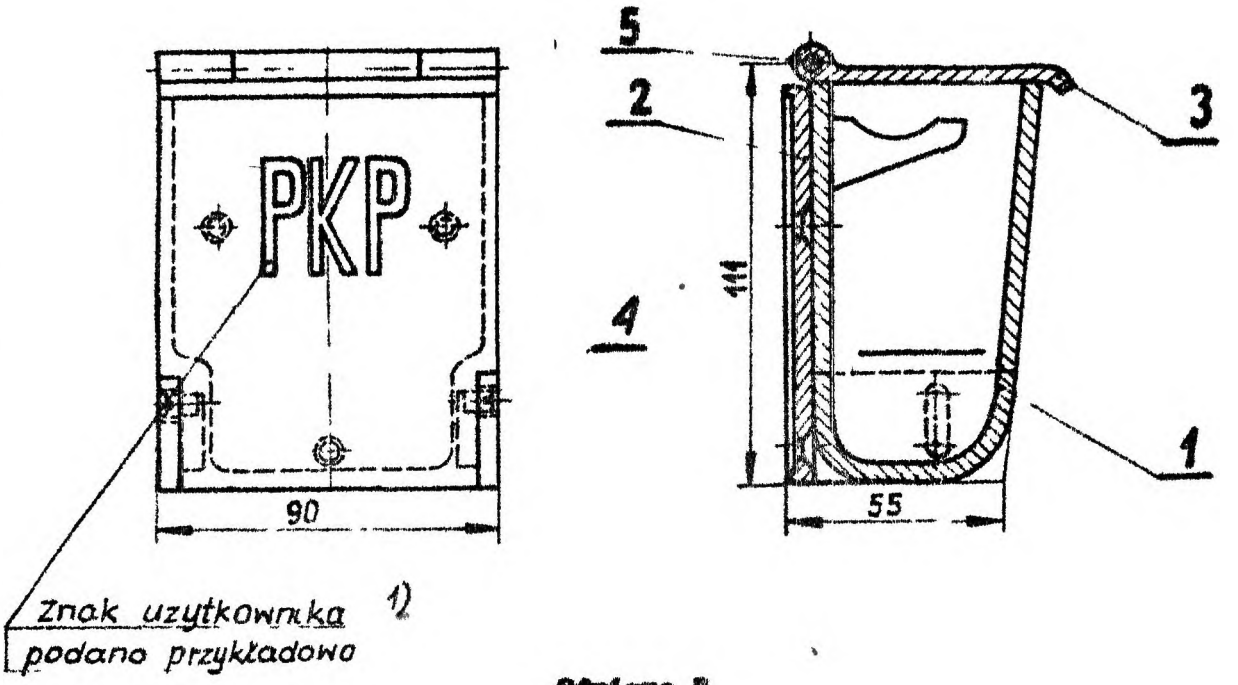
3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm / rys. na str. 2 /

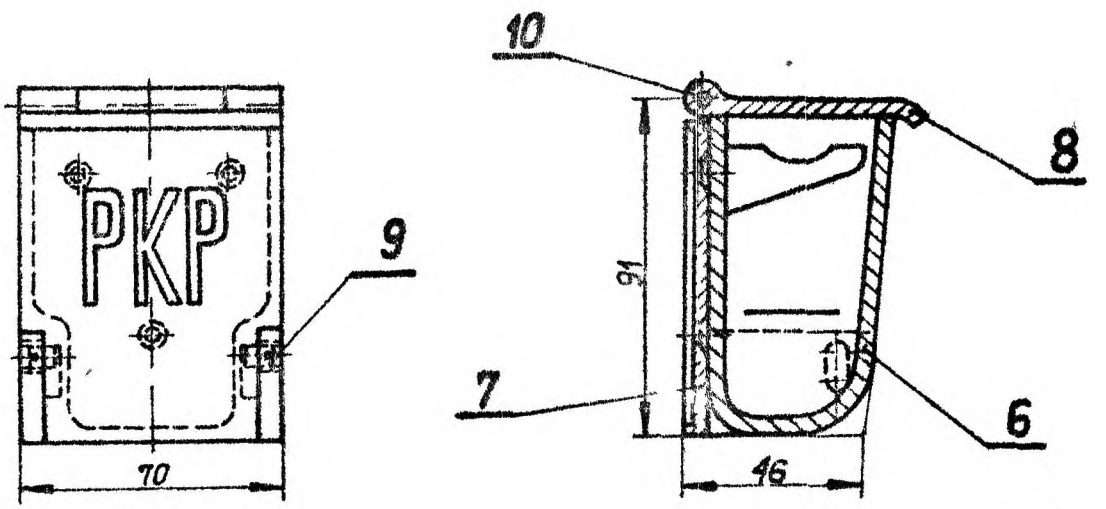
Centralne Biuro Konstrukcyjne Przemysłu Taboru Kolejowego
Ustanowiona przez Dyrektora ZPTK dnia 1.4.1965 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1.1.1966 r. /Zarządzenie Dyrektora ZPTK Nr 11/65 /

