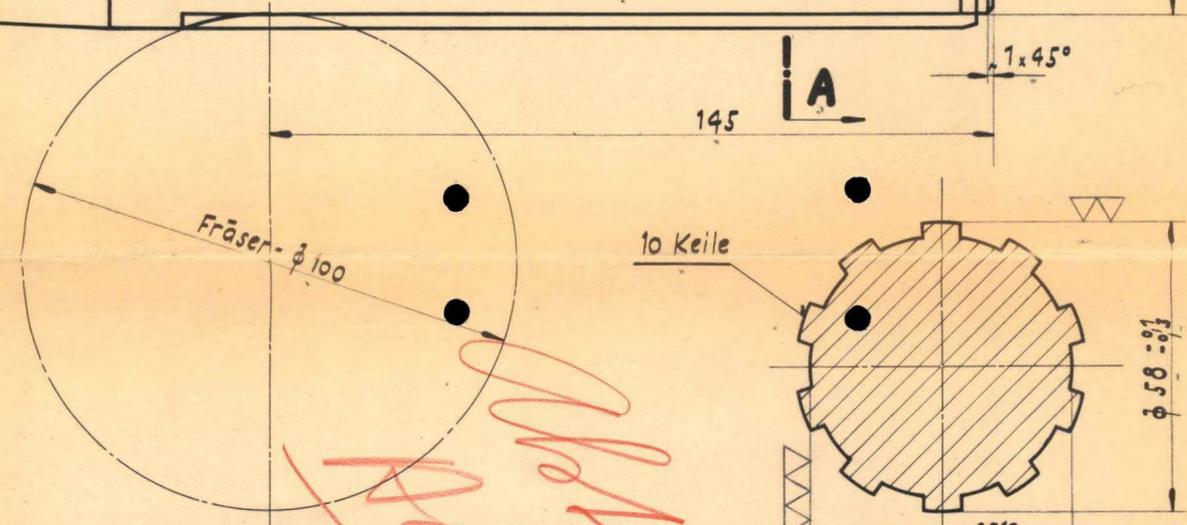
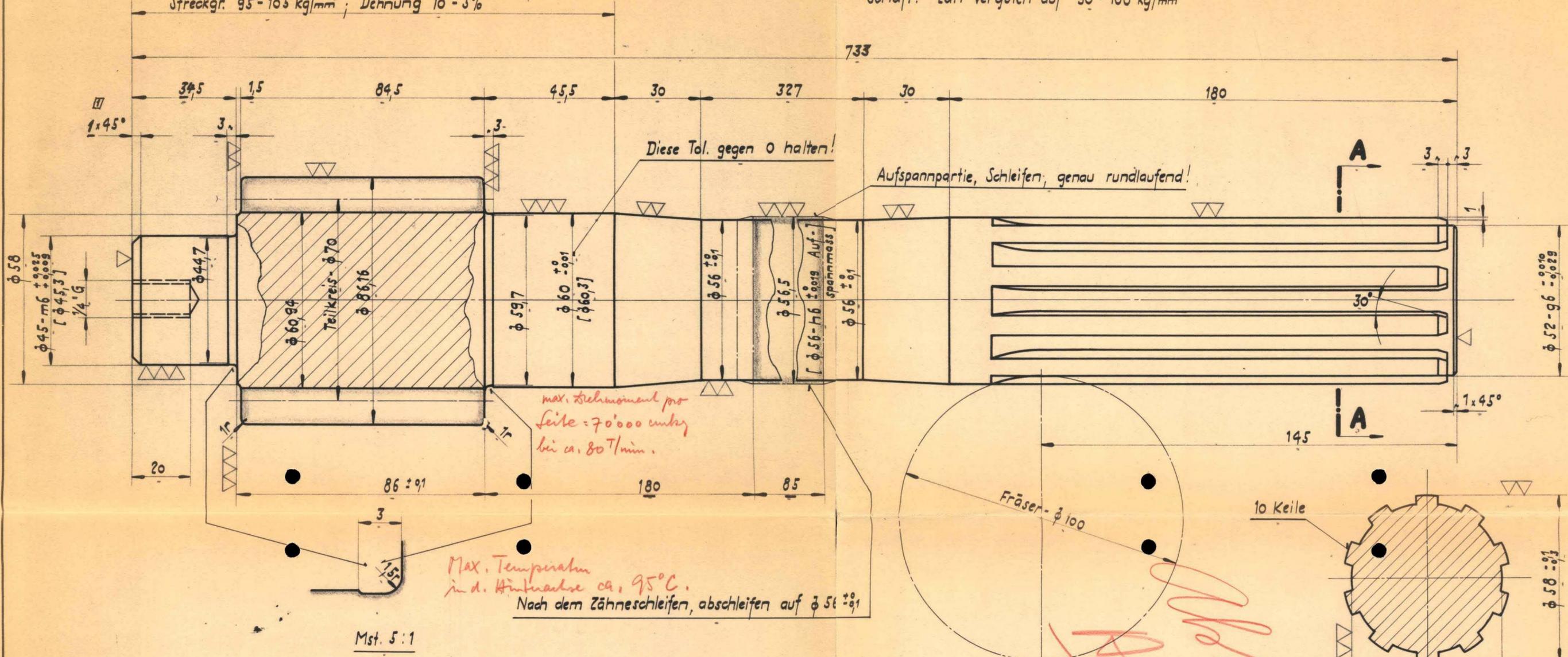


