

TRANSPORT SZYNOWY	NORMA BRANŻOWA	BN-70
	Sieć trakcyjna kolejowa Osprzęt	9317-85
	Ramiona odciągowe specjalne	Grupa katalogowa VI 77

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są ramiona odciągowe specjalne służące do ustalenia położenia przewodów jezdnych na rozjazdach lub w przęsłach naprężenia na łukach.

2. Normy związane

BN-67/9317-56 Sieć trakcyjna kolejowa. Osprzęt.
Wymagania i badania techniczne
Pozostałe normy związane podano w p. 5 w tabl.1.

3. Odmiany. Zależnie od przeznaczenia rozróżnia się 8 odmian ramion odciągowych:

1 - do ustalenia na rozjeździe położenia przewodu jezdnych znajdującego się dalej od osi toru w stosunku do uchwytu ramion odciągowych w sieci z jednym przewodem jezdny,

2 - do ustalenia na rozjeździe położenia przewodu znajdującego się bliżej osi toru w stosunku do uchwytu ramion odciągowych w sieci z jednym przewodem jezdny,

3 - do ustalenia na rozjeździe położenia przewodu jezdnych znajdującego się bliżej uchwytu ramion odciągowych w stosunku do przewodu drugiego w sieci z dwoma przewodami jezdny,

4 - do ustalenia na rozjeździe położenia przewodu jezdnych znajdującego się dalej uchwytu ramion odciągowych w stosunku do przewodu drugiego w sieci z dwoma przewodami jezdny,

5 - do ustalenia na rozjeździe położenia przewodu jezdnych w sieci z jednym przewodem jezdny,

6 - do ustalenia w przęśle naprężenia na łuku położenia przewodu jezdnych znajdującego się bliżej uchwytu ramion odciągowych w stosunku do przewodu drugiego w sieci z dwoma przewodami jezdny,

7 - do ustalenia w przęśle naprężenia na łuku położenia przewodu jezdnych znajdującego się dalej uchwytu ramion odciągowych w stosunku do przewodu drugiego w sieci z dwoma przewodami jezdny,

8 - do ustalenia w przęśle naprężenia na łuku położenia przewodu jezdnych w sieci z jednym przewodem jezdny.

4. Przykład oznaczenia ramienia odciągowego odmiany 4:

RAMIĘ ODCIĄGOWE SPECJALNE 4 BN-70/9317-85

5. Wyszczególnienie części, materiał i masa - wg rys. 1 ÷ 5 oraz tabl. 1.

Centralny Ośrodek Badań i Rozwoju Techniki Kolejnictwa
Ustanowiona przez Ministra Komunikacji dnia 24 października 1970 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i odbioru od dnia 1 stycznia 1972 r.
(Mon. Pol. nr 44/1971 poz. 354)

Tablica 1

Nazwa części	Wyróżnik oznaczenia	Nr rys.	Liczba sztuk								Material
			odmiany								
			1	2	3	4	5	6	7	8	
Ramie ¹⁾	1	1	1	-	-	-	-	-	-	-	rura ze szwem Z-C-26, 5×3,25 wg PN-64/H-74200
	2		-	1	-	-	-	-	-	-	
Ramie ¹⁾	3	2	-	-	1	-	-	-	-	-	rura bez szwu K-38×3,5 wg PN-68/H-74219
	4		-	-	-	1	-	-	-	-	
	5		-	-	-	-	1	-	-	-	
Ramie ¹⁾	6	3 i 4	-	-	-	-	-	-	1	-	rura bez szwu K-38×3,5 wg PN-68/H-74219
	7		-	-	-	-	-	-	-	1	
	8		-	-	-	-	-	-	-	-	
Końcówka ¹⁾²⁾	-	5	-	-	-	-	-	-	1	1	stal St3 wg PN-61/H-84020

Masa ramienia odmiany 1 - około 2,5 kg.

Masa ramienia odmiany 2 - około 2,8 kg.

