DIN 27201-10:2014-05 (D)

Zustand der Eisenbahnfahrzeuge - Grundlagen und Fertigungstechnologien - Teil 10: Thermisches Spritzen

Inhalt

Seite

Vorwort ... 4
Einleitung ... 6
1 Anwendungsbereich ... 7
2 Normative Verweisungen ... 7
3 Begriffe ... 8
4 Symbole und Abkürzungen ... 8
5 Anforderungen an die Spritzbetriebe ... 8
6 Anforderungen an das Personal ... 9
6.1 Thermische Spritzer ... 9
6.2 Spritzaufsicht ... 9
6.2.1 Allgemeines ... 9
6.2.2 Qualifikation der verantwortlichen Spritzaufsicht ... 9
6.2.3 Qualifikation des Vertreters der verantwortlichen Spritzaufsicht ... 9
6.2.4 Aufgaben der Spritzaufsicht ... 9
6.3 ZfP-Prüfpersonal ... 10
7 Spritzzusätze ... 10
7.1 Anforderungen ... 10
7.2 Abnahmeprüfzeugnis ... 10
8 Thermische Spritzanweisung (TSPS) und Verfahrensprüfung ... 10
8.1 Erstellung TSPS ... 10
8.2 Vorgaben TSPS ... 10
8.3 Verfahrensprüfung ... 11
8.3.1 Allgemeines ... 11
8.3.2 Nachweisverfahren ... 12
8.3.3 Prüfbericht ... 12
9 Anforderungen ... 13
9.1 Allgemeine Anforderungen ... 13
9.2 Anforderungen für das Molybdänbeschichten der Sitze von Radsatzwellen ... 13
9.2.1 Mittels Drahtflammspritzen ... 13
9.2.2 Durch andere Thermische Spritzverfahren ... 14
10 Instandsetzungsgrenzmaße ... 14
Anhang A (normativ) Prüfstücke und deren Prüfung ... 15
A.1 Proben ... 15
A.1.1 Herstellung der Prüfstücke ... 15
A.1.2 Form und Maße ... 16
A.1.3 Anzahl ... 16
A.2 Prüfgerät ... 16
A.3 Durchführung ... 16
Anhang B (normativ) Anforderungen an die Spritzschicht der Haftscherfestigkeitsproben ... 18
Anhang C (informativ) Spritzprotokoll (Muster) ... 19
Literaturhinweise ... 21

Bilder

Bild A.1 — Prüfstück – Rohling mit Spritzschicht (bearbeitet) 15
Bild A.2 — Prüfstück 16
Bild A.3 — Auflagehülse mit Prüfstück (unterster Spritzschichtring bereits abgeschert) 17

Tabellen

Tabelle B.1 — Anforderungen an die Spritzschicht der Prüfstücke 18