

NARZĘDZIA I SPRZĘT GÓRNICZY	NORMA BRANŻOWA	BN-82
	Zestaw przecinaków hydraulicznych	0491-01
	Podstawowe wymagania	
		Grupa katalogowa 0441

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są podstawowe wymagania dotyczące zestawu przecinaków hydraulicznych stosowanych głównie do wykonywania prac pomocniczych w podziemiach kopalń.

W skład zestawu wchodzi:

- pompa ręczna dwustopniowa,
- przecinak łańcuchów,
- nożyce hydrauliczne do nakrętek M16 - M22,
- przecinak lin do \varnothing 35 mm,
- przecinak nakrętek M33 - M39,
- przewód wysokościśnieniowy na ciśnienie 63 MPa.

2. PODSTAWOWE WYMAGANIA

2.1. Zgodność z dokumentacją techniczną. Poszczególne elementy wchodzące w skład zestawu przecinaków hydraulicznych pod względem wymiarowym, wykonania, montażu, współdziałania i wielkości charakterystycznych powinny być zgodne z aktualną typową dla danego zestawu dokumentacją techniczną obowiązującą producenta w produkcji seryjnej oraz zgodne z wymaganiami niniejszej normy.

Wymiary nietolerowane powinny odpowiadać $\frac{IT}{2}$ 14 klasie dokładności wg PN-78/M-02139.

2.2. Materiały użyte do budowy elementów zestawu powinny odpowiadać gatunkom określonym w dokumentacji i wymaganiom norm przedmiotowych.

Elementy i zespoły odpowiedzialne (wyszczególnione w dokumentacji technicznej) powinny mieć zaświadczenie o jakości (atesty) stwierdzające zgodność wykonania z wymaganiami norm przedmiotowych oraz dokumentacją techniczną.

2.3. Odkuwki stalowe powinny być wykonane w klasie dokładności Z wg PN-74/H-94301, odpowiadające wymaganiom dla grupy odkuwek B wg PN-79/H-94012.

2.4. Odlewy staliwne. Części odlewane ze staliwa powinny być wykonane zgodnie z wymaganiami wg PN-77/H-83151, o powierzchni surowej w klasie Wp3 i tolerancji wymiarowej w III klasie dokładności wg PN-72/H-83151.

2.5. Spawanie. Wszystkie spoiny powinny być wykonane elektrodami w gatunkach podanych w dokumentacji technicznej lub innymi, zapewniającymi uzyskanie spoiny o właściwościach wytrzymałościowych nie gorszych niż wymagane.

Spoiny nie powinny wykazywać pęknięć, przerw, braku przetopu, objawów przegrzania, pęcherzy, kraterów, wtrąceń ciał obcych oraz powinny być oczyszczone z zanieczyszczeń. Podtopienia i przypalenia są niedopuszczalne.

2.6. Stan powierzchni. Chropowatość powierzchni elementów zestawu powinna być zgodna z dokumentacją techniczną. Na powierzchniach nieobrobionych nie powinno być wgnieceń, pęknięć, rys, a ostre krawędzie należy zatępić.

2.7. Działanie elementów ruchomych zestawu przecinaków powinno się odbywać w sposób płynny, bez zacięć i miejscowych oporów.

Przełączanie elementów sterujących przy ciśnieniu roboczym musi być niezawodne.

2.8. Zabezpieczenie przed korozją. Powierzchnie zewnętrzne części metalowych elementów zestawu przecinaków należy pokryć powłoką ochronną lakierową. Powłoka ochronna powinna być dobrze związana z powierzchnią wyrobu, bez pęcherzy, zgrubień oraz innych wad obniżających jej zdolność ochronną.

2.9. Szczelność i wytrzymałość. Niedopuszczalne są przecieki cieczy roboczej przez uszczelnienia połączeń spoczynkowych, przez ścianki elementów oraz przez połączenia gwintowe. Każde urządzenie powinno być sprawdzone na szczelność ciśnieniem maksymalnym 70 MPa przez 120 s. Niedopuszczalne są jakiegokolwiek nieszczelności oraz trwałe odkształcenia uniemożliwiające dalszą pracę urządzenia.

2.10. Wymagania użytkowe. Urządzenia zestawu powinny zapewniać bezpieczną pracę obsługi. Należy stosować osłony ochronne w miejscach cięcia materiału.

2.11. Cechowanie. Na każdym urządzeniu zestawu należy umieścić tabliczkę znamionową, na której w sposób trwały powinny być podane co najmniej:

Zgłoszona przez Centrum Mechanizacji Górnictwa KOMAG
Ustanowiona przez Ministra Górnictwa i Energetyki dnia 2 grudnia 1982 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1983 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 3/1983 poz. 4)

- a) nazwa wytwórcy,
- b) typ urządzenia,
- c) dopuszczalne ciśnienie robocze,
- d) zakres pracy,
- e) rok produkcji (numer fabryczny),
- f) znak kontroli jakości,
- g) masa urządzenia.

3. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1. Pakowanie. Każde urządzenie wchodzące w skład zestawu należy transportować oddzielnie opakowane. Gniazda wejściowe urządzeń, złączki, końcówki, uchwyty podle-

gają zabezpieczeniu przez nałożenie kaptura ochronnego lub w inny sposób.

Dopuszcza się transport urządzeń zestawu bez opakowań w przypadku zgody zamawiającego.

3.2. Przechowywanie. Urządzenia zestawu przewidzianego do przechowywania przez okres dłuższy powinny być przechowywane w pomieszczeniach chroniących je przed szkodliwymi wpływami atmosferycznymi.

3.3. Transport. Urządzenia zestawu w czasie transportu powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniami mechanicznymi, przemieszczeniem i działaniem czynników powodujących korozję.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucje opracowujące normę - Tarnogórska Fabryka Urządzeń Górniczych TAGOR, Tarnowskie Góry i Centrum Mechanizacji Górnictwa KOMAG, Gliwice.

2. Normy związane

PN-77/H-83151 Staliwo konstrukcyjne węglowe i stopowe. Odlewy. Ogólne wymagania i badania

PN-72/H-83154 Odlewy ze staliwa. Tolerancje wymiarowe, naddatki na obróbkę skrawaniem i odchyłki masy

PN-79/H-94012 Odkuwki stalowe matrycowane ogólnego przeznaczenia. Wymagania i badania

PN-74/H-94301 Odkuwki stalowe matrycowane. Naddatki na

obróbkę, dopuszczalne odchyłki wymiarów i wytyczne projektowania

PN-78/M-02139 Odchyłki wymiarów nietolerowanych

3. Inne dokumenty normalizacyjne

ZN-79/POLMAG 1020-01 Maszyny i urządzenia górnicze. Tabliczki znamionowe

4. Symbol wg SWW - 0721-992.

5. Autorzy projektu normy - Jan Dewor - Tarnogórska Fabryka Urządzeń Górniczych TAGOR i mgr inż. Danuta Zalewska - CMG KOMAG.