



Trykk 741.4

Desember 1995

Norges Statsbaner
Teknologi

Forskrifter

Revisjon (R3) av:

Wegmann boggi type 7

1 Informasjon og forord

2 R3 Wegmann -boggi type 7-Beskrivelse

3 R3 Wegmann- boggi type 7- Sjekkelisten

Del 2, Beskrivelse (R3) - Wegmannboggi type 7

Innholdsfortegnelse:

1. Beskrivelse
 - 1.1 Boggiramme
 - 1.2 Luftfjærbejelke
 - 1.3 Medbringerstag
 - 1.4 Primærfjæring
 - 1.5 Akselkassefjæring
 - 1.6 Dreie- og krenge­stabilisator
 - 1.7 Skivebremsoppheng
 - 1.8 Klossbremsoppheng
 - 1.9 Bremseslanger og røropplegg.

1 **BOGGIRAMME-R3**

R3 medfører å bringe boggien med utstyr opp til tegn.mål.

Alt utstyr demonteres slik at rammen er bar.

Rør blendes og rammen vaskes.

Rammen med festepunkter kontrolleres for sprekker.

Bruk kontrastväske rundt festepunkter og utsatte steder.

Alle synlige sprekker slipes bort og fugen gjøres så stor at gjennomsveising er mulig. Sveising utføres etter trykk

731.1.2

Gummilister og gummilokk tas av og hulrom inspiseres med optisk utstyr. Hvis gummi viser tegn på sprekker eller andre defekter, må de byttes.

Hulrommene settes inn med rustbeskyttende middel.

Hvilken metode og middel må vurderes etter behov.

Rammemål som vist på tegn-2-92611 kontrolleres.

Alle sliteflater på rammen skal bringes opp til tegn.mål ved sveising og sprøytes termisk eller bare sprøytes termisk hvis det er nok.

Ved senere R3 revisjoner skal slitasjen i utgangspunktet bare sjekkes.

Foringer og bolter kontrolleres i henhold til trykk 742 (ikke bremsestell). Sliteflater, foringer og bolter settes inn med Optimol pasta hvit, høyeffektpasta, f.nr. 521.224.42.

2

LUFTFJÆRBJELKE-R3.

Bjelken vaskes, sandblåses og kontrolleres for sprekker ved bruk av kontrastvæske på utsatte steder.

Sprekker under 5mm kan pusses.

Går ikke det kan sprekken slipes og fugen utformes slik at gjennomsveising er mulig. Se trykk 731.1.2.

Bjelkens mål som vist på tegn 1-83637, sjekkes.

a. Gummifjærelement i sideanslag sjekkes for fasthet.

Dens mål skal ligge innenfor mål vist på tegn. 2-83633.

b. Anslagsplatene sjekkes for slitasje.

Dens mål må være som vist på tegn. 4-83635.

c. Kunststoffplatene i luftfjærbjelkens opplagring i boggirammen skal ha mål som vist på tegn M-36118.

Til slutt grunnes og lakkeres bjelken.

Tegningsreferanser:1-83639-

Stagets deler demonteres og alle ikke visuelt kassable deler vaskes.

Glidelager sjekkes for slitasje.

Det må ikke være merkbar slakk.

Ved slakk kasseres lageret. Er det i orden settes det inn med Gleitmo 805 høyeffektpasta f.nr. 521.222.52.

Samme smøreprosedyre følges ved montering av nytt lager.

Ved montering etterfylles reservoiret i lageret med 50 gr Gleitmo 805. Se tegn. 2-86770.

Glidelagertetning kontrolleres for sprekker og utettheter.

Glidelagerdeksel kontrolleres for korrosjon og slitasje. Se tegn. 3-83599.

Glidelagerets innfestingshode sjekkes nøye etter tegn 3-83601.

Gummifjærer byttes konsekvent.

Akselen kontrolleres. Dette gjelder spesielt sveiste partier som ved hjelp av kontrastvæske sjekkes for sprekker.