Masa ramienia odmiany 3 - około 3,1 kg.

Masa ramienia odmiany 4 - około 3,3 kg.

Masa ramienia odmiany 5 - około 3,1 kg.

Masa ramienia odmiany 6 - około 16,6 kg.

Masa ramienia odmiany 7 - około 16,8 kg.

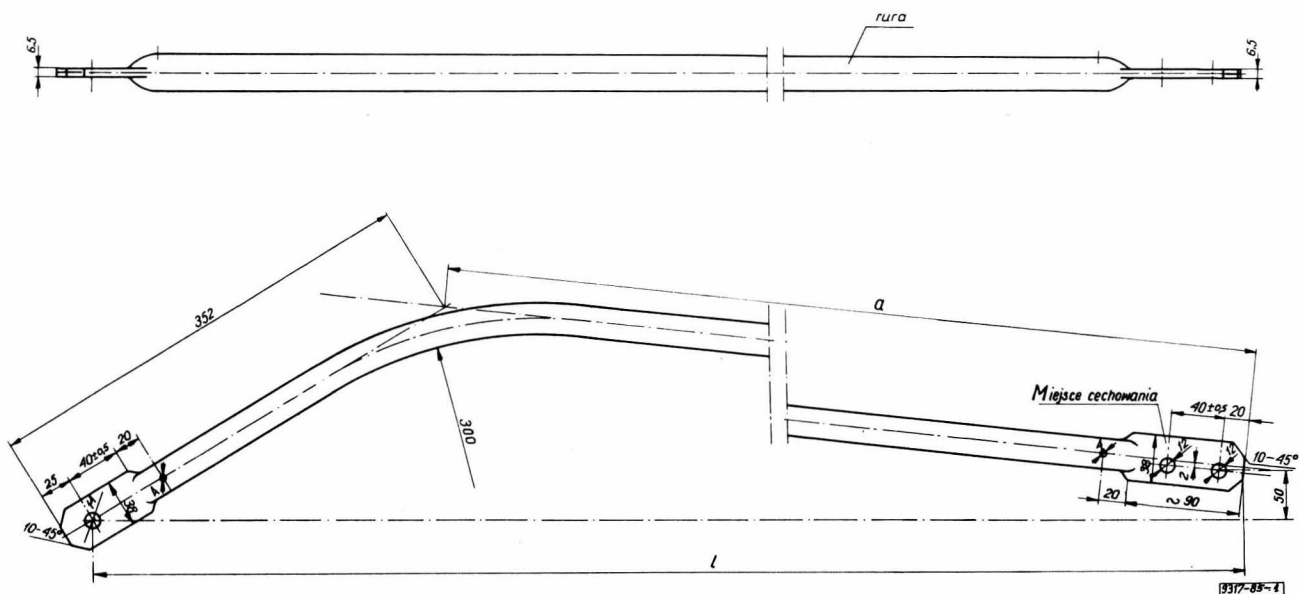
Masa ramienia odmiany 8 - około 16,6 kg.

¹⁾ Cynkowane przez zanurzenie w płynnym cynku i pasywowane.

²⁾ Cynkować po zaprasowaniu razem z rurą.

6. Wymiary w mm

a) Ramie odmiany 1 i 2 - wg rys. 1 i tabl. 2.