max. 800 T/min

Kopf: Einsetzen und härten  $K_2$  120-140 kg/mm<sup>2</sup>  
 Streckgr. 95-105 kg/mm<sup>2</sup>; Dehnung 10-5%

Einsatztiefe 1mm

Schaft: Zäh vergüten auf 90-100 kg/mm<sup>2</sup>



Max. Temperatur in d. Hinterachse ca. 95°C.  
 Nach dem Zähneschleifen, abschleifen auf φ56 ±0.1

1 Welle links

2 Welle rechts

Schraubenrad	
Zahnezahl	10
Normalmodul	6.5
Normal-E	15°
Teilkreis-φ	φ70.0
Schrägung	14° R
Wälzstand	143.5
Zahnweite, theoretisch	
über 2	Z = 32,364
Flankenspiel	0,08 ÷ 0,16
Gegenrad mit	31
Nr.	F 5105.142/1

Schraubenrad	
Zahnezahl	10
Normalmodul	6.5
Normal-E	15°
Teilkreis-φ	φ70.0
Schrägung	14° L
Wälzstand	143.5
Zahnweite, theoretisch	
über 2	Z = 32,364
Flankenspiel	0,08 ÷ 0,16
Gegenrad mit	31
Nr.	F 5105.142/2

Verzahnung korrigiert und geschliffen!

-9. März 1961

**AG. Franz Brozincevic & Co., Motorwagenfabrik, Wetzikon**

Paßsystem	Maßstab	Ohne Bearbeitungs-Zugabe		Mit Bearbeitungs-Zugabe	
		Nicht bearbeiten	Kratzen	Schruppen	Schlichten
Einheitsbohrung	1:1; 2:1				
Stückzahl pro Wagen	Material: ECN 45		σ B kg/mm <sup>2</sup>	σ S kg/mm <sup>2</sup>	δ 10 min. %
je 1 Pos. 1 & 2	Dim. roh:	120-140	90-105	10-5	Modell No. Handge- Gesenk No. schmiedet
Sämtliche nicht besonders bezeichneten Kanten und Hohlkehlen sind mit Radius 0.5 auszuführen		Änderung 21.10.60/Re Wellenende 2mm kürzer		Diese Zeichnung darf weder vervielfältigt noch dritten Personen mitgeteilt werden. Art. 12 des B.G. betr. Urheberrecht.	
Genauigkeit der Ausführung für nicht tolerierte Maße		bearbeitete Flächen: ± 0.1		rohe Flächen: ± 0.1	
Gez.	3.2.59	Stirnradwalze		zu Hinterachse	
Kontr.				Ersatz für	
Chef.				Ersetzt durch	
Bem.				Zeichnungs-No.	
				F 5105.141	