Sprekker kan slipes og sveises.

Se trykk 731.1.2 for sveiseprosedyre.

Gjengede partier kontrolleres for skader.

Det må ikke være slakk.

Bruk høyeffektspasta på alle flater som beveger seg iforhold til hverandre.

Alle deler demonteres og vaskes.

Korrosjonsutsatte deler/flater sandblåses og grunnes.

Skruefjærer skal ikke sandblåses.

Fjærene skal vaskes og trykkprøves.

For trykkprøving av skruefjærene og tegningsreferanser
se bilag 1 del 3.

Hvis det er synlige sprekker og gravrust, kasseres de.

Derpå settes de inn med korrosjonshindrende grunning før de
males.

Luftbelgene undersøkes for sprekker og deformasjoner.

Tettheten sjekkes i prøvebenk (tegn Grd 11207).

De pumpes opp til driftstrykk (5bar) i 5min.

Viser de tegn til lekkasje, kasseres de.

Fjærleiene og andre ekstra korrosjonsutsatte flater smøres med
Gleitmo 545V.

5

AKSELKASSEFJERING-R3

a. Skruefjærer

Skruefjærene behandles som for primærskruefjærene.

Som kompensasjon for setning og kassasjonskriterier og tegningsreferanser, se bilag 1, del 3.

Slitasje på fjærunderlagsplate tegn 4-88712 etter å vært i kontakt med spennbøyle tegn. 4-88724, må utbedres ved hjelp av sveising og bringes opp til tegningsmål.

Dette gjelder serie 2 og 3.

Fjærleiene og andre korrosjonsutsatte flater smøres med Gleitmo 545.

B. Gummifjærer

Opplagringsflatene til gummifjærene rengjøres og smøres.

De byttes hvis det er sprekker i vulkaniseringen mot stålplatene eller sprekker i gummi.

For prøve- og kassasjonskriterier og tegn.referanser, se bilag 2, del 3.

6.1 DREIE- OG KRENGESTABILISATOR-R3

Hele dreie- og krenge stabilisatoren demonteres og delene rengjøres til bart metall eller overflatebehandling blir synlig.

Torsjonsstaven skal kun tørkes av.

Overflater med en spesifisert finhet eller herdingsgrad må rengjøres skånsomt. Skånsom sandblåsing kan foretas. Bruk sand av aluminiumsoksyd.

Dreiehemmingsrøret sjekkes visuelt for sprekker, riss, deformasjoner og materialutfall mm. Små sprekker, under 5mm lange kan pusses bort. Ved større sprekker må den sveises. Se trykk 731.1.2.

Glideforing tegn. 3-78649 og flens tegn. 2-86179 og trykkring tegn. 401071 sjekkes visuelt for sprekker, riss, deformasjoner og materialutfall mm. Sprekker og riss under 5mm lange kan pusses bort. Ved større sprekker kasseres delen. Kontaktflater sjekkes nøye og settes inn med høyeffektpasta.

På spennring tegn 401029 og tallerkenfjær tegn. 4-88816 sjekkes mål. De sttes inn med høyeffektpasta.

Glideskiver fornyes konsekvent.

Trykkplate tegn. 2-86181 kontrolleres for sprekker. Bruk kontrastvæske. Oppdages sprekker kasseres delen. Dette gjelder særlig rundt boltehull. Hvis OK dreies glideflaten ned 0.5mm og belegges med Castoplast 4400.

Ved senere revisjoner skal plastbelegget kontrolleres og sprekk kontroll som beskrevet ovenfor, foretas.

6.2

Grafittskiver byttes.

For behandling av torsjonstaven se trykk 741.3.

Kort kan nevnes:

Beskyttelsestapen kontrolleres meget nøye.

Hvis beskyttelsestapen er i orden, kontrolleres staven for sprekker.

