

URZĄDZENIA DŹWIGOWE I TRANSPORTU WEWNĘTRZNEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-73
	Wózki jezdniowe doczepne	2181-03
	Ucho dyszla	Grupa katalogowa IV 86 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest ucho dyszla do wózków jezdniowych doczepnych wg PN-70/M-78101 o maksymalnej sile uciągu do 1000 kG (daN).

1.2. Normy związane

PN-65/H-84030 Stal stopowa konstrukcyjna do ulepszenia cieplnego. Gatunki
 PN-65/H-84032 Stal sprężynowa (resorowa). Gatunki
 PN-71/H-94004 Stal konstrukcyjna węglowa i stopowa. Odkuwki swobodnie kute
 PN-64/H-94301 Odkuwki stalowe matrycowane. Naddatki na obróbkę, dopuszczalne odchyłki wymiarów i wytyczne projektowania
 PN-66/M-02139 Odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych
 PN-70/M-78101 Wózki jezdniowe ręczne i doczepne. Podział, nazwy i określenia

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. W zależności od konstrukcji różni się dwa rodzaje ucha dyszli:

- A — ucho dyszla z tuleją,
- B — ucho dyszla bez tulei.

2.2. Przykład oznaczenia ucha dyszla z tuleją:

UCHO DYSZLA-A BN-73/2181-03

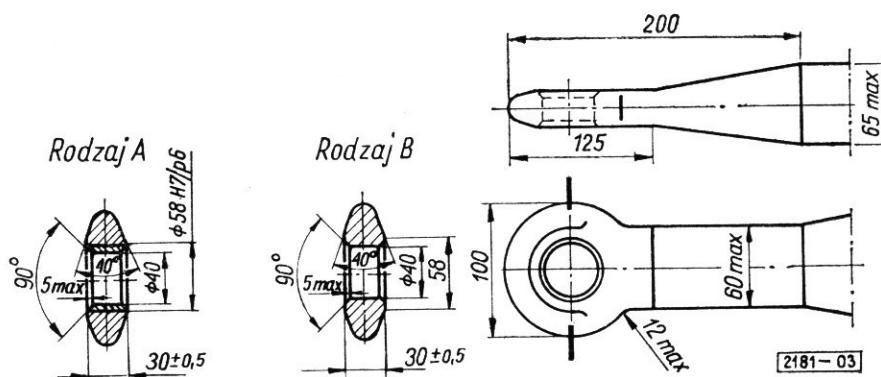
3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary

3.1.1. Główne wymiary — w mm wg rysunku.

3.1.2. Wymiary ucha dyszla powinny mieścić się w granicach dopuszczalnych odchyłek z uwzględnieniem naddatków na obróbkę mechaniczną powierzchni obrabianych. Odchyłki wymiarów dla ucha dyszla wykonanego jako odkuwka matrycowa nie poddanego obróbce skrawaniem powinny odpowiadać zwykłej klasie Z dokładności wg PN-64/H-94301.

3.1.3. Wymiary powierzchni obrabianych. Odchyłki wymiarów nietolerowanych powinny odpowiadać 14 klasie dokładności wg PN-66/M-02139.



¹⁾ Symbol wg SWW: 0859-4.

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn Budowlanych
 Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Maszyn Budowlanych
 dnia 10 kwietnia 1973 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia
 1 stycznia 1974 r. (Dz. Norm. i Miar nr 23/1973 poz. 68).

3.2. Materiał

a) stal 30G2 wg PN-65/H-84030 — na ucho dyszla,

b) stal 50S2 wg PN-65/84032 — na tuleję ucha dyszla.

3.3. Wykonanie

3.3.1. Ucho dyszla — odkuwka kuta swobodnie lub z matrycy powinna odpowiadać wymaganiom stawianym odkuwkom kategorii R wg PN-71/H-94004.

3.3.2. Tuleja — toczona i wtlaczana w otwór ucha dyszla.

3.3.3. Obróbka cieplna. Odkuwka ucha dyszla powinna być poddana wyżarzeniu przed obróbką mechaniczną.

3.3.4. Wykończenie. Całość powinna być wygładzona i czerniona.

3.4. Wytrzymałość. Ucho dyszla powinno być poddane obciążeniu siłą statyczną równą 1,5-krotnej sile uciągu nominalnego, tj. 1500 kG (daN).

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Ucha dyszli należy przechowywać i przewozić luzem bez opakowania lub w skrzyniach drewnianych, których masa brutto nie powinna przekraczać 50 kg.

Ucha dyszli powinny być zabezpieczone przed korozją i uszkodzeniami mechanicznymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- sprawdzenie wymiarów (3.1),
- sprawdzenie materiału (3.2),
- sprawdzenie wykonania (3.3),
- sprawdzenie wytrzymałości (3.4).

5.2. Przygotowanie partii do badań. Wielkość partii oraz liczność próbki do badań — wg tablicy.

Liczność partii sztuk	Badanie wg 5.1 a), c)		Badanie wg 5.1 d)	
	liczność próbki sztuk	łączna dopuszczalna liczba sztuk niedobrych	liczność próbki sztuk	łączna dopuszczalna liczba sztuk niedobrych
do 63	10	1	1	0
64 ÷ 400	25	2	2	0
401 ÷ 1000	40	3	3	0

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-73/2181-03

Zalecenia międzynarodowe i odpowiedniki w normach zagranicznych

CSR ČSN 26 8991 Oko sprahla
 NRF DIN 74054 Zugösen für Kraftfahrzeug — Anhänger
 RWPG PC 741-66 Сельскохозяйственные машины. Прицепное устройство. Основные размеры

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wymiarów na zgodność z 3.1 przeprowadza się przy użyciu przyrządów pomiarowych i szablonów warsztatowych.

5.3.2. Sprawdzenie materiałów na zgodność z 3.2 polega na skontrolowaniu zaświadczeń materiałowych.

5.3.3. Sprawdzenie wykonania na zgodność z 3.3 należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

5.3.4. Sprawdzenie wytrzymałości polega na próbnym obciążeniu ucha dyszla, za pośrednictwem sworznia o średnicy 25 mm, siłą rozciągającą zgodnie z 3.4; czas trwania próby — 5 min.

Po usunięciu obciążenia nie powinno być trwałych odkształceń lub uszkodzeń ucha dyszla.

Brak trwałych odkształceń stwierdza się przez porównanie pomiarów otworu ucha przed próbą i po próbie. Brak pęknięć należy stwierdzić przez zanurzenie lub zwilżenie całej powierzchni ucha w naftcie, a następnie po wytarciu przez posypanie wapnem sproszkowanym lub za pomocą innych środków technicznych zapewniających wykrycie pęknięć.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Ucho dyszla dobre. Badane ucho dyszla należy uznać za zgodne z wymaganiami normy, jeżeli przeszło przez wszystkie badania wymienione w 5.1 z wynikiem dodatnim.

5.4.2. Ocena partii. Partię uch dyszli należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba uch niedobrych nie przekracza wartości podanych w tablicy.

W przeciwnym przypadku partię uch należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy.

Partię uch dyszli uznaną za niezgodną z wymaganiami normy wytwórca może przesortować i przedstawić do powtórnego badania.

5.5. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Partia uch dyszli uznana za zgodną z wymaganiami normy powinna mieć wystawione zaświadczenie zawierające wyniki badań.