



**UWAGI:**

1. Ostre krawędzie załamać ok. 1x45°, nieoznaczone promienie przyjąć R2,5.
2. Średnicę Ø200j6 wykonać na gotowo w złożeniu z wałem (nr rys. T/BVG-01.02).
3. Ulepszyć 30-35 HRc.
4. Piastę osadzić skurczowo na wale, min. temperatura podgrzania 220° C.

|   |   |  |  |   |   |   |                         |
|---|---|--|--|---|---|---|-------------------------|
| <b>TECHPUNKT</b><br>70-143 Szczecin, ul. Kostki 8/2<br>Tel. 091-486-00-00               |   |  |  | Zastępuje rys. <b>36.955410</b><br>Zastąpiony przez<br>Nazwa zbioru, File name: <b>Wale.dwg</b> | Replace drw.:<br>Replace by:<br>40HM<br>Pręt okr. Ø265x130<br>PN-H-93235:1998 | Materiał:<br>40HM<br>Masa, kg: <b>22,0</b><br>Format arkusza: <b>A3</b> | Podziałka: <b>1:2,5</b> |
| Projektow.<br>Konstruk.<br>Sprawdzil<br>Zatwierdz.<br>Imię i nazwisko<br>Data<br>Podpis | M. Żebrowski<br>03'12<br>P. Grudziński<br>03'12 | Zleciłodawca /Customer:<br><b>TRAMWAJE</b><br><b>SZCZECIŃSKIE Sp. z o. o.</b><br>Przedmiot /Subject: | Nr zlecenia /Order no.:<br>Zespół /Main group:<br><b>Zestaw jezdny</b> | <b>Piasta</b>   |   |   |                         |
| TATRA.BVG-Nr<br>2KT4D-F05.012/.013  |   |  |  | Nr rysunku /Drawing no.:<br><b>T/BVG-01.01</b>  |   |   |                         |