

| | | |
|-------------------------|--|-----------------------|
| GOSPODARKA KOMUNALNA | N O R M A B R A N Ż O W A | BN-91 |
| | Tabor tramwajowy Elementy koła elastycznego zestawu kołowego | 3554-16 |
| | Mostek elektryczny | Grupa katalogowa 0553 |

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest mostek elektryczny do kół elastycznych dla wagonów tramwajowych normalno- i wąskotorowych.

1.2. Zakres stosowania normy. Normę należy stosować przy produkcji i remontach kół wagonów tramwajowych.

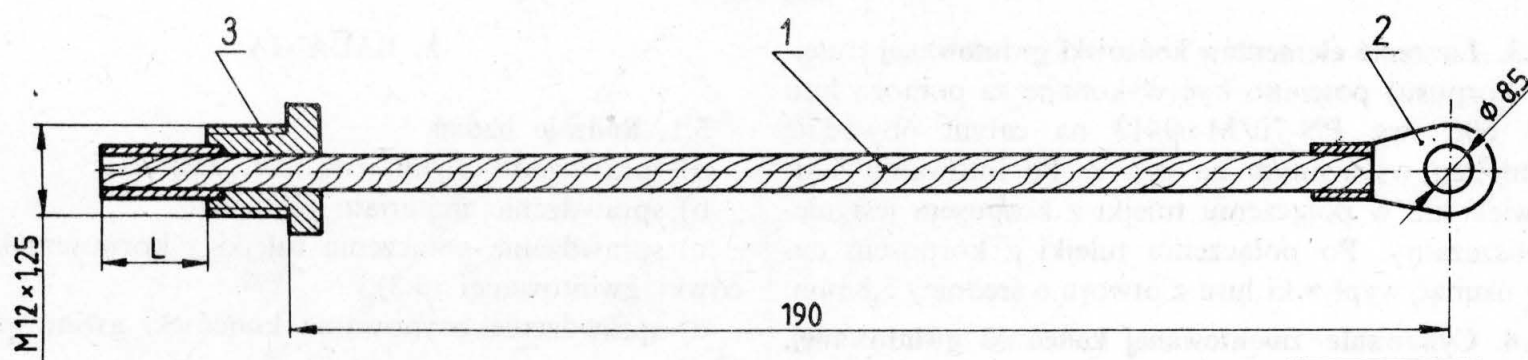
2. OZNACZENIE

MOSTEK ELEKTRYCZNY BN-91/3554-16

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm — wg rys. 1.

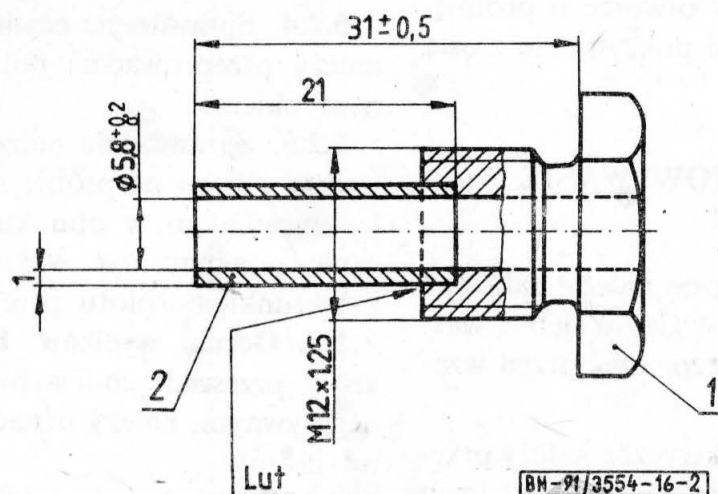
3.2. Części mostka elektrycznego. Wymiary i materiał — wg tablicy.



Rys. 1

BN-91/3554-16-1

| Lp. | Nazwa części | Wymagania | Liczba sztuk |
|-----|---|--|--------------|
| 1 | Przewód Lgc 16 mm ² | wg PN-76/E-90042 | 1 |
| 2 | Końcówka miedziana do zaprasowywania KOA 8-16 | wg BN-90/3083-10 | 1 |
| 3 | Końcówka gwintowana: | | |
| | a) tulejka | wymiary wg rys. 2; materiał M-63 wg PN-77/H-87025 | 1 |
| | b) korpus | wymiary wg rys. 3; materiał M-069 wg PN-77/H-87025 | 1 |



