
Mehanska postavljalna naprava za kretnice z zaporo ostrice za normalno širino tira – Sklop in deli osi verižnega kolesa (panožna oznaka TS-Z a3-097)

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

SIST-TS 1160:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7784c4ee-7a3f-4aa3-9d71-8e41eb642c63/sist-ts-1160-2011>

NACIONALNI UVOD

Tehnična specifikacija SIST-TS 1160 (sl), Mehanska postavljalna naprava za kretnice z zaporo ostrice za normalno širino tira – Sklop in deli osi verižnega kolesa (panožna oznaka TS-Z a3-097), 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 izvirniku, 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 1159	Mehanska postavljalna naprava za kretnice z zaporo ostrice za normalno širino tira – Ohišje
SIST EN ISO 1234	Razcepka
SIST EN ISO 4034	Šestrobe matice – Razred izdelave C

OPOMBA

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

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
SIST-TS 1160:2011
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7784c4ee-7a3f-4aa3-9d71-8e41eb642c63/sist-ts-1160-2011>

VSEBINA	Stran
1 Predmet in področje uporabe	4
2 Izrazi in definicije	4
3 Zveza z drugimi referenčnimi dokumenti.....	4
4 Lega sklopa osi.....	4
5 Lega osi v sistemu mehanske postavljalne naprave	4
6 Oblike in mere	4
7 Material in izdelava.....	4
8 Preskušanje in prevzem	6
9 Označevanje.....	6

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

[SIST-TS 1160:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7784c4ee-7a3f-4aa3-9d71-8e41eb642c63/sist-ts-1160-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7784c4ee-7a3f-4aa3-9d71-8e41eb642c63/sist-ts-1160-2011>

1 Predmet in področje uporabe

Ta specifikacija opisuje obliko, mere in druge tehnične zahteve za sklop in dele osi verižnega kolesa, ki so sestavni deli mehansko postavljalne naprave za kretnice z zaporo ostrice za normalno širino tira.

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 1159 (TS-Z a3.096), Mehanska postavljalna naprava za kretnice z zaporo ostrice za normalno širino tira – Ohišje
- SIST EN ISO 1234, Razcepka
- SIST EN ISO 4034, Šestrobe matice – Razred izdelave C
- SIST EN 10025, Vroče valjani izdelki iz konstrukcijskih jekel – 2. del: Tehnični dobavni pogoji za nelegirana konstrukcijska jekla
- SIST ISO 1302, Tehnične risbe – Metode označevanja stanja površin

4 Lega sklopa osi

Sklop osi verižnega kolesa v sistemu mehanske postavljalne naprave je prikazan na sliki, pri čemer je (poz. 1) os, (poz. 2) čep, (poz. 3) matica in (poz. 4) razcepka.

5 Lega osi v sistemu mehanske postavljalne naprave

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

6 Oblika in mere delov

6.1 Oblika in mere osi in čepa morajo biti v skladu s sliko ter v mejah toleranc, navedenih na sliki. Matica je M24 po SIST EN ISO 4034 in razcepka 5 x 60 po SIST EN ISO 1234.

