

TRANSPORT SZYNOWY	NORMA BRANŻOWA	BN-74
	Wagony towarowe normalnotorowe Przyrządy do smarowania czopów w łożyskach ślizgowych	3532-38
		Zamiast BN-66/9312-29
		Grupa katalogowa V 55

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są przyrządy do smarowania czopów osiowych w łożyskach ślizgowych Łs 140×250, stosowane w normalnotorowych wagonach towarowych.

2. Odmiana. Rozróżnia się dwie odmiany przyrządów smarujących:

- z blachą dociskową A 230×170 wg BN-73/3532-10 — A,
- z blachą dociskową An 230×170 wg BN-73/3532-10 — An.

3. Przykład oznaczenia

a) przyrządu do smarowania czopów w łożyskach ślizgowych Łs 140×250 z blachą dociskową A 230×170 wg BN-73/3532-10:

PRZYRZĄD SMARUJĄCY A BN-74/3532-38

b) przyrządu do smarowania czopów w łożyskach ślizgowych Łs 140×250 z blachą dociskową An 230×170 wg BN-73/3532-10:

PRZYRZĄD SMARUJĄCY An BN-74/3532-38

4. Wyszczególnienie części i wymagania dotyczące części — wg rys. 1 i 2 oraz tablicy na str. 2÷4.

5. Mocowanie poduszek smarowych do blachy dociskowej. Poduszki smarowe należy mocować do blachy dociskowej:

- A — na całym obwodzie za pomocą drutu,
- An — wzdłuż dłuższych boków blachy dociskowej za pomocą nakładek i nitów, a wzdłuż krótszych boków za pomocą drutu.

Ściąg powinien być podwójny (rymarski).

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralny Ośrodek Badań i Rozwoju Techniki Kolejnictwa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-66/9312-29

- a) zmieniono wymiary i charakterystykę sprężyny;
- b) zmieniono konstrukcję i wykonanie podstawy;
- c) wprowadzono drugą odmianę wykonania dźwigni dolnej;
- d) zmieniono długość rączki (w rozwinięciu) z 200 na 196 mm;
- e) zmieniono klasę chropowatości końcowych zwojów sprężyny z klasy 6 na 10.

3. Normy związane

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia, Gatunki

PN-69/H-92121 Blacha stalowa cienka do tłoczenia

PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia

PN-71/M-80057 Druty sprężynowe. Druty ze stali węglowych, okrągłe, ogólnego przeznaczenia

PN-64/M-80700 Sprężyny śrubowe walcowe z drutów lub prętów okrągłych. Ogólne wymagania i badania techniczne

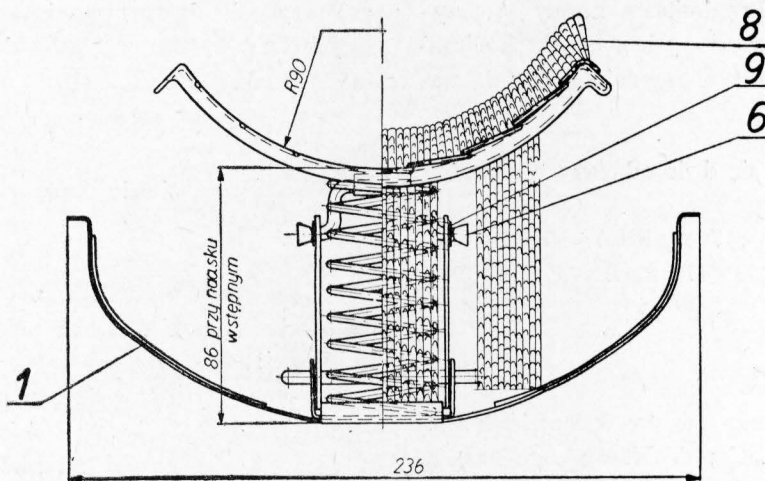
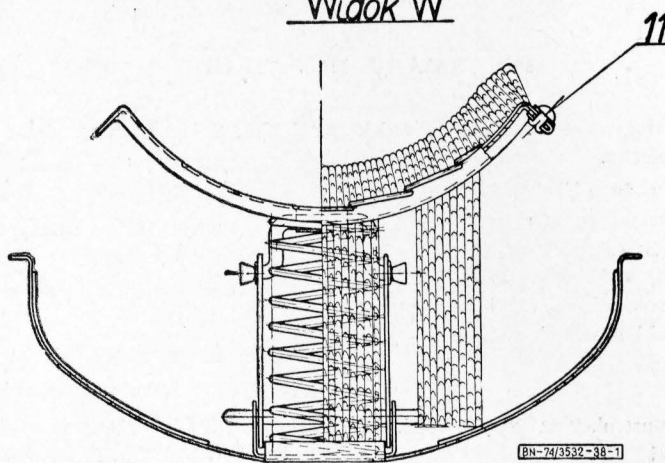
PN-67/M-82005 Podkładki okrągłe zgrubne

