

WSPÓLNE ZESPOŁY I CZĘŚCI ŚRODKÓW TRANSPORTU SZYNOWEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-67
	Tabor kolejowy normalnotorowy <b>Kłoczek hamulcowy jednowstawkowy W1</b>	<b>3517-22</b>
		Grupa katalogowa V 56

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest kłoczek hamulcowy jednowstawkowy, stosowany w tendrach normalnotorowych serii wyszczególnionych w p. 2.

2. Zakres stosowania przedmiotu normy - wg tabl. 1.

Tablica 1

Zastosowanie w tendrach serii	Srednica toczna koła mm
16D1, 22D1, 22D2, 22D23, 32D1, 32D2, 30D43, 32D43	930±1000

3. Normy związane

PN-63/H-83152	Staliwo węglowe. Gatunki
PN-64/K-91247	Tabor kolejowy normalnotorowy. Klocki hamulcowe jednowstawkowe
PN-63/K-91252	Tabor kolejowy. Klocki hamulcowe. Wymagania i badania techniczne
BN-67/3517-20	Tabor kolejowy normalnotorowy. Kliny klocków hamulcowych
BN-65/3519-03	Tabor kolejowy. Tulejki

4. Oznaczenie

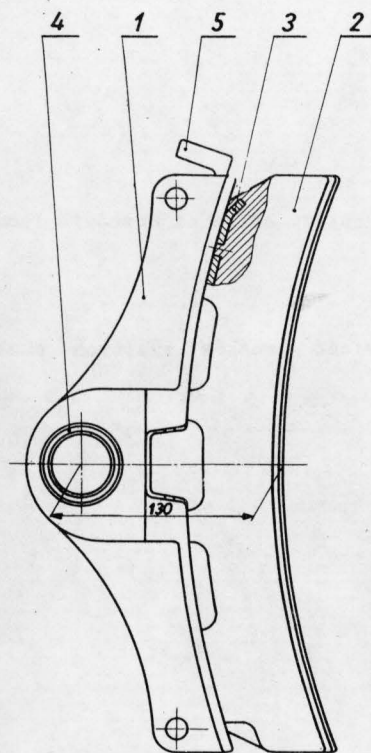
a) klocka hamulcowego jednowstawkowego W1:

KLOCEK W1 BN-67/3517-22

b) obsady klocka W1:

OBSADA W1 BN-67/3517-22

5. Wyszczególnienie części, wymagania dotyczące części oraz orientacyjna masa - wg rys. 1 i 2 oraz tabl. 2.

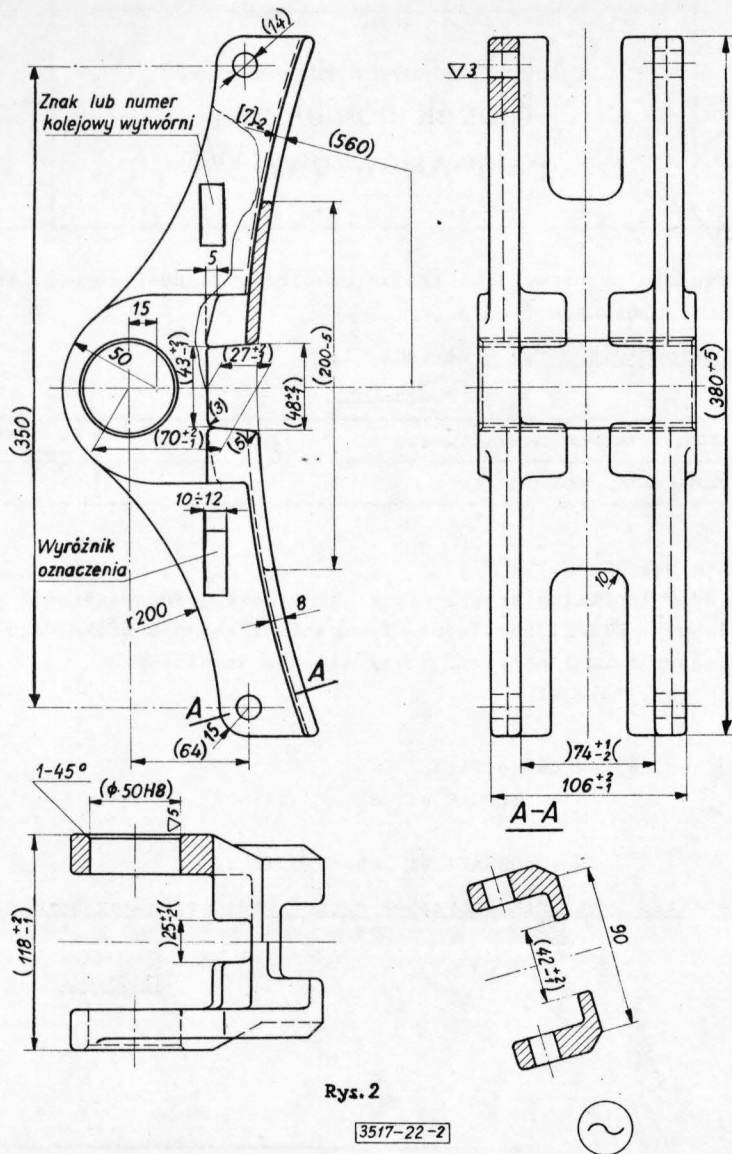


Rys.1

Tablica 2

Nr części na rys.1	Nazwa części	Liczba sztuk w zespole	Wyróżnik oznaczenia	Wymagania dotyczące części			Orientacyjna masa 1 sztuki kg
				wymiary, mm, nr rysunku lub nr normy	materiał	wykonanie	
1	Obsada	1	W1	rys.2	staliwo 15LII ÷ 25LII wg PN-63/H-83152	odlew <sup>1)</sup>	8,30
2	Watawka	1	Ws		PN-64/K-91247		13,00
3	Wtopka	1	Wt		BN-65/3519-03		0,12
4	Tulejka	2	B×40×22		BN-65/3519-03		0,12
5	Klin	1	B3		BN-67/3517-20		0,40
Całkowita masa klocka W1							21,94
<sup>1)</sup> W produkcji jednostkowej dopuszcza się wykonanie gięte z blach i spawane pod warunkiem zachowania głównych wymiarów oznaczonych na rys.2 nawiasami: ( ) - wymiary obowiązujące, ) ( - wymiary minimalne, [ ] - wymiary maksymalne.							

Centralny Ośrodek Badań i Rozwoju Techniki Kolejnictwa  
Ustanowiona przez Ministra Komunikacji dnia 14 grudnia 1967 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i napraw od dnia 1 stycznia 1969 r. (Mon. Pol. nr                      poz.                      )  
Przedruk dozwolony tylko za zgodą Polskiego Komitetu Normalizacyjnego



Rys. 2

3517-22-2



**6. Cechowanie.** Na klocku hamulcowym, w miejscach podanych na rys. 2, należy odlać na obsadzie lanej, a na obsadzie spawanej wybić następujące znaki:

- znak lub numer kolejowy wytwórni,
- wyróżnik oznaczenia W1.

Wysokość znaków  $10 \div 12$  mm. Wypukłość znaków lanych około 2 mm. Wklęsłość znaków wybitych około 0,4 mm.

**7. Pozostałe wymagania oraz badania** - wg PN-63/K-91252.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-67/3517-22

Przy montażu klocka w podwoziu taboru klin powinien być założony od góry.