

WSPÓLNE ZESPOŁY I CZĘŚCI ŚRODKÓW TRANSPORTU SZYNOWEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-67
	Tabor kolejowy normalnotorowy Klocek hamulcowy dwuwstawkowy D3	3517-29
		Grupa katalogowa V 56

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

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

Tablica 1

Zastosowanie w tendrach serii	Średnica toczna koła, mm
34D48, 26D5, 30D42, 34D44	850 ÷ 1000

3. Normy związane

PN-63/H-83152 Staliwo węglowe, Gatunki
 PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
 PN-63/K-91252 Tabor kolejowy. Klocki hamulcowe. Wymagania i badania techniczne
 BN-67/3517-20 Tabor kolejowy normalnotorowy. Klipy klocków hamulcowych

4. Oznaczenie

a) klocka hamulcowego dwuwstawkowego D3:

KLOCEK D3 BN-67/3517-29

b) obsady klocka D3:

OBSADA D3 BN-67/3517-29

c) wstawki klocka D3:

WSTAWKA D3 BN-67/3517-29

5. Wyszczególnienie części, wymagania dotyczące części oraz orientacyjna masa - wg rys. 1 ÷ 3 oraz tabl. 2 - na str. 2 i 3.

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

- znak lub numer kolejowy wytwórni,
- wyróżnik oznaczenia D3.

Wysokość znaków 10 ÷ 12 mm. Wypukłość znaków lanych około 2 mm.

Wklęsłość znaków wybitych około 0,4 mm.

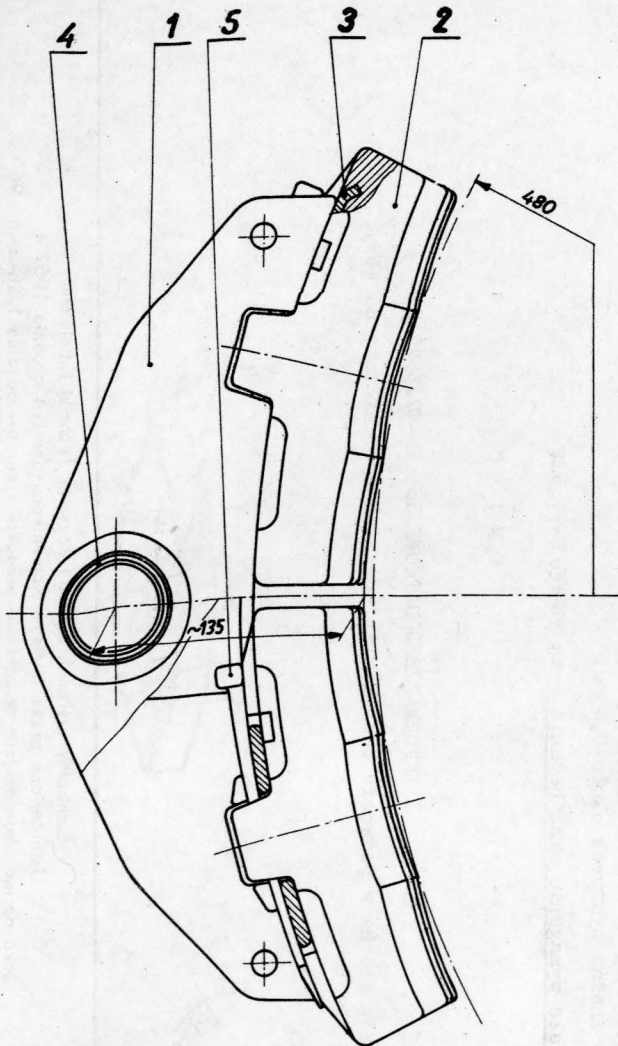
7. Pozostałe wymagania oraz badania - wg PN-63/K-91252.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-67/3517-29

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

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)



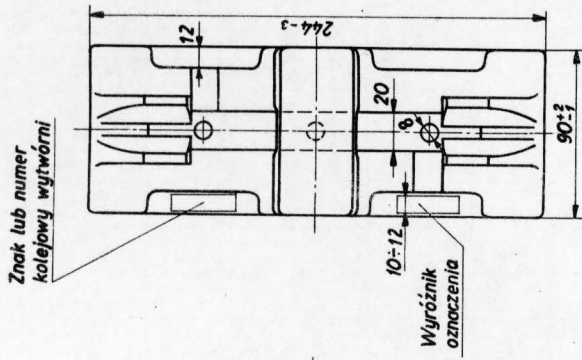
3517-29-1

Rys. 1

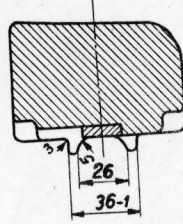
Tablica 2

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	D3	rys.2 cz.1	staliwo 15LII+25LII wg PN-63/H-83152	odlew ¹⁾	9,70
2	Wstawka	2	D3	rys.3	żeliwo szare wg PN-63/K-91252	odlew	10,30
3	Wtopka	2	D3		stal St0 wg PN-61/H-84020	tłoczona	0,20
4	Tulejka	2	D3	rys.2 cz.4	stal St6 wg PN-61/H-84020	obrobiona	0,15
5	Klin	2	A1	BN-67/3517-20			0,22
Całkowita masa klocka D3							31,44