BN-71/7547-04 Poduszki maźnicze wełniano-bawełniane

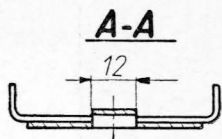
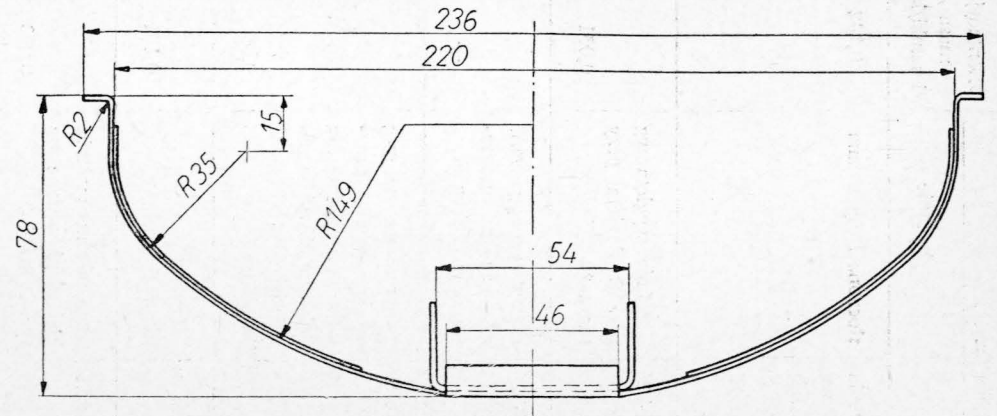
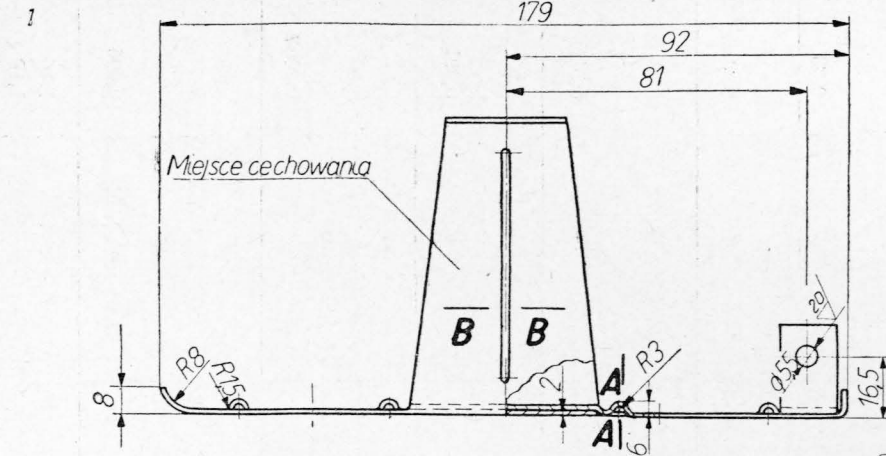
BN-73/3532-10 Wagony i tendry normalnotorowe. Blachy dociskowe do poduszek smarowych