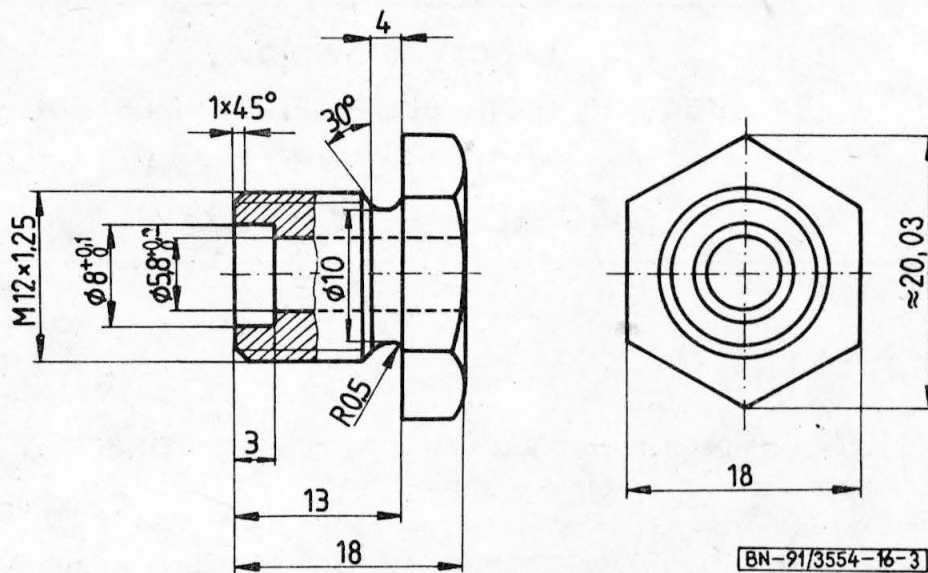
BN-91/3554-16-2

1 - Wkręt wg rys. 6

2 - Tulejka

Rys. 2

Zgłoszona przez Instytut Gospodarki Przestrzennej i Komunalnej
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Gospodarki Przestrzennej i Komunalnej dnia 10 grudnia 1991 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1992 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 2/1992, poz. 4)



Rys. 3

3.3. Łączenie elementów końcówki gwintowanej (tulejki i korpusu) powinno być wykonane za pomocą lutu LM 60C wg PN-70/M-69413 na całym obwodzie w miejscu wskazanym na rys. 2. Po lutowaniu jakiegokolwiek luz w połączeniu tulejki z korpusem jest niedopuszczalny. Po połączeniu tulejki z korpusem należy usunąć wypłytki lutu z otworu o średnicy 5,8 mm.

3.4. Cynowanie zmontowanej końcówki gwintowanej. Wszystkie powierzchnie kompletnej końcówki gwintowanej powinny być ocynowane powłoką Cu/Sn $8 \mu\text{m}$ wg BN-86/3508-04. Powłoka cynowa nie powinna mieć odprysków.

3.5. Montaż mostka elektrycznego. Na końcach przewodu Lgc 16 mm^2 należy zaprasować końcówkę KOA 8-16 i końcówką gwintowaną za pomocą przyrządu do zaprasowywania. Po zaprasowaniu jakiegokolwiek luz w połączeniach przewodu z każdą z obu końcówek jest niedopuszczalny. Zniekształcona w wyniku zaprasowania tulejka końcówki gwintowanej na długości L wg rys. 1 powinna się zmieścić w otworze o promieniu $R = 5 \text{ mm}$, którego oś symetrii pokrywa się z osią symetrii części gwintowanej.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Mostki elektryczne należy pakować wyprostowane w pojemniki, równoległe do siebie, warstwami; poszczególne warstwy zabezpieczyć przed wzajemnym ocieraniem się.

4.2. Przechowywanie. Mostki elektryczne należy przechowywać w pojemnikach, w pomieszczeniach suchych i zamkniętych.

4.3. Transport. Mostki elektryczne należy przewozić w opakowaniach krytymi środkami transportu.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- sprawdzenie wymiarów (3.1, 3.2),
- sprawdzenie materiału (3.2),
- sprawdzenie połączenia tulejki z korpusem końcówki gwintowanej (3.3),
- sprawdzenie ocynowania końcówki gwintowanej (3.4),
- sprawdzenie połączeń obu końcówek na przewodzie Lgc 16 mm^2 , (3.5).

5.2. Opis badań

5.2.1. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić za pomocą uniwersalnych przyrządów pomiarowych.

5.2.2. Sprawdzenie materiału polega na sprawdzeniu atestów lub zaświadczeń.

5.2.3. Sprawdzenie połączenia tulejki z korpusem końcówki gwintowanej należy przeprowadzić wykonując próbę obrócenia korpusu wokół tulejki i wyciągnięcia tulejki z korpusu.

