

**NATIONALE MAATSCHAPPIJ
DER BELGISCHE SPOORWEGEN**



TECHNISCHE BEPALING

A - 13

**WIELBANDEN VOOR ROLLEND
SPOORWEGMATERIEEL**

UITGAVE: 09/1996



Index

A. Algemeenheden: toepassing van de specificatie Q_{NMBS}	3
B. Toepassing van de UIC-fiches 810.1 (vierde uitgave van 01/07/81) en 810.2 (uitgave van 01/01/85)	3
Punt 4.1. Staalsoort.....	3
Punt 5.1. Chemische samenstelling.....	3
Punt 5.4.1. Bijkomende tekeningen.....	3
Punt 5.5. Merking	4
Punt 6.1. Vervaardiging van het staal	4
Punt 7.7.3.8. (van toepassing indien vermeld in de bestelling).....	4
Tabel 2. Aard en aantal van de proeven.....	4
Punt 7.8.10 en 7.8.11. Nazicht van het uitzicht en de afmetingen	4



A. Algemeenheden: toepassing van de specificatie Q_{NMBS}

De specificatie Q_{NMBS} is van toepassing rekening houdend met volgende aanvullingen:

1. ter gelegenheid van het bezoek van de plaats van vervaardiging worden volgende proeven gedaan:
 - men neemt uit de gewone produktie 2 wielbanden afkomstig van verschillende gietingen;
 - men ziet de kenmerken na volgens de voorschriften van onderhavige specificatie.

2. voor de proefbestelling van minimum 100 stuks neemt men een willekeurig type wielband, en men ziet de karakteristieken na volgens de voorschriften van onderhavige specificatie.

B. Toepassing van de UIC-fiches 810.1 (vierde uitgave van 01/07/81) en 810.2 (uitgave van 01/01/85)

Deze fiches zijn van toepassing rekening houdend met volgende aanvullingen.

Punt 4.1. Staalsoort

Staalsoorten zonder vakuümbehandeling zijn toegelaten op voorwaarde dat de nodige voorzorgen genomen zijn om het vormen van vlokken tegen te gaan (bijvoorbeeld langzame afkoeling van de wielbanden in een overdekte put, of onder een klok).

Punt 5.1. Chemische samenstelling

Voor de wielbanden vervaardigd uit staal bekomen door continugieten:

- aanneming op basis van de samenstelling van het gietmonster uitgezonderd indien op het gietmonster de grenswaarden van tabel 3 van de UIC-fiche overschreden worden. In dat geval moet door het labo van de fabriek een controle gebeuren op basis van de ontledingen op "produkt" van tabel 1 van de UIC-fiche.

- op vraag en in aanwezigheid van de keurder en in elk geval om de 5 gietingen, controle op de kop van de trekproefstaaf.

Punt 5.4.1. Bijkomende tekeningen

De tekeningen C.2.542.M bladen 1 en 2 vervolledigen of bevestigen de aanduidingen van de bestelling.



Punt 5.5. Merking

Er kan eveneens aan de fabrikant opgelegd worden om een volgnummer van de wielband, eigen aan de fabrikant, aan te brengen, in dezelfde omstandigheden als de andere merken.

Punt 6.1. Vervaardiging van het staal

Staal zonder vakuümbehandeling is toegelaten onder de voorwaarden uitgedrukt in punt 4.1.

Staal afkomstig van kontingieten is toegelaten na aanneming van het productieproces en de eindprodukten.

Punt 7.7.3.8. (van toepassing indien vermeld in de bestelling)

De doorlaatbaarheid voor US-golven, gemeten bij 4 Mhz, moet zodanig zijn dat de hoogte van de tweede bodemecho groter is dan 20% van de hoogte van de eerste bodemecho.

Tabel 2. Aard en aantal van de proeven

Deze tabel moet als volgt aangevuld worden:

- a) kolom 4
macroscopisch en macrografisch onderzoek: verplicht
ultrasoononderzoek: verplicht.
- b) kolom 7
de proeven 4 (trekproef) en 5 (kerfslagproef) worden uitgevoerd a rato van 1 proef per 100 wielbanden van dezelfde gieterij.

Punt 7.8.10 en 7.8.11. Nazicht van het uitzicht en de afmetingen

- a) de NMBS houdt zich het recht voor het uitzicht en de afmetingen na te zien volgens een monsternametabel voorzien in de norm ISO 2859
- b) de schommeling van de dikte van de wielband bedraagt maximum 3 mm. Deze schommeling zal worden nagezien met een AQL 0,65 volgens ISO 2859.