

ENERGOELEKTRYKA	NORMA BRANŻOWA	BN-78 3010-03
	Maszyny elektryczne wirujące Sanie naciągowe Główne wymiary i materiały	Zamiast BN-68/3010-03
		Grupa katalogowa VI 78

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są główne wymiary i materiały sań naciągowych i śrub fundamentowych.

1.2. Zakres stosowania normy. Normę należy stosować do sań naciągowych przeznaczonych do mocowania maszyn elektrycznych wirujących o wzniosie osi wału 56 ÷ 400 mm.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział. W zależności od wysokości wzniosu osi wału maszyny, dla której są przeznaczone, rozróżnia się 9 wielkości sań naciągowych wg tabl. 1.

Tablica 1

Wielkość sań	Wznios osi wału maszyny elektrycznej, mm
1	56, 63, 71, 80
2	80, 90, 100
3	100, 112
4	132, 160
5	180, 200

cd. tabl. 1

Wielkość sań	Wznios osi wału maszyny elektrycznej, mm
6	225
7	250, 280
8	315, 355
9	400

2.2. Oznaczenie

2.2.1. Budowa oznaczenia sań naciągowych powinna zawierać:

- litery SN,
- wyróżnik liczbowy oznaczający wielkość sań naciągowych wg tabl. 1,
- numer normy.

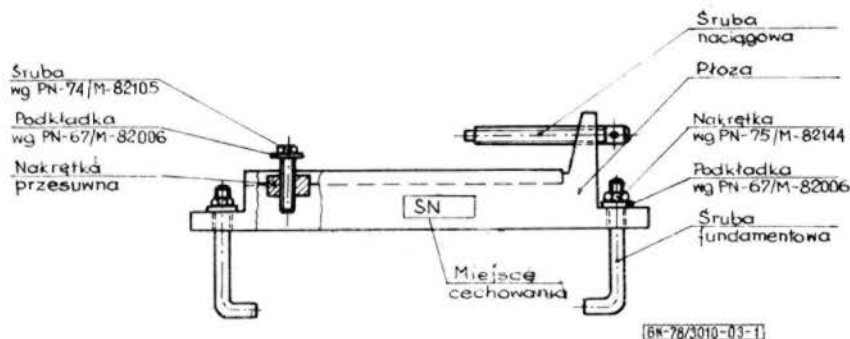
2.2.2. Przykład oznaczenia sań naciągowych o wielkości 3:

SN-3 BN-78/3010-03

3. WYMAGANIA

3.1. Konstrukcja sań. Każde kompletne sanie naciągowe powinny być zbudowane z części wg rys. 1.

Liczba poszczególnych elementów w jednej parze sań, w zależności od wielkości sań, powinna być zgodna z tabl. 2.



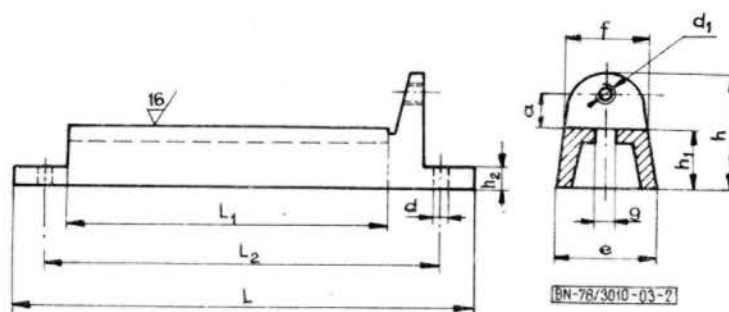
Rys. 1

Zgłoszona przez Branżowy Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn Elektrycznych
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Maszyn i Aparatów Elektrycznych EMA dnia 29 marca 1978 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1979 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 10/1978 poz. 51)

Tablica 2

Nazwa części	Liczba sztuk wchodzących w skład kompletu sań	
	SN-1÷7	SN-8÷9
Płoza sań	2	2
Śruba naciągowa	2	2
Nakrętka przesuwna	4	4
Śruba nakrętki przesuwnej	4	4
Podkładka nakrętki przesuwnej	4	4
Śruba fundamentowa	4	8
Nakrętka śruby fundamentowej	4	8
Podkładka śruby fundamentowej	4	8

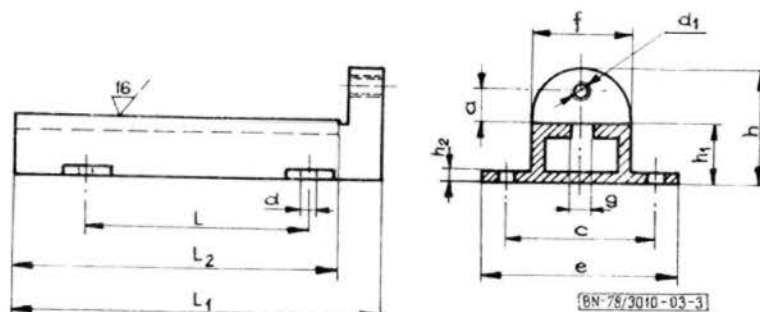
3.2. Główne wymiary płozy sań SN-1÷7, wg rys. 2, podano w tabl. 3.



