

V. Hansen

Service-Meddelelse

Skinnebusser.

Paa given Foranledning undlader vi ikke at henlede Deres Opmærksomhed paa, at Rullelejer med Klembøsning i Løbe- & Drivaksler paa Motorvogne og Bivogne regelmæssigt bør efterspændes.

Efterspænding foretages første Gang efter ca. 5000 km Kørsel og derefter ved Maskinrevision, d.v.s. for hver 25-30.000 km.

11. December 1948.

Vognfabrikken Scandia A/S
Randers.

Service-Meddelelse.

Ang. drivakslers-skinnebus.

Da vi har bragt i erfaring, at nitterne, som fastholder kronhjulet C-21893-1 til navet C-21898, i enkelte tilfælde er klippet over, har vi omgående taget sagen op til undersøgelse.

Vi tilråder ved første revision, at drivakslerne demonteres af Dem eller os, og i alle tilfælde sendes selve drivakslen med tilhørende nav og kronhjul til vor fabrik for at få nitterne fornyet i en mere sejt kvalitet med en brudstyrke af 52 kg/mm².

Vi vil meget tilråde, at banerne ved første revision lader dette arbejde udføre for herved at sikre sig imod nedbrud i driften og deraf følgende afsavn af skinnebussen.

Vi skal drage omsorg for, at nitter og eventuelle reservedele altid vil være på lager, så at arbejdet kan udføres i løbet af et par dage i tilfælde af, at vi får den nøgne aksel tilsendt.

Randers, den 5. maj 1949.

Vognfabrikken Scandia A/S.

Vohn

Revision af bogier.

Skinnebus.

Ved revision af aksler, herunder hjulafdrejning, må det efter montering af hjulene nøje undersøges, om hjulene ligger i linie d.v.s. ikke forskudt for hinanden sideværts.

Denne undersøgelse er temmelig vigtig, da en svigtende kontrol på dette punkt kan medføre et unormalt slid på hjulflangerne.

Justering af akslerne.

1) Boltene 30202-8 og bøsninger C-21927 for hovedvogn henholdsvis 30202-22 for bivogn efterses og fornyes i fornødent omfang.

2) Akslerne lægges i bogierammen. Hjulene påsættes, og det indvendige mål mellem hjulflangerne måles på begge aksler. Dette mål kan variere fra 1358 til 1362 mm.

3) Akslerne justeres nu ved at lægge en ca. 3 m lang rets skinne indvendig på hjulflangen ved akslen, der måler f.eks. 1358 mm. Akslerne rettes ind sideværts, indtil målet mellem rets skinne og hjul på den aksel, der måler f.eks. 1362 mm, er 2 mm i hver side.

4) Mål derefter afstanden mellem akselgafler og aksler og efter disse mål anbringes metalslidstykkerne + justeringsmellemlægene.

Husk, der må ikke være mere end 0,5 mm luft mellem aksler og slidstykker. Efter montering af slidstykker og mellemlæg kontrolleres målene atter ved hjælp af rets skinnen og justeringsmellemlægene, (som fås i forskellige tykkelser) flyttes indtil målet, som f.eks. her omtalt 2 mm er rigtig, og der er 0,5 mm luft ved slidstykkerne, som krævet.

Omtalte justering må foretages ved hver revision og selv-sagt, dersom hjulene skiftes fra en aksel til en anden.

Randers, december 1949.

Vognfabrikken Scandia A/S.

Service - Meddelelse.

Revision af bogier - skinnebus.

smal sporvidde.

Ved revision af aksler, herunder hjulafdrejning, må det efter montering af hjulene nøje undersøges, om hjulene ligger i linie d.v.s. ikke forskudt for hinanden sideværts.

Denne undersøgelse er temmelig vigtig, da en svigtende kontrol på dette punkt kan medføre et unormalt slid på hjulflangerne.

Justering af akslerne.

1) Boltene 30202-8 og bøsninger C-21927 for hovedvogn og bivogn efterses og fornyes i fornødent omfang.

