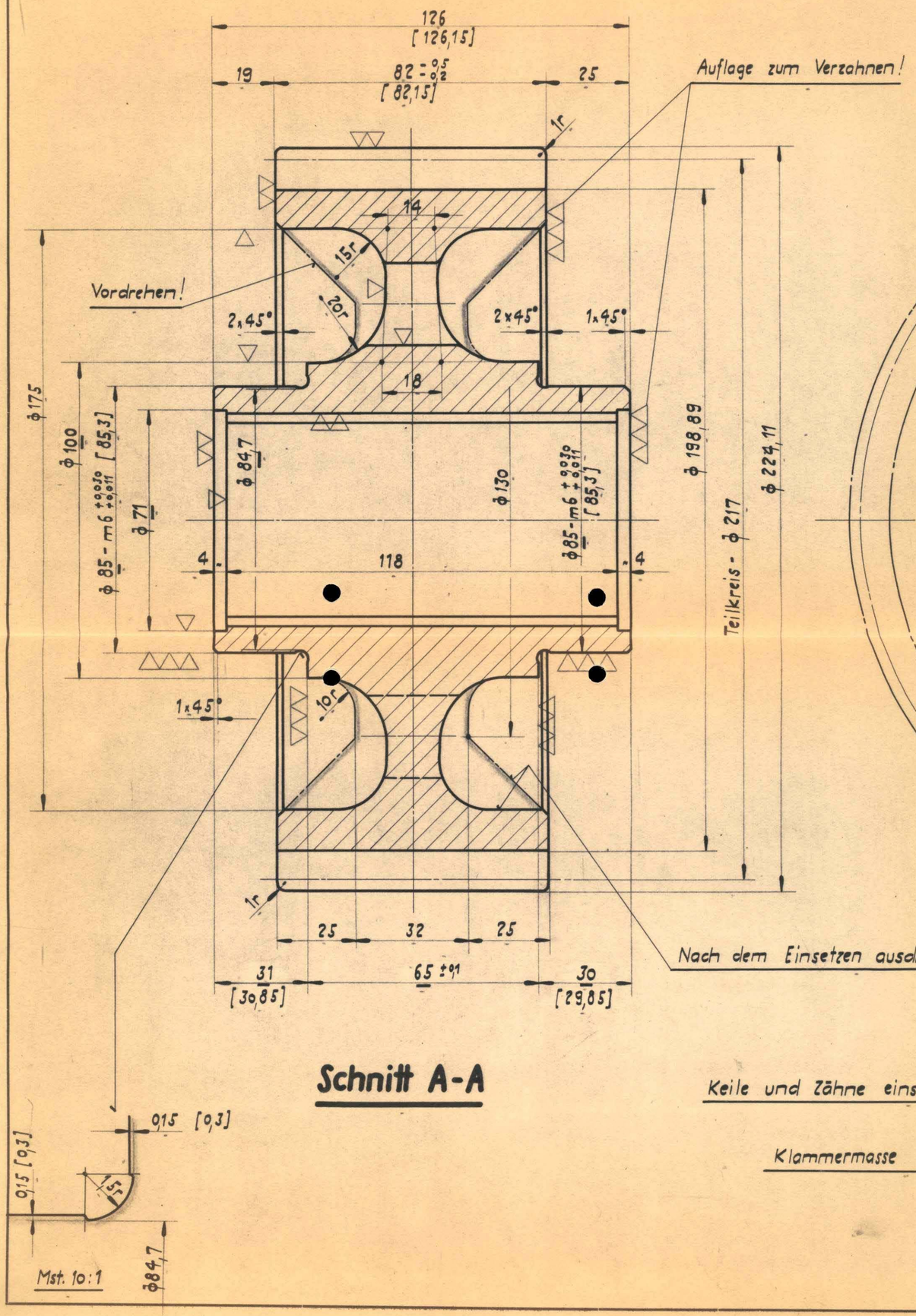
max. 250 T/min.