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

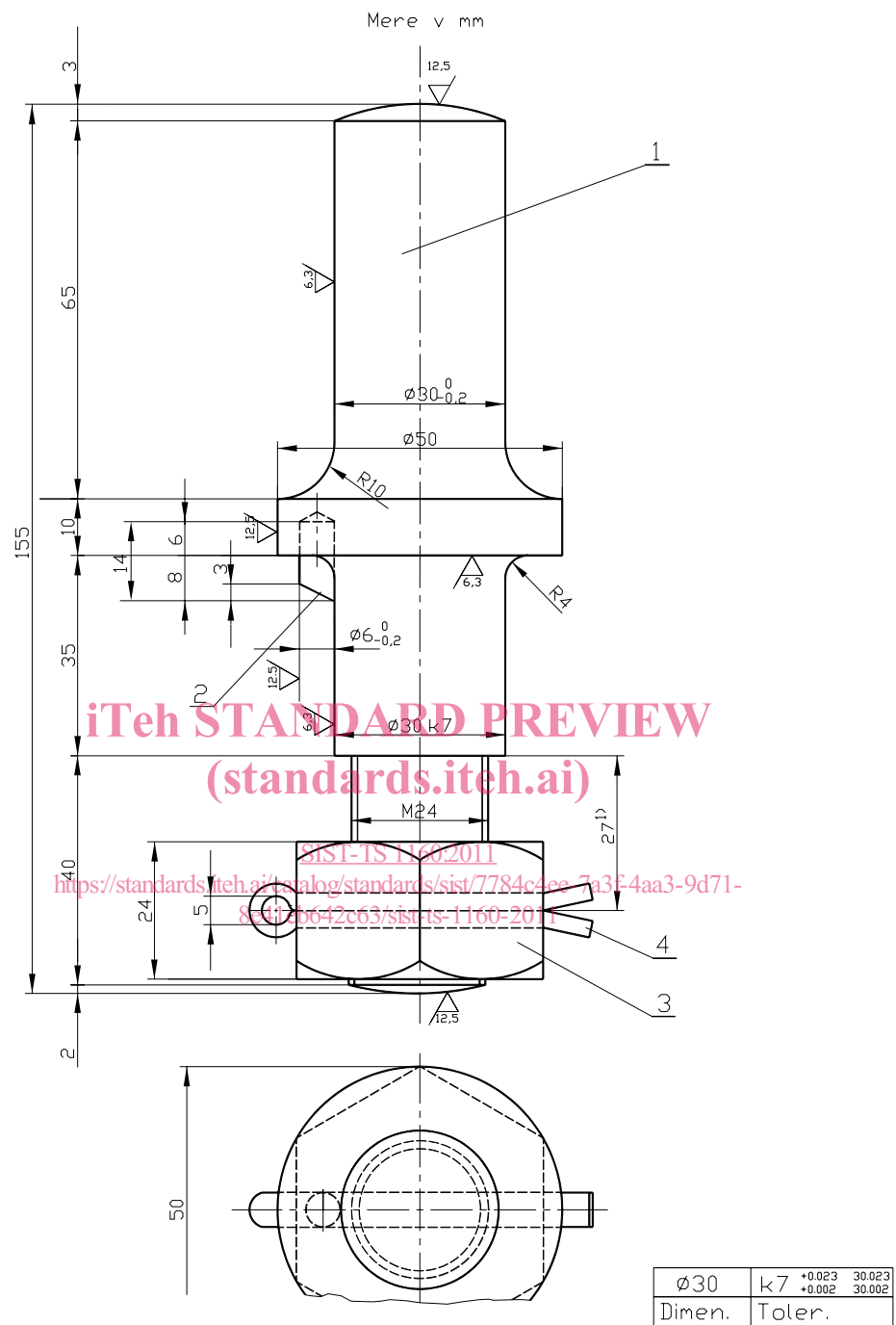
7 Material in izdelava

7.1 Os po tej specifikaciji se izdeluje iz jekla z oznako S 275 J2; 1.0145, ali enakovrednega materiala po EN 10025, čep pa iz okroglega jekla z oznako S 235 J2; 1.0117, ali enakovrednega materiala po EN 10025.

7.2 V os se izvrti izvrtina $\varnothing 6^{+0}_{-0.2}$ mm, v katero se zakoviči čep s premerom $\varnothing 6 + 0,1$ mm, da se zagotovi trden nased čepa v izvrtini.

Po vstavitvi osi verižnega kolesa v ohišje po SIST-TS 1159 se os zategne z matico, izvrti se izvrtina s premerom 5 mm in zavaruje z razcepko.

7.3 Os mora biti strojno obdelana 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.



1) Mera 27 mm se določi na zategnjeni matici na ohišju

8 Preskušanje in prevzem

8.1 Os verižnega kolesa se v sklopu postavljalne naprave preskuša in prevzema po določilih, določenih v SIST-TS 1156.

8.2 V primeru, da se os verižnega kolesa 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 – kompletnost 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.

8.6 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 sklop osi verižnega kolesa mehanske postavljalne naprave označuje z oznako:

Sestav in deli osi verižnega kolesa SIST-TS 1160