

TRANSPORT SZYNOWY	NORMA BRANŻOWA	BN-71
	Sieć trakcyjna kolejowa Osprzęt	9317-94
	Konstrukcja pod skrzynkę napędową odłącznika napędu silnikowego	Grupa katalogowa VI 77

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są konstrukcje do mocowania skrzynki napędowej odłącznika napędu silnikowego na słupach służących do zawieszania sieci.

2. Normy związane

BN-75/9317-56 Sieć trakcyjna kolejowa. Osprzęt.

Ogólne wymagania i badania

Pozostałe normy związane podano w p. 5 w tablicy.

3. Odmiany. W zależności od rodzaju słupów, na których zamocowana jest skrzynka napędowa odłącznika oraz od jej usytuowania, rozróżnia się 6 odmian konstrukcji:

1 - do zamocowania na indywidualnych słupach stalowych w położeniu równoległym do toru oraz do zamocowania na słupach bramek z ceowników 140, 160, 180, 200 w położeniu prostopadłym do toru,

2 - do zamocowania na słupach bramek z ceowników 240 w położeniu prostopadłym do toru,

3 - do zamocowania na słupach żelbetowych w położeniu równoległym do toru,

4 - do zamocowania na słupach żelbetowych w położeniu prostopadłym do toru,

5 - do zamocowania na słupach bramek z ceowników 140, 160, 180, 200 w położeniu równoległym do toru,

6 - do zamocowania na indywidualnych słupach stalowych w położeniu prostopadłym do toru oraz do zamocowania na słupach przestrzennych w położeniu równoległym i prostopadłym.

4. Przykład oznaczenia konstrukcji odmiany 1:

KONSTRUKCJA POD SKRZYNKĘ NAPĘDU SILNIKOWEGO 1

BN-71/9317-94

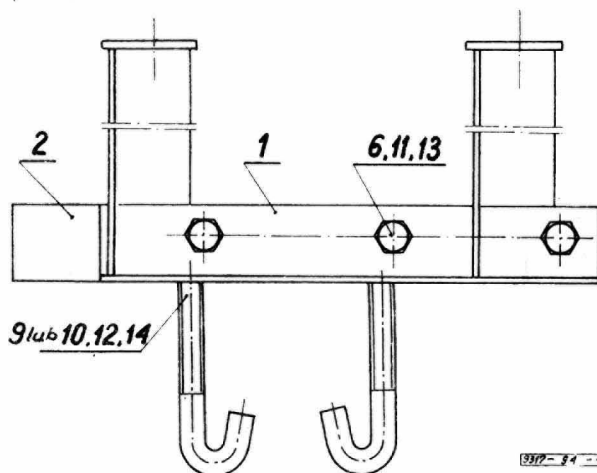
5. Wyszczególnienie części, materiał i masa

a) Konstrukcja odmiany 1 i 2 - wg rys. 1 i tablicy.

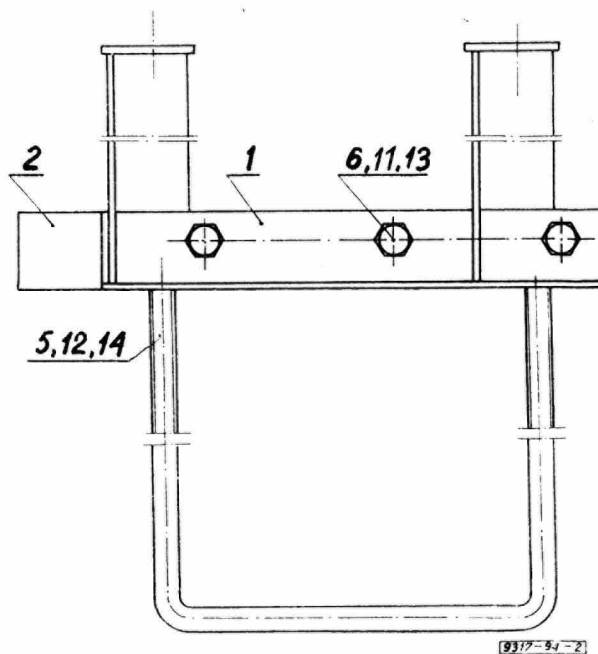
b) Konstrukcja odmiany 3 - wg rys. 2 i tablicy.

c) Konstrukcja odmiany 4 - wg rys. 3 i tablicy.

d) Konstrukcja odmiany 5 i 6 - wg rys. 4 i tablicy.

