

TRANSPORT SZYNOWY	NORMA BRANŻOWA	BN-73
	Tabor kolejowy normalnotorowy <b>Klocek hamulcowy jednowstawkowy W7</b>	3517-35
		Zamiast BN-69/3517-35 BN-65/9312-13
		Grupa katalogowa V 56

**1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy jest klocek hamulcowy jednowstawkowy stosowany w normalnotorowych elektrycznych zespołach trakcyjnych serii EW90, EW91 i EW92 do kół o średnicy tocznej 930 mm.

**2. Przykład oznaczenia**

a) klocka hamulcowego W7:

KŁOCEK HAMULCOWY W7 BN-73/3517-35

b) obsady klocka W7:

OBSADA W7 BN-73/3517-35

**3. Wyszczególnienie części, wymagania dotyczące części oraz orientacyjna masa** - wg rysunku na str. 2 i tablicy.

**4. Cechowanie.** Na obsadzie i wstawce, w miejscach podanych na rysunku, należy odlać przy wykonaniu lany, a wybić na obsadzie przy wykonaniu spawanym następujące znaki:

- znak lub numer kolejowy wytwórni,
- wyróżnik oznaczenia W7.

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

Wklęsłość znaków wybitych około 0,4 mm.

**5. Pozostałe wymagania i badania** - wg PN-63/K-91252.

K O N I E C

**INFORMACJE DODATKOWE**

**1. Instytucja opracowująca normę** - Centralny Ośrodek Badań i Rozwoju Techniki Kolejnictwa, Warszawa.

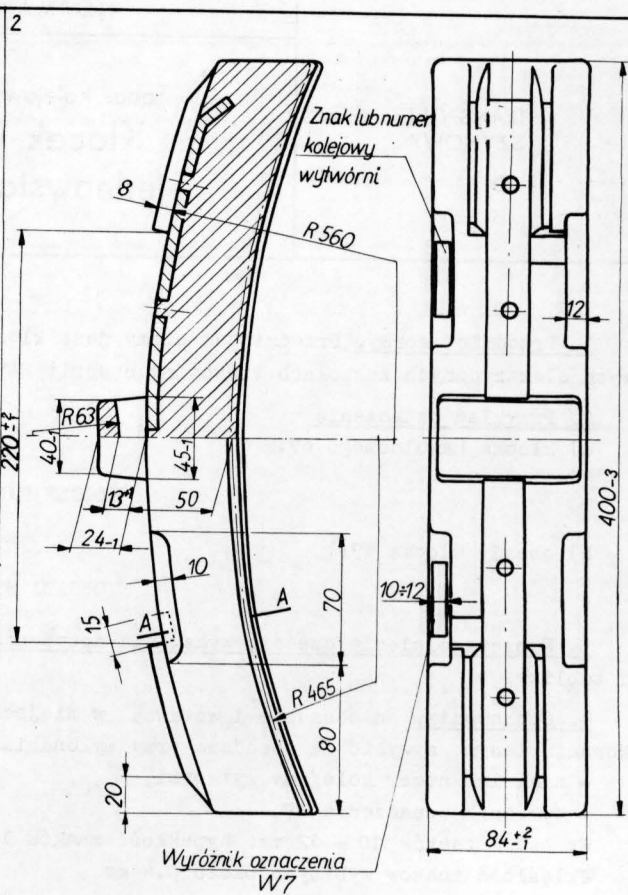
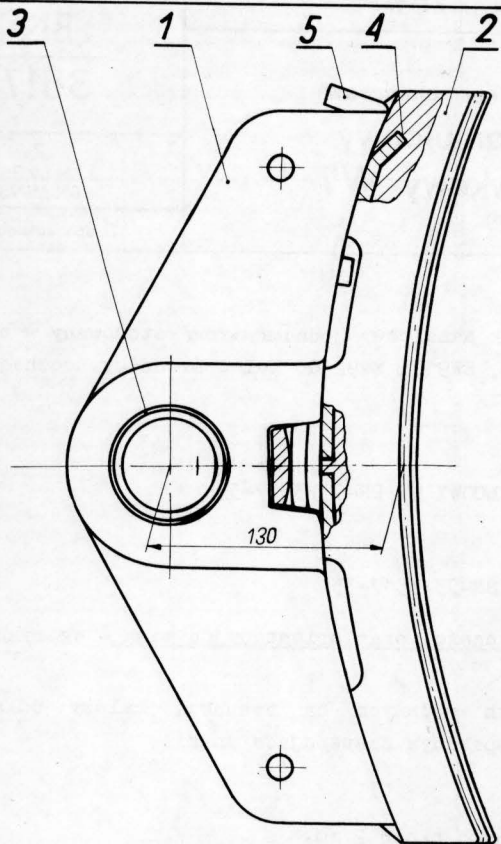
**2. Istotne zmiany w stosunku do BN-69/3517-35 i BN-65/9312-13**

- a) w wyniku unifikacji klocków dostosowanych do zespołów trakcyjnych EW90, EW91 i EW92 wykonano jeden typ klocka o wyróżniku oznaczenia W7,
- b) zmieniono promień okręgu tocznego.

