
Mehanska postavljalna naprava za kretnice z zaporo ostrice za normalno širino tira – Os vilice (panožna oznaka TS-Z a3.098)

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

SIST-TS 1161:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7c5a2ebd-5ddc-4a78-a1b6-27ab84cef826/sist-ts-1161-2011>

NACIONALNI UVOD

Tehnična specifikacija SIST-TS 1161 (sl), Mehanska postavljalna naprava za kretnice z zaporo ostrice za normalno širino tira – Os vilice (panožna oznaka TS-Z a3.098), 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 27721	Vijaki z ugrezno glavo
SIST ISO 2768-1	Splošne tolerance – 1. del: Tolerance dolžinskih in kotnih mer brez posebnih tolerančnih oznak

OPOMBA

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

[SIST-TS 1161:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7c5a2ebd-5ddc-4a78-a1b6-27ab84cef826/sist-ts-1161-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7c5a2ebd-5ddc-4a78-a1b6-27ab84cef826/sist-ts-1161-2011>

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

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[SIST-TS 1161:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7c5a2ebd-5ddc-4a78-a1b6-27ab84cef826/sist-ts-1161-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7c5a2ebd-5ddc-4a78-a1b6-27ab84cef826/sist-ts-1161-2011>

1 Predmet in področje uporabe

Ta specifikacija opisuje obliko, mere, material in druge tehnične zahteve za os vilice, ki je sestavni del mehanske 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 10025, Vroče valjani izdelki iz konstrukcijskih jekel – 2. del: Tehnični dobavni pogoji za nelegirana konstrukcijska jekla
- SIST EN 27721, Vijaki z ugrezno glavo
- 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

4 Lega osi vilice v sistemu mehanske postavljalne naprave

Lega osi vilice v sestavu mehanske postavljalne naprave je prikazana na sliki v SIST-TS 1156.

5 Oblike in mere

5.1 Oblike in mere osi po tej specifikaciji morajo biti v skladu s sliko ter v mejah toleranc, navedenih na sliki.

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

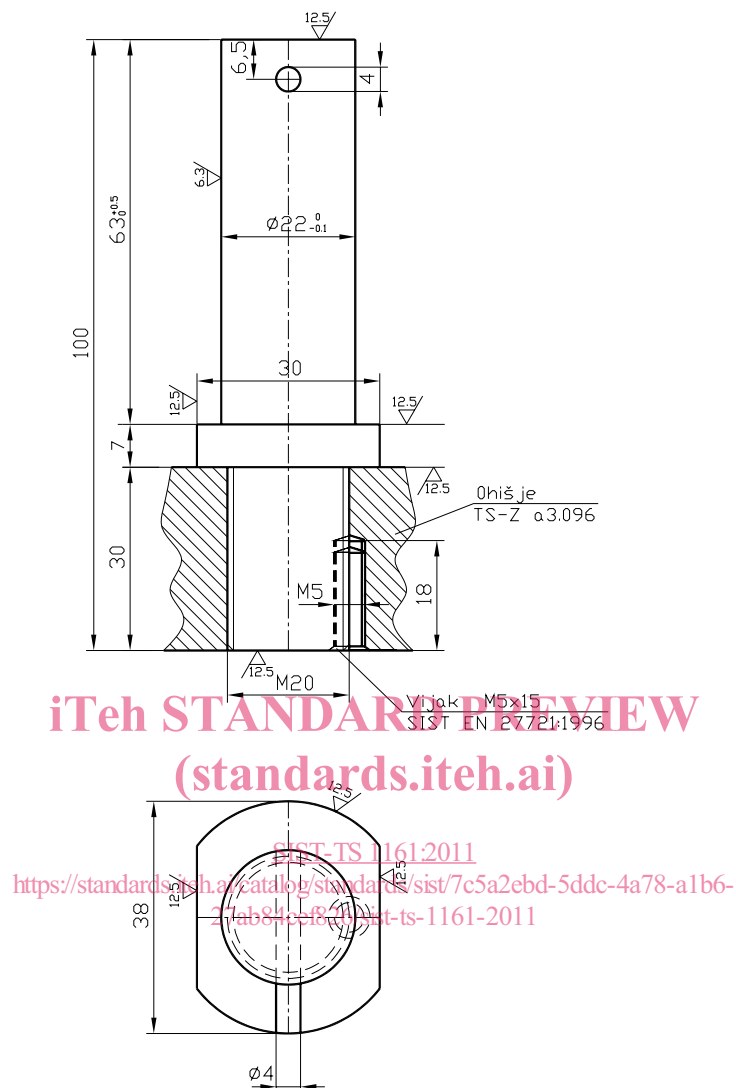
6 Material in izdelava

6.1 Os vilice po tej specifikaciji se izdeluje iz jekla z oznako S 275 J2; 1.0145, po EN 10025 ali enakovrednega materiala.

6.2 Pred sestavljanjem mehanske postavljalne naprave se obe osi vilice privijačita v navojni izvrtini M20, ki sta na ohišju po SIST-TS 1159. V sklopu z ohišjem se po sliki izvrtata izvrtini s premerom 4 mm in se vreže navoj M5, v katerega se privije vijak z ugrezno glavo M5 x 15-B 5.8 po SIST EN 27721 – (poz. 8 v SIST-TS 1156).

6.3 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.

Mere v mm



7 Preskušanje in prevzem

7.1 Os vilice se v sklopu mehanske postavljalne naprave preskuša in prevzema po določenih, določenih v SIST-TS 1156.

7.2 V primeru, da se os vilice naroči kot posamezen del, pa veljajo naslednje zahteve za preskušanje in prevzem:

7.2.1 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 presojske 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 ...

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

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

7.5 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.

7.6 V primeru, da naročnik specificira dodatne zahteve iz točke 7.5, morajo biti le te jasno opredeljene v naročilu.

8 Označevanje

V tehnični in drugi dokumentaciji ter pri naročilih se os vilice mehanske postavljalne naprave po tej specifikaciji označuje z oznako:

Os vilice SIST-TS 1161

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[SIST-TS 1161:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7c5a2ebd-5ddc-4a78-a1b6-27ab84cef826/sist-ts-1161-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7c5a2ebd-5ddc-4a78-a1b6-27ab84cef826/sist-ts-1161-2011>