SKF-Sensor kit AV16397038-38 (Beistellteil ELIN) 4

2 SKF-Radsatzlager 432807-102 (ohne Pos. 21)

Radreifenprofil nach Zg. P-3-102608

(1360 Radsatzlager-Mittenabstand)

(945)

967+1 (Radkörperrückenabstand)

5 Mit Glyzerin gefügt
Nach Erreichen der Endlage = Anschlag (Aufschiebeweg: 26,5-34,5mm) noch mit ca. 7t nachpressen. Nach Aufheben des Glyzeindruckes den Axialdruck mit ca. 7t noch min. 15 Min. halten.

Verbus Ripp M6x16 M_A=18 Nm 7

max. 6

B

Ra1,6

Ø560+0,3 neu

Ø500 abgenutzt

Ø114

Ø100h7

Ø40+1

Y

V

1:150

Ø10X6h6

Ø120p6

A

0,05 A

Gewindestift M12x16 DIN914 mit Loctite Typ 222 sichern versetzt gezeichnet 8

6

Bauteil nach Montage der Sicherungsnabe Pos. 5 montieren

3 SKF-TBU 120-195 1639609 AA-01

Nuten und Zwischenraum vor Montage mäßig (A) mit Wälzlagerfett DB-Mat.-Nr. 085.30 gefüllt 10

Ra3,2

0,05 A

0,5 A

E

Messkreisebene

60

90±0,5

106

22

0,7 A

C

11

15°

(439±1)

1.1

Z

Ø190

Ø150

Ø115+1

Mitte Radsatz

Pressitz

Bohrung Ø150 V7 (149,787 / 149,747)

Welle Ø150 h6 (150,000 / 149,975)

Aufpressdruck: 450-825 kN

Schmiermittel: Talg

Aufpressdruck: 525-825 kN

Schmiermittel: MoS_2

1.3 Radsatzdatenband *)

*) Kennzeichnung des Datenbandes Pos.1.
1) Wellenwerkstoff
2) Nr. der Schmelze
3) Zeichen des Herstellers (GHH)
4) Monat und Jahr der Herstellung
5) Radsatzwellen-Nr.= Radsatz-Nr.

1.2

F

(846)

1692±0,6

SKF-Radsatzlager 432807-102 (ohne Pos. 21) 2

min.51,5 min.51,5

35

Ra12,5

Ra6,3

C1

SKF-Sensor kit AV16397038-38 (Beistellteil ELIN) 4

(150)

Ø128+1

Ø150

Ø120p6

Ø101X6h6

1:150

X

M20

M_A=45 Nm

***)

3 SKF-TBU 120-195 1639609 AA-01

E

V

43

35

min. 6,4

M12

6x45°

1:150

Ø4+0

Ra3,2

Ø14H12

27

1x45°

120_{p6}	+0,059 / +0,037	120,059 / 120,037
101_{h6}	0 / -0,022	101 / 100,978
101^{X6}	-0,203 / -0,225	100,797 / 100,775
100_{h7}	0 / -0,035	100 / 99,965
50^{H7}	+0,025 / 0	50,025 / 50
41^{H10}	+0,100 / 0	41,100 / 41
14^{H12}	+0,180 / 0	14,180 / 14
Nennmaß	Toleranz	Grenzmaß

gegenüberliegenden Anschluß auf gleicher Seite montieren

X 1:5

75

45

M20

(max. Zugkraft 40 kN)

R10+1,5

A

30°

Ra6,3

262±0,5

237-1

181-2

Ra3,2

3x45°

1x45°

A

150

180

63±0,2

30

41H10

45

55

max R2

Ø50H7

M20

130

262

262

630

M_A=190 Nm

Uwagi:

1.Powierzchnie E ,F regenerować metodą metalizacji natryskowej Chropowatość po obróbce Ra=0,63
2. Zachować wymagane wymiary,pasowania,chropowatość
3. Chronić pozostałe powierzchnie

	Data	Nazwisko i imię	Podpis	Materiał	
Projektował	4.11.2022	Kaczmarek Piotr			MPK-Łódź
Kreślił		Kaczmarek Piotr			
Sprawdził		Kwiatkowski Krzysztof			
Zatwierdził		Kwiatkowski Krzysztof			
Skala	Format A4	Nazwa części			Nr rysunku
Ilość sztuk	Waga	**Regeneracja powierzchni E lub F osi tocznej**			**CR090406-00**