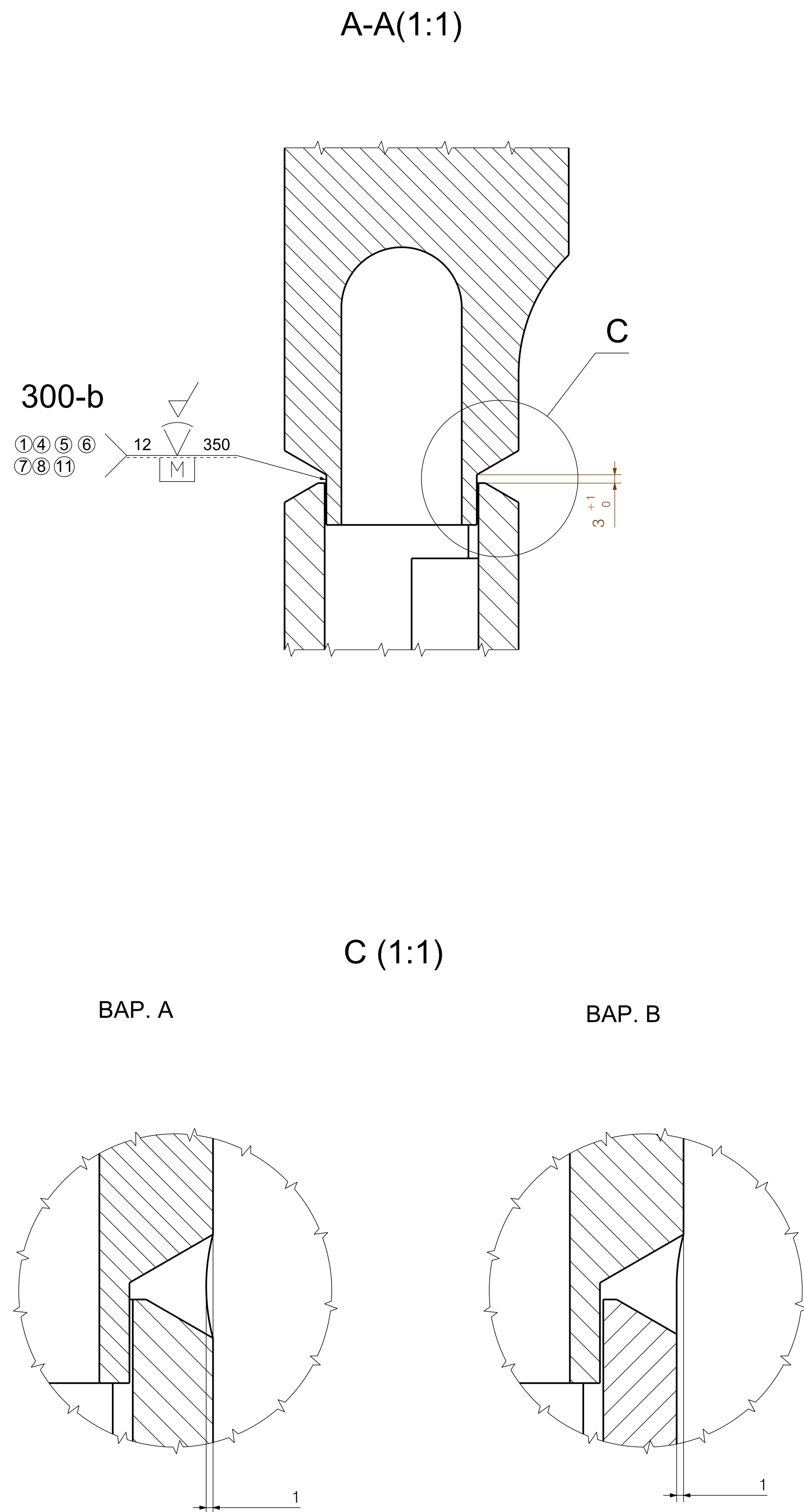
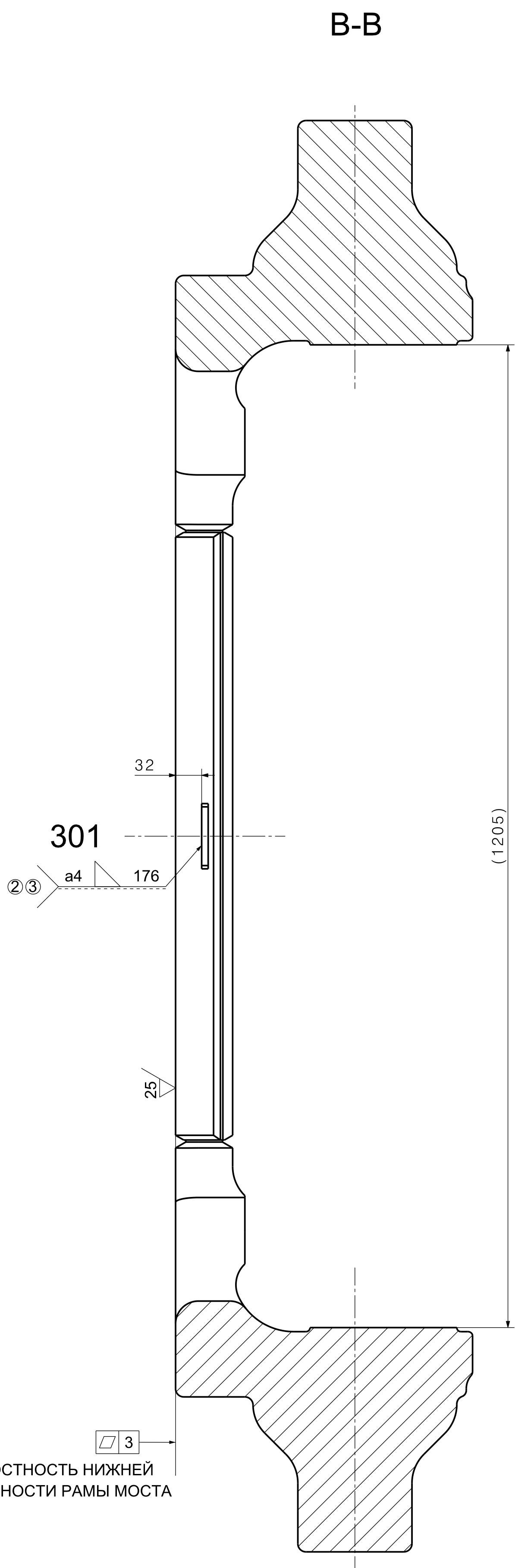
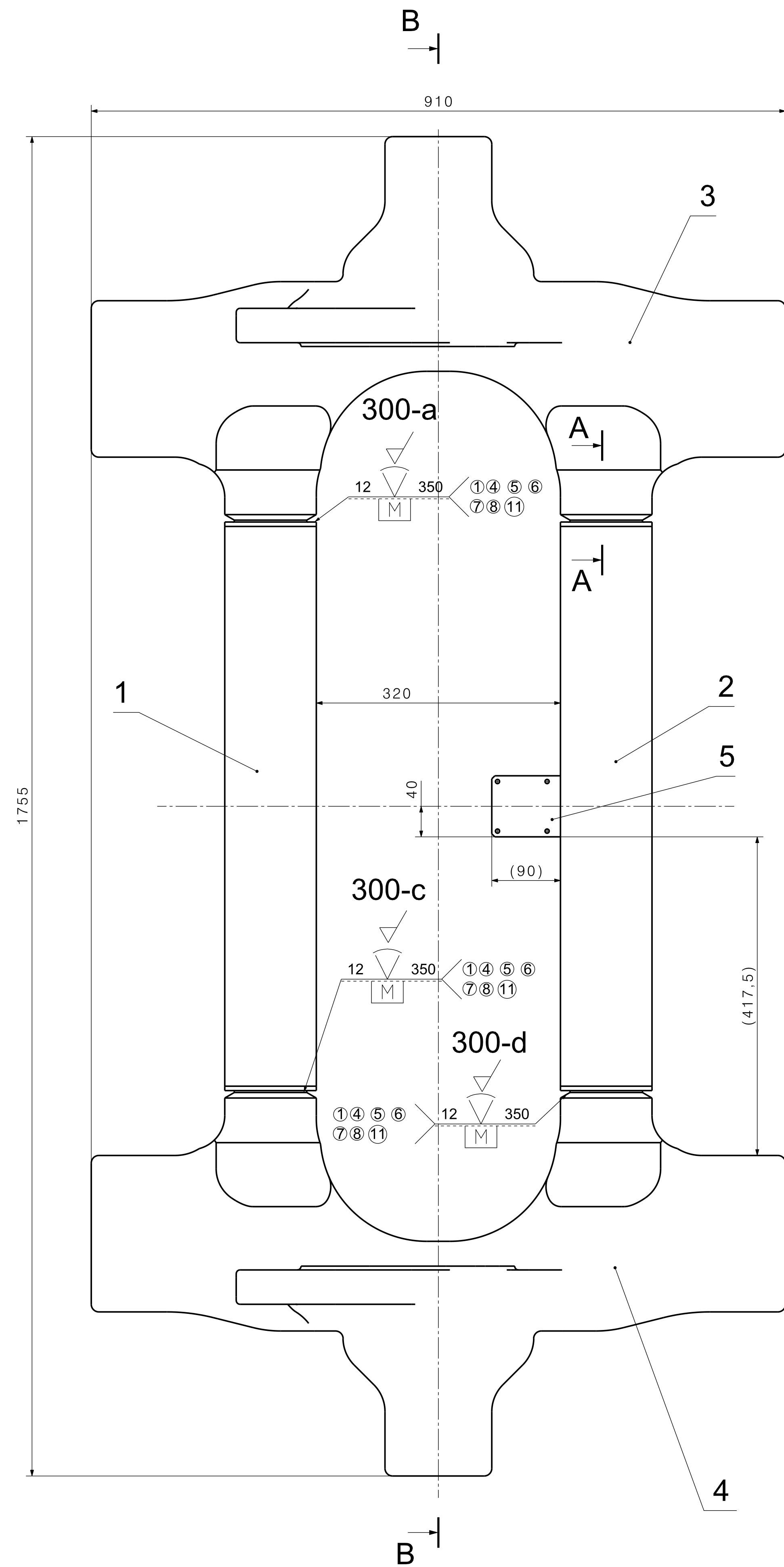
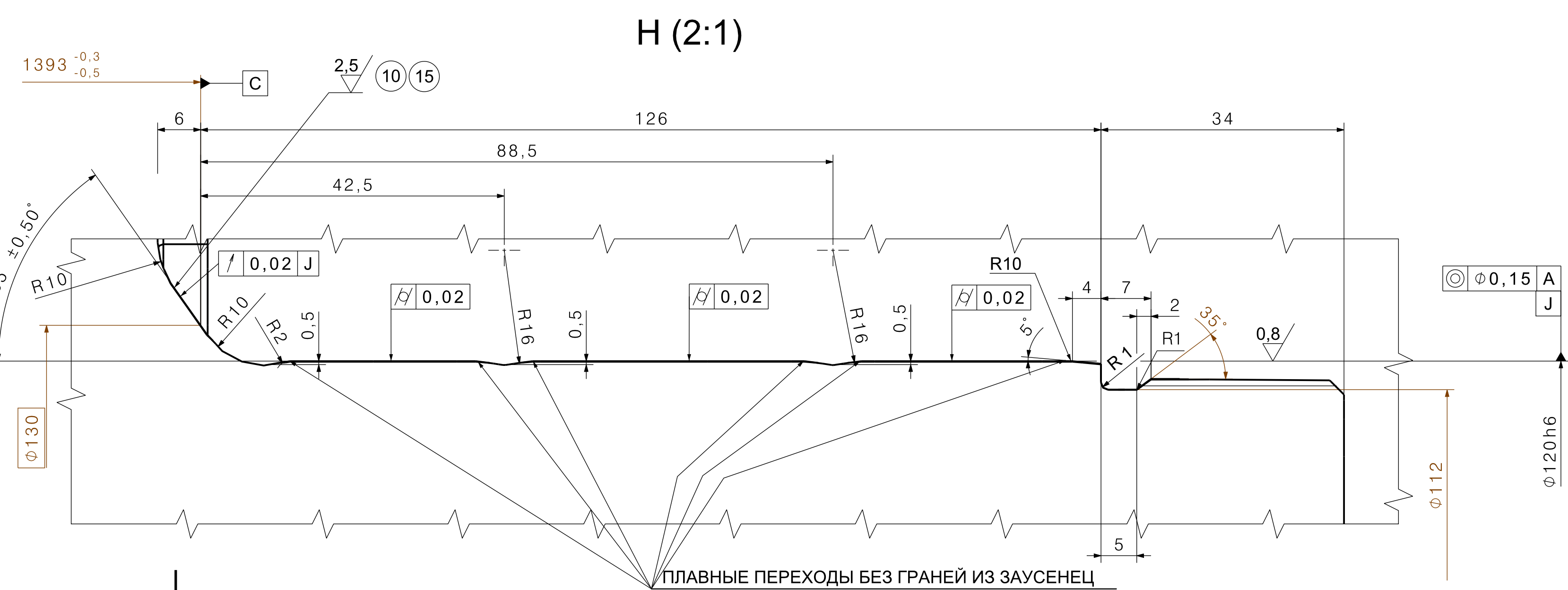
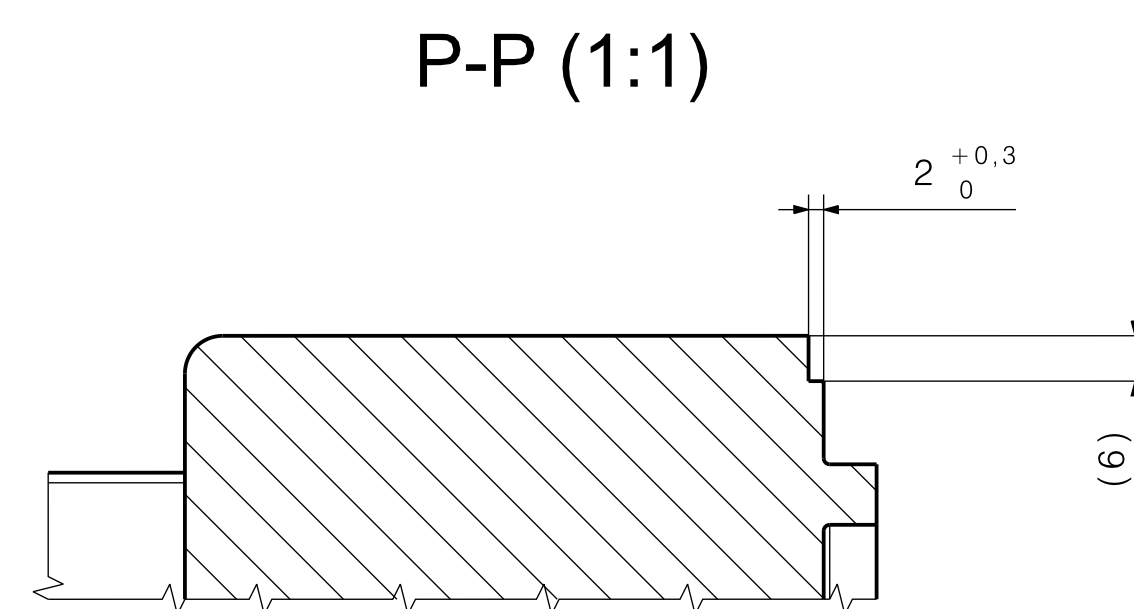
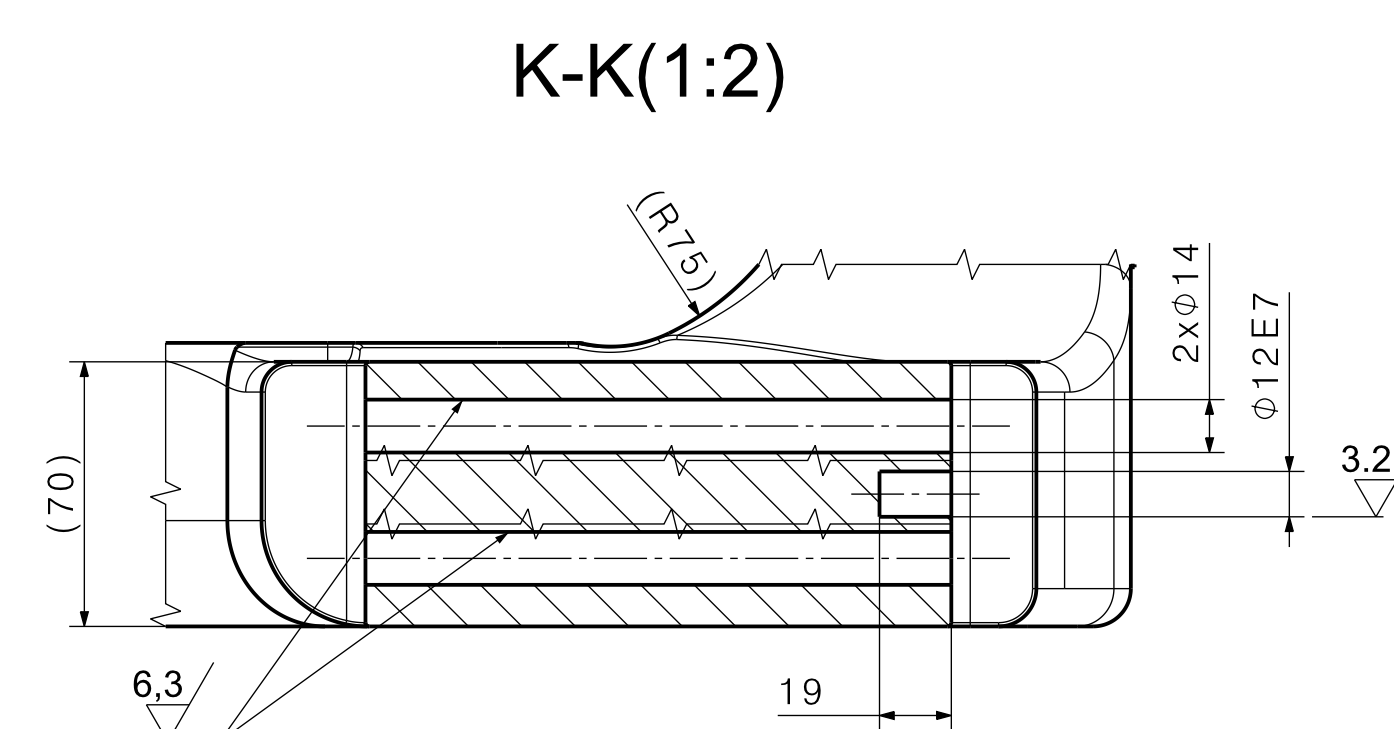
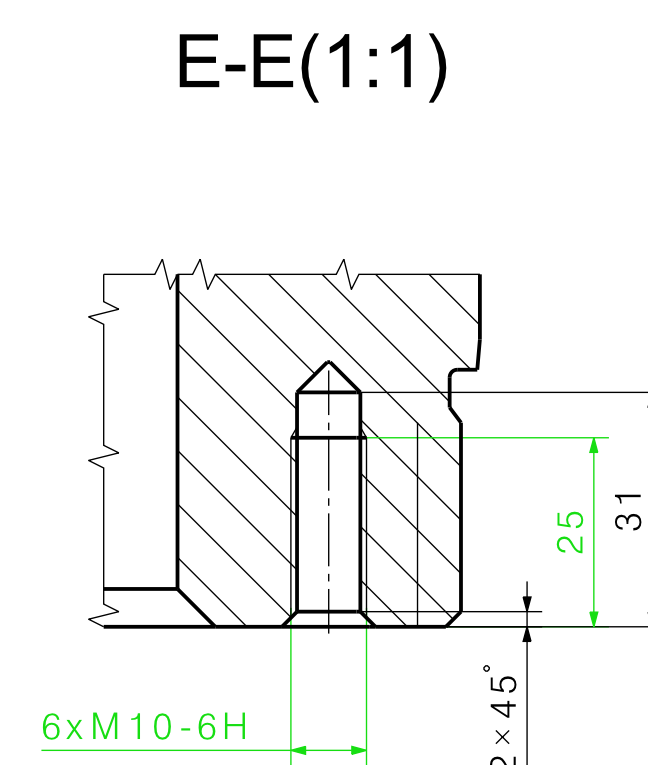
