

TRANSPORT SZYNOWY	NORMA BRANŻOWA	BN-65
	Tabor kolejowy wąskotorowy Urządzenia zderzakowo-sprzęgowe	9316-01
		Zamiast RN-57/MK-7021 ÷ 7029 i RN-57/MK-7053 ÷ 7066
		Grupa katalogowa V 55

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest urządzenie zderzakowo-sprzęgowe, stosowane w wagonach osobowych i towarowych kolei wąskotorowych o szerokości toru 750mm.

2. Zespoły. Urządzenie zderzakowo-sprzęgowe (rys. 1) składa się z zespołów:

- a) zderzakowego rys. 2,
- b) sprzęgowego rys. 7.

3. Odmiany. W zespole zderzakowym w zależności od przeznaczenia i konstrukcji różni się 2 odmiany koszy zderzakowych:

- A - kosz zderzakowy stosowany w wagonach osobowych,
- B - kosz zderzakowy stosowany w wagonach towarowych.

4. Przykład oznaczenia

a) zespołu sprzęgowego w urządzeniu zderzakowo-sprzęgowym:

SPRZĘG BN-65/9316-01

b) zespołu zderzakowego stosowanego w wagonach osobowych:

ZDERZAK A BN-65/9316-01

c) kosza zderzakowego rodzaju B, stosowanego w zespole zderzakowym w wagonach towarowych.

KOSZ ZDERZAKOWY B BN-65/9316-01

5. Normy związane

PN/H-01200	Obróbka cieplna. Określenia
PN-57/H-74200	Rury stalowe gwintowane instalacyjne
PN-61/H-84019	Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Ga-
	cunki
PN-61/H-84020	Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Ga-
	tunki
PN-53/H-84022	Stal do wyrobu nitów. Warunki techniczne
PN-55/H-84032	Stal sprężynowa (resorowa). Klasyfikacja
PN-62/H-93200	Stal węglowa walcowana. Pręty okrągłe. Wymiary
PN/H-94301	Odkuwki stalowe matrycowane. Dopuszczalne odchyłki wymiarowe
PN/H-94303	Odkuwki stalowe matrycowane. Dokładność gratowania i dopuszczalne prze-
	sadzenia odkuwek
PN-65/K-88168	Tabor kolejowy. Sprężyny taśmowe stożkowe
PN-62/M-02035	Gwinty okrągłe. Wymiary teoretyczne
PN-58/M-82001	Zawlecзки
PN-59/M-82006	Podkładki okrągłe dokładne
PN-59/M-82008	Podkładki sprężyste lekkie
PN-58/M-82101	Śruby zgrubne ze łbem sześciokątnym

Centralny Ośrodek Badań i Rozwoju Techniki Kolejnictwa

Ustanowiona przez Ministra Komunikacji dnia 15 marca 1965 r. jako norma obowiązująca w zakresie budowy i naprawy od dnia 1 stycznia 1966 r. (Mon. Pol. nr 30/1965 poz. 169 )



zmiana ustanowiona przez:

Ministra Komunikacji

1 BN-65/9316-01 Tabor kolejowy wąskotorowy. Urządzenia zdrczakowo-sprzęgowe  
V 55

zmiana 1  
27.5.77 r.

1. W punkcie 9 w tablicy dla Nr części 15 w kolumnie: Nazwa części — wyrazy: Zawleczka 6,3×45 wg PN-58/M-82001 zastępuje się wyrazami: Zawleczka 5×40 wg PN-69/M-82001.

2. W punkcie 10, na rys. 8:

— w części Nr 1 wymiary:  $\varnothing 45$  i 258 zastępuje się odpowiednio:  $\varnothing 45 \pm 1$  i  $258 \pm 3$  oraz oznaczenie chropowatości powierzchni  $\varnothing 45$ :  $\Delta 4$  zastępuje się znakiem:  $\sim$ , a powierzchni 30  $\pm 1$ :  $\Delta 6$  skreśla się,

— w części Nr 2 promień: 1,5 i wymiar: 50  $\pm 0,5$  zastępuje się odpowiednio: 2,5 i 50.

— w części Nr 3 promień: 1,5, otwór:  $\varnothing 6$  i wymiar: 50  $\pm 0,5$ , zastępuje się odpowiednio: 2,5,  $\varnothing 5$  i 50,

— w części Nr 4 wymiary: 45  $\pm 0,5$  i 50  $\pm 0,5$  zastępuje się odpowiednio: 45,5 i 50,

— w części Nr 5 otwory:  $\varnothing 25 +0,5$ ,  $\varnothing 28H11$  oraz wymiar: 12  $+1$  zastępuje się odpowiednio:  $\varnothing 25,5 +0,5$ ,  $\varnothing 28,5 +0,5$  i 12

na rys. 10:

