

WSPÓLNE ZESPOŁY I CZĘŚCI ŚRODKÓW TRANSPORTU SZYNOWEGO	NORMA BRANŻOWA		BN-67
	Tabor kolejowy normalnotorowy <b>Klocki hamulcowe jednowstawkowe W2</b>		3517-23
			Grupa katalogowa V 56

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są klocki hamulcowe jednowstawkowe, stosowane w wagonach towarowych normalnotorowych serii i typów wyszczególnionych w p. 2.

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

Tablica 1

Węglarki				Cysterny		Platformy
seria						
WWy	WWay	WWayh	WWyh	RRh	RRnh	FPak213
typy						
17W	16W	18W	19W	22R	24R	21Z
17W/2		20W		20R		
17W/3						
17W/4						

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

4. Odmiiany. Rozróżnia się dwie odmiany klocków hamulcowych jednowstawkowych W2:

P - klocek z obsadą odmiany prawej,

L - klocek z obsadą odmiany lewej.

5. Przykład oznaczenia

a) klocka hamulcowego jednowstawkowego W2 odmiany prawej (P):

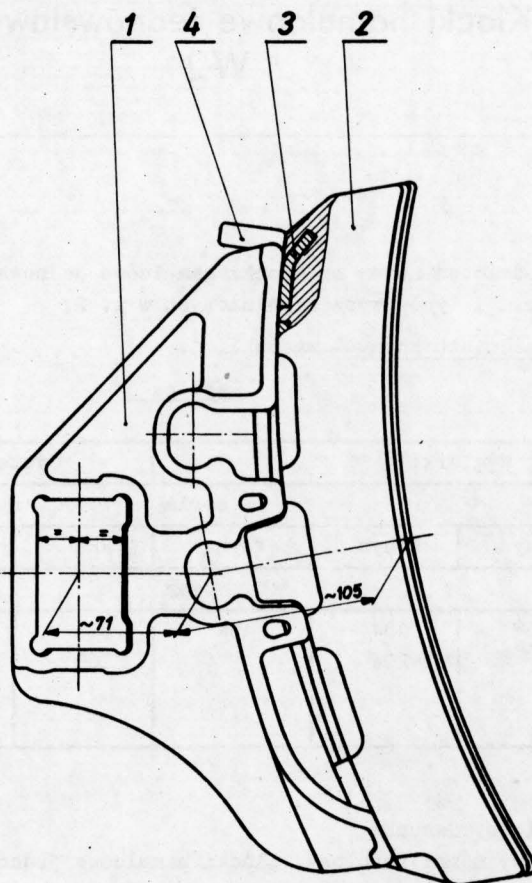
KLOCEK W2-P BN-67/3517-23

b) obsady klocka W2-P:

OBSADA W2-P BN-67/3517-23

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 11/1968 poz. 73)

6. Wyszczególnienie części, wymagania dotyczące części oraz orientacyjna masa - wg rys. 1 ÷ 3 oraz tabl. 2.



3517-23-1

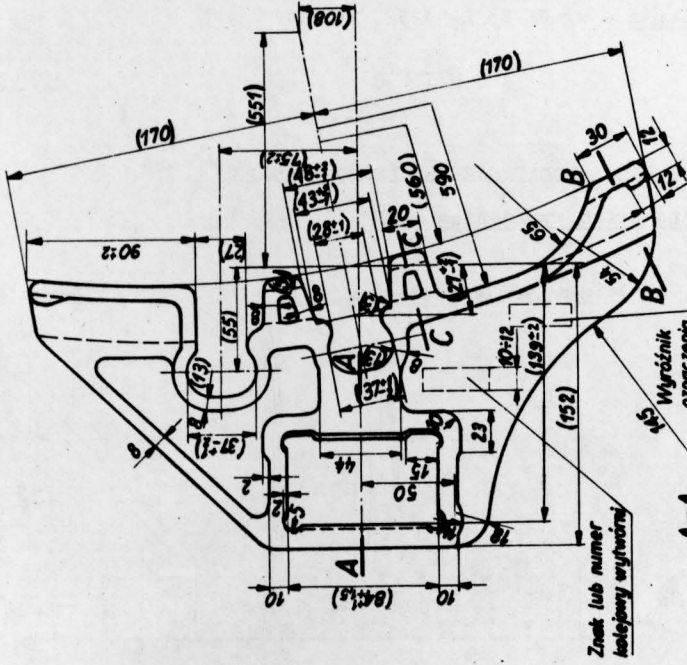
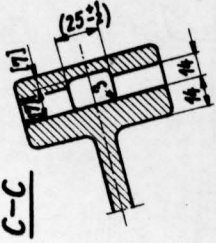
Rys. 1. Kłoczek hamulcowy jednowstawkowy W2

