
Mehanska postavljalna naprava za kretnice z zaporo ostrice za normalno širino tira – Verižno kolo (panožna oznaka TS-Z a3.094)

**iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)**

SIST-TS 1157:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/29a5668f-41ea-4c36-9e60-7cb54c3a9919/sist-ts-1157-2011>

NACIONALNI UVOD

Tehnična specifikacija SIST-TS 1157 (sl), Mehanska postavljalna naprava za kretnice z zaporo ostrice za normalno širino tira – Verižno kolo (panožna oznaka TS-Z a3.094), 2011, ima status slovenske tehnične specifikacije.

NACIONALNI PREDGOVOR

Avtor dokumenta je Ministrstvo RS za promet, izdajatelj pa Slovenski inštitut za standardizacijo.

Odločitev za izdajo tega dokumenta je dne 17. marca 2011 sprejel Strokovni svet SIST za splošno področje.

ZVEZE S STANDARDI

S privzemom te tehnične specifikacije veljajo za omenjeni namen referenčnih standardov vsi standardi, navedeni v izvorniku, razen tistih, ki so že sprejeti v nacionalno standardizacijo:

SIST-TS 1156	Mehanska postavljalna naprava za kretnice z zaporo ostrice za normalno širino tira – Dispozicija
SIST-TS 1158	Mehanska postavljalna naprava za kretnice z zaporo ostrice za normalno širino tira – Sklop in deli za čepa postavljala
SIST EN 13835	Livarstvo – Avstenitna siva litina
SIST EN 12454	Livarstvo – Vizualna preiskava površinskih napak – Jekleni ulitki, uliti v pesek
SIST ISO 8062	Ulitki – Sistem toleranc mer in dodatki za mehansko obdelavo
SIST ISO 2768-1	Splošne tolerance – 1. del: Tolerance dolžinskih in kotnih mer brez posebnih tolerančnih oznak
SIST EN ISO 12944-4	Barve in laki – Korozijska zaščita jeklenih konstrukcij z zaščitnimi premaznimi sistemi

OPOMBA

- Nacionalni uvod in nacionalni predgovor nista sestavni del tehnične specifikacije.

VSEBINA	Stran
1 Predmet in področje uporabe	4
2 Izrazi in definicije	4
3 Zveza z drugimi referenčnimi dokumenti.....	4
4 Lega verižnega kolesa v sistemu mehanske postavljalne naprave	4
5 Oblika in mere	4
6 Zunanji videz	4
7 Material in izdelava.....	4
8 Preskušanje.....	5
9 Označevanje.....	5

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[SIST-TS 1157:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/29a5668f-41ea-4c36-9e60-7cb54c3a9919/sist-ts-1157-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/29a5668f-41ea-4c36-9e60-7cb54c3a9919/sist-ts-1157-2011>

1 Predmet in področje uporabe

Ta specifikacija obravnava obliko, mere, material in druge tehnične zahteve za verižno kolo, ki je sestavni del mehanske postavljalne naprave kretnic z zaporo ostrice za normalno širino tira, za hod postavljanja 220 mm.

2 Izrazi in definicije

Vzdrževalne aktivnosti obsegajo procese nabave in/ali izdelave novih delov, zamenjave dotrajanih ali poškodovanih delov ter predpisane vzdrževalne posege na obstoječi opremi železniške infrastrukture.

3 Zveza z drugimi referenčnimi dokumenti

- SIST-TS 1156 (TS-Z a3.093), Mehanska postavljalna naprava za kretnice z zaporo ostrice za normalno širino tira – Dispozicija
- SIST-TS 1158 (TS-Z a3.095), Mehanska postavljalna naprava za kretnice z zaporo ostrice za normalno širino tira – Sklop in deli za čepa postavljalna
- SIST EN 13835, Livarstvo – Avstenitna siva litina
- SIST EN 12454, Livarstvo – Vizualna preiskava površinskih napak – Jekleni ulitki, uliti v pesek
- SIST ISO 8062, Ulitki – Sistem toleranc mer in dodatki za mehansko obdelavo
- SIST ISO 2768-1, Splošne tolerance – 1. del: Tolerance dolžinskih in kotnih mer brez posebnih tolerančnih oznak
- SIST ISO 1302, Tehnične risbe – Metode označevanja stanja površin
- SIST EN ISO 12944-4, Barve in laki – Korozijska zaščita jeklenih konstrukcij z zaščitnimi premaznimi sistemi – 4. del: Tipi površin in priprava površine

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

SIST-TS 1157:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/29a5668f-41ea-4c36-9e60->

4 Lega verižnega kolesa v sistemu mehanske postavljalne naprave

Lega verižnega kolesa v sistemu mehanske postavljalne naprave je prikazana na sliki v specifikaciji SIST-TS 1156.

