

<b>MASZYNY I URZĄDZENIA DO TRANSPORTU</b>	<b>N O R M A   B R A N Ż O W A</b>	<b>BN-80</b> <b>1722-01</b>
	<b>Tory kopalniane przesuwne</b> <b>Łapka szynowa dociskająca</b> <b>Wymagania i badania</b>	
	Zamiast BN-69/1722-01	
		Grupa katalogowa 0559

## 1. WSTĘP

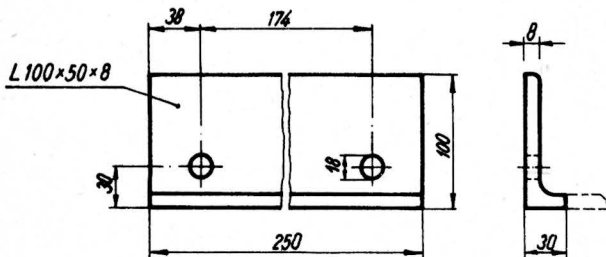
Przedmiotem normy są wymagania i badania dotyczące łapek szynowych dociskających stosowanych do łączenia słupa przelotowego trakcji elektrycznej o napięciu do 3 kV wg BN-80/1722-04 z szynami toru przesuwne.

## 2. OZNACZENIE

ŁAPKA SZYNOWA DOCISKAJĄCA  
BN-80/1722-01

## 3. WYMAGANIA

### 3.1. Wymiary w mm — wg rysunku.



3.2. Masa łapki — około 2,40 kg.

3.3. **Materiał.** Kątownik 100 × 50 × 8 wg PN-69/H-93402 ze stali St3SY wg PN-72/H-84020.

3.4. **Wykonanie.** Otwory wiercone lub przebijane. Łapka nie powinna mieć widocznego rozwarstwienia materiału.

3.5. **Ochrona przed korozją.** Łapkę należy dwukrotnie pokryć farbą miniową ołowianą.

## 4. BADANIA

4.1. **Rodzaje badań.** Łapki należy poddać następującym badaniom:

- a) oględziny zewnętrzne (3.4 i 3.5),
- b) sprawdzenie wymiarów (3.1) i materiału (3.3).

### 4.2. Kontrola jakości

4.2.1. **Skład i liczność partii.** Przed przystąpieniem do badań należy łapki szynowe podzielić na partie wykonane z tego samego materiału. Liczność partii nie powinna przekraczać 3200 sztuk.

4.2.2. **Sposób pobierania próbek.** Z partii łapek o liczności podanej w tablicy należy pobrać próbkę losowo wg PN/N-03010 o liczności podanej w tablicy.

4.2.3. **Poziom kontroli** — II ogólny wg PN-79/N-03021, tabl. 1.

4.2.4. **Wadliwość dopuszczalna** — maksimum 1,5%.

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Projektowy Górnictwa Odkrywkowego POLTEGOR  
Ustanowiona przez Generalnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Węgla Brunatnego i Elektrowni  
dnia 23 października 1980 r.

jako norma obowiązująca od dnia 2 marca 1981 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 3/1981 poz. 15)

**4.2.5. Wybór i stosowanie planów badania.** Plan badania jednostopniowy, kontrola normalna. Liczba sztuk kwalifikująca i dyskwalifikująca próbkę wg tablicy.

Liczność partii	Liczność próbki	Liczba kwalifikująca	Liczba dyskwalifikująca
sztuk			
1	2	3	4
do 50	8	0	1
51 ÷ 90	13	0	1
91 ÷ 150	20	1	2
151 ÷ 280	32	1	2
281 ÷ 500	50	2	3
501 ÷ 1200	80	3	4
1201 ÷ 3200	125	5	6

Warunki przejścia na kontrolę obostrzoną lub ulgową wg PN-79/N-03021.

#### 4.3. Opis badań

**4.3.1. Oględziny zewnętrzne** należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

**4.3.2. Sprawdzenie wymiarów** należy wykonać za pomocą przyrządów pomiarowych z dokładnością do 0,5 mm.

**4.3.3. Sprawdzenie materiału** polega na porównaniu zaświadczeń kontroli jakości wytwórcy na zgodność z 3.3.

#### 4.4. Ocena wyników badań

**4.4.1. Łapka szynowa dociskająca niedobra.** Badaną łapkę należy uznać za niedobłą, jeżeli nie przeszła z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno badanie.

**4.4.2. Ocena partii.** Partię łapek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba łapek niedobrych w próbce nie przekracza liczby kwalifikującej podanej w tablicy w kol. 3.

K O N I E C

#### INFORMACJE DODATKOWE

**1. Instytucja opracowująca normę** — Centralny Ośrodek Badawczo-Projektowy Górnictwa Odkrywkowego POLTEGOR.

**2. Istotne zmiany w stosunku do BN-69/1722-01.** Punkt 4.2 Kontrola jakości opracowano wg PN-79/N-03021.

#### 3. Normy związane

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

PN-64/H-93402 Stal walcowana. Kątowniki nierównoramienne  
PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek

PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

BN-80/1722-04 Tory kopalniane przesuwne. Słupy przelotowe. Główne wymagania i badania

**4. Symbol wg SWW** — 0486-13.