

Käsittelijä: Rty

20.5.1987

1(3)

Voimaantuloaika: 1.6.1987

PÖLKYTTÄMÄTTÖMÄT K43 JOUSTOKISKOKIELISET YKSINKERTAISET VAIHTEET

1. Vaihteen valmistetaan K43S-kiskosta piirustuksen nro 4022-184-131B mukaan.
2. Kielikiskona käytetään piirustuksen nro 4022-184-228A ja vastakiskona piirustuksen nro 4022-1-059A mukaisia profiileja .
3. Vaihteissa käytetään K-kiskokiinnitystä
4. Vaihteessa käytettävien kielikiskojen ja kiskojen tulee olla UIC:n ohjelehdien 860-V,8. painos 1.7.1986 mukaista tavallista laatua, kuitenkin tulee vetomurtolujuuden olla $740...870 \text{ N/mm}^2$. Raaka-aineesta on esitettävä viralliset vastaanottotodistukset. Tarkastuksen yhteydessä vastaanottaja voi tehdä tarkistuskokeita .
5. Välilevyjen raaka-aineen tulee olla: Etyleenin ja vinyyli-asetaiinin sekapolymerisaatti UIC:n ohjelehdien 864-5V, 4. painos 1.1.1986 mukaan. Stabiloitu valoa vastaan 1-1,5 %:lla hiönojakoista nokea. Tekn. arvoja: Tiheys $930...952 \text{ kg/m}^3$. Sulamisindeksi 3,4-5,2 g/10 min (MF 1 190/2,15). Kovuus Shore D 32-47 (esim. BASF:n Lupolen V 3510 K).
6. Valmistajan tulee esittää muista käyttämistään vaihde-
tarvikkeiden raaka-aineista viralliset aine- ja vastaan-
ottotodistukset. Tarkastajalla on oikeus tehdä tarpeelli-
seksi katsomansa tarkistuskokeet.
7. Vaihteen kielen aukeaman tulee kielen kärjessä olla 170 mm.
8. Kärkivahvistus ja käyttötanko toimitetaan eristettyinä
9. Vaihteen kielet on piirustuksesta poiketen ylitaivutet-
tava 20...30 mm ts. kun vaihteen kieli painetaan tukik-
kiskoon kiinni ja sen jälkeen päästetään vapaaksi, pon-
nahtaa kielen kärki auki tukikiskosta em. määrän.

Vaihteen kielen varmistussidekiskoissa käytetään vain sideruuveja ja muttereita, joiden lujuusluokat ovat 10.9 ja 10, piirustuksen nro 4022-184-32A mukaan. Nämä ruuvit on kiristettävä 600 Nm momentilla ja kiristysaste on tunti kiristämisen jälkeen tarkastettava. Ko. sideruuvien yhteydessä ei käytetä jousirenkaita vaan DIN 6916 edellyttämiä aluslaattoja.

Vaihteen kielien kääntölaitteita varten tarvittava koneistus ja rei'itys on tehtävä ao. piirustusten mukaan ja reiät on varustettava holkeilla $\emptyset 34 / \emptyset 26$ mm.

Koneistetut kulmat, kuten myös poratut reiät, joissa pyörityssädettä ei ole mainittu, on pyöristettävä.

13. Vaihdealuslevyjen kiskonlepopinnat ja vaihdekiskojen vastaavat kohdat on siveltyävä mönjällä, samoin kuin tukitönkkien ja tukikiskojen vastinpinnat.

14. Kaikki ruuvit on kastettava öljyyn ennen mutterin paikoilleen kiertämistä.

Toimitukseen kuuluvat: erikoisaluslevyt ja niihin liittyvät kiinnitysosat, nimittäin puristuslaatat, K-ruuvit muttereineen, jousirenkaat ja välilevyt.

Toimitukseen eivät kuulu: sidekiskot, sideruuvit muttereineen ja jousirenkaineen sekä normaalit K-aluslevyt kiinnitysosineen välikiskoalueella.

K-aluslevyjen ripaan on lyötävä ko. levyn numero. Vaihdealuslevyt on kiinnitettävä paikoilleen ja tarkastuksen sekä hyväksymisen jälkeen maalattava ruosteenestoaineella

Vaihteet on valmistettava vaihdevalmistuksessa käytettyjä toleransseja noudattaen.

19. Vaihteet on numeroitava. Oikeanpuolen vaihteet saavat parillisen ja vasemmanpuoleiset parittoman numeron.

Kielisovitukset, risteys ja vastakiskosovitukset on tarkastamisen ja hyväksymisen jälkeen maalattava irtolainaisesta valssihilseestä ja ruosteesta puhdistetulle pinnalle. Puhdistus on tehtävä teräsharjalla ja paineilmalla. Vaihteen osat on maalattava kahteen kertaan mustalla tai harmaalla ruosteenestoaineella siten, että kokonaiskuivakalvon paksuus on vähintään 70 μm .

Kielisovituksen kieleen, kärkivahvistukseen, risteuksen siipikiskoon ja vastakiskosovitukseen vastakiskoon on kiinnitettävä kilpi, josta ilmenee valmistajan nimi, valmistuskuukausi ja -vuosi, kisko (K43), risteysuhde, vaihteen numero ja vastaanottaja. Lisäksi on leimattava vaihteen numero, valmistusvuosi ja valmistajan nimi. Leimattu kohta on merkittävä valkoisella maalilla ruosteenestokäsittelyn jälkeen.

22. Ennen valmistuksen aloittamista on tehtaan lähetettävä piirtämistään vaihteen osista piirustukset kolmena sarjana tarkastettavaksi ja hyväksyttäväksi sekä luovutettava hyväksytyistä piirustuksista kuultokopiot.

23. Valmistajan tulee myöntää raaka-aineille ja työlle kolmen vuoden takuu laskettuna toimitusta seuraavan vuoden alusta lukien. Kielikiskolle ja kiskolle sekä vastakiskolle tulee takuuaajan olla 5 vuotta määrelehden UIC 860-V, 8.painos 1.7.1986 mukaisesti. Valmistaja sitoutuu omalla kustannuksellaan takuuaikana viivyttelämättä korvaamaan raaka-aineesta, työstä tai valmistusmenetelmästä johtuvat viat.