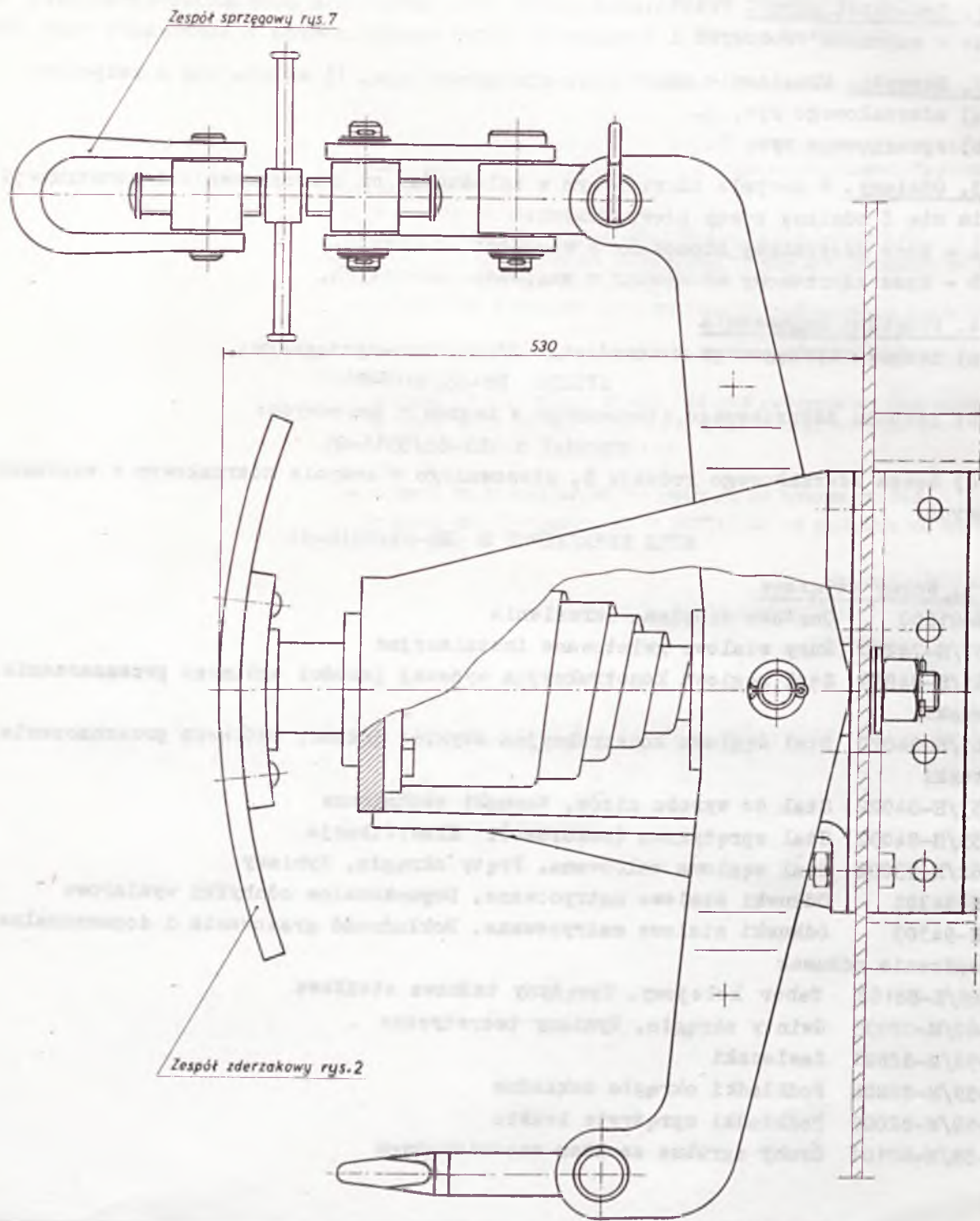
— w części Nr 11 wymiar: 45  $-0,5$  zastępuje się wymiarem: 44,5,

— w części Nr 12 wymiary: 12  $+1$ , 25H11 i 25  $-1$  zastępuje się odpowiednio: 12,  $\varnothing 25,5 +0,5$  i  $\varnothing 25$ .

(Biuletyn PKNIM nr 10/77 poz. 94)

- PN-58/M-82143 Nakrętki sześciokątne zgrubne
- PN/M-82904 Nity ze łbami kulistymi zwykłymi. Wymiary i ciężary
- PN-63/M-83005 Sworznie z dużym łbem walcowanym

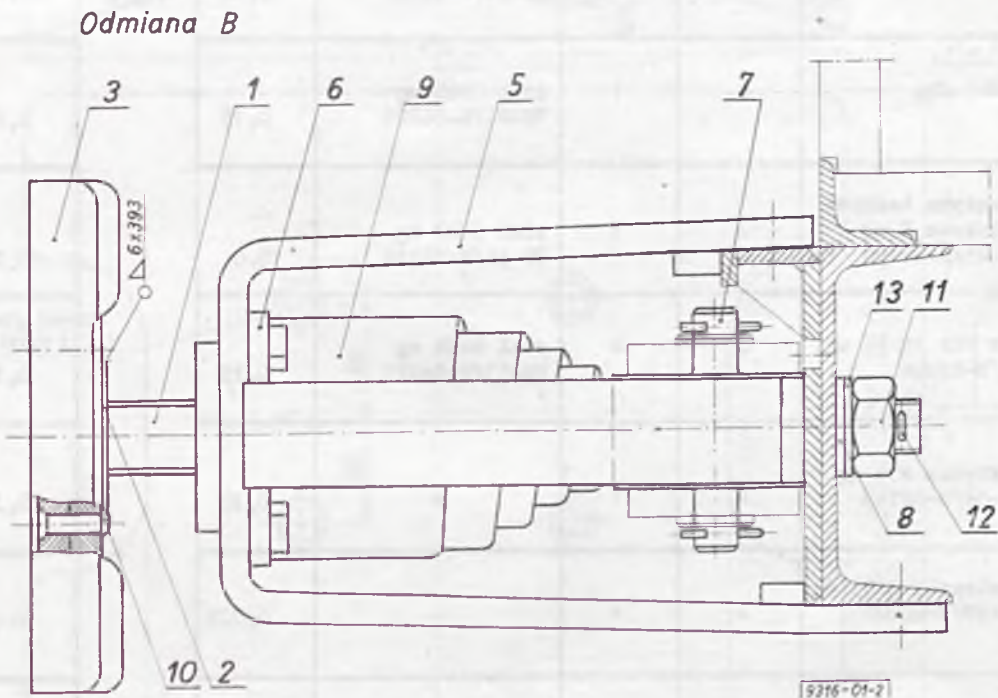
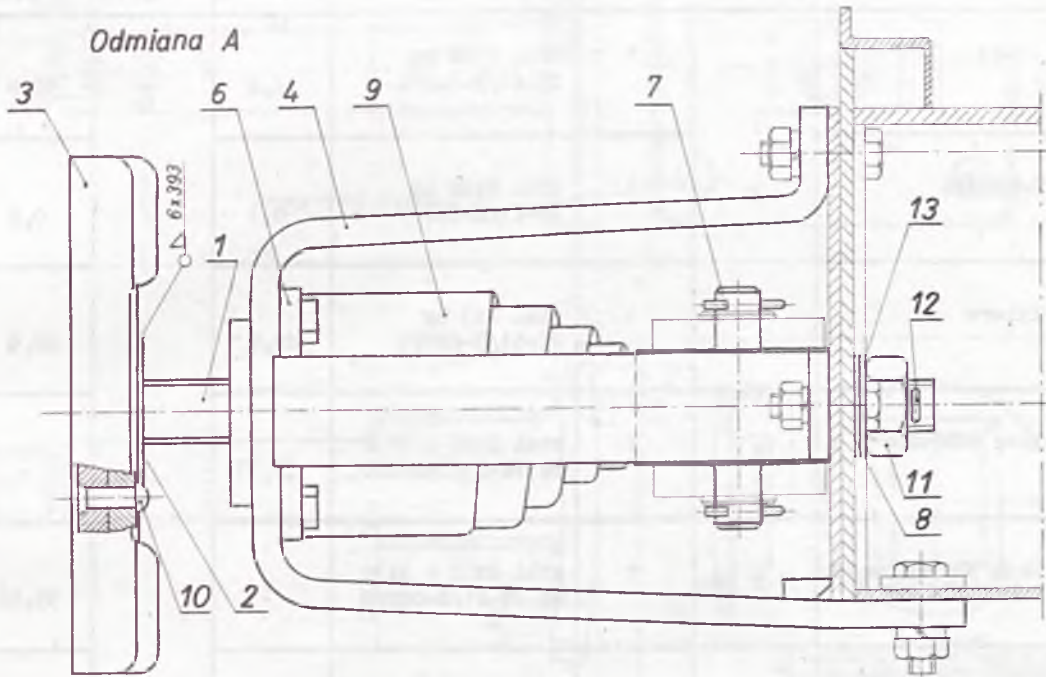
6. Zestawienie urządzenia zderzakowo-sprzęgowego



