

BUDAPESTI KÖZLEKEDÉSI VÁLLALAT VÁLLALATI SZABVÁNY	FOGASLÉC ALAK, MÉRET, KIVITEL	BKVSZ 3.600.1-84
		A BKVSZ 3.600.1-74 helyett
		C 42

A szabvány tárgya: az MSZ 5750 szerinti, DPS 100 jelű daru -
sinprofilból forgácsolással kialakított egyenes fogazású fo-
gasléc anyagminőségére, alakjára, méretére, kivitelezésére,
műszaki követelményeire, átvételére és alkalmazására vonat-
kozó előírások meghatározása.

Nem tárgya a szabványnak a kitérőkben alkalmazott fogasléc.

Tartalom

1. Alkalmazás
2. Meghatározás
3. Alak, méret, kivitel
4. Anyagminőség
5. Műszaki leírás, követelmények
6. Megnevezés
7. Vizsgálat, minősítés, átvétel
8. Szállítás, tárolás

A szövegben említett magyar állami szabványok

1. ALKALMAZÁS

a folyó pályában a szabvány szerinti hosszúság kerül
alkalmazásra.

2. MEGHATÁROZÁS

a fogasléc rendeltetése a fogaskerékü szerelvények
hajtó- és kapaszkodó fogaskerekei által kifejtett
erőhatások felvétele, illetve azok továbbítása a
pályára.

A jóváhagyás időpontja:
1984. április 25.

A hatálybalépés időpontja:
1984. június 15.

3. ALAK, MÉRET, KIVITEL

A darusinból forgácsolással kialakított fogasléc alakját, méreteit és kivitelét az 50.087 tsz. MÁVTI rajz/és a Pálya-ép. Fóm. ség Pályatech.:129-551 sz./tünteti fel.

4. ANYAGMINŐSÉG

A DPS 100 jelű darusin anyagminősége meg kell, hogy feleljen az MSZ 2570 előírásainak. Az anyagminőségben - az MSZ 5750 rendelkezéseinek megfelelően - a gyártóművel külön meg kell állapodni és a megrendelésben azt külön elő kell írni.

5. MŰSZAKI LEÍRÁS, KÖVETELMÉNYEK

5.1. A fogasléc feleljen meg ezen szabvány 1-6 fejezete szerinti előírásainak.

5.2 Szakitószilárdság: az anyagminőségnek megfelelően.

5.3 A felhasználható darusinnal szembeni követelmények:

- belső hibától - zárvány, lunker, stb. - mentes legyen
- a sín két végén a sinfej és a talp vízszintes síkban csak azonos irányban térhet el, max. 0,7 mm. Függőlegesen a sinfej irányában az egyenestől való eltérés nem haladhatja meg a 0,5 mm-t.

5.4 A fogasléc és a kapcsolódó fogaskerék kapcsolódását az SZFM 5.1.1.sz. rajz tünteti fel. / SGP 3W 02 2037/

5.5 A fogfej lenyesés után kialakuló élszalag értékét köszörüléssel kell átsimitani.

5.6 A fogmegmunkálás utáni kész méretre történő darabolást a hossz tengelyre merőlegesen kell kialakítani, az éleket le kell sorjázni.

6. MEGNEVEZÉS

A DPS 100 jelű darusinból forgácsolással gyártott 172 mm talpszélességű, min. 142 mm szelvénymagasságú, MSZ 2570 szerinti anyagminőségű, 4500 mm névleges hosszúságú fogasléc megnevezése:

Fogasléc darusinból 4500: BKVSZ 3.600.1

7. VIZSGÁLAT, MINŐSÍTÉS, ÁTVÉTEL:

a fogasléc vizsgálatát megvizsgálás és méretellenőrzés útján, darabonként történik. A megvizsgálás során ellenőrizendő a fogfej- lenyesés, a fogfelület homlokéleinek elélezése a fogasléc függőleges görbültsége. A fogasléc talpon átfektetett 1000 mm hosszú vasvonalzó közepén mérve a függőleges görbültség mértéke nem haladhatja meg a 0,5 mm-t.

A méretellenőrzés során ellenőrizni kell a teljes hosszúság és a többfogmérethez tartozó hosszúság töréshatáron belüli megmunkálását.

Minőségileg az a fogasléc felel meg, amely a szabvány előírásainak betartásával készült, s azt a munkadarab átvevője igazolja.

8. SZÁLLÍTÁS, TÁROLÁS:

a fogasléc fogfelületeit gépszirral kell bekenni.

A többi felületet korróziógátló anyaggal kell bevonni.

A kész fogasléceket hosszúságuk negyedében elhelyezett alátétekre helyezve úgy kell tárolni, és szállítani, hogy deformációknak, sérüléseknek ne legyenek kitéve.

VÉGE

A szövegben említett magyar állami szabványok:

Nagyvasúti sín. Acélminőség és műszaki előírások	MSz 2570
Darusin	MSz 5750