Rys. 2
Tablica 3

Oznaczenie sań	L	L_1	L_2	h	h_1	h_2	a	e	g	f	d	d_1	
	mm												
SN-1	370	290	345	45	24	10	7	43	17	40	9	M10	
SN-2	405	310	370	49	25		8				44		11
SN-3	445	350	410	54	30	12	51	50	14	M16			
SN-4	505	410	475	59	35		12				56	22	60
SN-5	555	440	515	72	40		63				60	18	
SN-6	620	490	575	75	45		14	75	28	70	M20		
SN-7	670	540	620	86	50								

3.3. Główne wymiary płozy sań SN-8÷9, wg rys. 3, podano w tabl. 4.



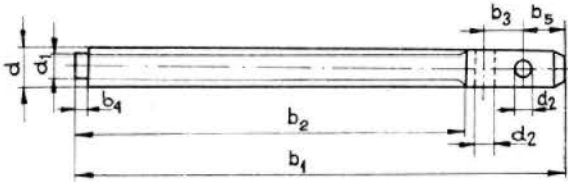
Rys. 3

Tablica 4

Oznaczenie sań	L	L_1	L_2	h	h_1	h_2	a	c	e	g	f	d	d_1
	mm												
SN-8	750	715	590	95	55	12	14	120	155	32	80	14	M20
SN-9	945	905	745	105	60	14	16	140	185		90	18	M24

3.4. Wymiary śruby naciągowej do sań SN-1÷9, wg

rys. 4, podano w tabl. 5.



[BN-78/3010-03-4]

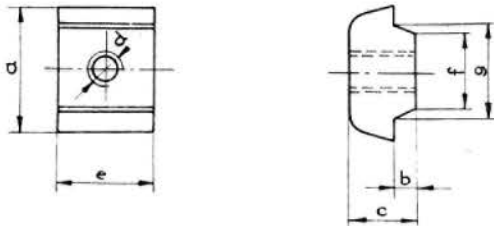
Rys. 4

Tablica 5

Oznaczenie sań	d	d_1	d_2	b_1	b_2	b_3	b_4	b_5
	mm							
SN-1	M10	8	5	145	120	10	3	10
SN-2	M12	10	6	155	130		4	
SN-3				170	140	5	15	
SN-4	M16	12	8	175				12
SN-5				185	150	13	15	
SN-6	M20	17	10	190				18
SN-7				205	160	17		
SN-8	M24	20	12	205			17	
SN-9				160	18			

3.5. Wymiary nakrętki przesuwnej do sań SN-1÷9, wg

rys. 5, podano w tabl. 6.



[BN-78/3010-03-5]

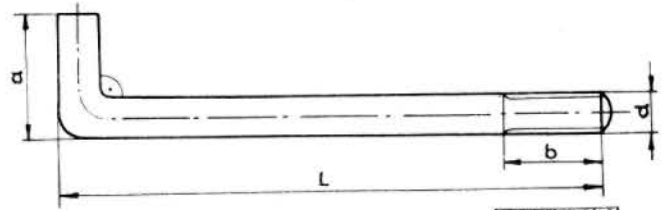
Rys. 5

Tablica 6

Oznaczenie sań	a	b	c	d	e	f	g
	mm						
SN-1	28	3,5	12	M8	32	15	16
SN-2		4	14	M10	35		
SN-3							
SN-4							
SN-5	36	5	16	M12	45	19	20
SN-6							
SN-7	46	6	22	M16	60	20	24
SN-8	50		26	M20	80	28	30
SN-9							

3.6. Wymiary śrub fundamentowych do sań SN-1÷9, wg

rys. 6, podano w tabl. 7.



[BN-78/3010-03-6]

Rys. 6

Tablica 7

Oznaczenie sań	a	b	L	d
	mm			
SN-1	25	20	110	M8
SN-2			130	M10
SN-3	30	140	160	
SN-4				
SN-5	35	32	180	M16
SN-6				
SN-7	40	30	160	M12
SN-8				
SN-9	40	32	180	M16

3.7. Tolerancje wymiarów odlewów żeliwnych i klasy dokładności I i II - wg PN-72/H-83104.

Tolerowanie wymiarów elementów obrabianych - IT14 - wg PN-60/M-02102 lub PN-68/M-02103.

3.8. Materiały. Fiozy i nakrętki przesuwne powinny być wykonane z żeliwa szarego Z1200 wg PN-76/H-83101.

Śruby naciągowe i fundamentowe powinny odpowiadać właściwościom mechanicznym określonym klasą 4,6 i jakością wykonania średniodokładną (II) wg PN-70/M-82054.

3.9. Cechowanie. Na każdej płozie sań naciągowych, w miejscu uwidocznionym na rys. 1, powinna być umieszczona cecha, składająca się z liter SN i wyróżnika liczbowego wg tabl. 1.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Branżowy Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn Elektrycznych BON, Katowice.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-68/3010-03. Zmieniono konstrukcję śruby fundamentowej.

PN-60/M-02102 Tolerancje i pasowania wałków i otworów. Budowa układu tolerancji i pasowań wałków i otworów o wymiarach do 500 mm

PN-68/M-02103 Tolerancje i pasowania wałków i otworów. Budowa układu tolerancji i pasowań wałków i otworów o wymiarach powyżej 500 do 3150 mm

PN-67/M-82006 Podkładki okrągłe dokładne

PN-70/M-82054 Śruby, wkręty i nakrętki stalowe, ogólnego przeznaczenia. Ogólne wymagania i badania

PN-74/M-82105 Śruby ze łbem sześciokątnym z gwintem na całej długości

PN-75/M-82144 Nakrętki sześciokątne

3. Normy związane

PN-76/H-83101 Żeliwo szare. Gatunki

PN-72/H-83104 Odlewy z żeliwa szarego. Tolerancje wymiarowe, naddatki na obróbkę skrawaniem i odchylki masy