

1. Opis urządzenia

Bęben hamulca szczękowego zomocowany jest na wału silnika trakcyjnego LTa - 220 o mocy godzinowej 41,5 kW, o 4200 obr./min, który napędza oś wózka napędzonego trakcją 102 N. Powierzchnią przemieszczającą tarcie szczęk jest zewnętrzna cylindryczna powierzchnia bębna. Śrubami (pozycja 3) mocowany jest wał napędowy z przegubami Cardana, łączący silnik trakcyjny z przekładnią główną.

2. Korunki wyważenia dynamicznego

- a) Bęben zamocować na wałku ze szkieletem dopasowanym do piasty bębna, o długości dostosowanej do wyważarki.
- b) Wyważać bęben z dokładnością 506 cm. Największe dopuszczalne niewyważenie 506 cm.
- c) Wyważenie osiągamy przez przyspawanie elektryczne spawną szczepną płytek wyważających z blachy o grubości 3 mm (jak na rysunku). W razie potrzeby płytki spawać można w warstwach, jednak nie większych jak z 3-ich płytek.
- d) Płytki z materiału S05 dla ułożenia wyważenia wykonać w następujących wymiarach:
- |   |                       |
|---|-----------------------|
| 1 | 50 × 40 × 3 mm ~ 14 g |
| 2 | 50 × 15 × 3 mm ~ 21 g |
| 3 | 50 × 25 × 3 mm ~ 35 g |
| 4 | 50 × 45 × 3 mm ~ 63 g |
- e) Największe dopuszczalne niewyważenie odp. 506 cm przy 4200 obr./min wynosi:
- |     |                                  |
|-----|----------------------------------|
| I   | dla 750 obr./min $\leq 5$ g cm   |
| II  | dla 1500 obr./min $\leq 10$ g cm |
| III | dla 320 obr./min $\leq 25$ g cm  |
- f) Po wyważeniu przeciąć na powierzchni czdowej w miejscu skreślenia na bębnie i piastce hamulca rysę długości 10 i głębokości 0,3 mm w celu przewidzianego ponownego montażu, a następnie nad rysą wybić numer kolejny wyważanego zespołu.

- a. Bęben zamocować na wałku ze szkieletem dopasowanym do piasty bębna, o długości dostosowanej do wyważarki.
- b. Wyważać bęben z dokładnością 506 cm. Największe dopuszczalne niewyważenie 506 cm.
- c. Wyważenie osiągamy przez nałożenie popoju.
- d. Największe dopuszczalne niewyważenie odp. 506 cm przy 4200 obr./min. wynosi:
- |     |                                  |
|-----|----------------------------------|
| I   | dla 750 obr./min $\leq 5$ g cm   |
| II  | dla 1500 obr./min $\leq 10$ g cm |
| III | dla 320 obr./min $\leq 25$ g cm  |
- e. Po wyważeniu przeciąć na powierzchni czdowej w miejscu skreślenia na bębnie i piastce hamulca rysę długości 10 i głębokości 0,3 mm w celu przewidzianego ponownego montażu, a następnie nad rysą wybić numer kolejny wyważanego zespołu.

\* Ilość ustalić przy wyważeniu.

4	*	Napocina							
3	2	Śruba z tłem sześciokątnym				M10 × 35			12-7317104-04
2	1	Plastka bębna							102N-13.002.2800
1	1	Bęben hamulcowy							102N-13.002.2800
Nr części		1l. sztuk	Nazwa części	Znak	Wyrobny	Część	Uwagi		
Konstrukcja									
Kresle									
Sprawdzic									
Zatwierdzić									
Podpis									
Tłumac									
A2									

WARUNKI TECHNICZNE WYWAŻANIA  
BĘBNA HAMULCOWEGO

102N-13.002.2800

Zespół rys. nr 13N0806-2-0  
Zostaje przez rys. nr