2) Akslerne lægges i bogierammen. Hjulene påsættes, og det indvendige mål mellem hjulflangerne måles på begge aksler. Dette mål kan variere fra 942 til 946 mm. *1358 - 1362 (normalspor)*

3) Akslerne justeres nu ved at lægge en ca. 3 m lang *1358* retskinne indvendig på hjulflangen ved akslen, der måler f.eks. 942 mm. Akslerne rettes ind sideværts, indtil målet mellem retskinne og hjul på den aksel, der måler f.eks. 946 mm, er 2 mm i hver side.

4) Mål derefter afstanden mellem akselgaffler og aksler og efter disse mål anbringes metalslidstykkerne + justeringsmellemlagene.

Husk, der må ikke være mere end 0,5 mm luft mellem aksler og slidstykker. Efter montering af slidstykker og mellemlag kontrolleres målene atter ved hjælp af retskinnen og justeringsmellemlagene, (som fås i forskellige tykkelser) flyttes indtil målet, som f.eks. her omtalt 2 mm er rigtig, og der er 0,5 mm luft ved slidstykkerne, som krævet.

Omtalte justering må foretages ved hver revision og selvsagt, dersom hjulene skiftes fra en aksel til en anden.

Randers, december 1949.

Vognfabrikken Scandia A/S.

Vognfabrikken Scandia

Aktieselskab.

Telegramadr.: Scandia, Randers
Telefoner: 253 - 254 - 380
Rigstelefon 4
Postkonto 16800

RANDERS, den 24. maj 1950.

JJ/aj De bornholmske Jernbaner,
Direktøren,
Rønne.

Ang. skinnebusser.

./.
I tilslutning til tidligere fremsendte instruktionsmateriale tillader vi os vedlagt at sende 1 2 eksemplarer instruktion for "Layrub" gummi-universalled monteret på drivakslerne.