Når beskyttelsestapen på staven er skadet, tas den av og staven rengjøres på nytt og kontrolleres med magnaflux. Den kan sandblåses med fin sand (al. oksyd) og kan dreies max. 1,5 mm på diameteren. Hvis sprekker eller rust er tilstede etter dreining, kasseres staven. Etter kontroll belegges den med et rustbeskyttende middel (tectyl) før den tapes på nytt.

For å øke motstanden mot slitasje, sprøytepålegges kontaktflater på staven etter følgende prosedyre:
Skånsom sandblåsing og forvarming til 70 grader og påsprøyting av bindeskikt (Castolin 29.029).

Derpå påsprøyting av toppskikt (Castolin 29.096) ved maks. 110 grader.

Fortanningen på torsjonstaven kontrolleres nøye. Den må ikke være så slitt at en godkjent arm pos.9 på tegn 1-88306 entrer torsjonstaven med en avstand mindre enn 4mm. i forhold til endeflaten av torsjonstaven på tegn. 2-88818.

For å minske slitasje og korrosjon på fortanningen, settes den inn med glidelakk (Optimol TF f.nr.521.224.43)

6.3

Boltene 23 og 24 på tegn 1-88306 settes inn med løsbar Loctite. Riktig tiltrekkingsmoment for alle bolter, tegn 1-88306 må overholdes meget nøye.

Fjærplater og bolter kontrolleres nøye.

Forbindelsesstangens kuleledd kontrolleres for slark og utetthet.

Gjenger på strekkfisker kontrolleres og smøres med høyeffektpasta.

Kanting, innvendig diameter og konisk hull på arm tegn. 2-86177 må sjekkes nøye.

Kantingen må ikke vise synlig tegn til slitasje.

Konisk hull sjekkes med kjegledor som anvist på tegn 2-86177.

Konisk hull settes inn med glidelakk type optimol TF-spray.

Torsjonsarmens fortanning og kon sjekkes. Armen må ikke entre en godkjent torsjonstav med en avstand mindre enn 4mm i forhold til endeflaten på torsjonstaven. Andre mål sjekkes. Kon og fortanning settes inn med Optimol TF.

7

SKIVEBREMSOPPHENG-R3.

Ved R3 skal skivebremsopphenget bringes opp til tegningsmål. Se side 10 del 3.

Bremsebeleggholder rengjøres.

Hvis kanten på svalehalesporet er slitt, bearbeides den og bringes opp til tegn.mål ved termisk sprøyting.

Oppheng demonteres, rengjøres og kontrolleres. Se trykk 742.

Bolter og foringer i hengere og stag kontrolleres.

For tegningsreferanser se side 10 del 3.

Slitasjeutsatte kontaktflater bearbeides ved sveising og fresing og sprøytes termisk, eller bare sprøytes avhengig av størrelsen på slitasjen.

Ved senere revisjoner, skal i første omgang slitebelegget

kontrolleres. Ved montering settes de inn med høyeffektpasta.

Før bolter og foringer monteres settes de inn med høyeffektpasta.

Vær nøye med tiltrekkingsmomenter.

8

KLOSSBREMSOPPHENG-R3.

Revideres i henhold til tegn. mål. For opplisting av tegninger se side 12 del 3.

Klossbremseenheten demonteres og delene rengjøres.

Klossholderen kontrolleres. Er den slitt bearbeides den ved sveising og fresing og sprøytes termisk.

Alle sliteflater bearbeides ved sveising og fresing og sprøytes termisk. Ved senere revisjoner skal disse flatene kontrolleres.

Bolter, foringer og andre deler kontrolleres etter tegninger listet opp på side 12 del 3, evt. trykk 742.

Bolter, foringer og sliteflater settes ved montering inn med høyeffektpasta.

Se tegn. 1-83737 angående tiltrekkingsmomenter.

9

BREMSESLANGER OG RØR-R3.

Bremserør trykkprøves med 6 kg/cm. Såpevann kan brukes til å lokalisere lekkasjer. Lekkasjer skal utbedres.

På hver boggi må det tas stikkprøver av bremseslangene som sendes til Teknisk lab. for evaluering over hvorvidt slangene tåler en ny R3 periode. Se tegn. 1-83737 for monteringsdata.