3.1. Główne wymiary w mm

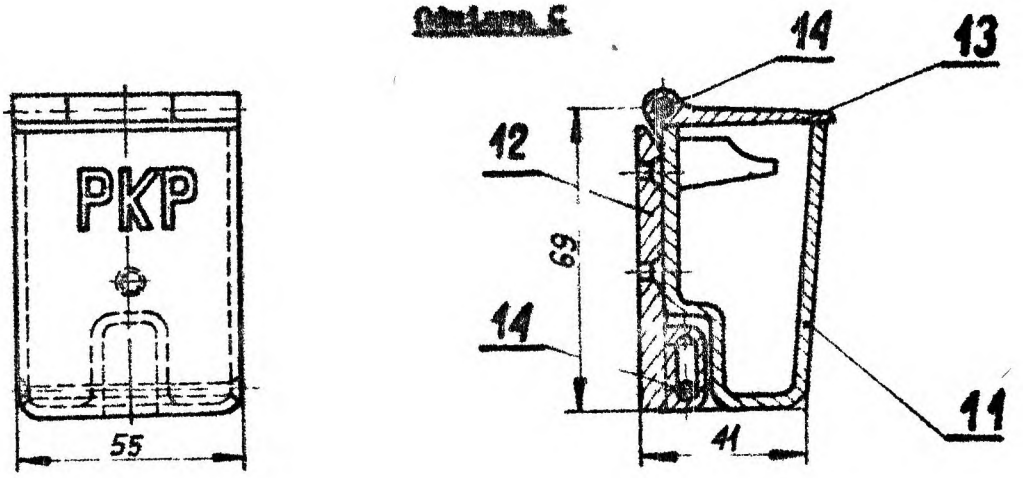
Odmiana A



Odmiana B



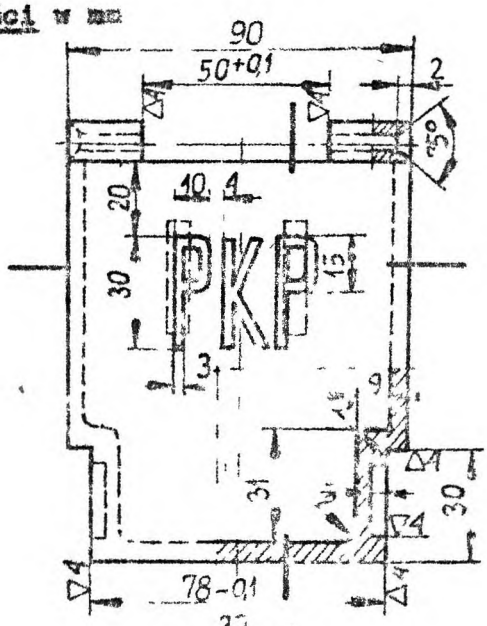
Odmiana C

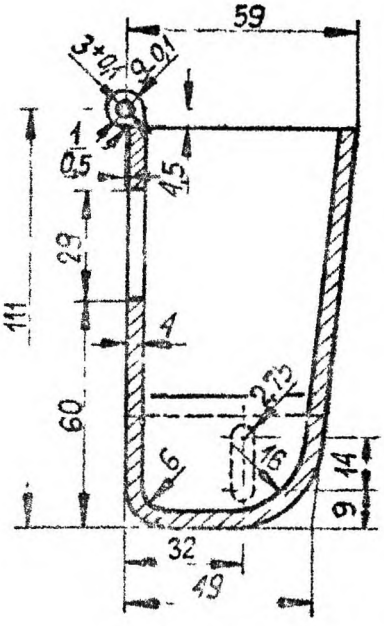


1/ W przypadku wymagania innego znaku dla odmian A, B i C należy podać przy zamówieniu.