5.2.4. Sprawdzenie ocynowania końcówki gwintowanej należy przeprowadzić poprzez oględziny nie uzbrojonym okiem.

5.2.5. Sprawdzenie połączenia obu końcówek z przewodem polega na próbie ręcznego wyrwania przewodu i skręcenia go w obu końcówkach, przy czym skręcanie powinno być wykonane w kierunku zgodnym z kierunkiem splotu przewodu Lgc 16 mm^2 .

5.3. Ocena wyników badań. Mostek elektryczny, który przeszedł chociażby jedno badanie z wynikiem negatywnym, należy uznać za niezgodny z wymaganiami normy.

5.4. Zaświadczenie o jakości. Do każdej partii mostków elektrycznych wytwórca jest zobowiązany dołączyć zaświadczenie stwierdzające zgodność mostków z wymaganiami normy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Gospodarki Przemysłowej i Komunalnej, Warszawa.

2. Normy związane

PN-76/E-90042 Przewody elektryczne. Przewody miedziane giętkie, gołe i w odzieży

PN-77/H-87025 Mosiądz do przeróbki plastycznej. Gatunki

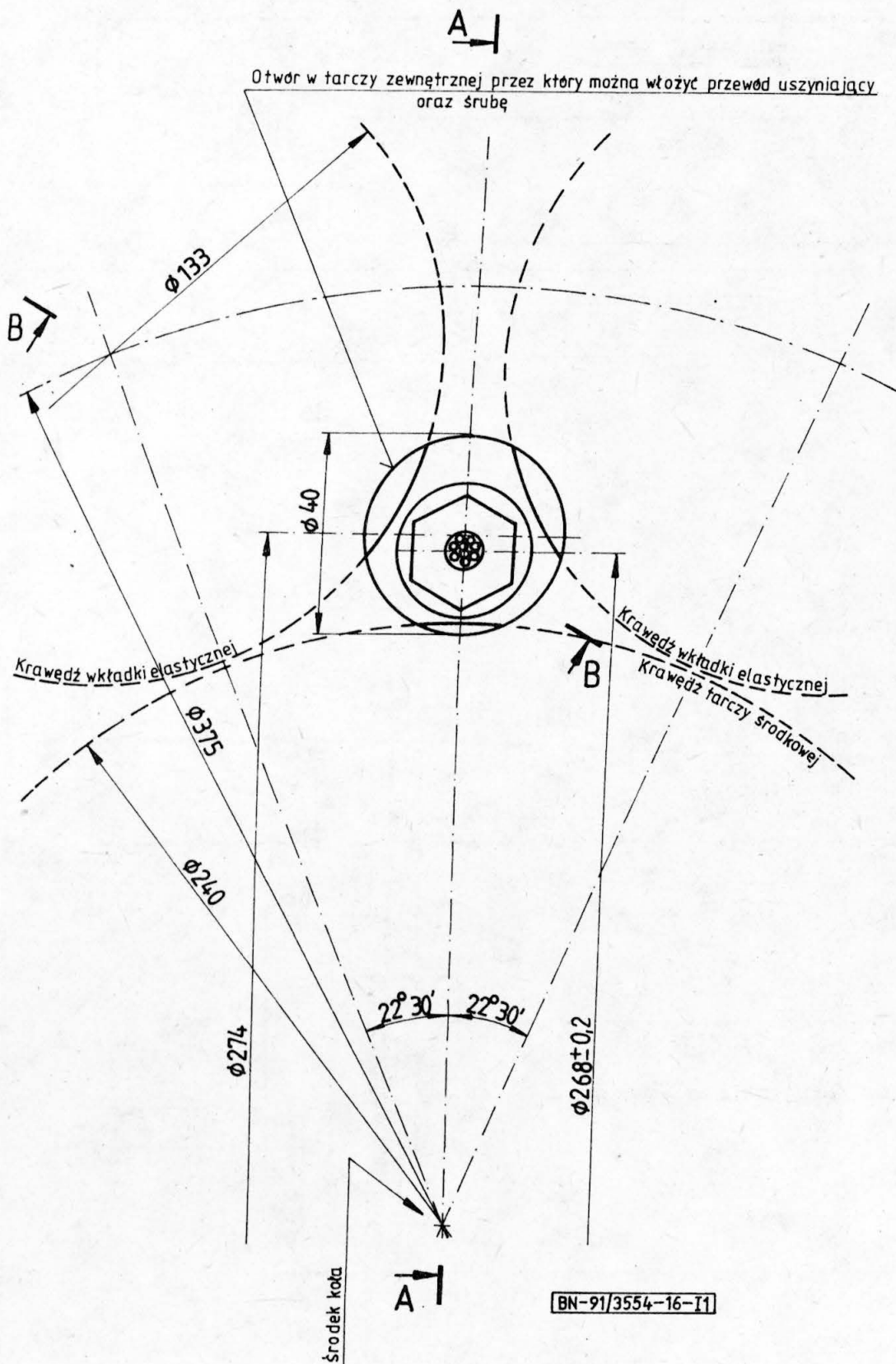
PN-70/M-69413 Spoiwa miedziane, mosiężne, brązowe i niklowe do spawania i lutowania