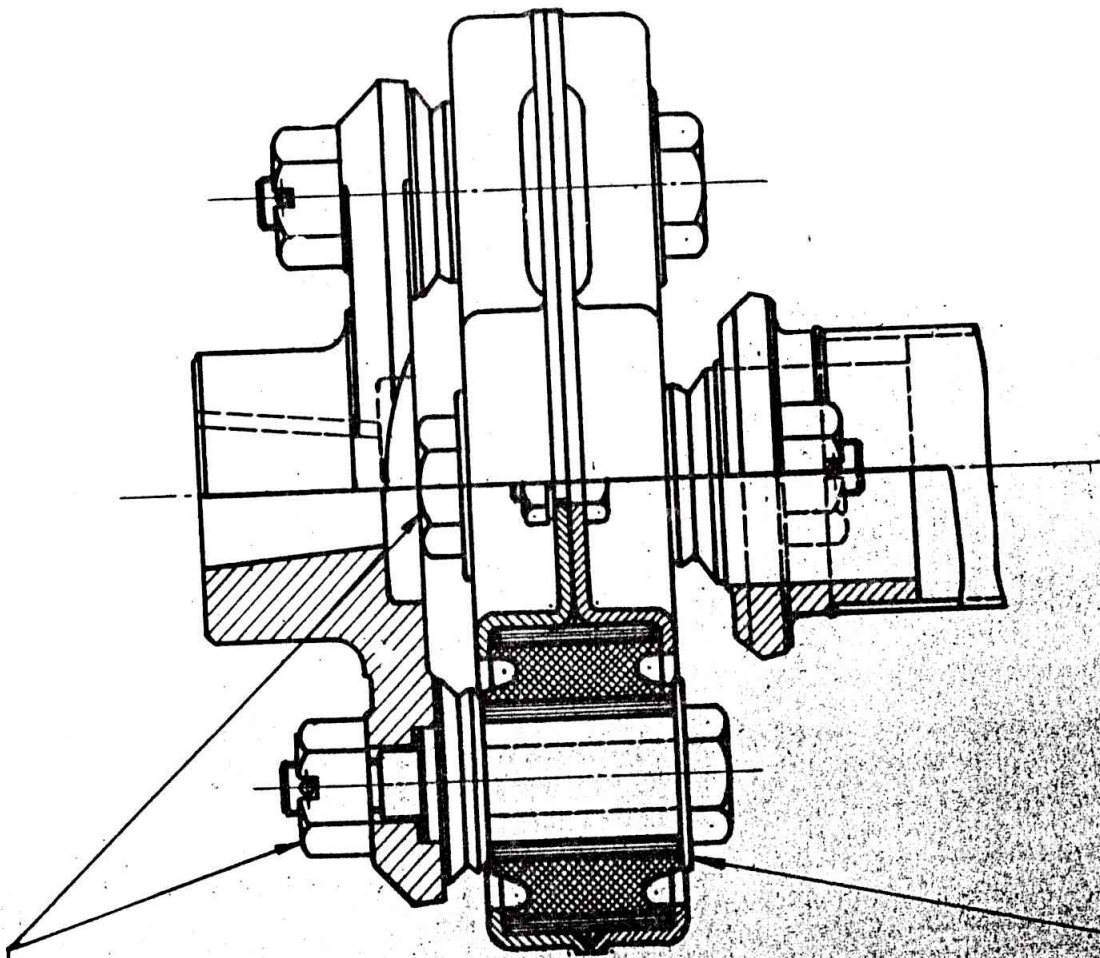
Fremdeles gerne til tjeneste, tegner vi

ærbødigst

P. på VOGNFABRIKKEN SCANDIA
AKTIESELSKAB

H. Nymann

Instruktion for Gummi-Universalled.



Disse Bolte skal periodevis spændes efter. De er fremstillet af specielt og i høj Grad sejt Materiale og vil kunne modstaa en ualmindelig haard Tilspænding. Brug en forøget Længde Skruengle, hvis det er nødvendigt for at bringe Hullet til Splitten ud for Udskæringen i Møttriken. Hvis Koblingen ikke bliver spændt rigtig sammen, vil Bøsningen røkke og derfor ødelægge Anlægsfladerne, og ingen følgende Efter spænding vil kunne rette dette.

Hvis Koblingen ved en eller anden Lejlighed er demonteret eller i Tilfælde af Montering af en ny Kobling, undersøg da at denne Underlagskive anbringes som vist under Boltehovedet og ikke under Møttriken.

24 MAJ 1950

Scandia 1/5 Randers
16-7-1948

101

Service-Meddelelse.

Ang. drivakslerskinnebus.

Ved montering af drivakslerne efter revision er det af stor vigtighed, at kron- og spidshjulet indstilles således, at beringen på tandflankerne bliver, som den skal være. Hensigten hermed er bl. a. at opnå en så lydløs gang som muligt.

./.

Til orientering sender vi vedlagt et skema, som viser den rigtige tandbæring på fig. I. Endvidere er der på skemaet vist forskellige forkerte tandbæringer, samt hvorledes fejlen afhjælpes.

Randers, den 6. april 1951.

Vognfabrikken Scandia A/S

Service - meddelelse nr. 40.

Skinnebusser.

Smøring af drivaksler SM vogne.

Ved reparationer af drivaksler har vi i flere tilfælde konstateret, at smøreolien fra drivakslerne er løbet ud gennem rullelejerne og ud i bremsene. Dette nedsætter bremseeffektiviteten betydelig.

Vi gør opmærksom på, at drivakslen i henhold til instruktionen ikke må påfyldes mere smøreolie end til underste kant af påfyldningshullet, som ligger under midterlinien.

Overfyldning af drivakslerne med olie vil altid medføre ovenanførte kalamitet.

Vi gør endvidere opmærksom på, at vi til smøring af rullelejerne vil anbefale en fedtkonsistens, der svarer til f.eks. "Vacuum Oil" Mobilgrease nr. 5, der er velkendt for en særlig evne til ikke at løbe ud gennem pakningerne og ud på bremsebelægningen.

For en ordens skyld gør vi samtidig opmærksom på, at vi ikke mere fører manchetspakning 120 x 85 x 14 og 98 x 70 x 12, men henviser til vor service-meddelelse af marts 1949.

Randers, den 30. maj 1951.
A/S Vognfabrikken Scandia.