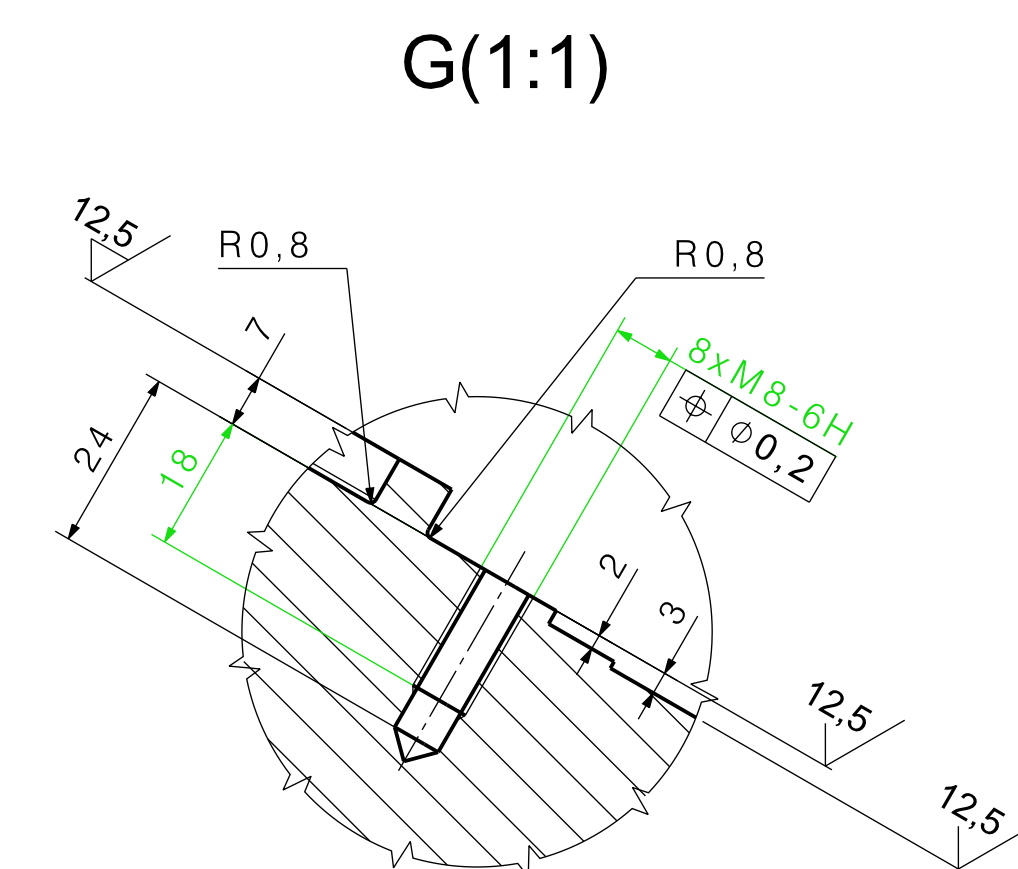
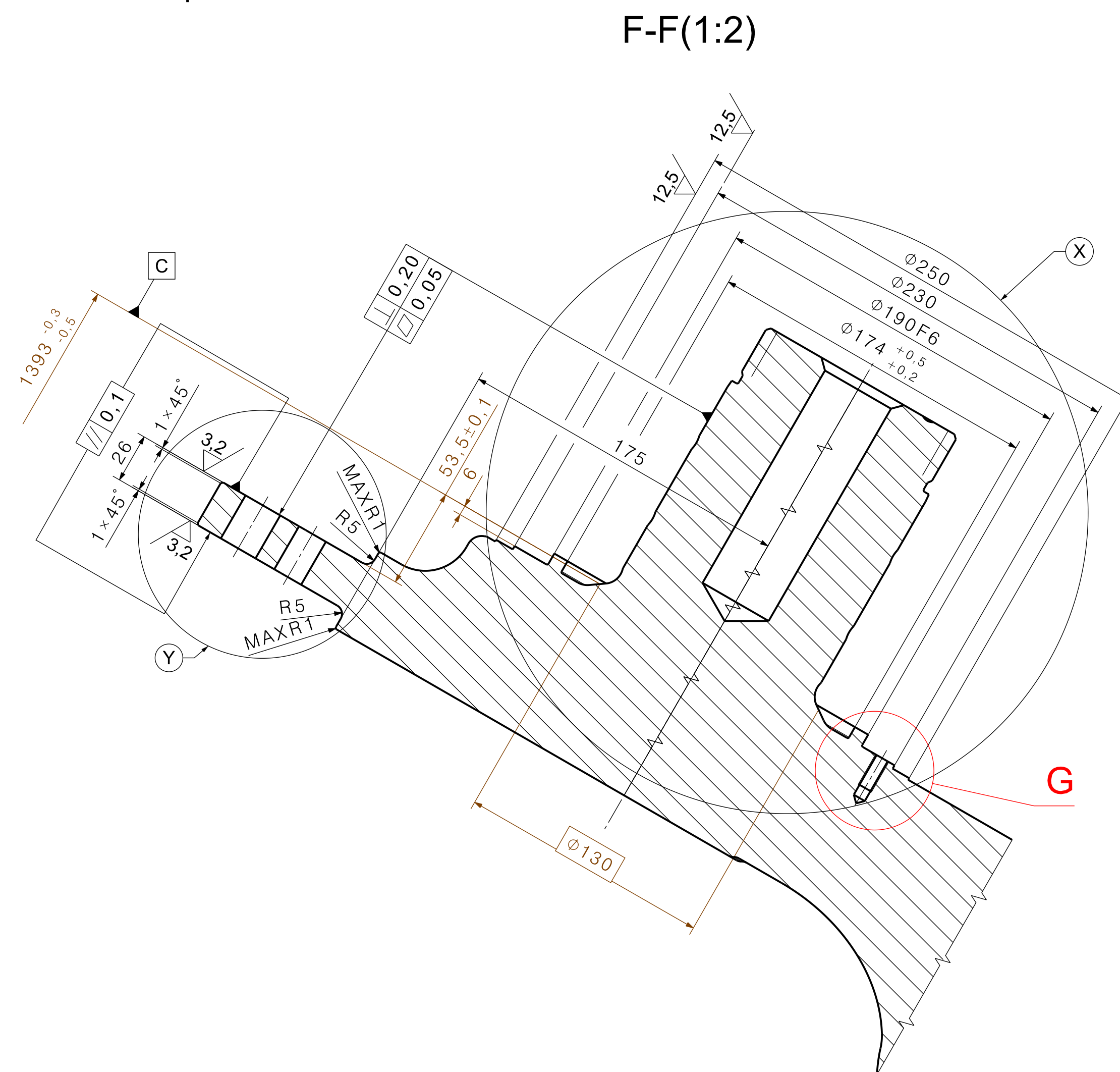
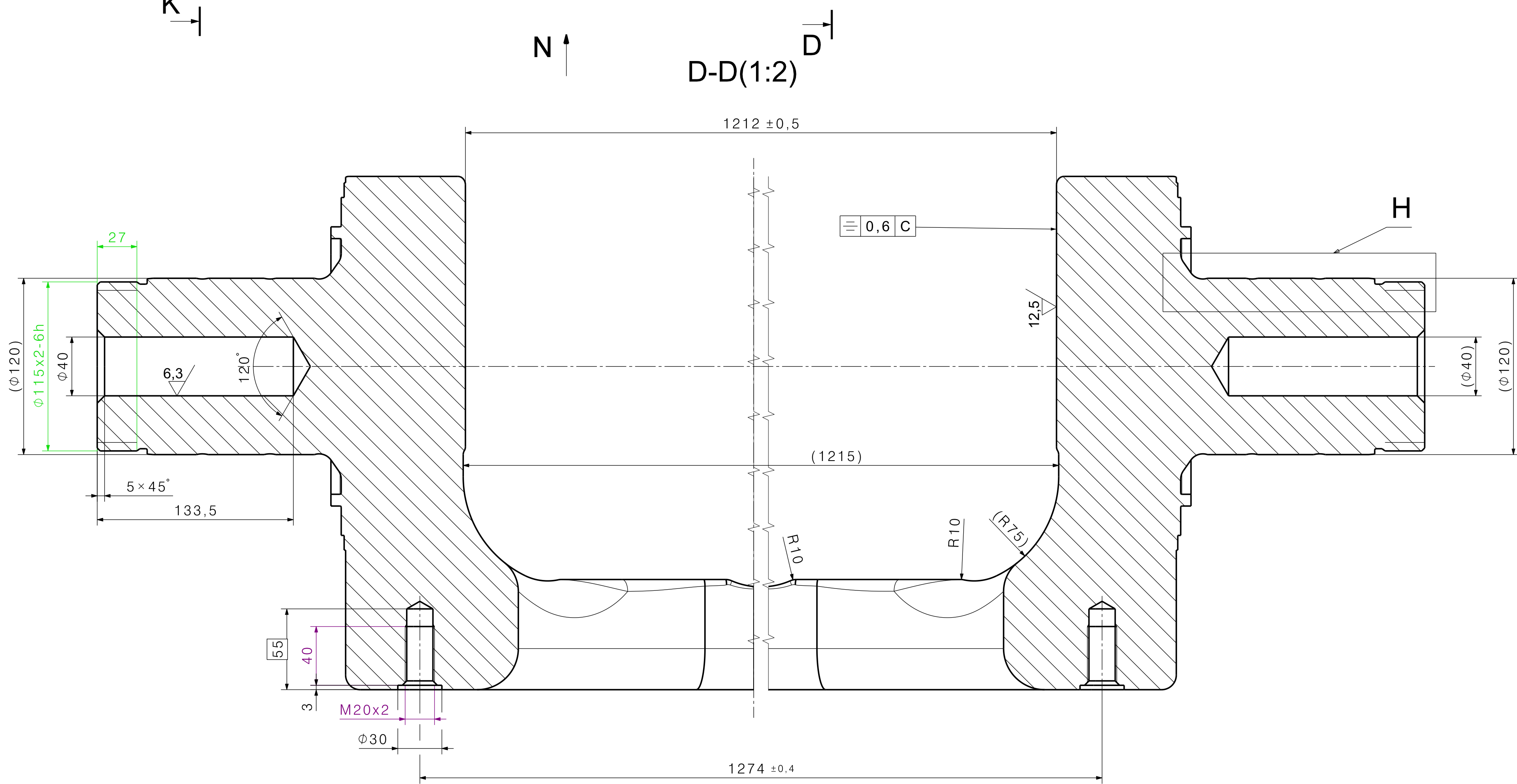
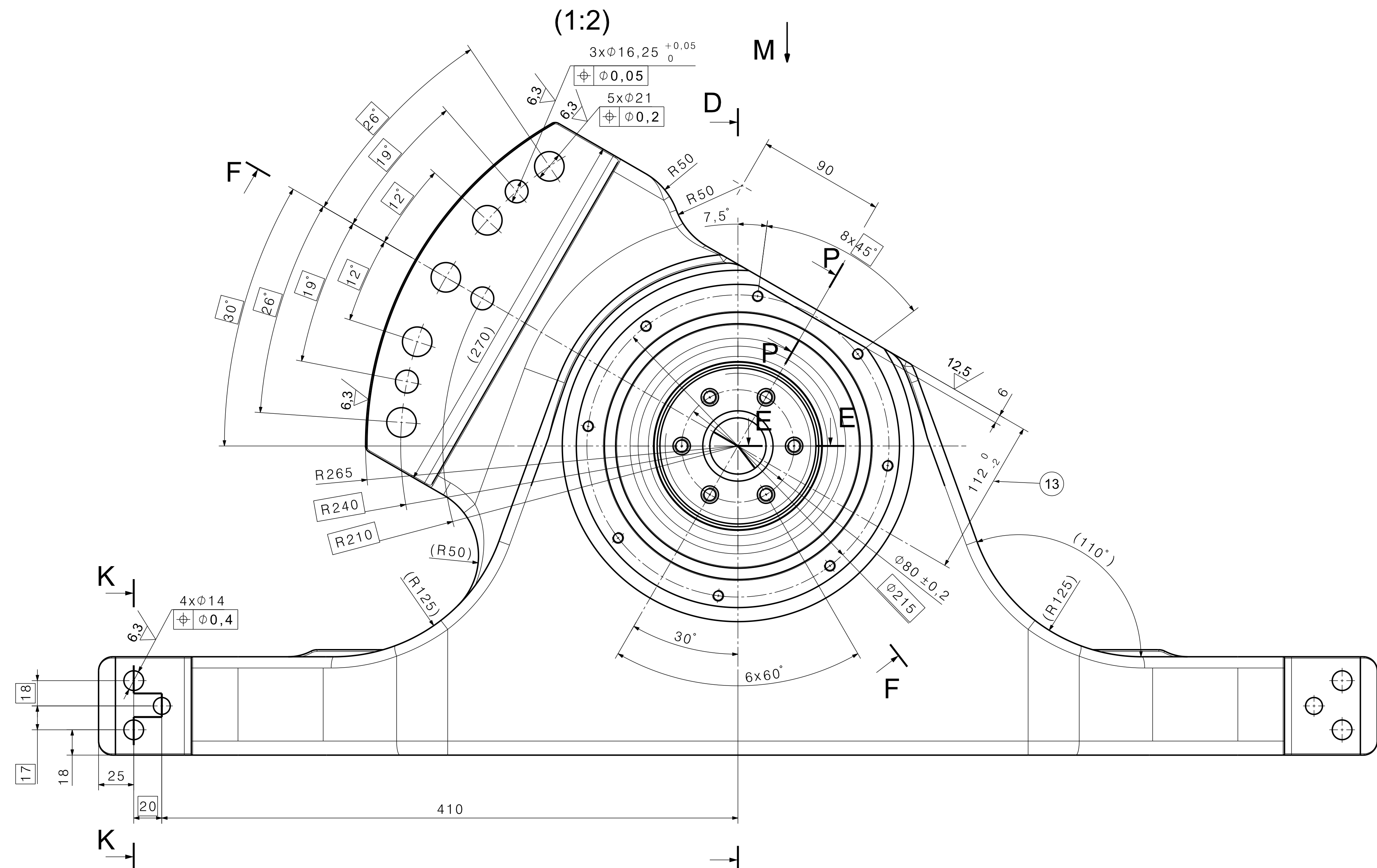


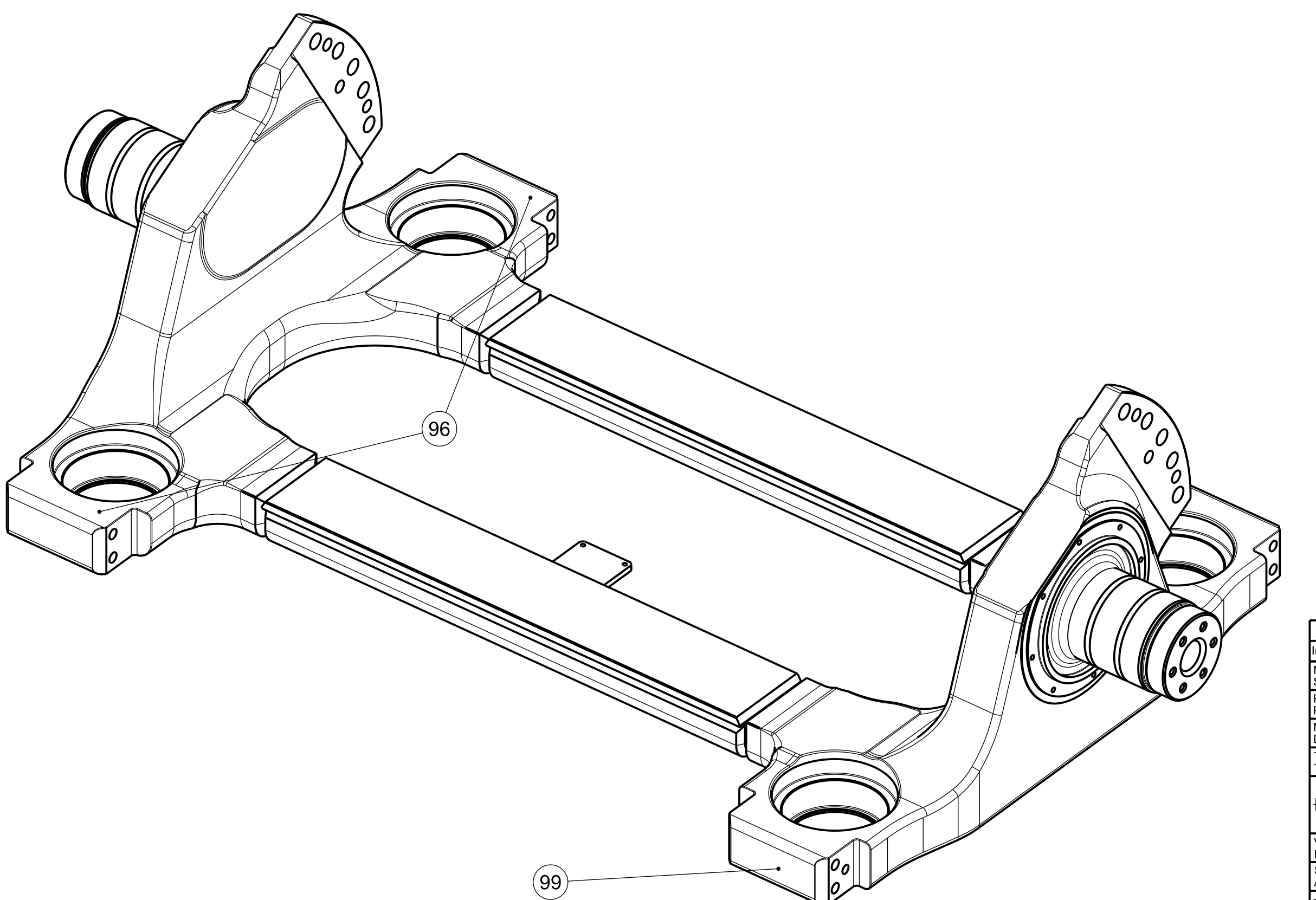


5. СВАРИТЬ 135 EN ISO 14341 – А - G 42 4 М G3S11