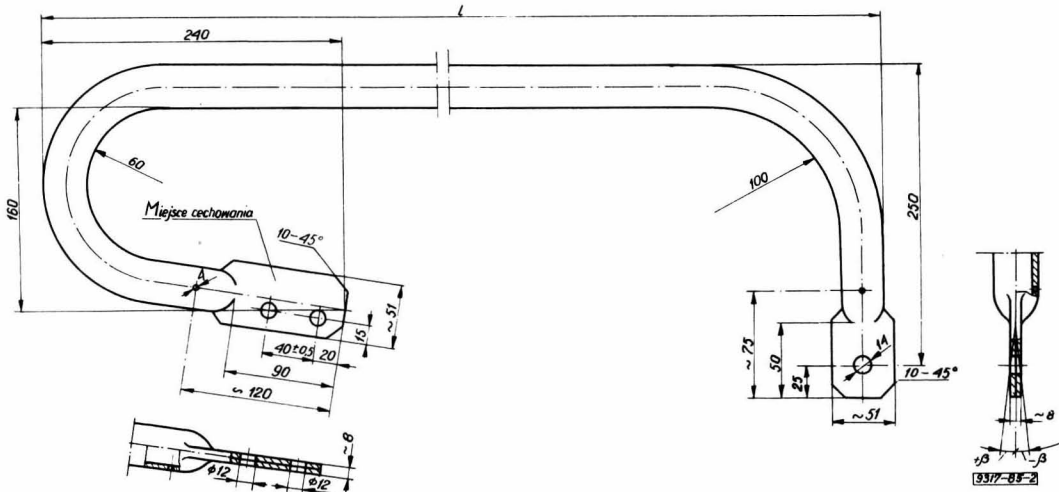


Rys. 1

Tablica 2

Odmiana	a	l	Długość rury w rozwinięciu około
1	970	1240	1300
2	1130	1400	1460

b) Ramię odmiany 3, 4 i 5 - wg rys. 2 i tabl. 3.