Del 3, Sjekkelister (R3)- Wegmann type 7

Innholdefortegnelse:

1. Sjekkelister

1.1 Boggi og boggiramme

1.2 Luftfjærbjelke

1.3 Trykkluftsystem

1.4 Medbringerstag

1.5 Akselkassefjæring

1.6 Primærfjæring

1.7 Dreie- og krenge stabilisator

1.8 Skivebremsoppheng

1.9 Klossbremsoppheng

Bilag 1 og 2

FORORD

Alle foringer, lager og glideflater, hvis ikke annet er spesifisert, settes inn med Opimol pasta hvit f. nr. 521.224.42.

Kon på torsjonstav i dreie- og krenge stabilisator settes inn med Optimol TF, f.nr. 521.224.43. glidelakk.

1 BOGGI OG BOGGIRAMME

Hoved komponent	Under komponent	Nr	Aktivitet	Tegn	Pos	Merknad	Utført (kryss av)
Boggi (umontert)		1	Demontere hovedkomponenter	1-73761 1-92603 100482		Rammen skal være bar	
	Boggiramme	2	Vaskes			Rør blendes	
		3	Sandblåses			Også i hulrom	
		4	Sprekksøking			Sjekk sveiser. Bruk kontrastvæske	
		5	Sjekk gummitetninger			Hvis tegn på sprekk morkenhet, byttes de.	
		6	Bytte/sjekk alle foringer			Settes inn med høyeffektpasta	
		7	Oppmåling	2-92611		Kontroll med hensyn til skjevhet	
		8	Reparere alle avvik			Påsprøyting av termisk belegg på slitasjeutsatte steder. Sveising utføres etter trykk 731.1.2	
		9	Grunne og lakkere			Gjelder hulrom	
Boggi		10	Montere utstyr				
«		11	Grunne/lakkere			Gjelder boggi påmontert utstyr.	

2

LUFTFJÆRBJELKE

Hovedkomponent	Underkomponent	Nr	Aktivitet	Tegn	Pos	Merknad	Utf
Luftfjærbjelke (Sammenstilling)		1	Alle deler demonteres	1-83639			
		2	Alle deler vaskes	1-83639		Ikke fjærelementer	
	Bærebjelke	3	Sandblåses	1-83637			
		4	Sprekksøking	«		Bruk kontrastvæske på sveiser	
		5	Oppmåling	«		Alle mål på tegn sjekkes	
		6	Grunne og lakkere			Gjelder hulrom	
	Fjærelementer	7	Visuell	2-83633 M-36118		Kasseres hvis avvikende fra tegn mål, evt. sprekker/deformasjoner	
	Anslag	8	Sjekke mål	4-83635		Belegges med slitasjebelegg	
		9					

3

Trykkluftsystem

Hovedkomponent	Underkomponent	Nr	Aktivitet	Tegn	pos	Merknad	Ut
Bremserør og slanger		1	Trykkprøve rør	1-83737		Trykk 6kg/cm ² . Såpevann til lokalisering av lekkasjer	
		2	Stikkprøver av slanger	«		Utføres av teknisk lab	

7.1

DREIE- OG KRENGESTABILISATOR

Hoved komponent	Under komponent	Nr	Aktivitet	Tegning	pos	Merknad	utført
Dreie- og krenge- stabilisator		1	Demontere alle deler	1-86848 100483			
		2	Rengjøre alle deler til bar metalloverflate evt til behandlet overflate	«		Torsjonsstav skal bære tørkes av.	
	Dreiehemming- rør	3	Sjekke visuelt	301142 200420		Sprekker, riss, deformasjoner, materialutfall mm.	
		4	Sjekke kontaktflaters mål mot tegn	301142 200420		Mål må ikke avvike fra tegn. Settes inn med høyeffektspasta, se del 2 punkt 6	
	Glideforing	5	Sjekke visuelt	3-78649		Sprekker, riss, deformasjoner, materialutfall mm.	
		6	Sjekke kontaktflaters mål mot tegn	«		Mål må ikke avvike fra tegn..Settes inn med høyeffektspasta. Ikke gummi.	
	Flens	7	Sjekke visuelt.	2-86179		Sprekker, riss, deformasjoner, materialutfall mm.	
		8	Sjekke mål mot tegn	«		Mål må ikke avvike fra tegn. Settes inn med høyeffektspasta.	
	Trykkring	9	Sjekke visuelt	401071		Sprekker, riss, deformasjoner, materialutfall, mm.	
		10	Sjekke mål mot tegn	«		Mål må ikke avvike fra tegn Settes inn med høyeffektspasta.	