9316-01-1

Rys. 1

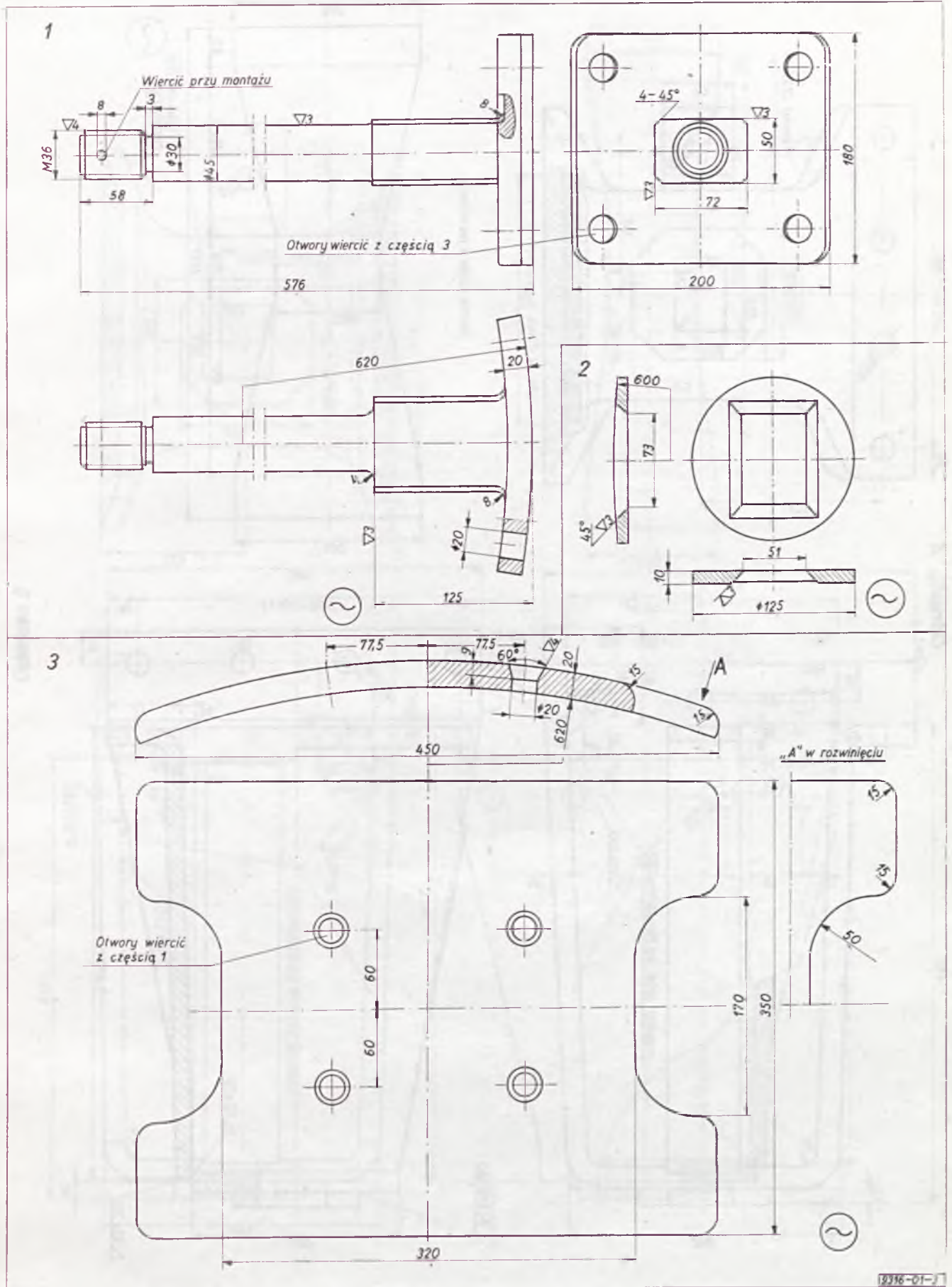
7. Wyszczególnienie części, materiał i orientacyjny ciężar zespołu zderzakowego  
 wg rys. 2 i tablicy. *masa*