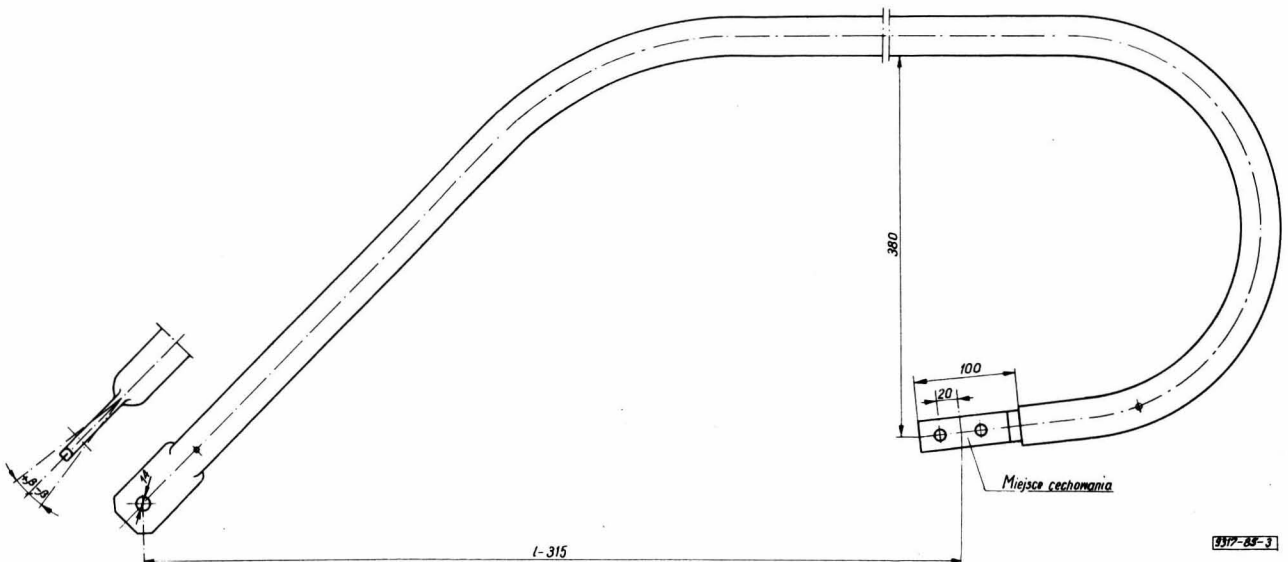


Rys. 2

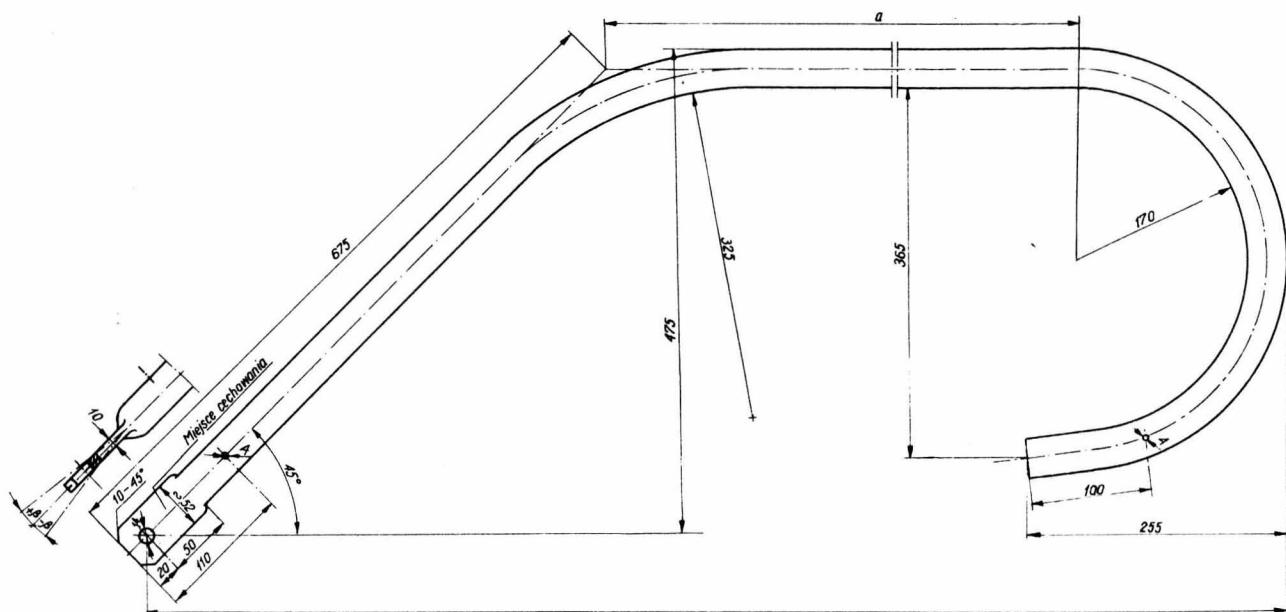
Tablica 3

Odmiana	l	β	Długość rury w rozwinięciu około
3	1700	+7°	2220
4	1800	-7°	2320
5	1700	0	2220

c) Ramię odmiany 6, 7 i 8 wg rys. 3 i 4 i tabl. 4.



Rys. 3



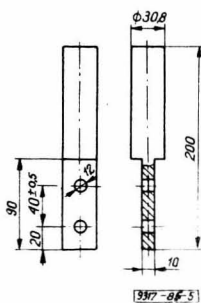
337-85-1

Rys. 4

Tablica 4

Odmiana	a	l	β	Długość rury w rozwinięciu około
6	1070	1750	$+7^\circ$	2400
7	1150	1850	-7°	2500
8	1070	1750	0	2400

d) Końcówka - wg rys. 5.



Rys. 5

7. Wykonanie. Końcówkę łączyć z rurą przy pomocy prasy. Otwory o średnicy 4 mm wiercić tylko w jednej ścianie rury.

8. Cechowanie. Na ramieniu, w miejscu wskazanym na rys. 1 ÷ 4, powinna być wykonana w sposób czytelny i trwały cecha zawierająca:

- wyróżnik oznaczenia wg p. 3,
- znak wytwórni,
- znak BN.

Dopuszcza się wykonanie cechy farbą olejną.

9. Pozostałe wymagania oraz badania i opakowanie
- BN-67/9317-56.

K O N I E C