6. СВАРИТЬ 135 EN ISO 14341 – А - G 46 4 М G4S11
7. ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ ДЛЯ НЕРАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ
8. ШЛИФОВАТЬ МАКС. (ДНО ШВА - НОМ. РАЗМЕР) 1 мм
СМ. ВИД "С"
9. УЛЬТРАЗВУКОВАЯ ДИФФЕКТОСКОПИЯ (UT) СОГЛАСНО EN ISO 17640
И EN ISO 11666 КЛАСС 2 (100 % ОБЪЕМА)
10. МАГНИТОПОРШКОВАЯ ДИФФЕКТОСКОПИЯ (MT) СОГЛАСНО
EN ISO 17638 И EN ISO 23278 КЛАСС 2X (100 % ОБЪЕМА)
11. МАРКИРОВКА ОБРАБОТАННОЙ РАМЫ МОСТА - НАНЕСИТИ ОТЛИТЫЙ
НОМЕР МОДЕЛИ С ПОВЕРХНОСТИ 96, ИЛИ 97) УДАРНЫМ СПОСОБОМ
НА ПОВЕРХНОСТИ (98), ИЛИ (99), ШРИФТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНЫЙ, РАЗМЕР 12мм.
ОБОЗНАЧЕНИЕ РАМЫ МОСТА ДЛЯ ИСХОДНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ В ВИДЕ
SKD870059P/ XXX/XX - SKD870059L/YYY/YY СОГЛАСНО TP SKD - 005/08