3.2. Wymiary części w mm

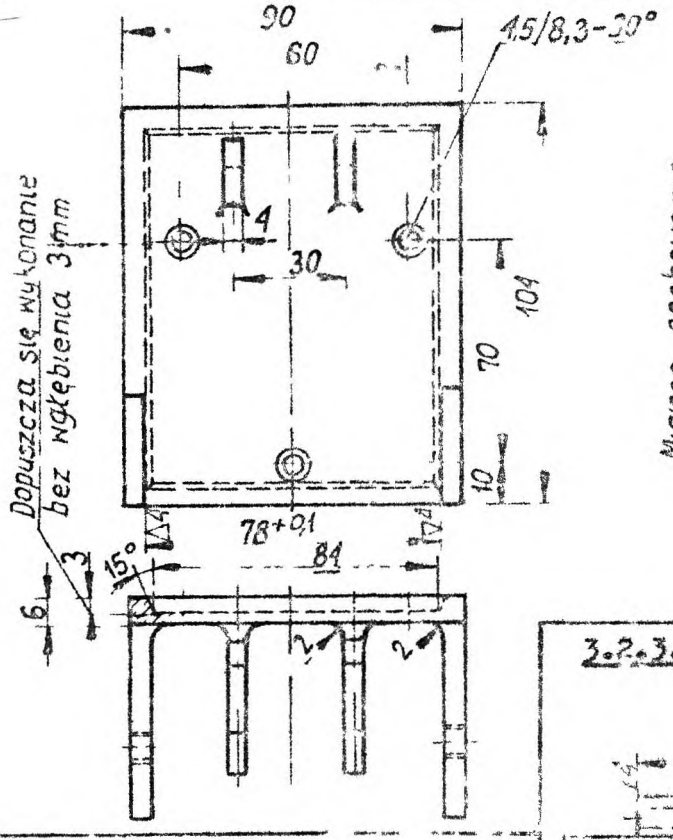
3.2.1. Korpus

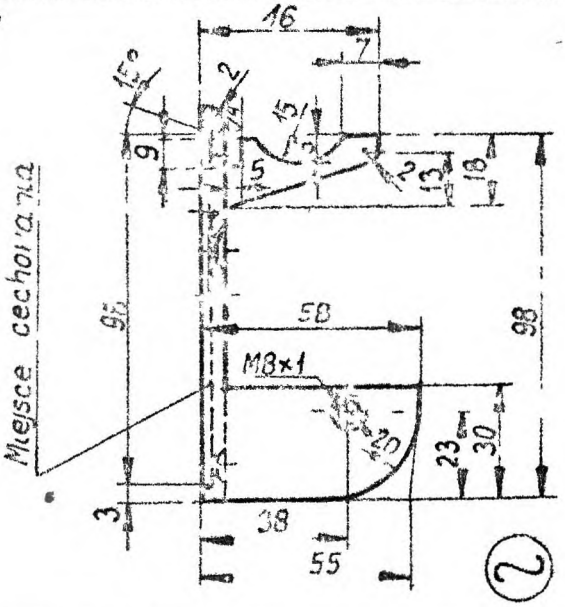




2

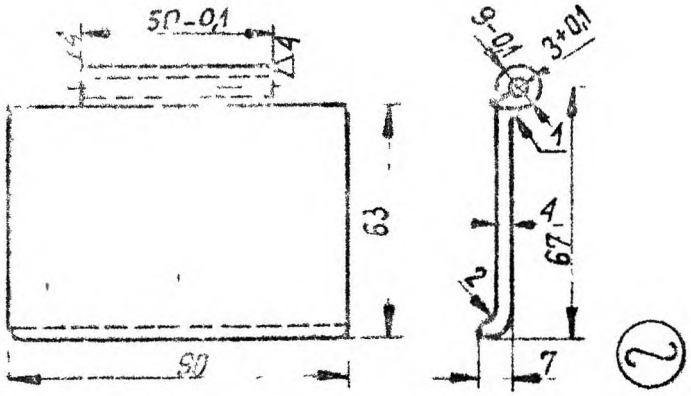
3.2.2. Koporek





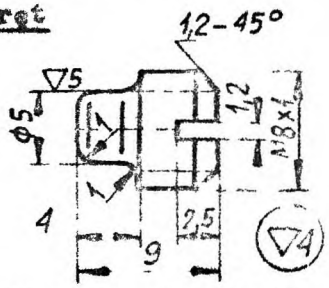
2

3.2.3. Przykrywka

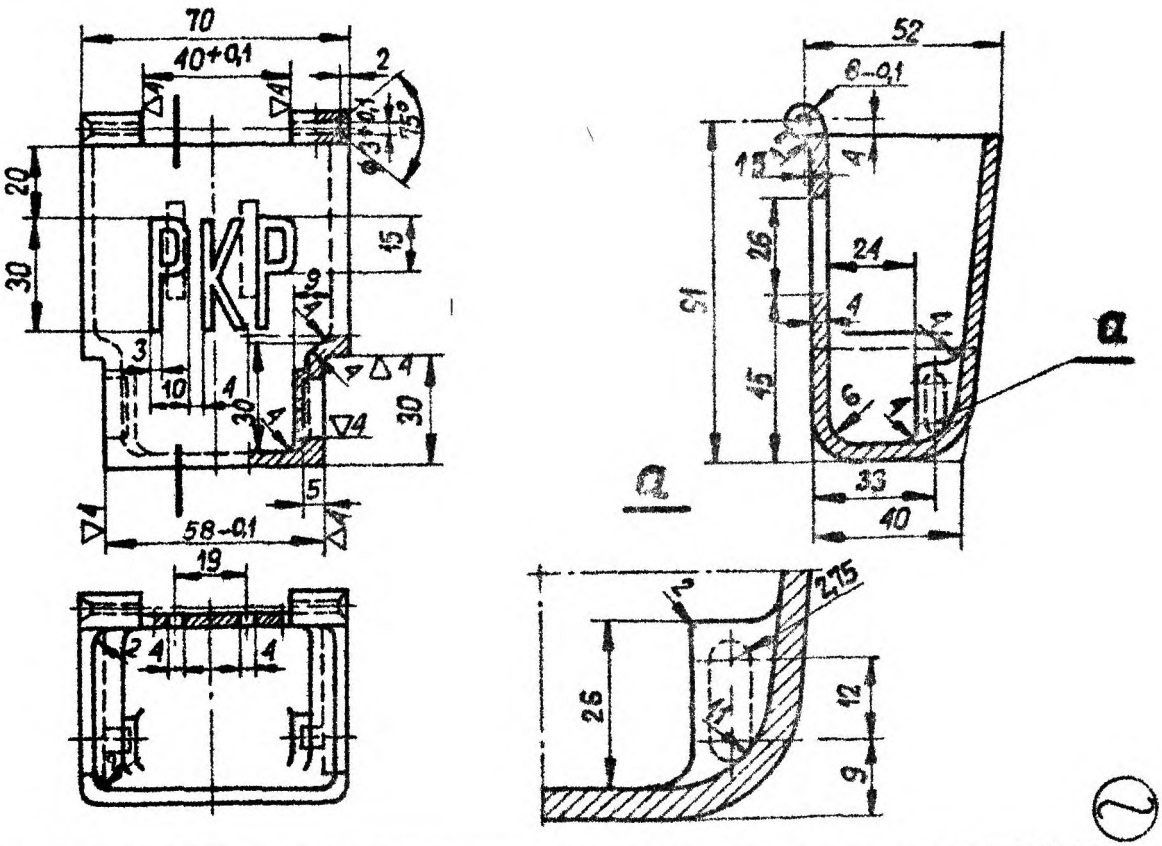


2

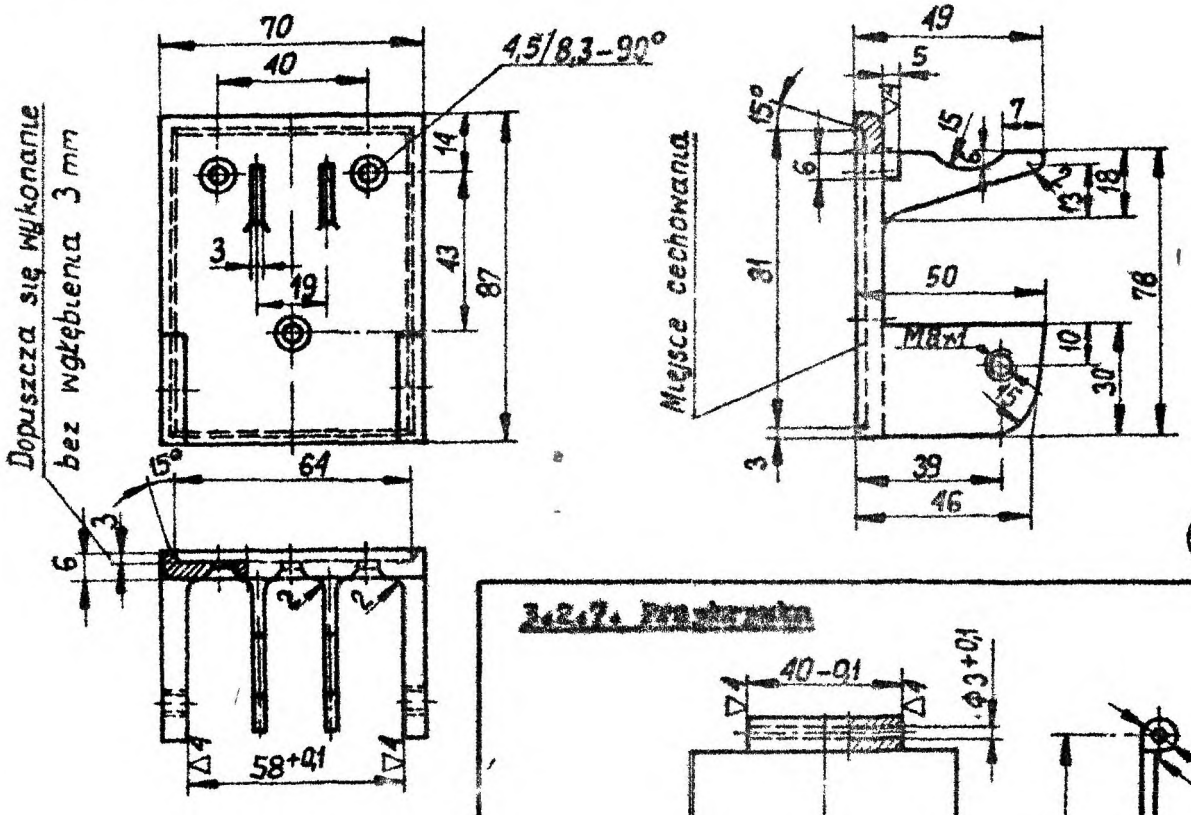
3.2.4. Wkręt



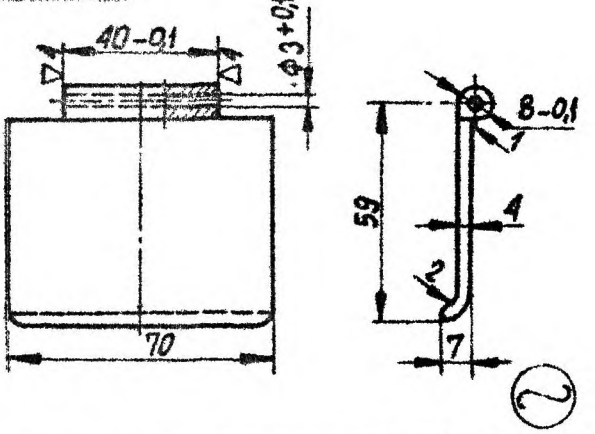
3.2.5. Korpus



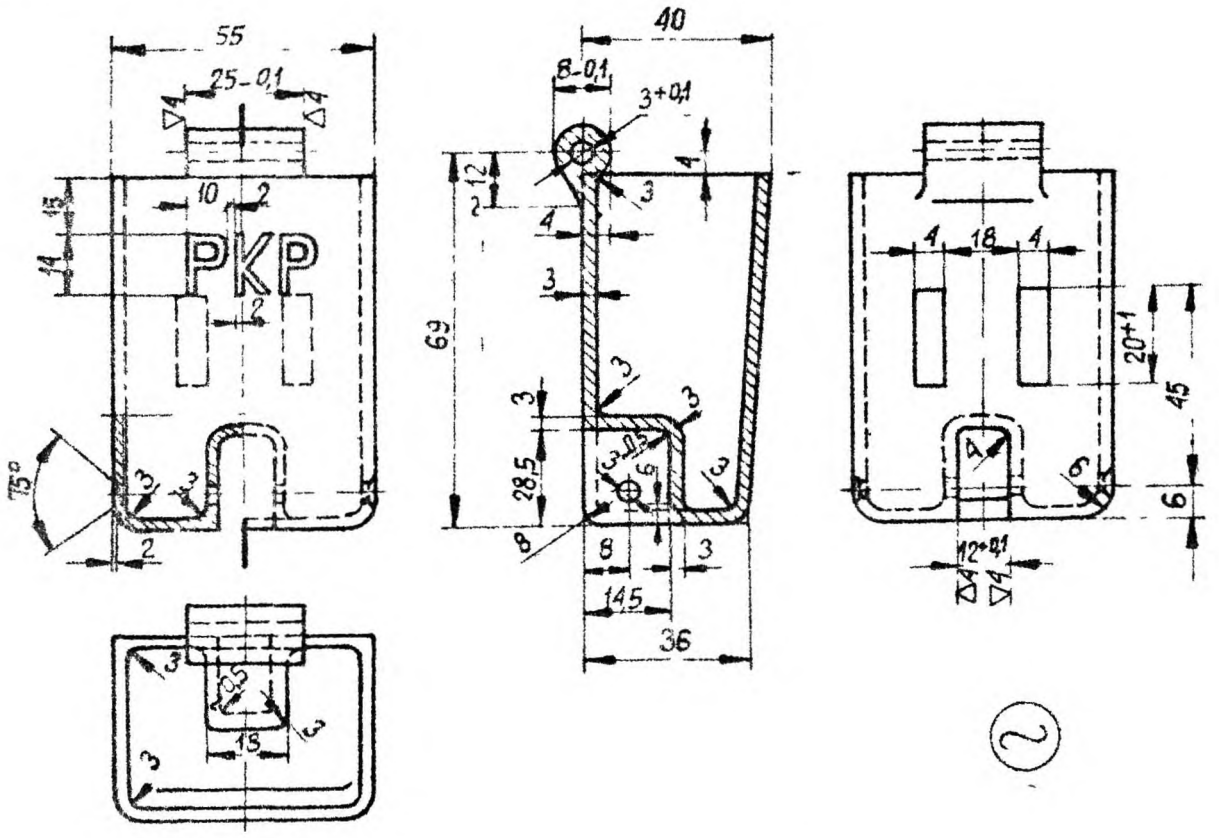
3.2.6. Wspornik



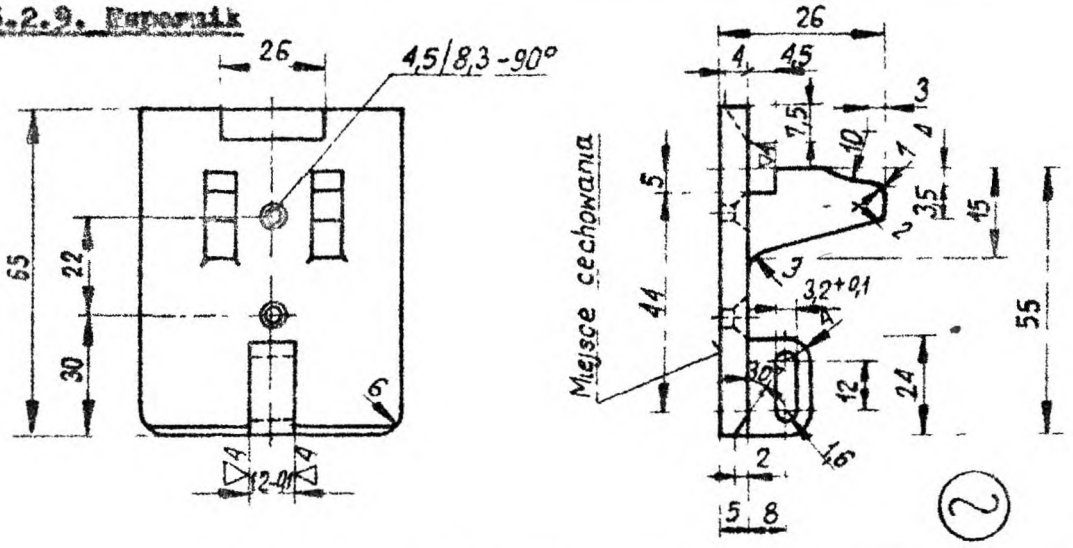
3.2.7. Prowadnik

