

TRANSPORT SZYNOWY	NORMA BRANŻOWA	BN-65
	Tabor kolejowy wąskotorowy Osprzęt kotła parowozu Gwizdawka parowa	9312-06
		Zamiast RN-57/MK-7045÷7050
		Grupa katalogowa V 55

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest gwizdawka parowa parowozów wąskotorowych.

2. Oznaczenie

GWIZDAWKA PAROWA BN-65/9312-06

3. Cechowanie. Na gwizdawce parowej, w miejscu wskazanym na rys. 1, powinien być umieszczony znak wytwórni.

Znak powinien być wybity. Wysokość znaku powinna wynosić 6 mm.

4. Normy związane

PN-61/H-74219 Rury stalowe bez szwu gorąco walcowane lub ciągnięte ogólnego przeznaczenia. Warunki techniczne

PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-58/H-87025 Mosiądz do przeróbki plastycznej. Klasyfikacja

PN-62/H-93200 Stal węglowa walcowana. Pręty okrągłe. Wymiary

PN-58/M-82001 Zawleczki

PN-59/M-82005 Podkładki okrągłe zgrubne

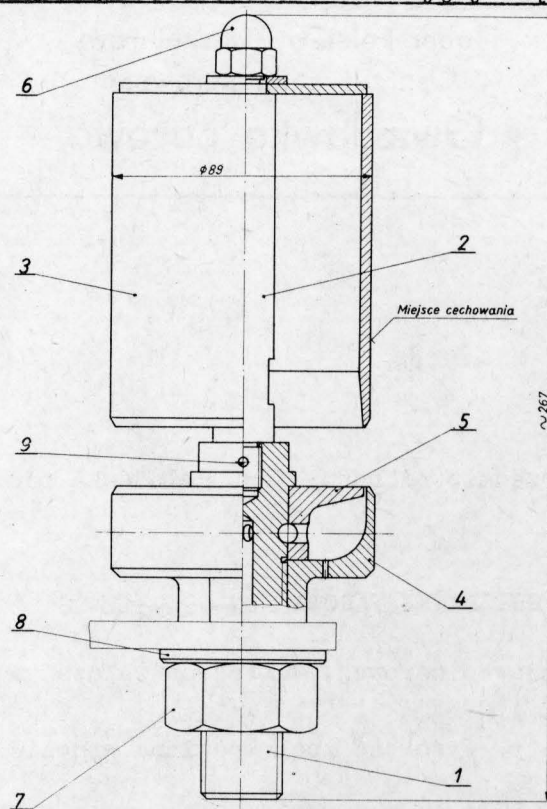
PN-59/M-82006 Podkładki okrągłe dokładne

PN-58/M-82144 Nakrętki sześciokątne średniodokładne

PN-61/M-82181 Nakrętki kołpakowe

Centralny Ośrodek Badań i Rozwoju Techniki Kolejnictwa
Ustanowiona przez Ministra Komunikacji dnia 15 marca 1965 r. jako norma obowiązująca
w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1966 r. (Mon. Pol. nr30/1965 poz. 169)