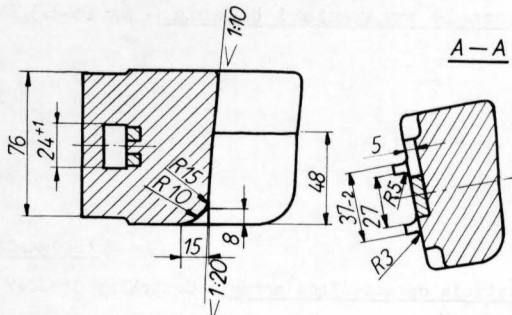
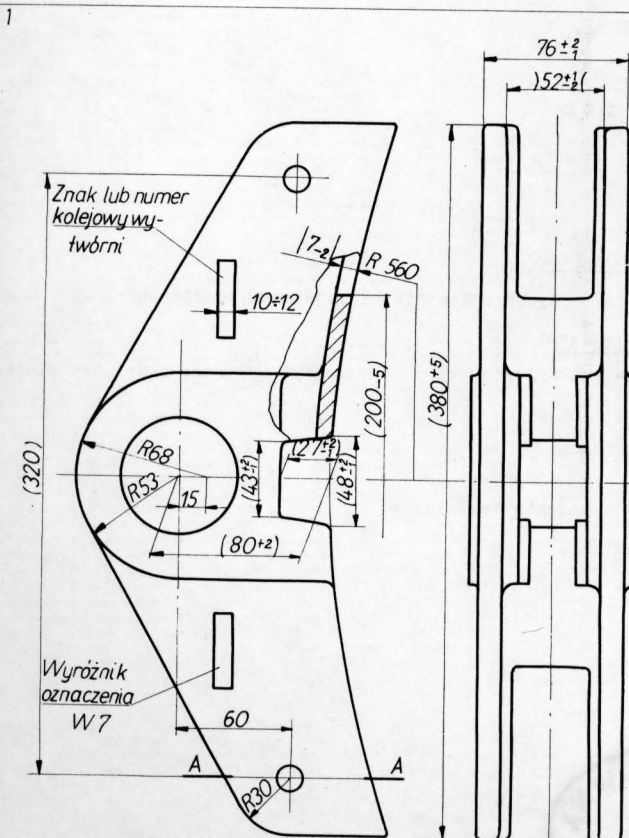
**3. Normy związane**

PN-63/K-91252 Tabor kolejowy. Klocki hamulcowe. Wymagania i badania techniczne  
Pozostałe normy związane podano w tablicy.

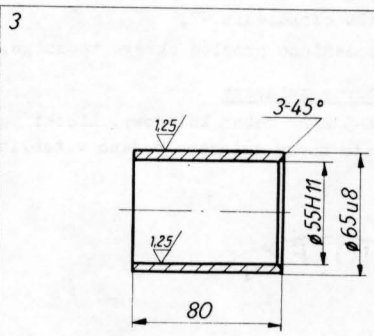
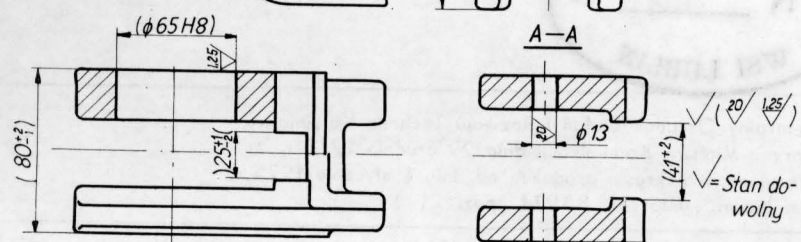
Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badań i Rozwoju Techniki Kolejnictwa  
Ustanowiona przez Ministra Komunikacji dnia 29 grudnia 1973 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1975 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 8/1974 poz. 21 )



Wyróżnik oznaczenia W7



✓ = Stan dowolny



✓ = Stan dowolny

Nr części na rysunku	Nazwa części	Liczba sztuk w zespole	Wyróżnik oznaczenia	Wymagania dotyczące części			Orientacyjna masa 1 sztuki kg
				Wymiary w mm wg rysunku lub normy	Materiał	Wykonanie	
1	Obsada	1	W7	cz. 1	staliwo L40II-L47II wg PN-71/H-83152	odlew <sup>1)</sup>	8,3
2	Wstawka	1	W7	cz. 2	żeliwo szare wg PN-63/R-91252	odlew	14,3
3	Tulejka	1	W7	cz. 3	stal St6 wg PN-72/H-84020	obrobiona	0,6
4	Wtopka	1	-	BN-69/3517-34			0,3
5	Klin	1	B3	BN-67/3517-20			0,4
Całkowita masa klocka W7							23,9
<sup>1)</sup> W produkcji jednostkowej dopuszcza się wykonanie obsady giętej z blach i spawanej pod warunkiem zachowania głównych wymiarów oznaczonych na rysunku cz. 1: nawiasami ( ) - wymiary obowiązujące, ( ) - wymiary minimalne,    - wymiary maksymalne.							