7.2

DREIE- OG KRENGESTABILISATOR

	Spennring	11	Sjekke mål	401029		Settes inn med høyeffekt pasta. Mål må ikke avvike.
	Tallerkenfjær	12	Sjekke mål	4-88816		Settes inn med høyeffekt pasta. Mål må ikke avvike
	Glideskive	13	Fornyes konsekvent	100483	6	
	Trykkplate	14	Sprekk-kontroll	2-86181		Spesielt rundt boltehull
		15	Kontrollere mål mot tegn	«		Vær nøye med tykkelse og boltehull
		16	Dreie glideflate .5mm i forhold til tegnmål	«		
		17	Belegge glideflate med .5mm castoplast	«		
	Grafittskiver	18	Byttes			
	Torsjonstav	19	Sjekke beskyttelsestape	2-78637		Skiftes hvis skadet. Hvis ok, gå til 23.
		20	Rengjøre	2-78637		Forsiktighet utvises
		21	Overflate sjekkes	«		Korrosjon og mek.skader. Kan sandblåses og dreies. Derpå tapes staven.
		22	Sjekke glideflater	«		
		23	Magnaflux-kontroll	«		
		24	Kontrollere fortanning mot tegn.	2.78637		Må ikke avvike fra tegn Bruk tolk.
		25	Stav settes inn med rusthindrende middel og tapes	«		Tapingen må være tett
		26	Smøring			Kon settes inn med glidelakk
	Støvringsgummi	27	Byttes	1-86848	10	
	Arm	28	Sjekke visuelt	2-86177 200290s3		Utvendige overflateskader
		29	Kontrollere kanting	2-86177 200290s3		Må ikke vise tegn til slitasje.
		30	Sjekke kontaktflaters mål mot tegn.	«		Kon.hull og andre pasninger
		31	Konisk hull	«		Settes inn med glidelakk

7.3

DREIE- OG KRENGESTABILISATOR

	Forbindelses- stang	32	Sjekkes visuelt	2-86157		
		33	Kuleledd sjekkes for fasthet	«		Må ikke være følbar slakk
		34	Kon sjekkes	«		Smøres med glidelakk
		35	Gummipakning	«		Kuleledd byttes hvis sprekt evt. morken gummipakning
		36	Gjengepartier sjekkes	«		Smøres med høyeffektpasta.
	Torsjonsarm	37	Sjekke visuelt	2-78651		Utvendige overflateskader
		38	Kontrollere konisk fortanning og kon.	«		Bruk tolk Smøres med glidelakk.
		39	Sjekke kontaktflaters mål mot tegn	«		Smøres med høyeffektpasta
Dreie-og krenge- stabilisator		40	Montere	1-86488 100483		Alle deler skal være etter tegn.mål. Momenter følges nøye