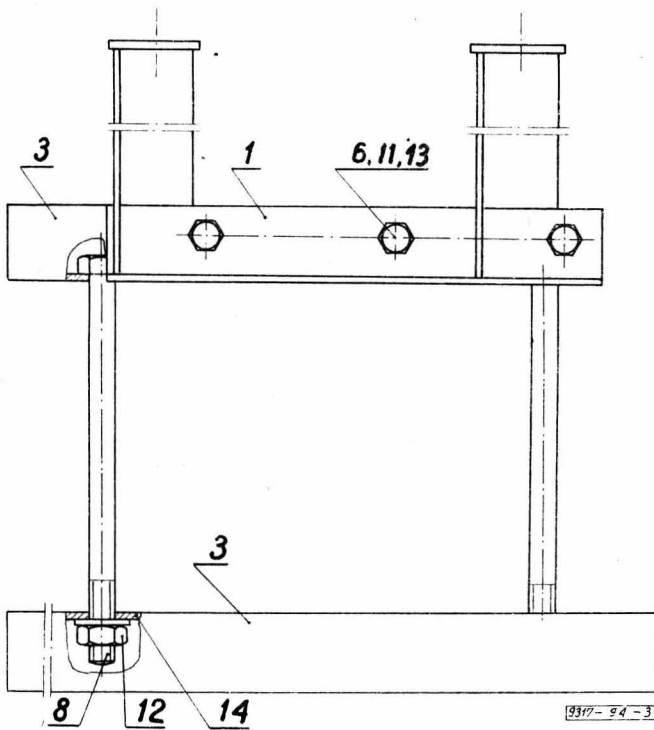


Rys. 1

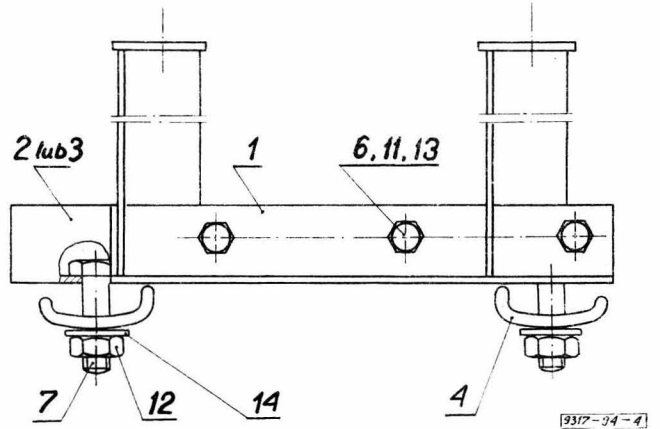


Rys. 2

Centralny Ośrodek Badań i Rozwoju Techniki Kolejnictwa
Ustanowiona przez Ministra Komunikacji dnia 9 listopada 1971 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i odbioru od dnia 1 stycznia 1973 r.
(Mon. Pol. nr 19/1972 poz. 117)