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badań i Rozwoju Techniki Kolejnictwa
Ustanowiona przez Ministra Komunikacji dnia 6 maja 1974 r. jako norma
obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1975 r. (Dz. Norm. i Miar nr 29/1974 poz. 89)

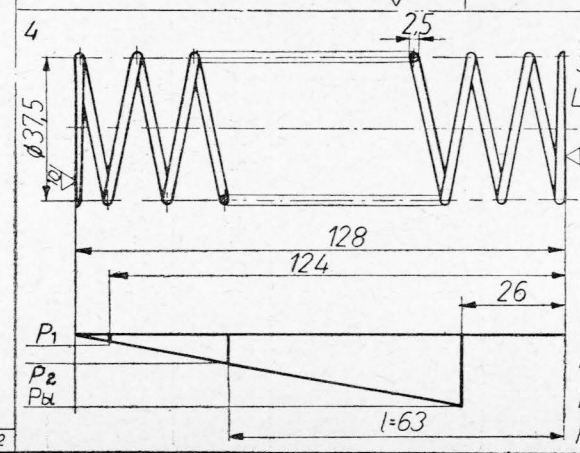
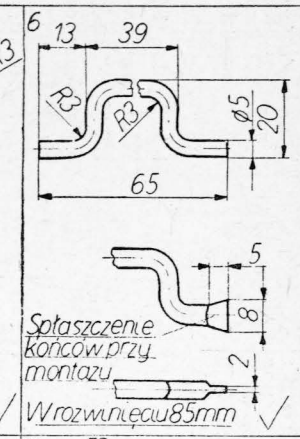
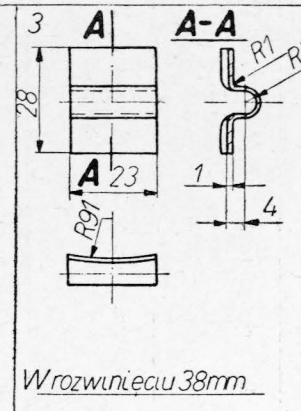
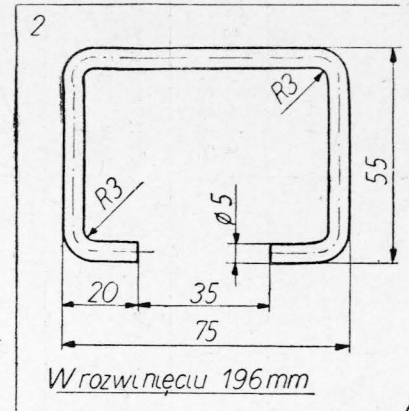
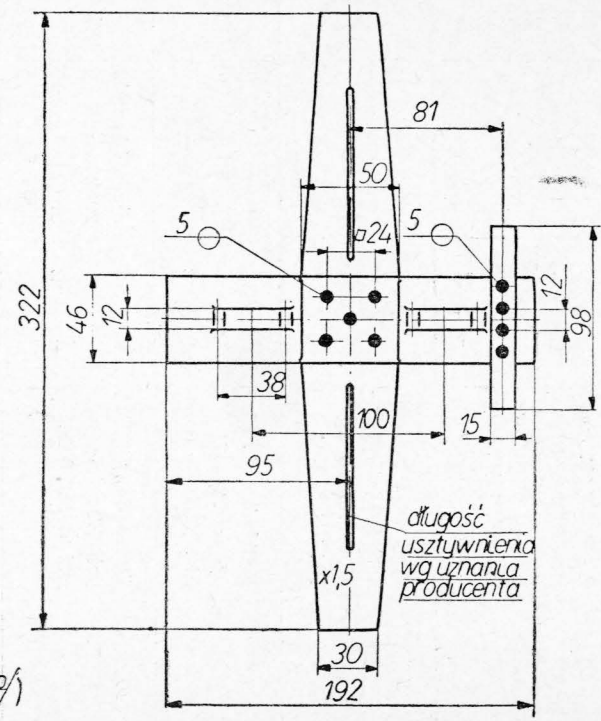
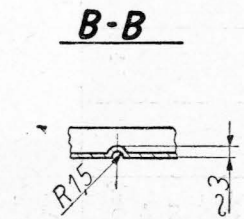
Wyszczególnienia części i wymagania dotyczące części