8.1 SKIVEBREMSOPPHENG

Hoved komponent	Under komponent	Aktivitet	Nr	Tegn	Pos	Merknad	Utført
Skivebrems oppheng		Demontere alle deler	1	1-84638			
		Rengjøre alle deler	2	«		Rengjøres til bart metall, evt. til overflatebehandling.	
	Hengelask	Sjekke visuelt	3	3-84648		Sprekker, riss og deformasjoner	
		Sjekke mål på foringer	4	«		Byttes hvis under mål	
	Bremsetang	Sjekke visuelt	5	2-84640 2-84654		Sjekkes for sprekker, riss, deformasjoner. Sveisefuger sjekkes.	
		Sjekke mål på tang	6	«		Glideflater sprøytes termisk	
		Sjekke mål på foringer	7	«		Byttes hvis avvik	
	Føringsarm	Sjekke visuelt	8	3-84664		Sjekkes for sprekker, riss og deformasjoner. Glideflater sprøytes termisk.	
		Sjekke mål på foringer.	9	«		Byttes hvis avvik	
	Bremsestang	Sjekke visuelt	10	3-84668		Sjekkes for sprekker, riss deformasjoner. Glideflater sprøytes termisk.	
		Sjekke mål på foringer	11	«		Byttes hvis avvik fra toleranse eller skadet på annen måte.	
	Foring	Sjekke visuelt	12	2-84646		Sjekkes for sprekker, riss, deformasjoner. Sveisefuger sjekkes.	
		Sjekke mål på kullisse	13	«		Glideflater sprøytes termisk	
		Sjekke mål på foringer og kontaktflater	14	«			
	Bolter, ringer, distanse-skiver	Sjekkes visuelt og måles	15	4-78421 4-78423 4-78425 4-78427 4-84652 4-78429 4-78408 4-78410		Byttes hvis utenfor toleranse.	
	Bolt	Sjekkes visuelt og måles	16	3-78431		Byttes hvis utenfor toleranse	..
	Foring	Sjekkes	17	4-78390			

8.2

SKIVEBREMSOPPHENG

	Bremse beleggholder	Revideres	18			Bearbeides til tegn.mål. Sprøytes termisk.	
	Bremse sylinder	Revideres	19				
Skivebrems oppheng		Montere	20	1-84638		Klargjøring for montering på ramme	

9 KLOSSBREMS

Hoved komponent	Under komponent	Nr	Aktivitet	Tegning	Pos	Merknad	Utført
Klossbrems oppheng		1	Demontere alle deler	1-83737			
		2	Rengjøre alle deler	«		Rengjøres til bart metall evt. overflatebehandling	
	Sporholder	3	Sjekkes visuelt	1-83739		Sprekker, riss, deformasjoner og sveisefugenes tilstand	
		4	Sjekke mål	«		Deler punkt 1,2,3 og 4 sjekkes. Se nr. 5,6, og 7.	
	Føringsarm	5	Sjekke mål på hull og dens foringer	1-83741		Glideflater sprøytes termisk. Foringer byttes hvis avvik.	
	Pin	6	Sjekke mål	3-83743		Må bringes opp til tegningsmål og overflatefinhet.	
	Spesialforing	7	Sjekke mål	4-83745		Skrotes hvis avvik.	
	Holder	8	Sjekke visuelt	2-83747		Glideflater sprøytes termisk	
		9	Sjekke mål på foringer	«		Byttes hvis avvik.	
	Hengelask	10	Sjekke visuelt	3-83749		Sprekker, riss, deformasjoner og sveisefugenes tilstand.	
		11	Sjekke mål på foringer	«		Bytte gummilager	
	Anslag	12	Sjekke visuelt	3-83761		Må ikke avvike fra tegn	
	Stålskiver	13	Sjekke visuelt Sjekke mål	4-83751 4-83759		Må ikke avvike fra tegn. mål	
	Kunststoffskive og foring	14	Sjekke visuelt Sjekke mål	4-83753 4-83755		Må ikke avvike fra tegn.mål	
	Bolt	15	sjekke visuelt	3-83757		Må ikke avvike fra tegn.mål	
	Bremse sylinder	16	Revideres	3-83765			
	Skruer muttere, splinter, o-ringer og skiver	17	Byttes				
	Klossholder	18	Revideres			Bringes opp til tegnmål. Sprøtes termisk.	
Klossbrems- oppheng		19	Montere	1-83737		Klargjøre for montering på ramme.	