Rys. 3



Rys. 4

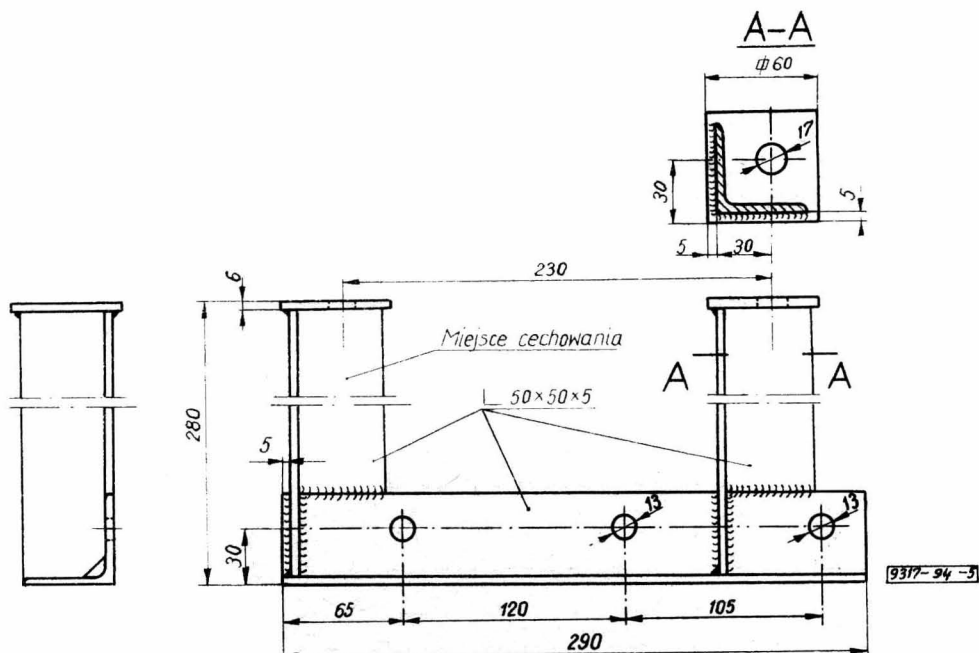
Nr części na rys. 1, 2, 3, 4	Nazwa części	Wyróżnik oznaczenia części	Nr rysunku lub normy	Liczba sztuk w odmianie						Materiał wg
				1	2	3	4	5	6	
1	Korpus ^{1),3)}	-	5	1	1	1	1	1	1	stal St3SX wg PN-72/H-84020
2	Kątownik mocujący	400	BN-71/9317-89	1	1	1	-	-	1	BN-71/9317-89
3	Kątownik mocujący	600	BN-71/9317-89	-	-	-	2	1	-	BN-71/9317-89
4	Podkładka specjalna	-	-	-	-	-	-	2	2	-
5	Śruba "U"	-	BN-71/9317-91	-	-	1	-	-	-	BN-71/9317-91
6	Śruba ²⁾	M12 × 50-3,6-III	PN-74/M-82101	3	3	3	3	3	3	-
7	Śruba ²⁾	M16 × 60-3,6-III	PN-74/M-82101	-	-	-	-	2	2	-
8	Śruba ²⁾	M16 × 240-3,6-III	PN-74/M-82101	-	-	-	2	-	-	-
9	Śruba hakowa	M16 × 100	BN-74/9317-01	2	-	-	-	-	-	BN-74/9317-01
10	Śruba hakowa	M16 × 130	BN-74/9317-01	-	2	-	-	-	-	BN-74/9317-01
11	Nakrętka ²⁾	M12	PN-75/M-82144	3	3	3	3	3	3	PN-75/M-82144
12	Nakrętka ²⁾	M16	PN-75/M-82144	2	2	2	2	2	2	PN-75/M-82144
13	Podkładka sprężysta ²⁾	12,2	PN-65/M-82029	3	3	3	3	3	3	PN-65/M-82029
14	Podkładka sprężysta ²⁾	16,3	PN-65/M-82029	2	2	2	2	2	2	PN-65/M-82029
Masa konstrukcji, kg				6,6	6,7	7,8	11,3	8,4	7,3	-

¹⁾ Cynkowany przez zanurzenie w płynnym cynku i pasywowany.

²⁾ Cynkowane elektrolitycznie i pasywowane; grubość warstwy cynku co najmniej 30 μm.

³⁾ Cynkować po spawaniu.

6. Wymiary korpusu w mm - wg rys. 5.



Rys. 5

7. Cechowanie. Na korpusie konstrukcji, w miejscu wskazanym na rys. 5, powinna być wykonana w sposób czytelny cecha zawierająca wyróżnik oznaczenia wg p. 4.

Cechowanie należy wykonywać przy kompletowaniu.

8. Pozostałe wymagania i badania oraz pakowanie - wg BN-75/9317-56.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-71/9317-94

Do zamocowania skrzynki napędowej należy zastosować dwie konstrukcje tej samej odmiany.