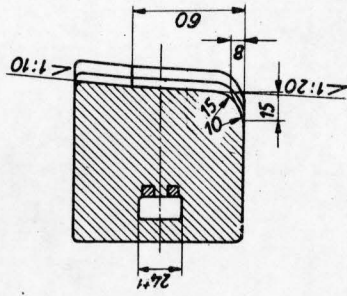
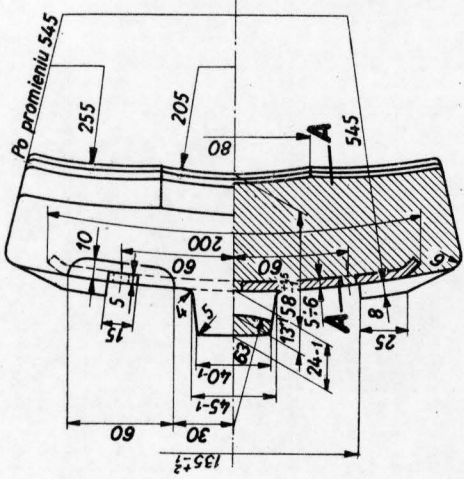
¹⁾ W produkcji jednostkowej dopuszcza się wykonanie gięte z blach i spawane pod warunkiem zachowania głównych wymiarów oznaczonych na rys. 2 nawiasami: () - wymiary obowiązujące,)(- wymiary minimalne, [] - wymiary maksymalne.



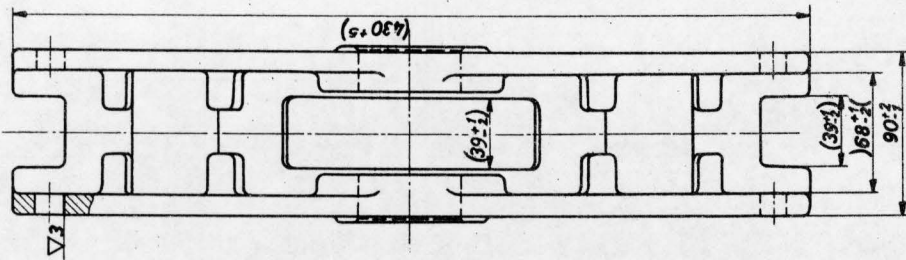
A-A



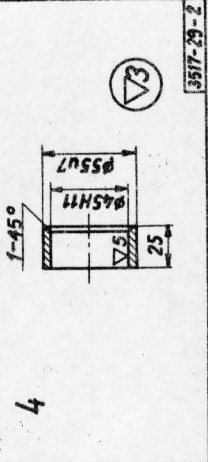
3517-29-3



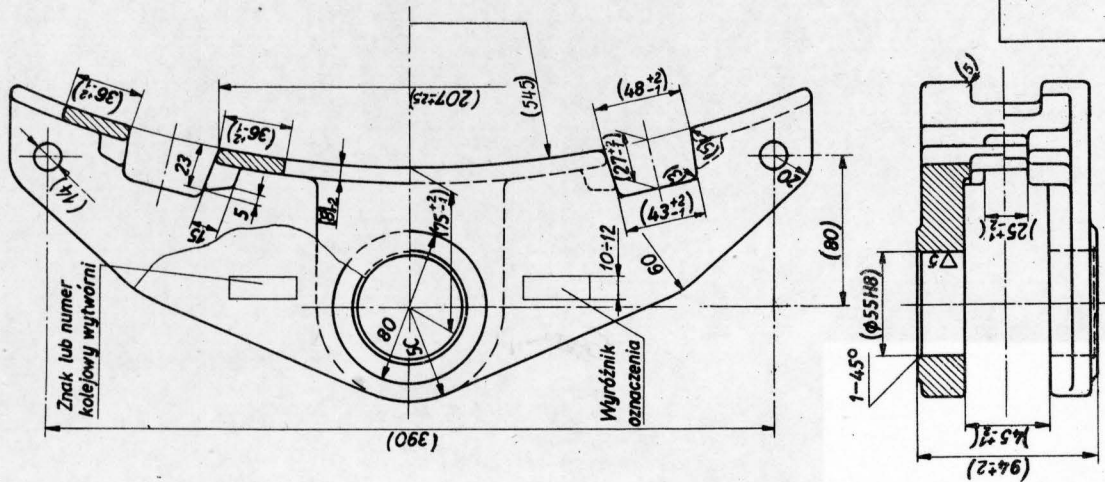
Rys. 3



~



3517-29-2



4

Rys. 2



PROJEKT: ...
M. ...
19...

KOD: ...
1: ...
2: ...
3: ...

1

2

3

4