Bilag 1

KLASSIFISERING AV SKRUEFJÆRER PÅ WEGMANN-BOGGI TYPE 7.

Før gruppering kontrolleres fjærkonstanten. Metoden er etter DIN 2096

Som eksempel skal det for ytre sekundærfjær ved korrekt fjærkonstant $R=90,3 \text{ kp/mm} \pm 8\%$

være et utslag på $21.5 \pm 2 \text{ mm}$ mellom $F_a=2570 \text{ kp}$ og $F_b=4500 \text{ kp}$. Dette skal være et gjennomsnitt av nedadgående og oppadgående avlesning. Oppnås ikke utslag innenfor oppgitte verdier, kasseres fjæren.

For sekundærfjærer gjelder verdier i følgende tabell.

Sekundærfjærer

Tegn	F.nr	Fjærkonst R (kp/mm) $\pm 8\%$	Fa (kp)	Fb (kp)	Utslag (mm)
2-86838	035.809.60	90.3	2570	4500	21.5 ± 2
2-86431	035.809.61	85.3	1325	2130	9.5 ± 1

For akselkassefjærer gjelder etter DIN 2096 følgende verdier vist i tabell nedenunder

Tegn	F.nr	Fjærkonst. R (kp/mm) $\pm 8\%$	Fa (kp)	Fb (kp)	Utslag (mm)
3-88742	035.809.68	26.13	750	1185	$16 \pm 2/-1$
3-88743	035.809.67	13.31	400	560	$12 \pm 1.5/-1$
301350	035.809.78	21.0	550	1085	$25.5 \pm 2.5/-2$
301351	035.809.79	16.7	435	865	$25.5 \pm 2.5/-2$

Som inndelingskriterium benyttes forholdet mellom statisk kraft og lengde innenfor 3 forskjellige toleransegrupper. Fallers målingen av fjæren utenfor de oppgitte grupper, kasseres den.

Sekundærfjærer

Tegn.	F.nr.	Statisk kraft (kp)	Gruppe 1 (mm)	Gruppe 2 (mm)	Gruppe 3 (mm)
2-86838	035.809.60	4500	250-254	254-257	257-260
2-86431	035.809.61	2130	242-246	246-249	249-252

Akselkassefjærer

Tegn..	F.nr	Statisk kraft (kp)	Gruppe 1 (mm)	Gruppe 2 (mm)	Gruppe 3 (mm)
3-88742	035.809.68	1185	147-150	150-153	153-156
3-88743	035.809.67	560	247-150	150-153	153-156
301350	035.809.78	1085	214-217	217-221	221-224
301351	035.809.79	865	214-217	217-221	221-224

Bilag 2

TESTING AV AKSELKASSEGUMMIFJÆRER PÅ WEGMANNBOGGI TYPE 7

Som kriteriel skal fjærstivheten C prøves. Den har en toleranse på +/- 10%.

Fjæren belastes mellom Fa og Fb og de avleste verdier skal ligge innenfor oppgitt utslag.

Denne verdien skal være et gjennomsnitt av oppadgående og nedadgående bevegelse

Testen må utføres ved en romtemperatur på ca 20 grader C.

Tegn	F.nr	Fjærkonst Kp/mm +/-10%	Fa (Kp)	Fb (kp)	Utslag (mm)
1-89542	362.133.47	320	280	403	4+/-0.5
1-86814	362.133.11	292	210	280	2.5+/-0.5
1-78773	362.133.19	280	170	351	6.5+/-0.5

Når dette er utført og iorden sjekkes statisk fjæring etter følgende tabell. Ved oppgitt statisk kraft skal avleste utslag være som i oppgitt tabell..

Materiell	Tegn.	F.nr	Statisk kraft (kp)	Utslag (mm)
Type 7 serie 1	1-86814	362.133.11	3600	16+/-1.5
Type 7 serie 2	1-78773	362.133.19	4000	15+/-1.5
Type 7 serie 3	1-89542	362.133.47	5000	16+/-1.5