UKD 625.282-597.22

WSPÓLNE ZESPOŁY I CZĘŚCI ŚRODKÓW TRANSPORTU SZYNOWEGO	NORMA BRANŻOWA Tabor kolejowy normalnotorowy **Klocek hamulcowy dwuwstawkowy D5**	**BN-67 3517-31** Grupa katalogowa V 56

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest klocek hamulcowy dwuwstawkowy, stosowany w zestawach wiązanych parowozów normalnotorowych serii Pm2 i Pm3 o średnicy tocznej kół 2000 mm.

2. 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. Kliny klocków hamulcowych
BN-65/3519-03 Tabor kolejowy. Tulejki

3. Oznaczenie

a) klocka hamulcowego dwuwstawkowego D5:

KLOCEK D5 BN-67/3517-31

b) obsady klocka D5:

OBSADA D5 BN-67/3517-31

c) wstawki klocka D5:

WSTAWKA D5 BN-67/3517-31

4. Wyszczególnienie części, wymagania dotyczące części oraz orientacyjna masa - wg rys. 1 ÷ 3 oraz tablicy.

5. 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 D5.

Wysokość znaków 10 ÷ 12 mm. Wypukłość znaków lanych około 2 mm. Wklęsłość znaków wypukłych około 0,4 mm.

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

K O N I E C

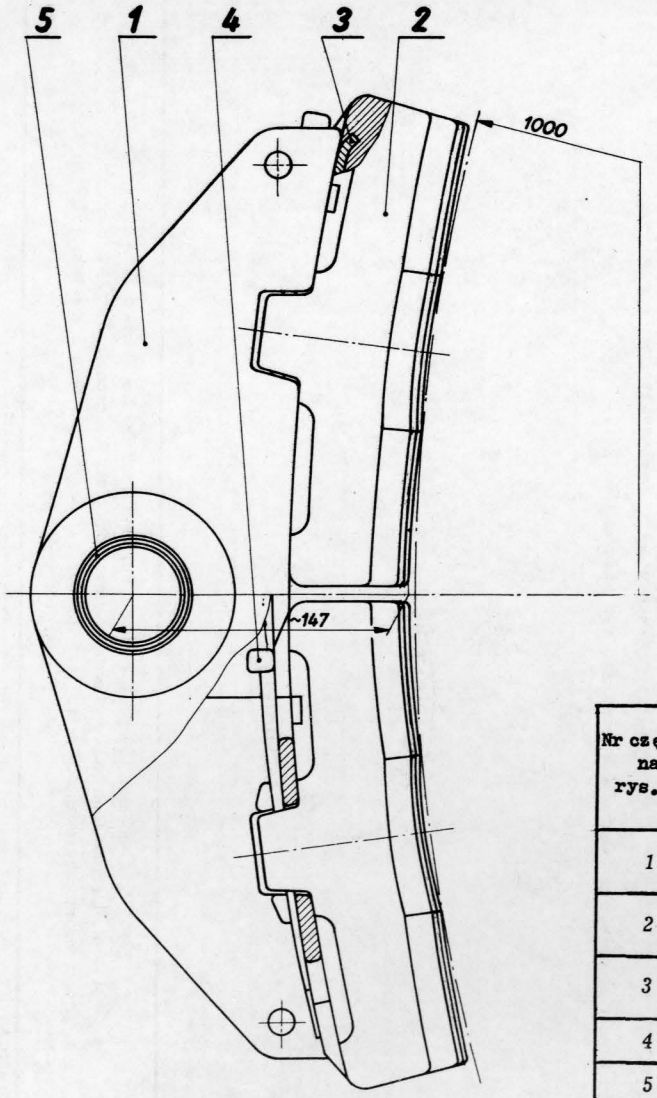
INFORMACJE DODATKOWE do BN-67/3517-31

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)

WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE Druk. Wyd. Norm. W-wa, Ark. wyd. 0,25 Nakł. 1500 + 40 Zam. 413/68 Cena zł 2,40