12. УГОЛ 55°0,5' ЗАШЛИФОВАТЬ С ДЕТАЛЬЮ № с. DO535358 ДО РАЗМЕРА
№ с. DO535327 МТ , ДЕТАЛЬ Н
13. У НЕОБОЗНАЧЕННЫХ ОБРАБОТАННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ
ШЕРОХОВАТОСТЬ Ra 6,3
14. ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ РАМЫ МОСТА ВЫПОЛНИТЬ МАГНИТОПОРШКОВУЮ
ДИФФЕКТОСКОПИЮ (MT) СОГЛАСНО EN ISO 9934-1 И EN 1369 КЛАСС
КАЧЕСТВА LM 01, AM 01, SM 01 СМ. ДЕТАЛЬ (X), (Y), (Z)
15. ПРИ СОБЛЮДЕНИИ ДОПУСКОВ ЛИТЬЕМ ПОВЕРХНОСТЬ НЕ ДОЛЖНА
БЫТЬ ОБРАБОТАНА. В СЛУЧАЕ ОТКЛОНЕНИЙ РАЗРЕШЕНО ПОВЕРХНОСТЬ
ОБРАБОТАТЬ. ПЕРЕХОД ДО R50 ДОЛЖЕН БЫТЬ БЕЗ ЗАРЕЗА.