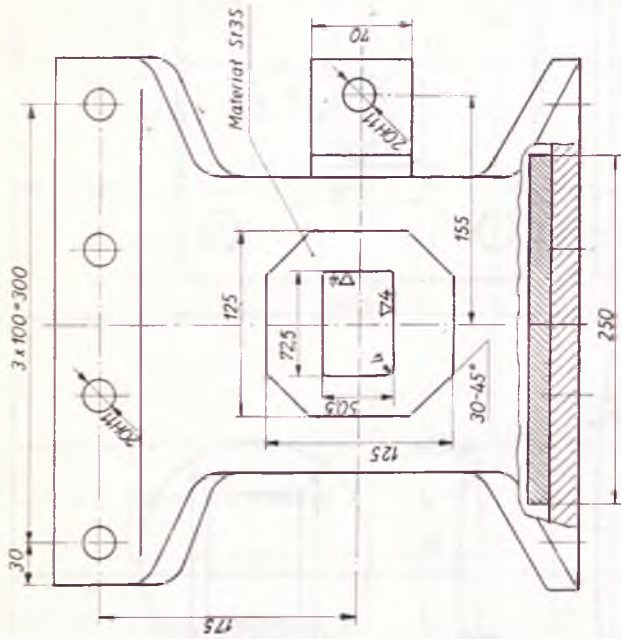
9316-01-2

Nr części na rys. 2	Nazwa części	Nr rys.	Liczba sztuk	Materiał	Orientacyjny ciężar <i>masa</i> kg			
					odmiana A		odmiana B	
					1 sztuki	zespołu	1 sztuk	zespołu
1	Trzon	3	1	stal St3S wg PN-61/H-84020	12,8	118,9	12,8	118,08
2	Nakładka		1	stal St0S wg PN-61/H-84020	0,5		0,5	
3	Talerz		1	stal St3 wg PN-61/H-84020	20,9		20,9	
4	Kosz zderzakowy A	4	1	stal St0S i St3S wg PN-61/H-84020	56,37	-	-	-
5	Kosz zderzakowy B	5	1	stal St0S i St3S wg PN-61/H-84020	-	-	55,56	-
6	Gniazdo sprężyny	6	1	stal St0S wg PN-61/H-84020	3,2	118,9	3,2	118,08
7	Prowadnica		1	stal St3 wg PN-61/H-84020	5,87		5,87	
8	Podkładka	6	1	stal St0S wg PN-61/H-84020	0,15	-	0,15	-
9	Sprężyna taśmowa stożkowa E wg PN-65/K-88168	-	1	stal 50S2 wg PN-55/H-84032	18,0	-	18,0	-
10	Nit NKz 19x55 wg PN/M-82904	-	4	stal St2N wg PN-53/H-84022	0,15	-	0,15	-
11	Nakrętka M36 wg PN-58/M-82143	-	1	-	0,36	-	0,36	-
12	Zawlecza 8x55 wg PN-58/M-82001	-	1	-	0,025	-	0,025	-
13	Podkładka okrągła 38 wg PN-59/M-82006	-	1	-	0,118	-	0,118	-

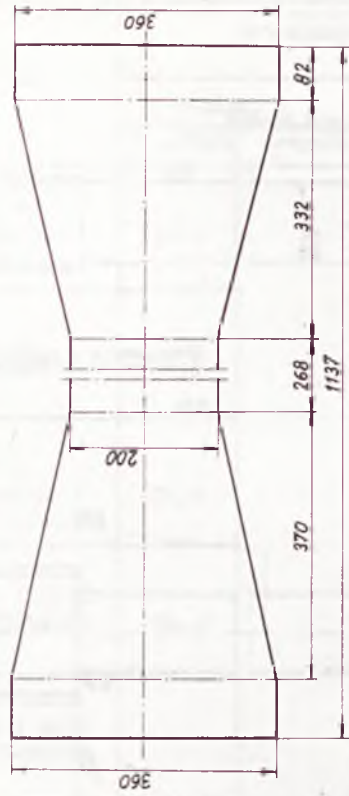
8. Wymiary części w mm wg rys. 3, 4, 5 i 6.



Rys. 3

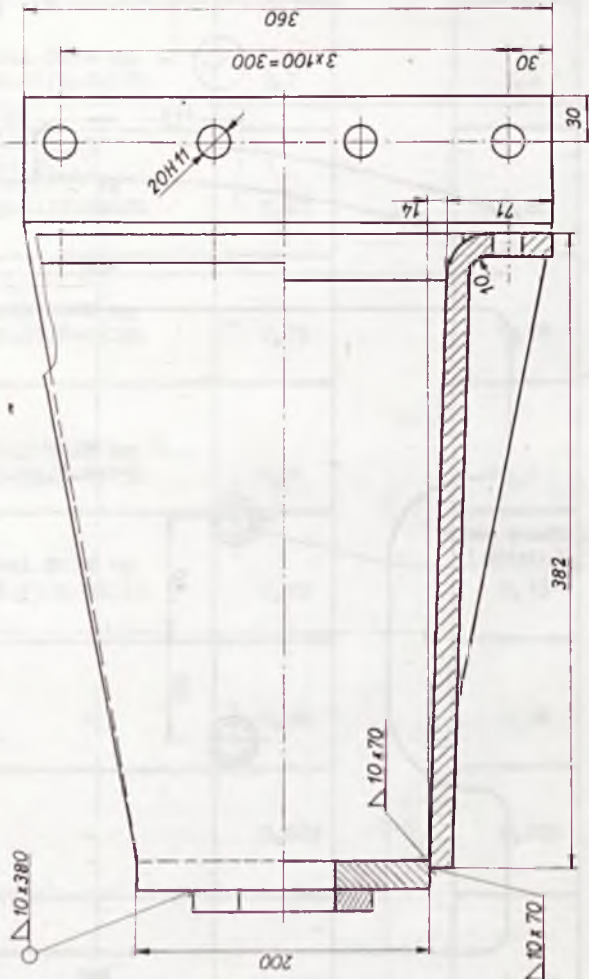
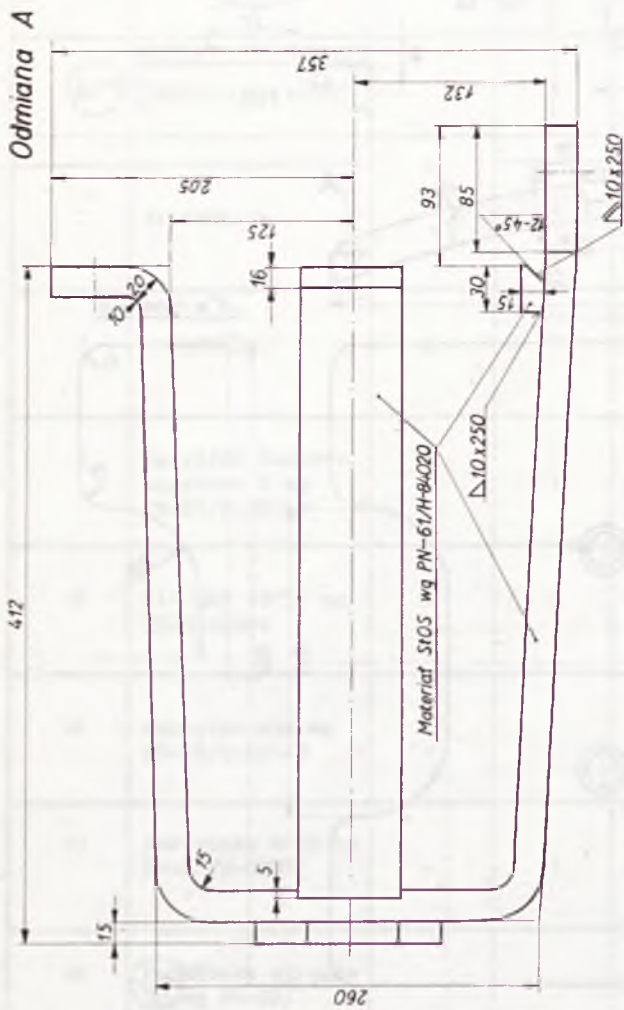