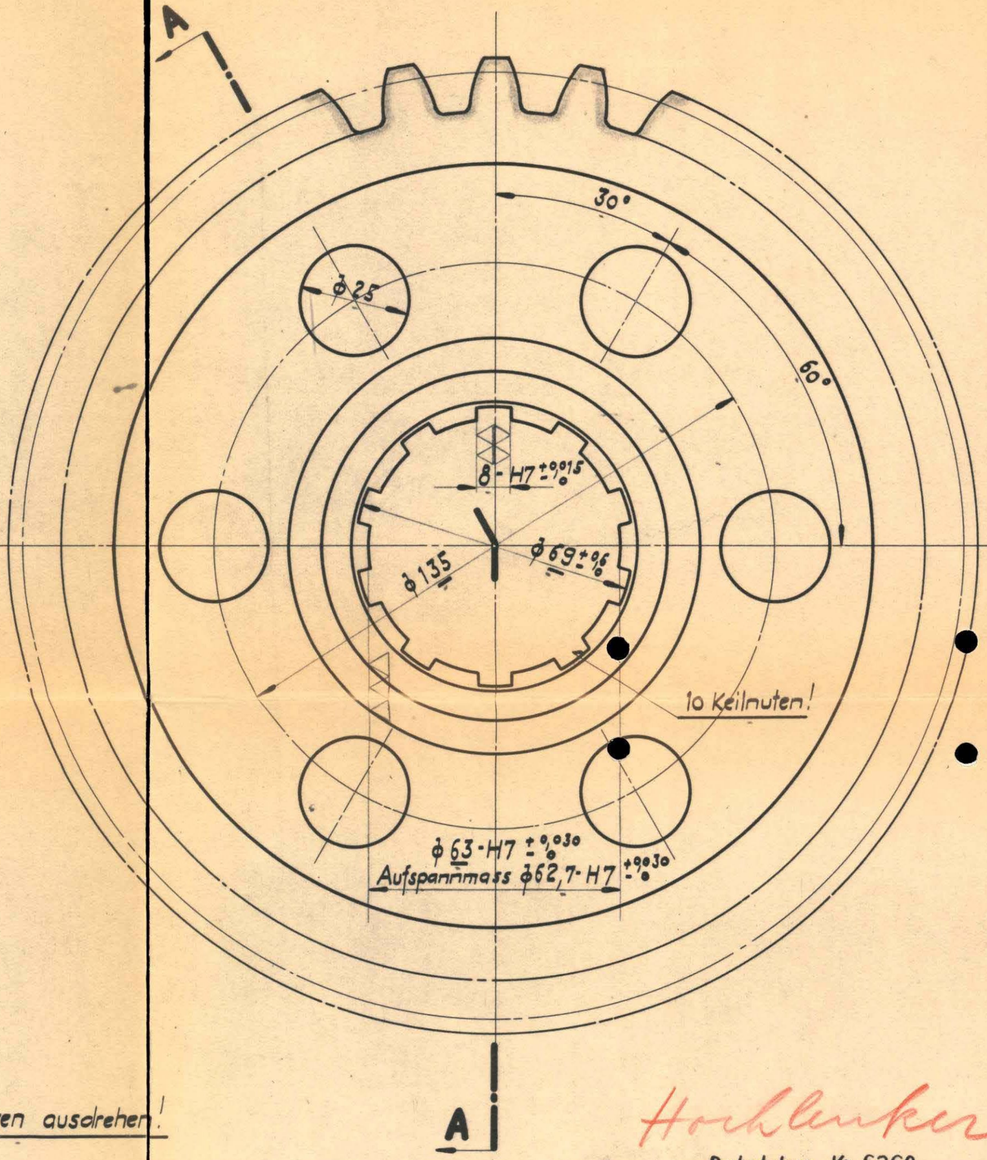
Schnitt A-A

Keile und Zähne einsetzen und härten!

Klammermasse Schleifzugabe

Schablone WN 1592

Verzahnung korrigiert und geschliffen!



1 Rad links

Schraubenrad	
Zähnezahl	31
Normalmodul	6,5
Normal-Eingriffswinkel	15°
Teilkreis Ø	ϕ217,0
Schrägungswinkel	14° L
Achsabstand	143,5
Zahnweite, theoretisch über 3 Z =	52,115
Flankenspiel	0,08 ÷ 0,16
Gegenrad mit Nr.	10 F5105.141/1

Schleifdaten	
Erzeug. Teilkr. Ø d_0	
Rollbanddicke δ:	0,2/0,3
Rollbogen Ø d_r	
Einstellschrag. β_0	
Rollwechselräder «Niles RS 5» a · c =	55 · 60
b · d =	63 · 91
Schleifscheiben-Eingriffswinkel γ	

2 Rad rechts

Schraubenrad	
Zähnezahl	31
Normalmodul	6,5
Normal-Eingriffswinkel	15°
Teilkreis Ø	ϕ217,0
Schrägungswinkel	14° R
Achsabstand	143,5
Zahnweite, theoretisch über 3 Z =	52,115
Flankenspiel	0,08 ÷ 0,16
Gegenrad mit Nr.	10 F5105.141/2

Hochlenker

Bohrlehre Vo 6260

9. März 1961

AG. Franz Brozincevic & Cie, Motorwagenfabrik, Wetzikon

Paßsystem	Maßstab	Ohne Bearbeitungs-Zugabe		Mit Bearbeitungs-Zugabe		
Einheitsbohrung	1:1; 10:1	Nicht bearbeiten	Kratzen	Schruppen	Schlichten	Feinschlichten oder Schleifen
Stückzahl pro Wagen: je 1 Pos. 1 & 2	Material: ECN 35		σ B kg/mm² 90-120	σ S kg/mm² 67-90	δ 10 min. % 12-6	Modell No. Handge- Gesenk No. schmiedet
Dim. roh:						

Sämtliche nicht besonders bezeichneten Kanten und Hohlkehlen sind mit Radius 0,5 auszuführen

Aenderungen:

Genaulgkeit der Ausführung für nicht tolerierte Maße: bearbeitete Flächen: ± 0,1; rohe Flächen: .....

Diese Zeichnung darf weder vervielfältigt noch dritten Personen mitgeteilt werden. Art. 12 des B.G. betr. Urheberrecht.

Ersatz für

Ersetzt durch

Gez. 29.1.59 jg.

Kontr.

Chef.

Bem.

Stirnrad

zu Hinterachse

Zeichnungs-No.

F5105.142