


<div></div> <div>Magyar Népköztársasági Országos Szabvány</div>	ACÉLÖNTÉSŰ DARUKERÉK	MSZ 7343–82			
		Az MSZ 7343–73 helyett			
		D 86			
Колесо стальное, литое, для подъемных кранов					
Steel-cast crane wheel					
<p>Az állami szabványok hatályára vonatkozó rendelkezéseket a szabványosításról szóló 19/1976. (VI. 12.) MT számú rendelet 5-12. §-ai tartalmazzák.</p> <p>A KGST-szabványoknak és a magyar állami szabványoknak a külkereskedelemben való alkalmazását a külkereskedelmi miniszter és a Magyar Szabványügyi Hivatal elnöke a 12/1978. (KkÉ. 14.) KkM-MSZH számú együttes utasításban szabályozta. Az utasítás hatályát a szövetkezetekre a 8/1978. (X. 28.) KkM számú rendelet terjesztette ki.</p> <p>A szabványban szereplő megjelöléseket, rajz- és betűjeleket, megnevezéseket, minőségi osztály megjelöléseket, valamint a szabványban meghatározott fogalmakat csak az állami szabványban meghatározott értelemben szabad használni, abban az esetben is, ha a szabványtól való eltérés egyébként nincs engedélyhez kötve [19/1976. (VI. 12.) MT számú rendelet 11.§].</p>					
<div><div>1.</div><div>MÉRET</div><div>Az acélöntésű darukerék (a továbbiakban: darukerék) főmérete az MSZ 7341 szerinti legyen.</div></div> <div><div>2.</div><div>ANYAG</div><div>A darukerék anyaga ötvöztelen acélöntvény fokozott követelményű Aö 500 F vagy DAö 350 MnMoV legyen, de alkalmazható még az Aö 550 F és az Aö 600 F is.</div></div> <div><div>3.</div><div>ÖNTVÉNY</div><div><div><div>3.1.</div><div>Az öntvény a műhelyrajz szerinti legyen.</div><div>Az MSZ 8269 előírásai szerint elkészített műhelyrajz (öntvényrajz) vegye figyelembe a következőket:</div></div><div><div>3.2.</div><div>Az öntvény méret- és tömegtűrése, a forgácsolási ráhagyások: III. a pontossági osztály (MSZ 8271) szerint.</div></div><div><div>3.3.</div><div>Az öntvényen nem lehet repedés.</div></div><div><div>3.4.</div><div>Az öntvény felülete homoktól, szennyeződéstől mentes legyen.</div></div><div><div>3.5.</div><div>Az öntvény felületi érdessége $R_a \leq 50 \mu\text{m}$, vagy $R_a \leq 200 \mu\text{m}$ (MSZ KGST 638) legyen.</div></div><div><div>3.6.</div><div>Az öntvényt normalizálni kell.</div></div><div><div>3.7.</div><div>Ha a darukerék futófelületén és a nyomkarima belső oldalán az edzés szükséges, annak mélységét és keménységét elő kell írni.</div></div></div></div> <tr><td>A jóváhagyás időpontja: 1982. március 19.</td><td colspan="2">A hatálybalépés időpontja: 1983. január 1.</td></tr>			A jóváhagyás időpontja: 1982. március 19.	A hatálybalépés időpontja: 1983. január 1.	
A jóváhagyás időpontja: 1982. március 19.	A hatálybalépés időpontja: 1983. január 1.				

4. FELÜLETI ÉS BELSŐ ANYAGFOLYTONOSSÁGI KÖVETELMÉNYEK

- 4.1. A nyersen maradó felületek felületfolytonossága Ff 5 (MSZ 8270).
- 4.2. A forgácsolt felületek minősége működő felületeken (futófelület és a nyomkarimák belső oldala) 1 cm² -nyi felületen a lyukak száma legfeljebb 2, a lyukak mélysége és átmérője legfeljebb 2 mm lehet.
A lyukak nem lehetnek sarkosak, csak gömbölyded vagy kagyló alakúak. A lyukacsos rész összes felülete legfeljebb a teljes működő felület 2%-a, a forgácsolt felületeken pedig legfeljebb e felület 5%-a lehet.
Egyéb forgácsolt felületeken Fm 4 (MSZ 8270).
- 4.3. Belső anyagfolytonossági követelmények (hólyagok, zárványok, szívódás, porozitás stb.) az MSZ-05 36.3505 szerint.
A darukerék-futókoszorú legalább II., az agy, a gerinc és a borda pedig legalább III. hibaosztályú legyen.
- 4.4. A forgácsolással előállított tűrésezetlen méretek pontossága az MSZ KGST 302 szerinti 3 (közepes) legyen.