Odmiana A9Odmiana A9zWidok W

Rys. 1

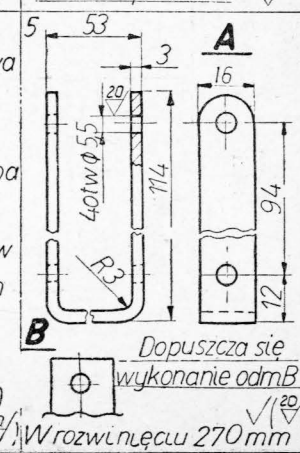


Rozwinięcie



Spręż lewazwójowa
 Liczba zwojów czynnych 8,5
 Całkowita liczba zwojów 10,5
 Długość drutu w rozw. 1330mm

$P_1 = 9 \text{ kg} = (88,2 \text{ N})$
 $P_2 = 5,8 \text{ kg} = (56,8 \text{ N})$
 $R = 0,4 \text{ kg}$



Rys. 2

Nr części na rys. 1	Nazwa części	Liczba sztuk		Wymagania dotyczące części			Orientacyjna masa 1 sztuki/kg
		Odmiana		wymary wg	materiał	wykonanie	
		A	An				
1	Podstawa	1	1	rys. 2	blacha do tłoczenia WIII 2P-1,5 wg PN-69/H-92121 lub blacha cienka do tłoczenia ZIII 2P-1,5 wg PN-69/H-92121	tłoczona i zgrzewana	0,142
2	Rączka	1	1	rys. 2 cz. 2	stal StOS wg PN-72/H-84020	wstępnie wygięta wg rys. 2 dogięta przy montażu	0,031
3	Ucho	1	1	rys. 2 cz. 3	stal StOS wg PN-72/H-84020	tłoczone; zgrzewane z częścią 7 po zmontowaniu z częścią 6	—
4	Sprężyna	2	2	rys. 2 cz. 4	drut sprężynowy CII 2,5 wg PN-71/M-80057	zwijana na zimno; zwoje końcowe przyłożone i szlifowane; dokładność wykonania w klasie Z wg PN-64/M-80700	0,05
5	Dźwignia dolna	1	1	rys. 2 cz. 5	stal StOS wg PN-72/H-84020	gięta	0,101
6	Dźwignia górna	1	1	rys. 2 cz. 6	drut stalowy 5gcbII OW wg PN-67/M-80026	gięta, po zmontowaniu końce spłaszczony wg rys. 2 część 3	0,013
7	Blacha dociskowa A — 230×170 wg BN-73/3532-10	1	—	—	—	—	0,38
	Blacha dociskowa An — 230×170 wg BN-73/3532-10	—	1	—	—	—	0,41
8	Poduszka maźnicza 2029-400+21/WT5-260-170-310 wg BN-71/7547-04	—	1	—	—	—	0,31
9	Podkładka okrągła 5,5 wg PN-67/M-82005	2	2	—	—	—	0,001
10	Drut stalowy 0,5—1 gob-GT5 Na wg PN-67/M-80026	1	—	długość 1 sztuki 2000 mm	—	—	0,003
		—	2	długość 1 sztuki 250 mm	—	—	0,0007
11	Nit Cresceni 3×9-65DW-017 (Program przemysłu wyrobów śrubowych tom II 1969 r.)	—	14	—	—	—	0,006
Przyrząd smarujący odmiana A							1,16
odmiana An							1,19