Kadłub kosza w rozwinięciu



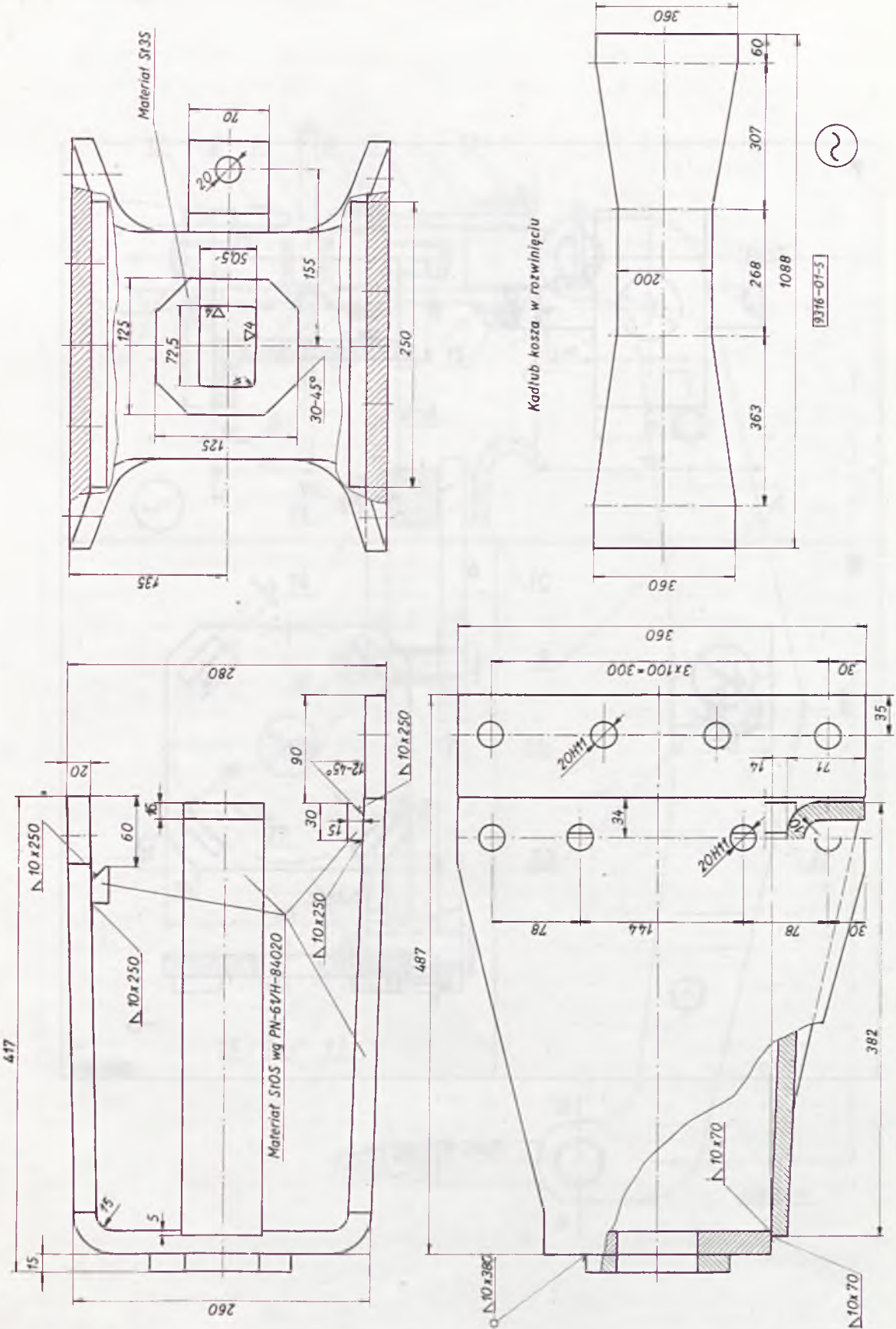
2

9316-01-4



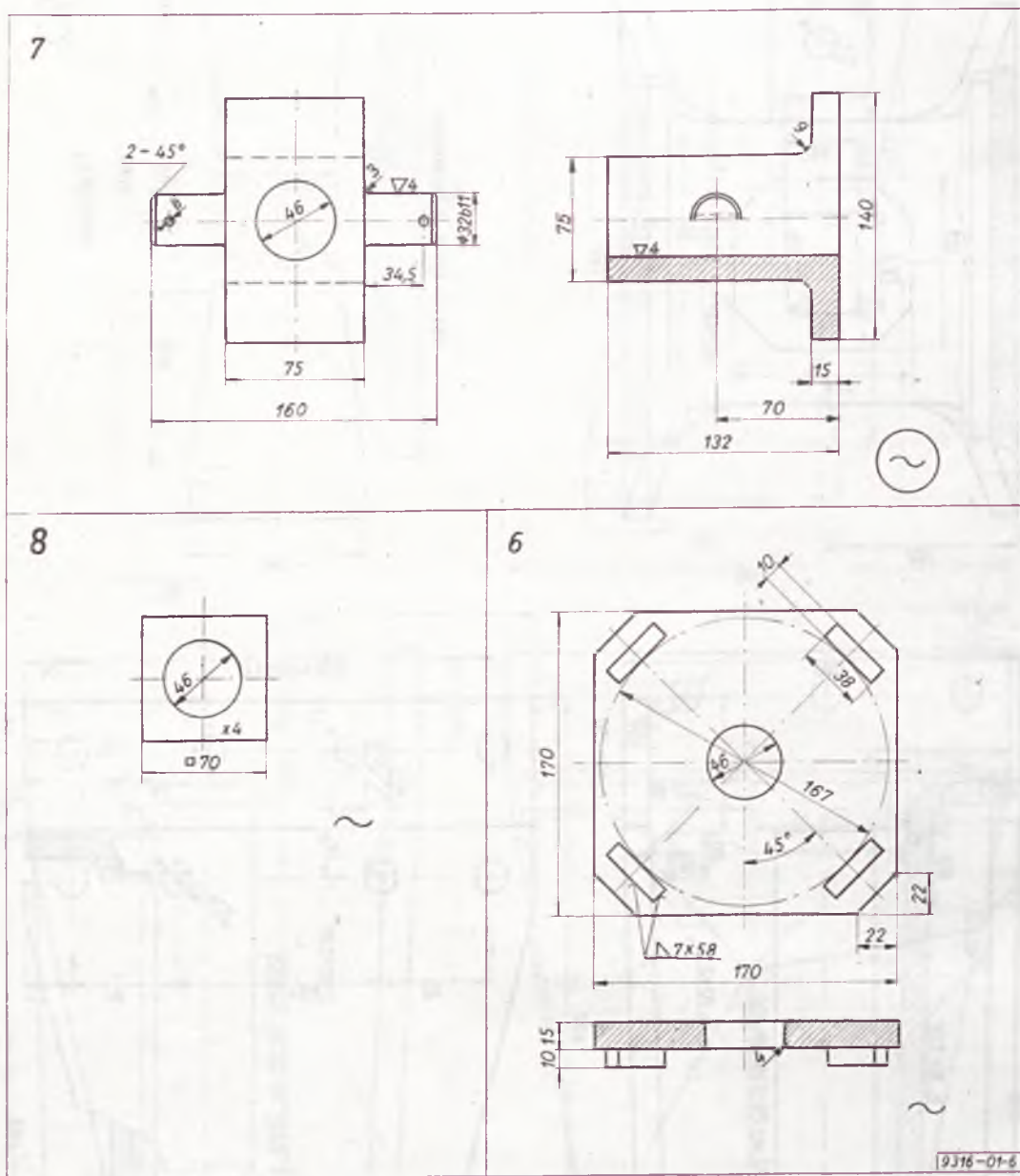
Rys. 4

Odmiana B



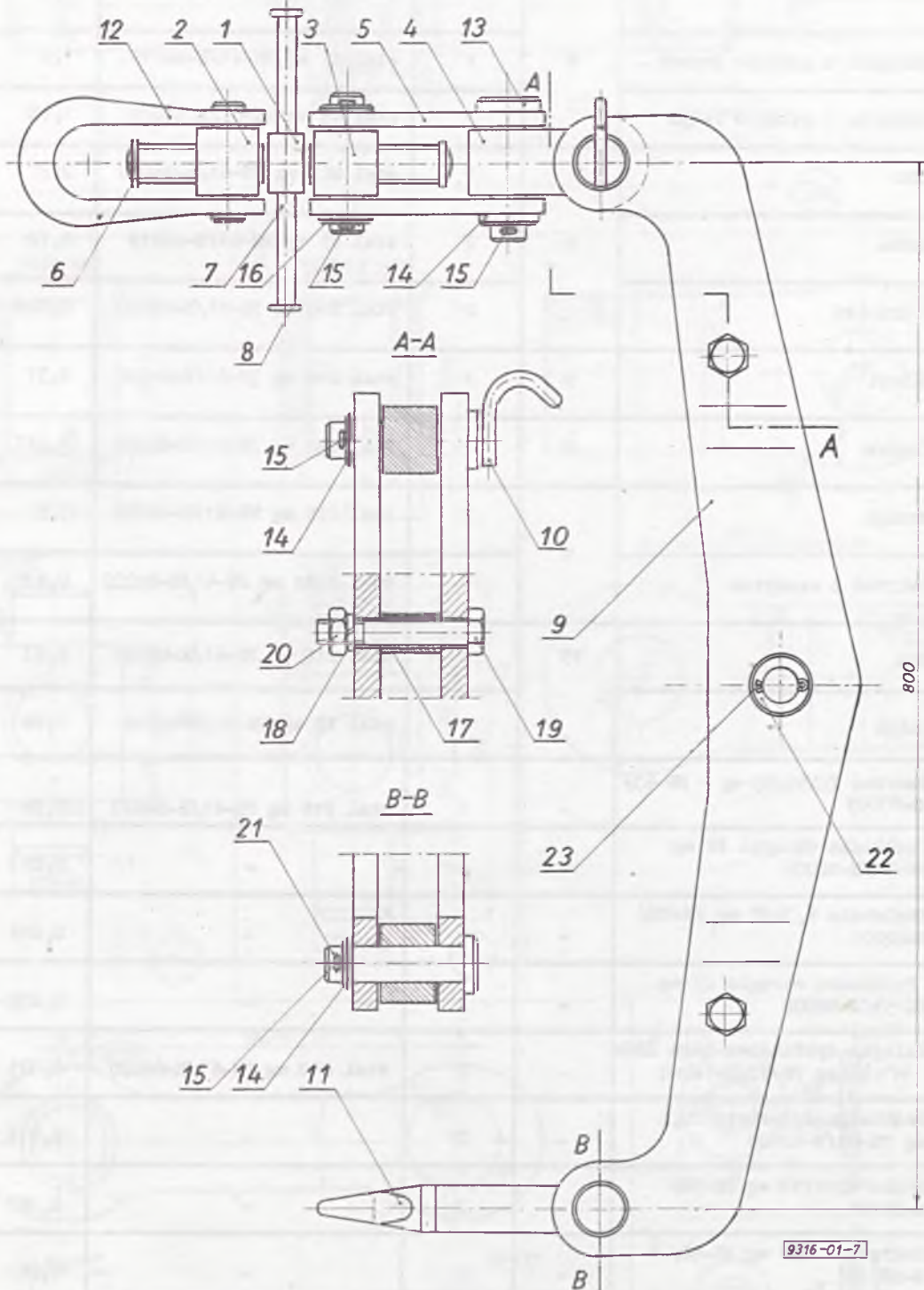
RyB. 5





Rys. 6

9. Wyszczególnienie części, materiał i orientacyjny ciężar zespołu sprzęgowego wg rys. 7 i tablicy



Rys. 7

Nr części na rys. 7	Nazwa części	Nr rys.	Liczba sztuk	Materiał	Orientacyjny ciężar	
					1 sztuki kg	zespołu kg
1	2	3	4	5	6	7
1	Śruba sprzęgu	8	1	stal 45 wg PN-61/H-84019	1,45	41,37
2	Nakrętka o gwincie prawym		1	stal 45 wg PN-61/H-84019	1,0	