5. HIBAJAVÍTÁS

Az öntvényhibák a következők szerint javíthatók:

- 5.1. A működő felületeken levő hibák javítása:
A működő felületek megmunkálással feltárt öntési hibái hegesztéssel (Jb: MSZ 8270) akkor javíthatók, ha kifaragás utáni területük nem nagyobb 250 mm² -nél, hosszúságuk legfeljebb 30 mm, mélységük pedig a falvastagságnak legfeljebb 1/5-e.
A javítandó folytonossági hiányok összterülete azonban bárhol választott 1 dm² kör vagy négyzet alakú területen nem lehet nagyobb 400 mm² -nél.
- 5.2. Egyéb helyeken levő hibák javítása:
A nem működő felületek öntési hibáit hegesztéssel akkor szabad javítani, ha kifaragás után
- a forgácsolt helyeken (kerékkoszorún és agyon) legfeljebb 40 mm hosszúságúak, 20 mm szélességűek és mélységük a falvastagság 1/4-nél nem nagyobb,
- a nyersen maradó felületeken (gerincen és bordán) legfeljebb 20 mm hosszúságúak, 10 mm szélességűek és mélységük a falvastagság 1/4-nél nagyobb.
A futókoszorú belső felületének a kerékagy és két-két borda közötti részén, valamint egy bordán csak egy hiba lehet, azonban egy-egy oldalon összesen csak két hiba engedhető meg.
- 5.3. Az öntvényhibákat hegesztéssel való javításuk előtt a fémes felületig kell kifaragni. A kifaragás átmenete az épen maradt felületekbe ívelt és sima legyen. Minden hegesztéssel javított öntvényt feszültségmentesítő hőkezelésnek kell alávetni.
- 5.4. Kitek, tapaszok alkalmazása (Jk 1: MSZ 8270), csak nyersen maradó felületek szépséghibáinak eltüntetésére engedhető meg. A kittel javított hiba mélysége a kerékagyon 6 mm-nél, a gerincen és a bordán 4 mm-nél, egy hiba legnagyobb felülete a teljes felület 0,5%-ánál nagyobb nem lehet.

6. FELÜLETVÉDELEM

A kész darukerekek nyersen maradó felületeit - a vizsgálat és az átvétel után - rozsdásodást gátló, egyszeri alapozó mázolóval, a forgácsolt felületeket pedig bármilyen, a célnak megfelelő, könnyen eltávolítható korróziógátló bevonattal kell ellátni. A bevonatként használt anyag az MSZ KGST 992 és az MSZ 18090/1...11 szerinti legyen.

7. MEGJELÖLÉS

- 7.1. A nyers darukeréköntvényen domborítva (MSZ 8270) fel kell tüntetni a gyártómű jelét, a minta számát és a folyószámot.
- 7.2. A készremunkált darukeréken, a futókerék koszorú külső felületén be kell ütni a gyártómű jelét, a darukerék azonosító jelét és a rövid szabványjelet (MSZ 1699).

8. MEGNEVEZÉS

Példa:

A 630 mm átmérőjű, Aö 550 F jelű anyagból készült darukerék megnevezése:

Darukerék 630 Aö 550 F MSZ 7343

9. VIZSGÁLAT

- 9.1. Az 1-5. fejezetben előírtakat a következő műveletek után kell ellenőrizni
öntés után (MSZ 8270),
forgácsolás után,
a teljes gyártási folyamat befejezése után.
- 9.2. Az edzett futófelületen és nyomkarimán legalább négy helyen - egymáshoz képest 90°-ra eltolva - keménységet kell mérni.
- 9.3. A vizsgálatok elvégzését (eredményét) dokumentálni kell.

Megjegyzés: Ez a dokumentáció csak akkor része a gyártmányt kísérő bizonylatoknak, ha a megrendelő ezt külön kéri. Ez a dokumentáció nem azonos a gyártmány minőségét tanúsító bizonylattal.

VÉGE

A szövegben említett magyar állami szabványok

Tűrésetlen méretek pontossága	MSZ KGST 302
Felületi érdesség fő paraméterei és számértékei	MSZ KGST 638
Fémfelületek átmeneti korrózióvédelme	MSZ KGST 992
Állami szabványjel	MSZ 1699
Acél darukerék méretei	MSZ 7341
Öntvények rajzai	MSZ 8269
Ötvöztlen acélöntvény	MSZ 8270
Acélöntvények. Méret- és súlytűrések, forgácsolási ráhagyások	MSZ 8271
Fémfelületek átmeneti korrózióvédelme. Általános előírások és védőanyagok választéka	MSZ 18090/1...11
Öntvények roncsolásmentes vizsgálata. Öntvényhibák röntgen és izotópos felvételeinek értékelése, osztályozása	MSZ - 05 36.3505/2

A szabvány alkalmazása előtt győződjön meg arról, hogy nem jelent-e meg módosítása, kiegészítése, helyesbítése, illetve hatálytalanítása, mert a szabványt a kibocsátója a műszaki haladásnak megfelelően időnként átdolgozza. A szabvány érvényességében beálló minden változást a Magyar Szabványügyi Hivatal a Szabványügyi Közlönyben hirdet meg; beszerezhető a Posta Központi Hírlapirodánál. A gyakorlati tapasztalatok alapján ajánlatosnak látszó helyesbítő, módosító indítványokat, észrevételeket megfelelő indokolással a Magyar Szabványügyi Hivatalhoz, Budapest, IX., Üllői út 25. (levélcím: Budapest 9, Pf.24. 1450) lehet benyújtani.

A szabvány beszerezhető a Szabványboltban, Budapest, VIII., Üllői út 24. (levélcím: Budapest. Pf. 162. 1431).