Wyszczególnienie części, wymagania dotyczące części oraz orientacyjna masa

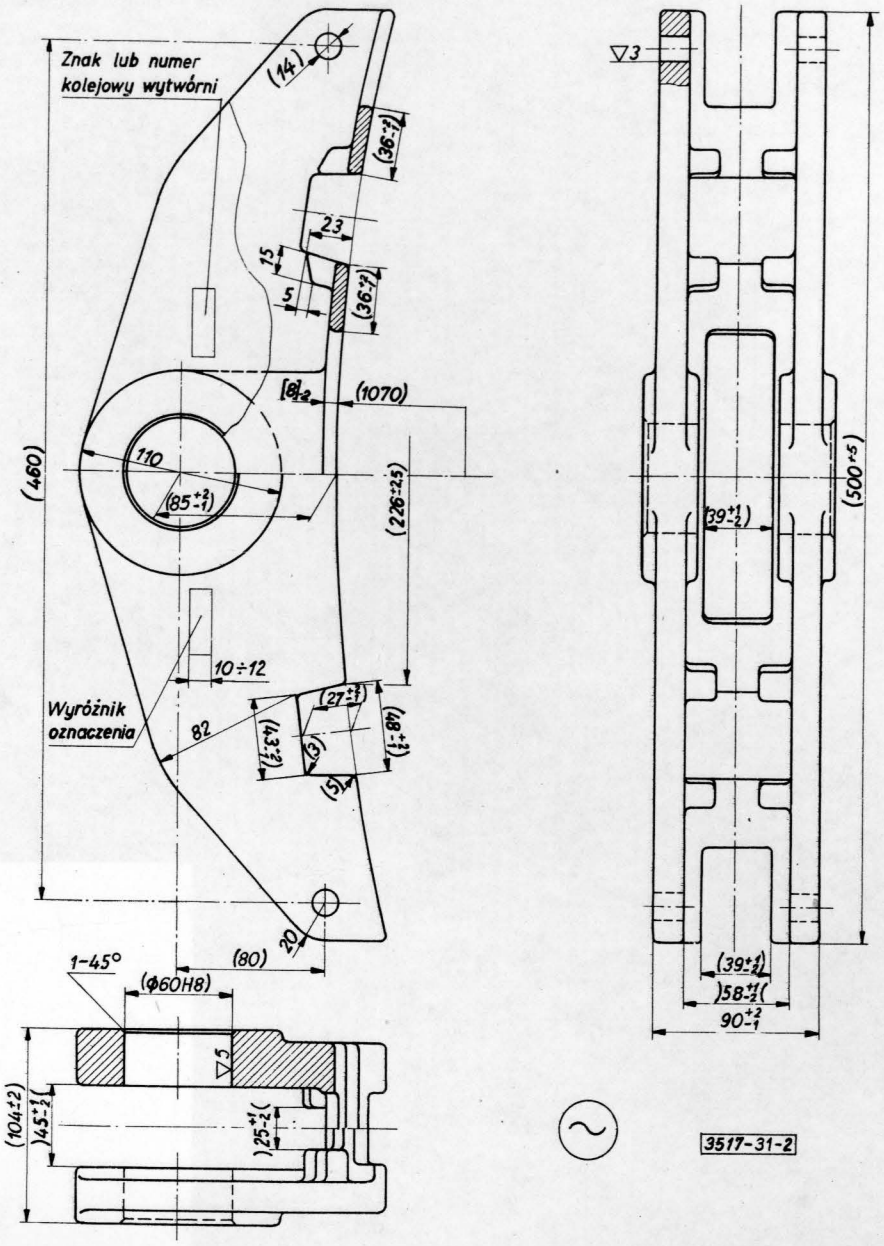


3517-31-1

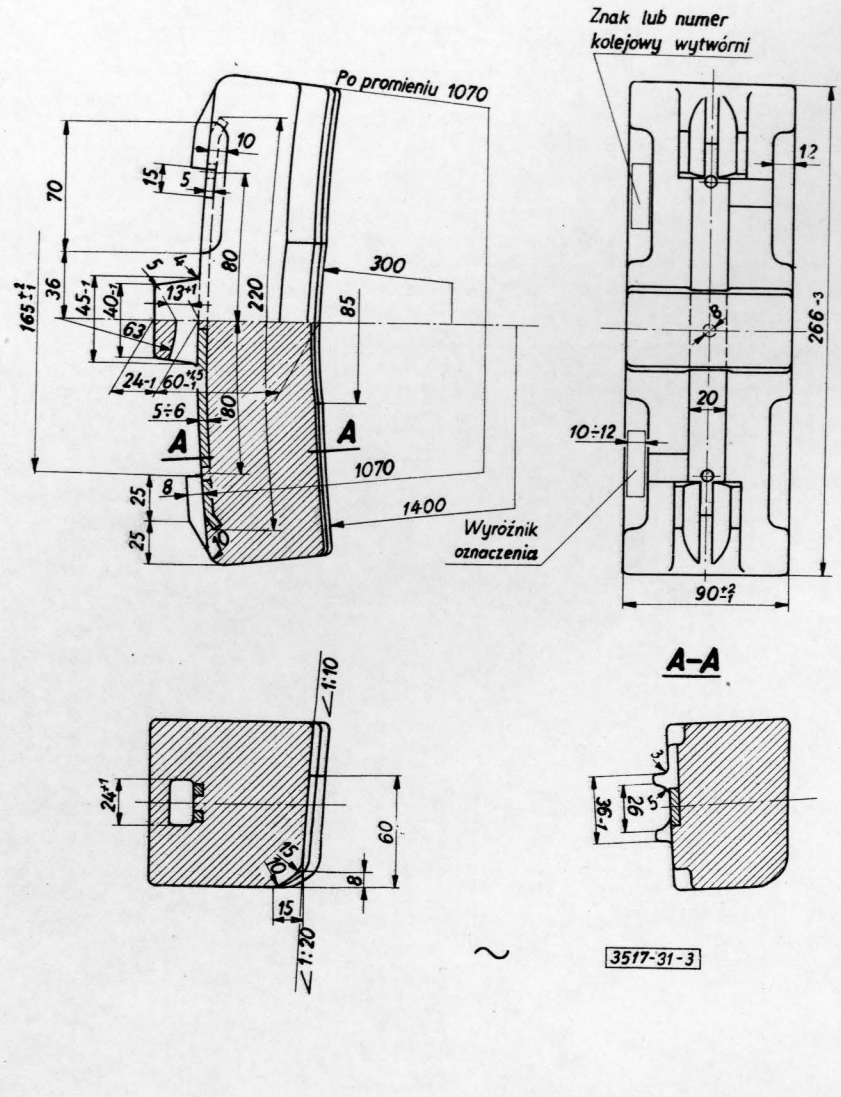
Rys. 1

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	D5	rys. 2	staliwo 15LII÷25LII wg PN-63/H-83152	odlew [1]	10,30
2	Wstawka	2	D5	rys. 3	żeliwo szare wg PN-63/K-91252	odlew	11,70
3	Wtopka	2	D5	rys. 3	stal St0 wg PN-61/H-84020	tłoczona	0,20
4	Klin	2	A3	BN-67/3517-20			0,25
5	Tulejka	2	B×50×30	BN-65/3519-03			0,20
Całkowita masa klocka							35,00

[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.


Znak lub numer kolejowy wytwórni
Wyróżnik oznaczenia
1-45°
(ϕ60H8)
(1070)
(460)
(226±2,5)
(500+5)
(90+2 -1)
3517-31-2

Rys. 2


Po promieniu 1070
Znak lub numer kolejowy wytwórni
Wyróżnik oznaczenia
A-A
∠1:10
∠1:20
(90+2 -1)
3517-31-3

Rys. 3