5 Oblika in mere

5.1 Oblika in mere verižnega obroča morajo biti v skladu s sliko ter v mejah toleranc, navedenih na sliki.

5.2 Za mere brez navedenih toleranc veljajo tolerance prostih mer po SIST ISO 2768-1 – stopnja točnosti B/F.

6 Zunanji videz

Neobdelane površine na ulitku morajo biti v celoti očiščene peska ter brez pomanjkljivosti in napak pri litju skladno s SIST EN 12454. Splošne tolerance ulitka morajo biti po SIST ISO 8062 – TC11. Posebej je treba paziti na obliko in mere žlebov, v katere se navija veriga, in na čistočo njihovih površin.

7 Material in izdelava

7.1 V tej specifikaciji opisan verižni obroč se izdeluje iz sive litine z oznako EN-GLJ-200; 0.6020, po SIST EN 13835 ali enakovrednega materiala.

7.2 Verižno kolo mora biti strojno obdelano po označenih stopnjah kakovosti obdelanih površin na sliki – N9 oziroma Ra 6,3 µm in N10 oziroma Ra 12,5 µm po SIST ISO 1302.

7.3 Verižno kolo je treba zaščititi pred korozijo po naslednjih zahtevah:

- priprava površine: (peskanje ali ročno žično ščetkanje) Sa 2,5 po SIST EN ISO 12944-4,
- zaščitni premazni sistemi: 1-krat dvokomponentni epoksi temeljni premaz,
- 1-krat dvokomponentni poliuretanski pokrivni premaz, ton barve siva RAL 7046,
- strojno obdelane površine se premažejo s strojnim oljem.

7.4 Pred vgrajevanjem verižnega kolesa v sistem mehanske postavljalne naprave se na verižnem kolesu izvedeta dva sklopa za postavljalni vzvod po SIST-TS 1158 (slika 1). V verižno kolo se izvrtata izvrtini Ø 6,4 mm, vrežeta navoja M8, na te se pritrdita postavljalna vzvoda in se zavarujeta z vijakom z ugrezno glavo M8 x 20 B 5.8 po SIST EN 27721 (pozicija 24 v specifikaciji delov v SIST-TS 1156).

8 Preskušanje in prevzem

8.1 Verižno kolo se v sklopu mehanske postavljalne naprave preskuša in prevzema po predpisih, določenih v SIST-TS 1156.

8.2 V primeru, da se verižno kolo naroči kot posamezen del, pa veljajo naslednje zahteve za preskušanje in prevzem:

8.2.1 Splošno določilo za ugotavljanje skladnosti proizvoda (moduli)

Za ocenjevanje skladnosti proizvoda z zahtevami tehnične specifikacije mora proizvajalec uporabiti postopek notranje neodvisne proizvodne kontrole (modul A).

Obvezne presoje značilnosti in preskusne metode za presojo kakovosti proizvoda so:

- pregled skladnosti vgrajenih materialov – pregled dokazil o kakovosti materialov: atesti materiala po SIST EN 10204; 3.1B, izjave o skladnosti ...),
- merska kontrola – kontrola oblike, mer in toleranc po sliki in specificiranih zahtevah,
- vizualni pregled – kompletnosti sestavnih delov, zunanji videz površin (npr. brez razpok, poškodb ...), videz protikorozijske zaščite, identifikacijske označbe ...

8.3 Proizvajalec je odgovoren, da z izjavo o skladnosti potrdi skladnost proizvoda z zahtevami tehnične specifikacije.

8.4 Izjavo o skladnosti mora proizvajalec obvezno predložiti naročniku ob dobavi proizvodov.

8.5 Naročnik si pridržuje pravice, da v naročilih:

- specificira dodatne prevzemne zahteve,
- določi, da bo v postopek ugotavljanja skladnosti vključen prevzemni organ naročnika,
- zahteva, da proizvajalec v postopek ugotavljanja skladnosti vključi pristojni priglašeni organ.

V primeru, da naročnik specificira dodatne zahteve iz točke 8.5, morajo biti le-te jasno opredeljene v naročilu.

9 Označevanje

V tehnični in drugi dokumentaciji ter pri naročilih se verižno kolo mehanske postavljalne naprave označuje z oznako:

Verižno kolo SIST-TS 1157