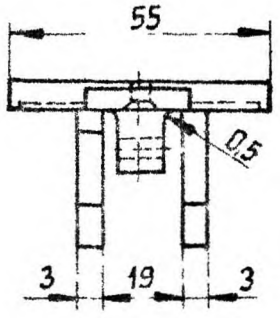


3.2.8. Kostka

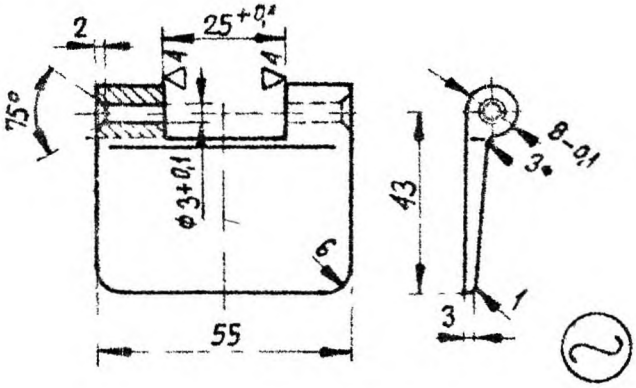


3.2.9. Reflektor





3.2.10. Przykrywka



3.3. Wyszczególnienie części i wymagania dotyczące części

Oznlana	Nr części na rysunku	Nazwa części	Liczba szt. w zespole	Wymagania dotyczące części			Orientacyjna masa 1 szt. w kg
				Wymiary wg punktu	Materiał	Wykonanie	
A	1	Korpus	1	3.2.1.	AK7 wg PN-61/H-88027	odlew	0,20
	2	Wspornik	1	3.2.2.			0,37
	3	Przykrywka	1	3.2.3.			0,03
	4	Wkręt	2	3.2.4.	MO58 wg PN-67/H-87025	toczony	0,002