BN-90/3083-10 Końcówki kablowe oczkowe i wtykowe do zaprasowywania do żył miedzianych o przekrojach od 0,35 do 120 mm²

BN-86/3508-04 Tabor kolejowy. Elektrolityczne powłoki metalowe i powłoki konwersyjne

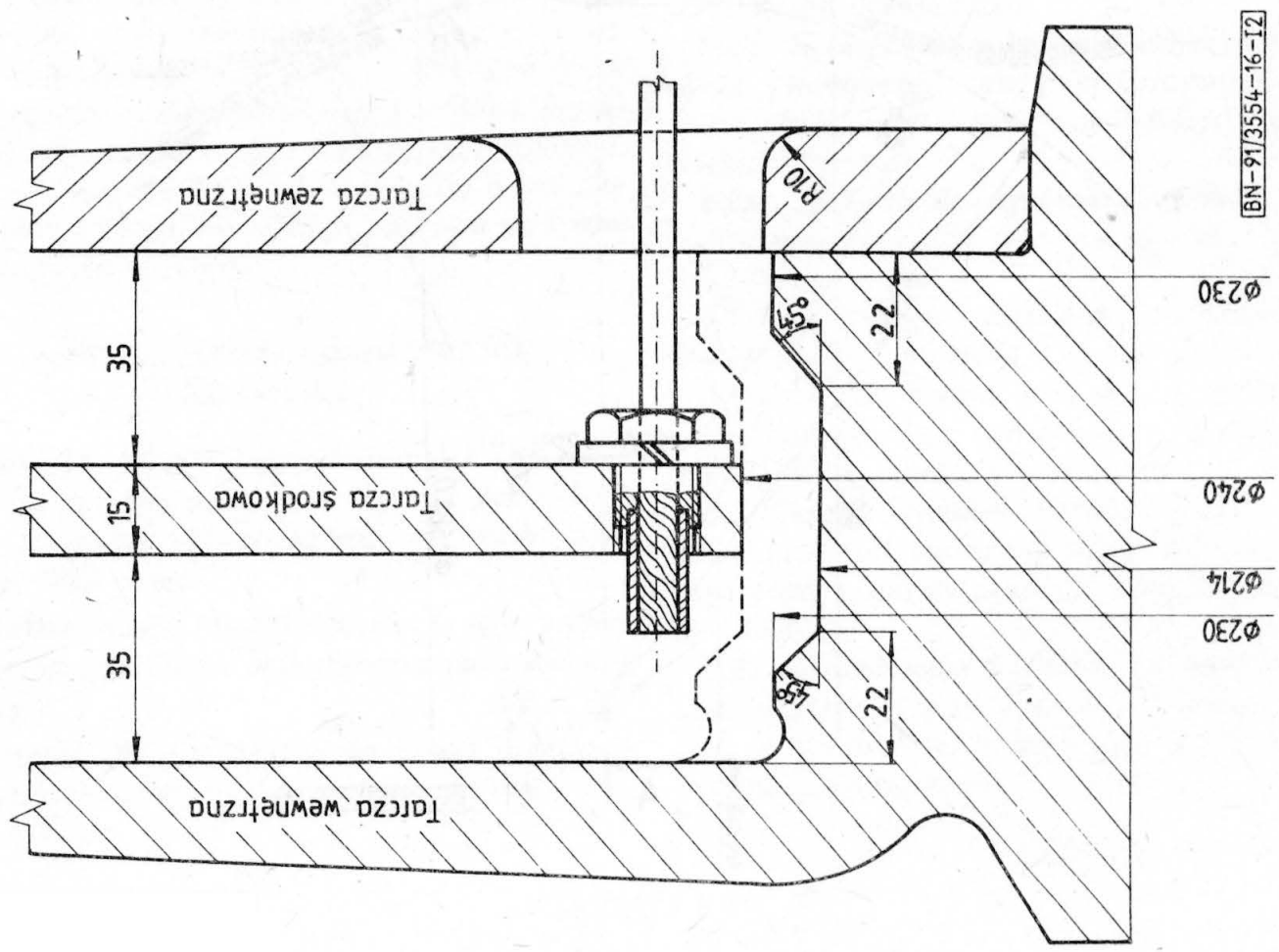
3. Autorzy projektu normy: dr inż. Ryszard Lang — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Pojazdów Szynowych — Poznań, mgr inż. Lesław Kępczyński — Miejskie Przedsiębiorstwo Komunikacyjne — Łódź, mgr inż. Władysław Strawiński — PEKAEM, Warszawa.