16. ВСЕ ТРЕБОВАНИЯ НА МАТЕРИАЛ, КАЧЕСТВО И ИЗГОТОВЛЕНИЕ ВКЛЮЧАЯ
МАРКИРОВКУ, ПОКРЫТИЕ, КОНСЕРВАЦИЮ УПАКОВКУ И ПРИЕМКУ
ОПРЕДЕЛЕННЫ В ТР - 005/08, КОТОРЫЕ ЯВЛЯЮТСЯ НЕОТЪЕМЛЕМОЙ ЧАСТЬЮ
ЭТОГО ЧЕРТЕЖА
17. ШЕРОХОВАТОСТЬ 2,5 БУДЕТ НА КОНИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЯХ
ОПОРНОГО КОЛЬЦА И ШЕЙКИ РАМЫ МОСТА ПОСЛЕ ШЛИФОВАНИЯ
С КОНИЧЕСКОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ РАМЫ МОСТА
18. ВСЕ ОБРАБОТАННЫЕ И НЕПОКРЫТЫЕ ПОВЕРХНОСТИ КОНСЕРВИРОВАТЬ
КОНКОРОМ 103
19. ОСЬ "А" ЯВЛЯЕТСЯ ОБЩЕЙ ОСЬЮ ОБЕИХ ШЕЕК РАМЫ МОСТА
20. ПЛОСКОСТЬ "D" ОБРАЗОВАНА ЧЕТЫРЬМЯ ОТСТУПАМИ ОТВЕРСТИЙ Ø154
ДЛЯ ПЕРВИЧНЫХ ПРУЖИН
21. ПЛОСКОСТЬ "E" ОБРАЗОВАНА ЧЕТЫРЬМЯ ПОВЕРХНОСТЯМИ
ВЕРТИКАЛЬНЫХ, УПОРОВ, КОТОРЫЕ ВОЗНИКЛИ ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ
ОТЛИВОК
22. ПОКРЫТИЕ СОГЛАСНО L069111P
23. ДЛЯ ТАК ОБОЗНАЧЕННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ НА ГРАНИ ПЕРЕХОДА К
ВЕРТИКАЛЬНО ОБРАБОТАННОЙ ПОВЕРХНОСТИ ОТЛИВКИ СДЕЛАТЬ
ФАСКУ 5x45°
24. ФАСКА 1x45° ПЛАВНО ПЕРЕХОДИТ НА ВЫХОД R50 ДО ЗАКРЫГЛЕНИЯ R10

1		1. КОМПОНЕНТ ПРИВАРИВАЮЩЕГО ЦЕПЕКОГО ПЕРЕКРЕСТИЯ С КОМПОНЕНТАМИ 4-6		PLAS	STUKLÍK	10.2.2016
Ind	2	Popis změny / Description of Change		Provedl/Issued	Stavil/Approv	Aut./Date
Norma SKD TRADE				Čistá hm. kg Mass netto		370
Půlprodukt Raw Product				Hrubá hm. kg Mass brutto		476
Materiál výroby Default material				Materiál konečný Final material		
TDP Test Duty Cycle				Sestava/Assembly DO530761, DO530742		
		Tolerance/Tolerances ISO 8015 8N D1 4240-m ISO 2788-m ISO 13620 BF EN ISO 261-33		Neoznačené hrany Unmarked edges ISO 13715 L 5.4 L 5.4		Drsnost/Roughness ISO 1302-1978 Ra
Výpracovník Drawn VYAKHRUSHEV		24.9.2009		Provedení/Version 1		Typ Type
Schválil Approved STULÍK		2.2.2010		Pozn/Note GSKD 870 058		Skupina Group 21
Formát / Size: A1_0		Měř. / Scale: 1:4		Listů / Sheet No.: 1		Listů / Sheets: 3
Název / Title NÁPRAVNICE PAMA MOCTA						
 ŠKODA				Číslo výkresu / Drawing No. DO535327		Index c
© ŠKODA TRANSPORTATION a.s.						



1	1	КОМПОНЕНТ, ПРИНАДЛЖАЩИЙ К ЧЕРТЕЖУ НЕПРИБОРИСТВА	PLAS	STULIK	10.2.2016
104	104	Popis materiálu / Description of Change	Provedení/Issued	OSK30/Aggr	Dat./Date
Norma SKD TRADE			Čistá hm. kg Mass netto 370		
Podlzev Raw Product			Hrubá hm. kg Mass brutto 476		
Materiál vyzvoči Default material			Materiál konečný Final material		
TDP Test Deliv. Cond.				Sestava/Assembly	
 Tolerance/Tolerance ISO 8015 SA 01 4240-m ISO 2768 mK EN ISO 13260 BF EN ISO 9013-3			Neoznačené hrany Unmarked edges ISO 13175 L ₃₄ L ₀₄		
Vypřacov Drawn OSK30/Aggr Approved			Dřsnost/Roughness ISO 1302 1978 Ra		
VAKHRUSHEV 24.9.2009			Provedení/Version 1		
STULIK			Pozn./Note OSKD 807 058		
Formát / Size: A1_0		Měr. / Scale: 1:4	List / Sheet No.: 2		Listů / Sheets: 3
Název / Title NÁPRAVNICE PAMA MOCTA					
			Číslo výkresu / Drawing No. DO535327		
© ŠKODA TRANSPORTATION a.s.			Index c		



1	KÓD KRESLENÍ (DRAWING NAME) / ЧЕРТЕЖ (СОВЕТСКОЕ ПОБОРНОЕ) a a		PLAS	STULIK	10.2.2016
2	Popis změny / Description of Change		Provided/Issued	Schall/Appr	Dat./Date
Norma Standard			Čista / Fin. kg Mass netto 370		
Položova Saw Product			Hrubá / Br. kg Mass brutto 476		
Materiál východí Default material			Materiál konečný Final material		
TDP Tech Detail Code				Sestava/Assembly	
 Tolerance/Tolerance ISO 8015 6A or 640-0 ISO 2768 m EN ISO 13920 BF 6A 0.20 0.10 0.05 0.03 0.02		Nežádné hrany Unsmoothed edges ISO 13715 L-4 L-4-4		Drsnot/Roughness ISO 1302 1978 Ra	
Výpracova Drawing			Provedení/Version		Type Type
STULIK 2.2.2010			1		21
Schválí Approved			Pozn./Note 05KD 80 058		Sheet Groups
Formát / Size A1_0			Mět. / Sheet No.: 3		Lístů / Sheets 3
Název / Title NÁPRAVNICE PAMA MOČTA					
 ŠKODA			Číslo výkresu / Drawing No.		Index
© ŠKODA TRANSPORTATION a.s.			DO535327		c