	5	Sworzeń Ø3 x 96	1	-	PA4N wg PN-68/H-88026	-	0,002
B	6	Korpus	1	3.2.5.	AK7 wg PN-61/H-88027	odlew	0,147
	7	Wspornik	1	3.2.6.			0,102
	8	Przykrywka	1	3.2.7.			0,02
	9	Wkręt	2	3.2.4.	MO58 wg PN-67/H-87025	toczony	0,002
	10	Sworzeń Ø3 x 76	1	-	PA4N wg PN-68/H-88026	-	0,002
C	11	Korpus	1	3.2.8.	AK7 wg PN-61/H-88027	odlew	0,09
	12	Wspornik	1	3.2.9.			0,04
	13	Przykrywka	1	3.2.10			0,016
	14	Sworzeń Ø3 x 60	2	-	Drut stalowy Sp1A-3-m wg PN-70/H-69420	-	0,003

Orientacyjna masa 1 kompletu w kg		
	A	0,606
	B	0,275
	C	0,152

3.4. Pozostałe wymagania dotyczące popielniczek

Odlewy części popielniczek powinny być wykonane w kategorii A i odpowiadać wymaganiom normy BN-65/3508-02. Końce sworznia zanitować a wkręty zabezpieczyć przed odkręceniem. Znak użytkownika wykonać w odlewie lub grawerować na głębokość 1 mm.

3.5. Stan powierzchni. Powierzchnie części popielniczek nie powinny mieć pęknięć, porów i rys. Powierzchnie widoczne polerować i anodowo eksydować - Powłoka AlAn BUS wg PN-65/H-97023.
Kolor barwienia powinien być uzgodniony przy zamówieniu.

4. PAKOWANIE. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

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

4.2. Przechowywanie. Popielniczki należy przechowywać w suchych pomieszczeniach i z dala od substancji mogących działać korodująco.

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

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE DO NORMY BN-65/3531-14 WYD. III

Zmiana w stosunku do wydania II normy BN-65/3531-14:

w popielniczce odmiany C zmieniono gatunek materiału sworznia.