

— Otwory o $\varnothing 108$ w tarczy zamkniętej i otworu koła muszą być ściślecznie współosiowe, niepośrodkowość wynosić o ± 22 w tarczy zamkniętej względem otworu $\varnothing 120$ tarczy koła. może wynosić max. $\varnothing 8mm$ w tarczy zamkniętej ośrodku otworu wstawianego o $\varnothing 20$ w tarczy w płaszczyźnie może wynosić $\varnothing 5mm$. Jednocześnie otwory o $\varnothing 108$ muszą być wstawiane przez 0,5mm. bezwzględnie współosiowo o niepośrodkowości otworu o $\varnothing 50$ max. $\varnothing 1mm$ środkowej i $\varnothing 120$ w tarczy koła nie może przekroczyć $\varnothing 11mm$, przy tym niepośrodkowość otworu o $\varnothing 20$ w tarczy koła i otworu zamkniętego płaszczyzny tarczy koła o średnicy o $\varnothing 214$ max. nie może przekroczyć $\varnothing 8mm$.

a. Określić początkową średnicę zewnętrznej pasty tarczy koła na wymiar $\phi 50 \pm 0,05$ przy czym dopuszczalna niepełnościowość tej powierzchni i otworu statkowego $\phi 5 \pm 0,1$ nie może przekazywać $0,15 \text{ mm}$.

b. Naciąć obrótowo wykonywając (opór otworów) tarczę środkową i zewnętrzna na tarczę koła. Między tarczę środkową a tarczę koła oraz między tarczę środkową a tarczę zewnętrzną kolumny. Między tarczę środkową a tarczę koła oraz między tarczę środkową a tarczę zewnętrzną kolumny. Między tarczę środkową a tarczę koła oraz między tarczę środkową a tarczę zewnętrzną kolumny.

c. Wykonać włożeniu otwory $\phi 20H8$ i wóić w nie kolki ustalające.

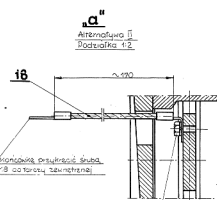
2. Na odcinku 2,465 w miejscach gdzie przechodzi granica wyznaczonego w stosunku we wszystkich trzech rzędach otwory 17, a na odcinku 2,485 w miejscach gdzie przechodzi drugi słup otwory 17

g. W każdym detalu osobno rozmiarów otworu $\phi 17$ na wymiar pokazany na rysunku, przy czym niemożliwość każdego z tych otworów względem poprzednio istniejącego w tym miejscu otworu nie powinna przekraczać 0,2 mm. W każdej tarczy sąjąc trawienia otworów $\phi 0,08$ na wymiar 16×5 h. Otwór średnicę zewnętrznej piasty tarczy koła na wymiar $\phi 214$ oraz przy czym dopuszczalna niemożliwość tej średnicy względem otworu zbroikowego $\phi 208$ nie może przekraczać 0,15 mm.

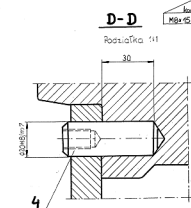
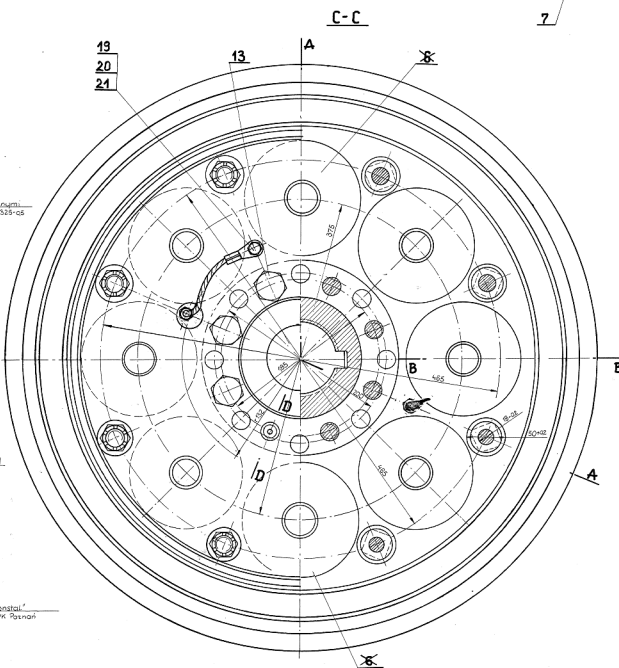
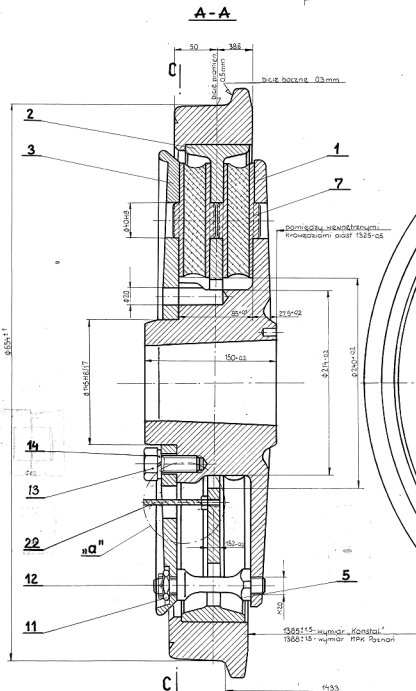
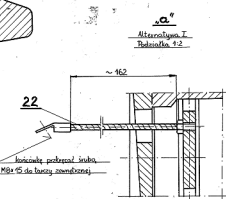
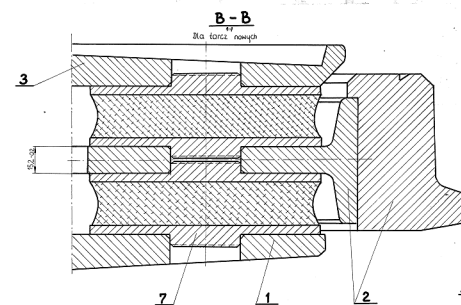
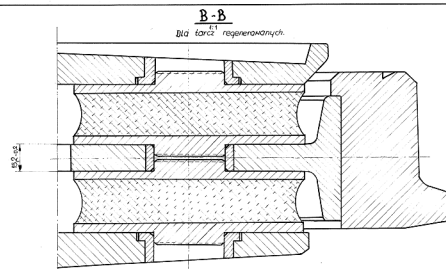
W wypadku stosowania innego procesu technologicznego, niż wyżej podany należy bezwzględnie przestraszyć podany na początku niniejszej uwagi wartości dopuszczalnej niepewności

—Dla tarczy koła niewspółosiowość otworu stożkowego $\phi 85H8$ i powierzchni $\phi 145i7$ nie może przekraczać $Q_{15} \text{ mm}$.

— Dla tarczy środkowej niewspółosiowość otworu $\phi 240^{+0,02}_{-0,02}$ i kręgu tocznego $\phi 654^{+1}_{-1}$ nie powinna przekraczać 0,5 mm.



~~Kontrola linii poz. 19,20 i 21 cętki ułożone zgodnie z wymogami normy PN-EN 12195-1:2000~~



Uziemienie poz.18 dopuszcza się stosować tylko do napraw zajezdniowych.

1. Rzutunek wykonano w oparciu o rzutunek konstataw.

1. Rysunek wykonano w oparciu o rysunek „Konstali” nr. P5N0901-3-0 „Zestaw Kolowy”
2. Użytkowanie wkładek sortujących utrudniających ich oznaczenie porządkowych (pat. 8)

[illegible]