4. Sposób zabudowy mostka elektrycznego w kole elastycznym — wg rys. I-1, I-2, I-3.



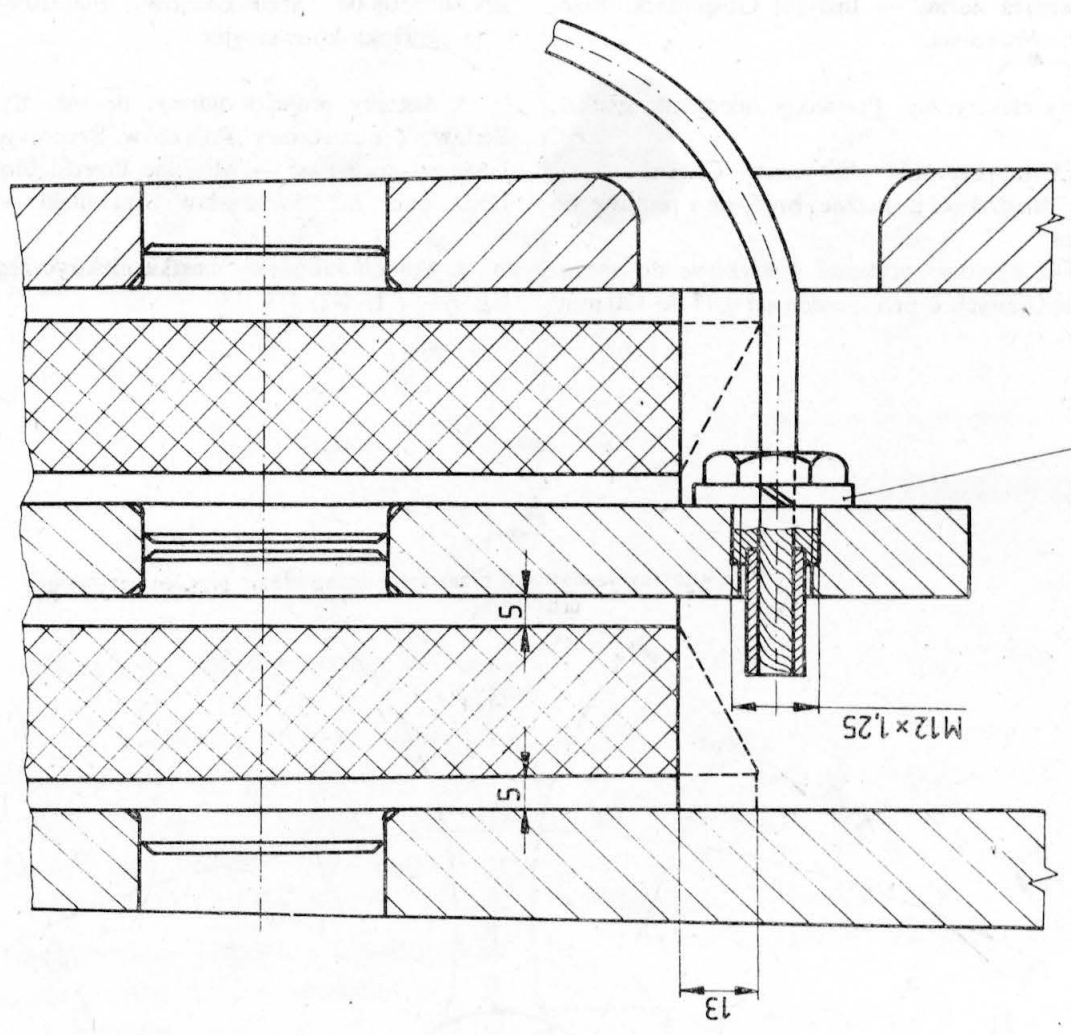
Rys. I-1

A-A



Rys. I-2

B-B



Podkładka sprężysta 12,2
wg PN-77/M-82008

Rys. I-3