Tablica 2

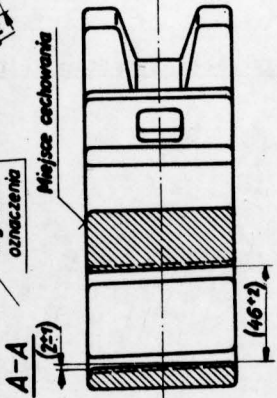
Nr części na rys. 1	Nazwa części	Liczba sztuk w zespole	wyróżnik oznaczenia odmianna		wymagania dotyczące części			Orientacyjna masa 1 sztuki kg
			P	L	wymiary, mm nr rysunku lub nr normy	materiał	wykonanie	
1	Obsada	1	W2-P	-	rys. 2	staliwo 15LII +25LII wg PN-63/H-83152	odlew <sup>1)</sup>	8,30
		2	-	W2-L	rys. 3			
2	Wstawka	1	Ws		PN-64/K-91247			13,00
3	Wtopka	1	Wt					
4	Klin	1	Kl					
Całkowita masa klocka W2-P i W2-L								21,70

<sup>1)</sup> W produkcji jednostkowej dopuszcza się wykonanie gięte z blach i spawane pod warunkiem zachowania głównych wymiarów oznaczonych na rys. 2 i 3 nawiasami: ( ) - wymiary obowiązujące, [ ] - wymiary maksymalne.

C-C

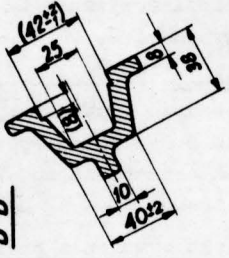


Znak lub numer kolejny wytwórni



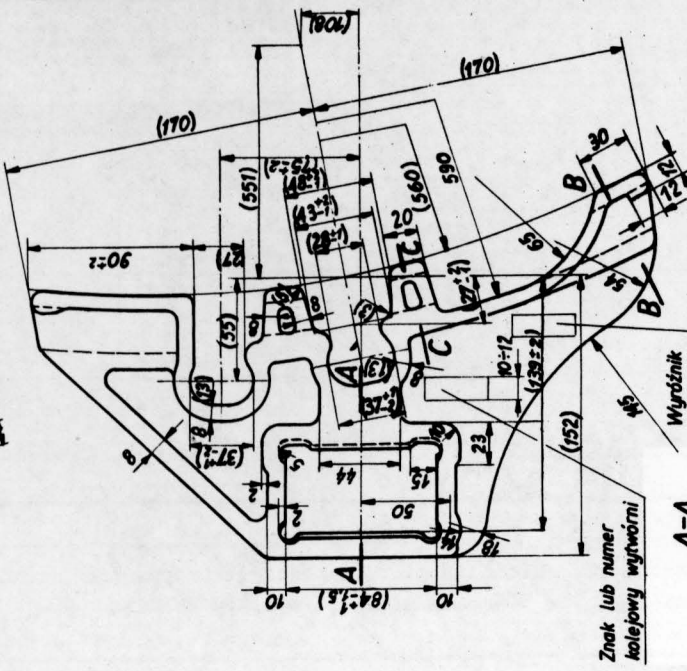
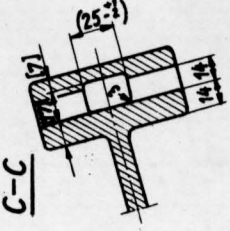
3517-23-2

