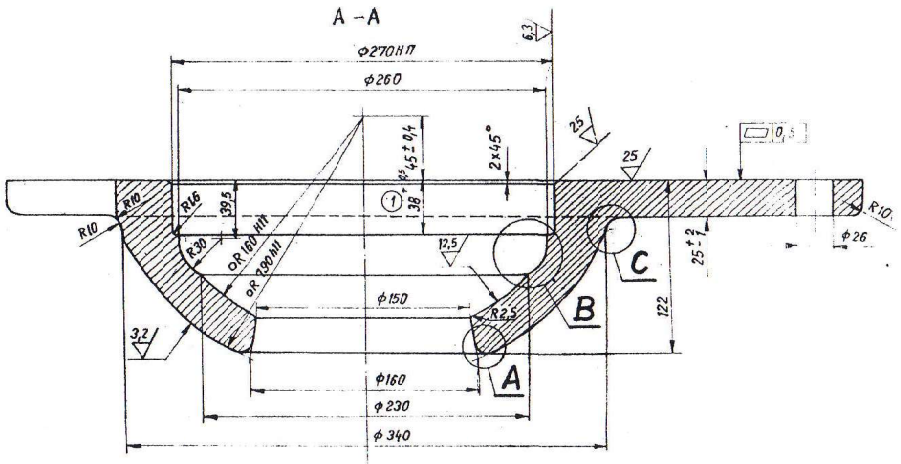
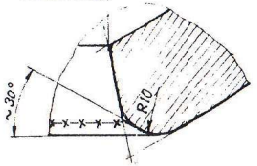
Wymiar	Odchyłki
ϕ270 H11	+0,320 / 0
R190 h11	0 / −0,290
R160 H11	+0,250 / 0

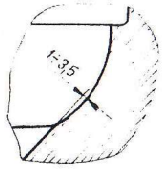


①	TT-II 82/90	3	95-01-15		
②	TT 28 48	2	96.11.20		
③	TT 150.	1	97.01.27		

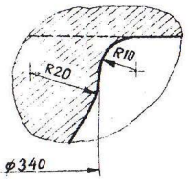
A
1:1



B
1:1



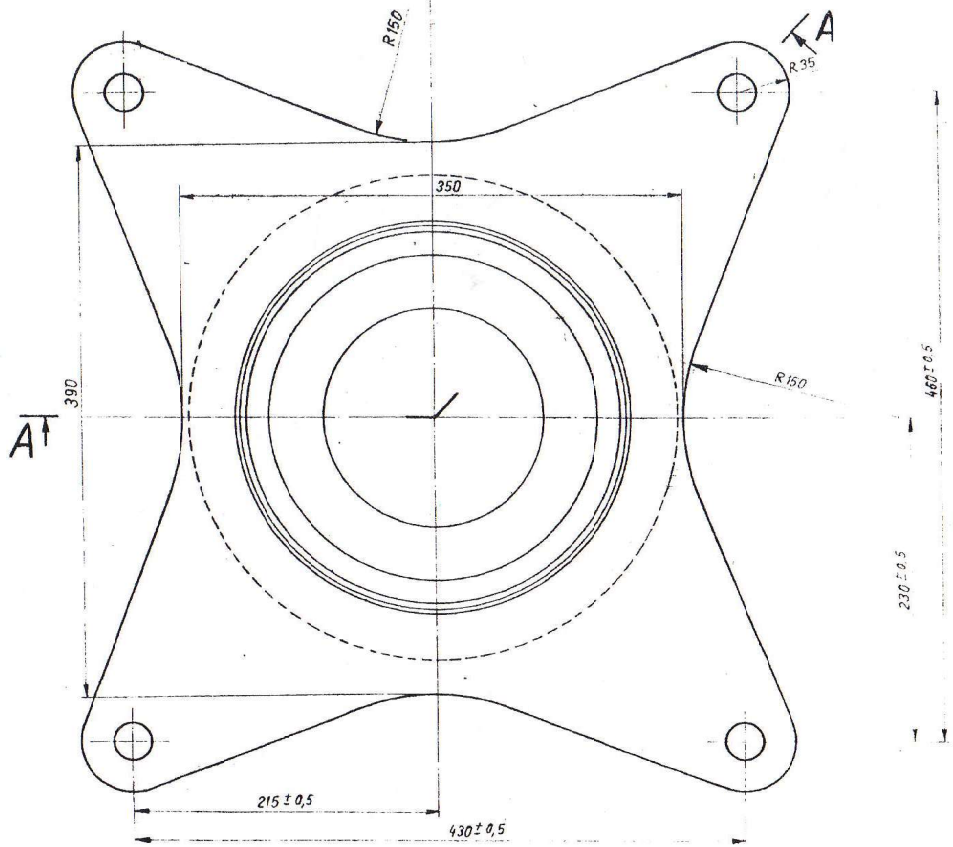
C
1:1



Dopuszcza się zamiast R10 promień R10 ÷ 12 i jego wyprowadzenie pod kątem ~30° wg linii krzyżykowej.

Przejście R10 po obróbce w płytę może być zagłębieniem lub występem w granicach tolerancji grubości płyty.

Niniejsza dokumentacja korzysta z ochrony określonej stosownymi przepisami prawa, w tym przepisami ustawy z dnia 4 lutego 1994 r. o prawie autorskim i prawach pokrewnych (tekst jedn. Dz. U. z 2006 r. Nr 90, poz. 631 z późniejszymi zmianami). Zabrania się jej udostępniania osobom trzecim jak również kopiowania lub wprowadzania zmian



Uwagi:

1. Odlew czopa skrętu wykonuje się w IV klasie dokładności wg PN-72/H-83154.
① 2. ~~Odchyłki wymiarów nietolerowanych powierzchni obrabianych powinny być zgodne z szeregiem średniodokładnym wg PN/M-02139, warunek 2.~~
② 3. Wymagania techniczne i badania wg ~~BN-84/3511-02 i ZN-67/MPC-07/88-006 z aneksem grudnia 1985r.~~ PN-K-88302 Luty 1996, Rodzaj odlewu ~~S2 L1~~ ③
② * 4. Materiał ~~L II 200 lub L II 150 wg PN-80/H-83152~~. Stal lub: 230-450W wg PN-152355.
5. Pochodzenie rysunku UIC-ORE 200M 1254 0005.
6. Czop zgodny z kartą UIC-510-1.
① 7. Odchyłki wymiarów nietolerowanych powierzchni obrabianych powinny wynosić dla wymiarów
- wewnętrznych + 1 mm
- zewnętrznych − 1 mm
- mieszanych i pośrednich ±0,5 mm.

200 z odlewu

Podziałka 1:2,5; 1:1	Materiał *	50,0 Masa w kg	Czop skrętu
Format A-2			

X075200-1-11

Konstr. 86/02 Turkiewicz
Rys. 86/02 Wiah
Sprawd.
Norm. 86/02
Zatw. 86/02 Musiał

Ośrodek Badawczo Rozwojowy Pojazdów Szynowych w Poznaniu

Symbol

Zastępuje rysunek X075200-1-01
Zastąpiony przez rys.

(Strona 1 z 1)