3	Nakrętka o gwincie lewym		1	stal 45 wg PN-61/H-84019	1,08	
4	Ucho	8	1	stal St3 wg PN-61/H-84020	2,27	
5	Łubka		2	stal 45 wg PN-61/H-84019	0,78	
6	Pierścień		2	stal St0 wg PN-61/H-84020	0,029	
7	Uchwyt	9	1	stal St0 wg PN-61/H-84020	0,37	
8	Krażek	8	2	stal St0 wg PN-61/H-84020	0,017	
9	Orczyk	9	2	stal St5 wg PN-61/H-84020	13,9	
10	Sworzeń z uchwytem		1	stal St4s wg PN-61/H-84020	0,63	
11	Hak	10	1	stal St5 wg PN-61/H-84020	2,63	
12	Pałak		1	stal 45 wg PN-61/H-84019	1,28	
13	Sworzeń 28x95/85 wg - PN-63/M-83005	-	1	stal St5 wg PN-61/H-84020	0,58	
14	Podkładka okrągła 28 wg PN-59/M-82006	-	3	-	0,053	
15	Zawlecza 6,3x45 wg PN-58/M-82001	-	5	-	0,012	
16	Podkładka okrągła 25 wg PN-59/M-82006	-	2	-	0,035	
17	Tulejka dystansowa Rura ZSOz 3/4"x46 wg PN-57/H-74200	-	2	stal St0 wg PN-61/H-84020	0,075	
18	Podkładka sprężysta 20,5 wg PN-59/M-82008	-	2	-	0,015	
19	Śruba M20x110 wg PN-58/M-82101	-	2	-	0,307	
20	Nakrętka M20 wg PN-58/M-82143	-	2	-	0,061	
21	Sworzeń 28x105/95 wg PN-63/M-83005	-	1	stal St5 wg PN-61/H-84020	0,617	
22	Podkładka okrągła 32 wg PN-59/M-82006	-	2	-	0,065	
23	Zawlecza 8x56 wg PN-58/M-82001	-	2	-	0,025	



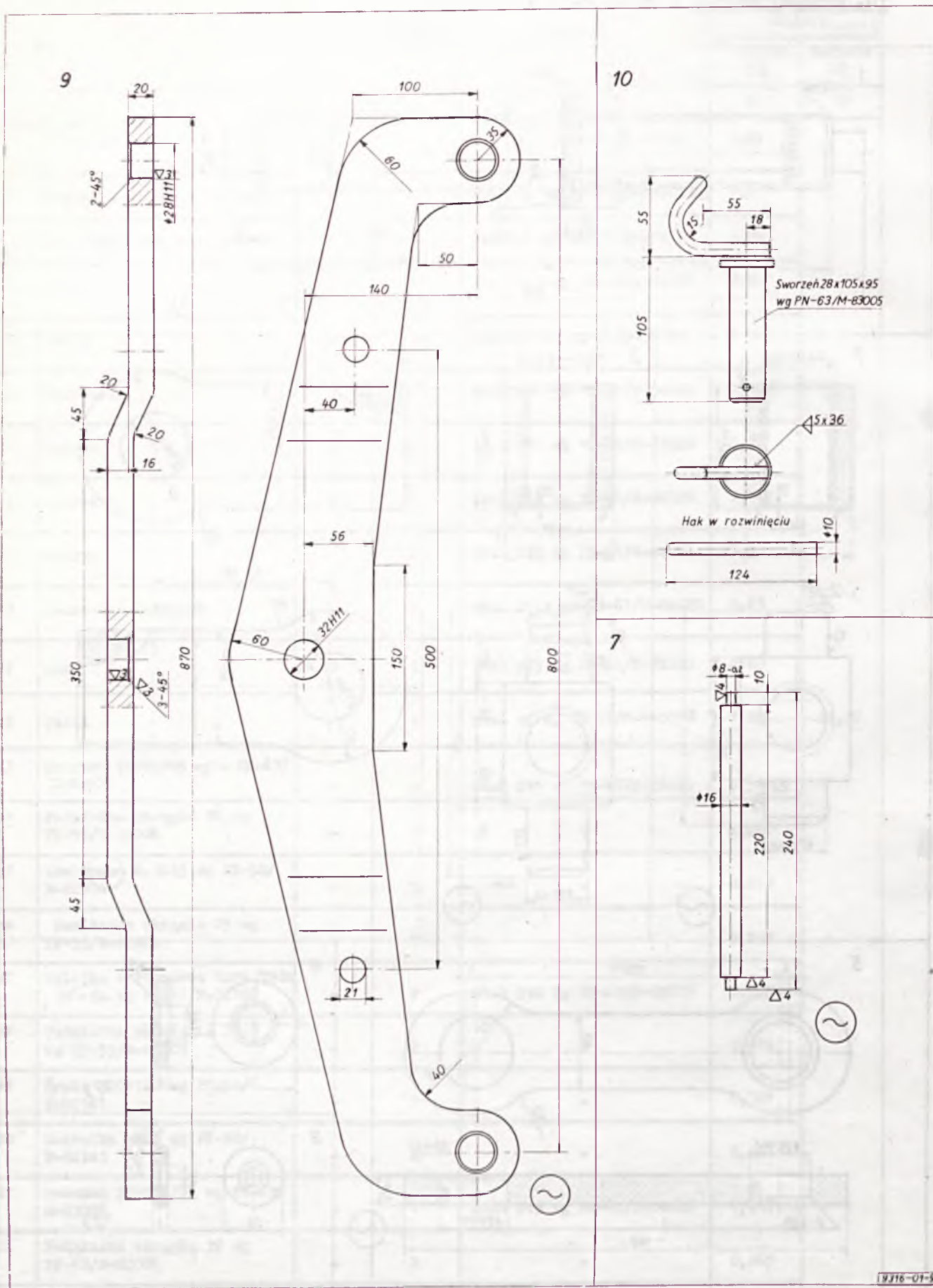
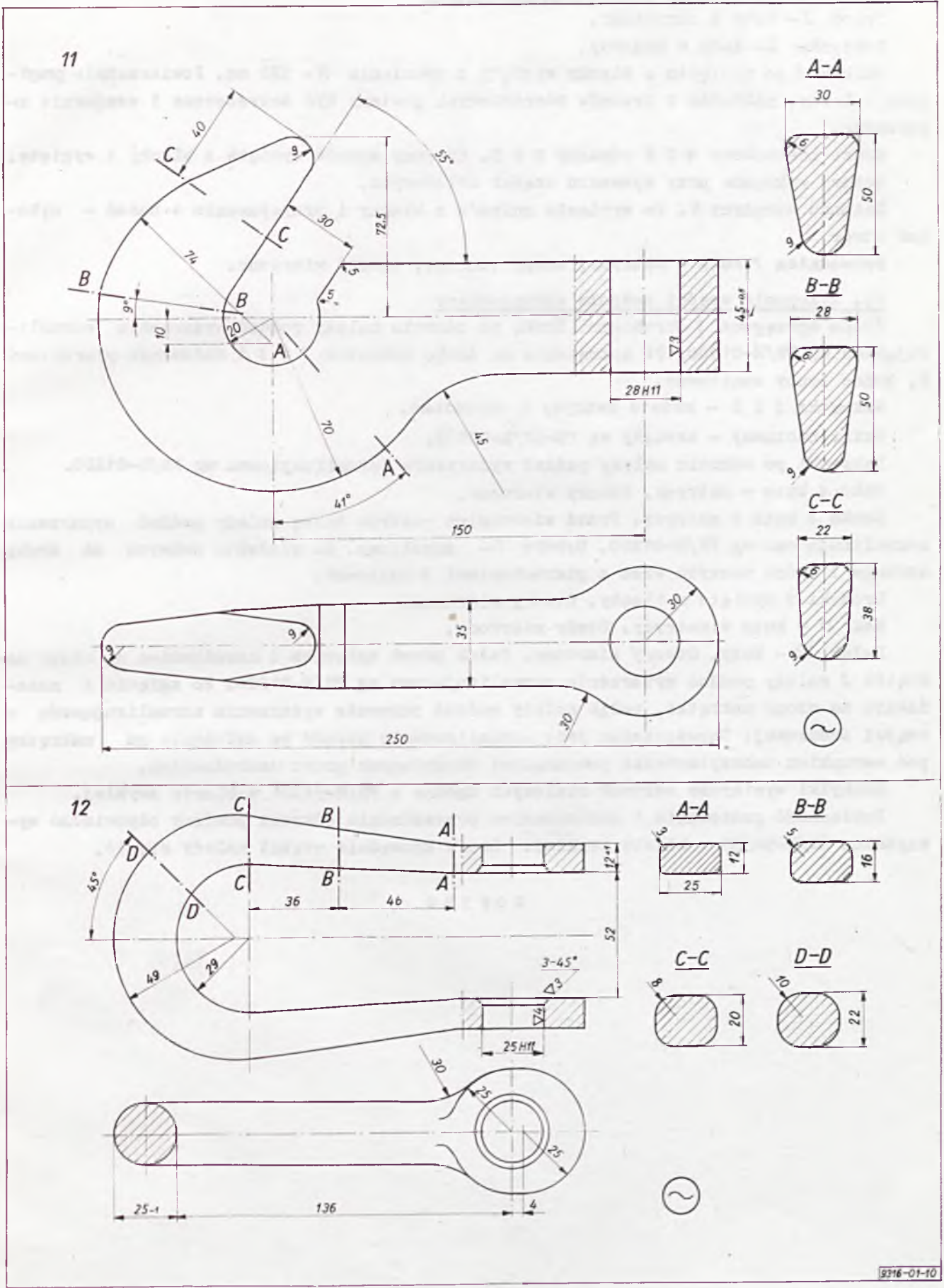


