Bremsprüfprotokoll B-S258-DE

Sdggmrs T3000e **BR 0 ☐ BR A ☐ BR 2 ☐ BR 3 ☐**

Baureihe **S258**

Wagennummer ☐☐ ☐☐ ☐☐☐☐ ☐☐☐-☐

Bremsbauart: **DK-GP-A (K) Max: 87 t**

Bezeichnung	VTG-Art.-Nr.	Typ	Sachnummer	Prüf- und Meßmittel
Steuerventil	20111	CV1nD 23 GP	90142-165/2303	
Relaisventil	20388	DS 412/K	90040-412/K	
Löseventil	16742	OS1	90035-118/001/A	
Wiegeventil	14011	SL2 Typ 1	90060-116/001	

Bezeichnung	Soll-Wert	Ist-Wert Drehgestell 1	Ist-Wert Drehgestell 2	Ist-Wert Drehgestell 3	Bemerkungen
Druck Hauptluftleitung (HL)	5 bar				
Dichtheit HL & Bremsanlage	max. zulässiger Druckabfall in 5 Min = 0,1 bar				
T-Druck leer	0,9 $^{\pm 0,2}$ bar* 1,0 $^{\pm 0,2}$ bar*				* 0,9 bar - Enddrehgestelle * 1,0 bar - Mitteldrehgestell
C-Druck leer (Schnellbremsung)	1,3 $^{+0,2}_{-0,15}$ bar* 1,4 $^{+0,2}_{-0,15}$ bar*				* 1,3 bar - Enddrehgestelle * 1,4 bar - Mitteldrehgestell
C-Druck beladen Fremd-einspeisung des T-Drucks auf 2,65 bar (Schnellbremsung)	3,1 $^{+0,2}_{-0,15}$ bar				
C-Druck beladen Fremd-einspeisung des T-Drucks auf 5,0 bar (Schnellbremsung)	3,1 $^{+0,2}_{-0,15}$ bar				
Kolbenhub beladen	IST Wert				
A-Mass am Bremsgestängesteller	30 $^{\pm 2}$ mm	XXXX		XXXX	☐ **Skandinavien** A-Mass 40 $^{\pm 2}$ mm
Füllzeit Stellung ‚G' bei 95% von C-max	18 – 30 Sekunden				
Lösezeit Stellung ‚G' bei C = 0,4 bar	45 – 60 Sekunden				
Füllzeit Stellung ‚P' bei 95% von C-max	3 – 6 Sekunden				
Lösezeit Stellung ‚P' bei C = 0,4 bar	15 – 20 Sekunden				
sonstige Arbeiten nach VPI 07 & MI 7.1.001 u. 7.3.001 (bei Bedarf)	i.O.				z.B. Feinstufigkeit, Brems(un)empfindlichkeit, Ansprung, Lösezug, Handbremse, Luftbehälter entwässern, etc.
Anschrift Ventil-Plakette Druckeinstellung	T-leer 0,88 T-bel. 2,65 C-leer 1,30 C-bel. 3,10				
Druckluftbehälterprüfung nach VPI 07	i.O.				

Die ordnungsgemässe Ausführung der Arbeiten und der betriebssichere Zustand des Bremssystems wird bestätigt durch:

Werkstatt Name	Name Prüfer	Unterschrift	Datum