5. Wyszczególnienie części, materiał i orientacyjny ciężar



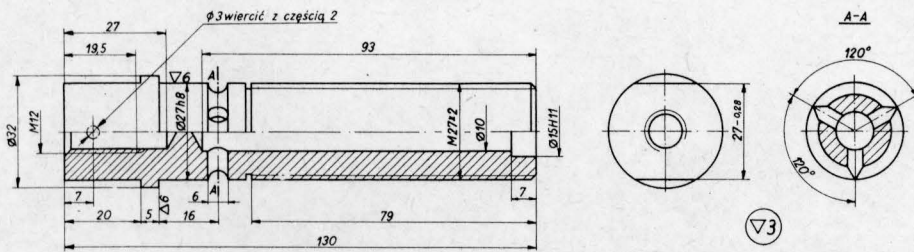
Rys. 1

9312-06-1

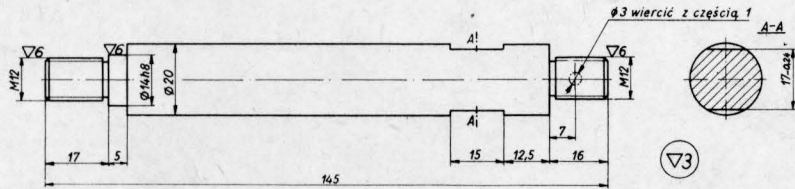
Nr części na rys. 1	Nazwa części	Liczba sztuk	Materiał	Orientacyjny ciężar 1 sztuki kG
1	Sztuciec	1	mosiądz M58 wg PN-58/H-87025	0,447
2	Trzon dzwonu	1	pręt okrągły 20 wg PN-62/H-93200 ze stali St0 wg PN-61/H-84020	0,3
3	Dzwon	a - rura stalowa K-89X3,5R wg PN-61/H-74219	-	0,8
		b - dno	stal St2S wg PN-61/H-84020	0,217
		c - podkładka okrągła 13 wg PN-59/M-82005	-	0,008
4	Podstawa	1	pręt okrągły 90 wg PN-62/H-93200 ze stali St0 wg PN-61/H-84020	0,66
5	Grzybek	1	pręt okrągły 85 wg PN-62/H-93200 ze stali St0 wg PN-61/H-84020	0,272
6	Nakrętka kołpakowa M12 wg PN-61/M-82181	1	-	0,028
7	Nakrętka M27×2 wg PN-58/M-82144	1	-	0,154
8	Podkładka okrągła 28 wg PN-59/M-82006	1	-	0,053
9	Zawlecza 3,2×40 wg PN-58/M-82001	1	-	0,002
Orientacyjny ciężar całości, kG				2,941

6. Wymiary w mm

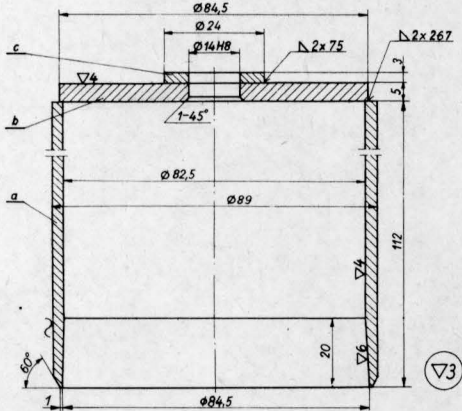
1



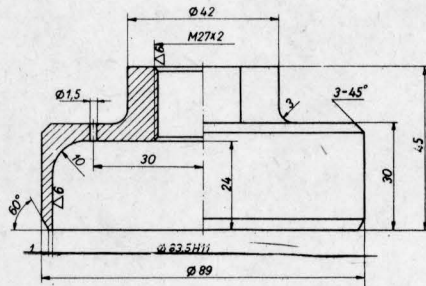
2



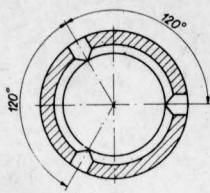
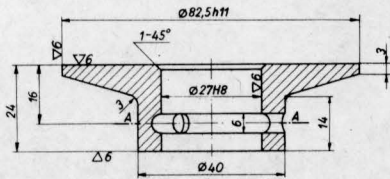
3



4



5



9312-06-2

Rys. 2

7. Wykonanie. Otwór do zawleczeni wiertnic po wkręceniu trzona dzwonu w sztycę gwizdawkę. Podkładkę 3c i dno 3b przyspawać. Ostre krawędzie stępić, stożek dzwonu i dno 3b obrobić po jego przyspawaniu.

8. Wykończenie. Zewnętrzne powierzchnie podstawy i dzwonu wraz z nakrętką pomalować czarnym lakierem.

K O N I E C