B-B

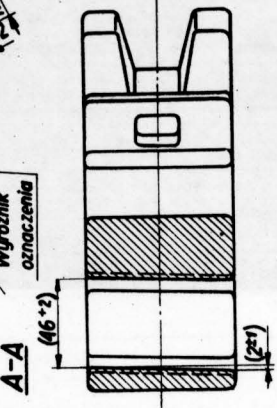


Rys. 3. Obsada odmianny lewej L

C-C

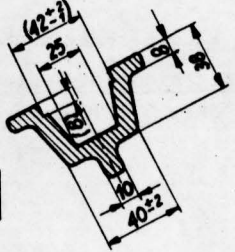


Znak lub numer kolejny wytwórni



3517-23-3

B-B



Rys. 2. Obsada odmianny prawej P

**7. Zabezpieczenie klina przed wypadaniem.** Klocki hamulcowe stosowane w wagonach towarowych odkrytych zdolnych do rozładowywania na wywrotnicach, z wywrotem bocznym, powinny mieć urządzenie zabezpieczające klin przed wypadaniem.

**8. Cechowanie.** Na klocku hamulcowym, w miejscach podanych na rys. 2 i 3, należy odlać na obsadzie lanej, a na obsadzie spawanej wybić następujące znaki:

- znak lub numer kolejowy wytwórni,
- wyróżnik oznaczenia np. W2-P.

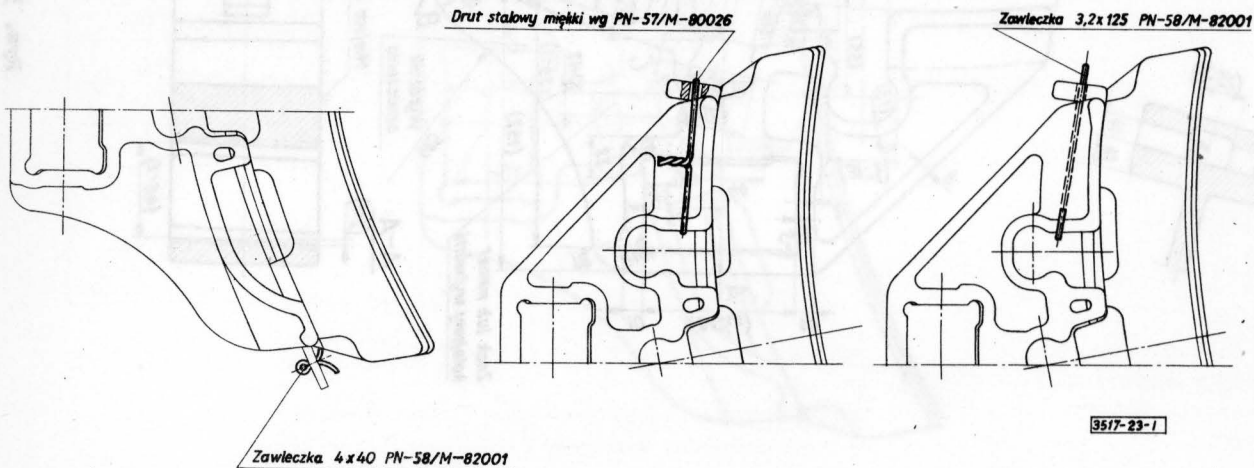
Wysokość znaków  $10 \pm 12$  mm. Wypukłość znaków lanych około 2 mm. Wklęsłość znaków wybitych około 0,4 mm.

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

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-67/3517-23

**1. Przykłady zabezpieczenia klina przed wypadaniem**



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

**3. Zalecenia międzynarodowe.** Norma w zakresie wymiarów zgodna z wymaganiami załącznika 8 karty UIC 541 wyd. 4 z dnia 1.1.1966 r.