Рис. 9



Rys. 10

11. Wykonanie części zespołu zderzakowego:

Trzon 1 - kuty i obrobiony.

Nakładka 2 - kuta w matrycy.

Talerz 3 po wycięciu z blachy wygięty o promieniu  $R = 620$  mm. Powierzchnie przyługowe talerzy, nakładek i trzonów zderzakowych powinny być oczyszczone i wzajemnie dopasowane.

Kosze zderzakowe 4 i 5 odmiany A i B. Korpusy koszów wycięte z blachy i wygięte.

Otwory wykonane przy spawaniu części składowych.

Gniazdo sprężyny 6. Po wycięciu gniazda z blachy i przyspawaniu 4 nasad - wykonać otwór.

Prowadnica 7 kuta w matrycy, czopy toczone, otwory wiercone.

12. Wykonanie części zespołu sprzęgowego:

Śruba sprzęgowa 1 obrobiona. Śrubę po odkuciu należy poddać wyżarzeniu normalizującemu wg PN/H-01200. Po nakręceniu na śrubę nakrętek 2 i 3 i nałożeniu pierścieni 6, końce śruby zanitować.

Nakrętki 2 i 3 - kute w matrycy i obrobione.

Gwint nacinany - okrągły wg PN-62/M-02035.

Nakrętki po odkuciu należy poddać wyżarzeniu normalizującemu wg PN/H-01200.

Ucho 4 kute w matrycy. Otwory wiercone.

Łubka 5 kuta w matrycy. Przed wierceniem otworów łubkę należy poddać wyżarzeniu normalizującemu wg PN/H-01200. Uchwyt 7 - obrobiony. Po złożeniu uchwytu ze śrubą sprzęgu 1 końce uchwytu wraz z pierścieniami 8 znitować.

Orczyki 9 wycięte z blachy. Otwory wiercone.

Hak 11 - kuty w matrycy. Otwór wiercony.

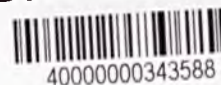
Pałak 12 - kuty. Otwory wiercone. Pałak przed zgięciem i nasadzeniem na czopy nakrętki 2 należy poddać wyżarzeniu normalizującemu wg PN/H-01200. Po zgięciu i nasadzeniu na czopy nakrętki, pałak należy poddać ponownie wyżarzeniu normalizującemu w części środkowej. Dopuszczalne jest normalizowanie pałaka po założeniu na nakrętkę pod warunkiem zabezpieczenia powierzchni obrabianych przed uszkodzeniem.

Odchyłki wymiarowe odkuwek stalowych zgodne z PN/H-94301 w klasie zwykłej.

Dokładność gratowania i dopuszczalne przesadzenia odkuwek powinny odpowiadać wymaganiom PN/H-94303 w klasie zwykłej. Ostre krawędzie części należy stępić.

K O N I E C

BG PW  
BN. 005233



4000000343588