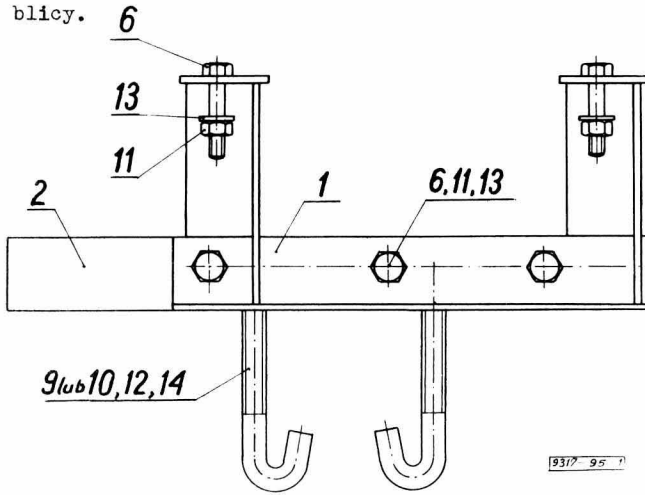




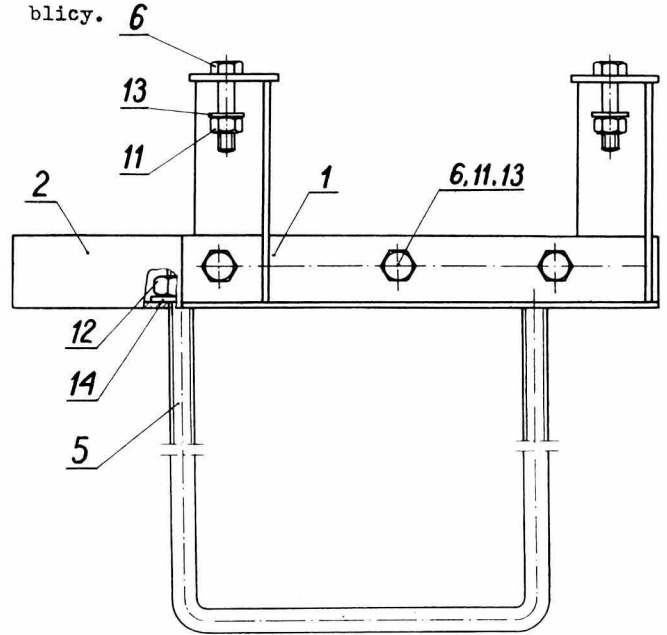
### 5. Wyszczególnienie części, materiał i masa

a) Konstrukcja odmiany 1 i 2 - wg rys. 1 i tablicy.

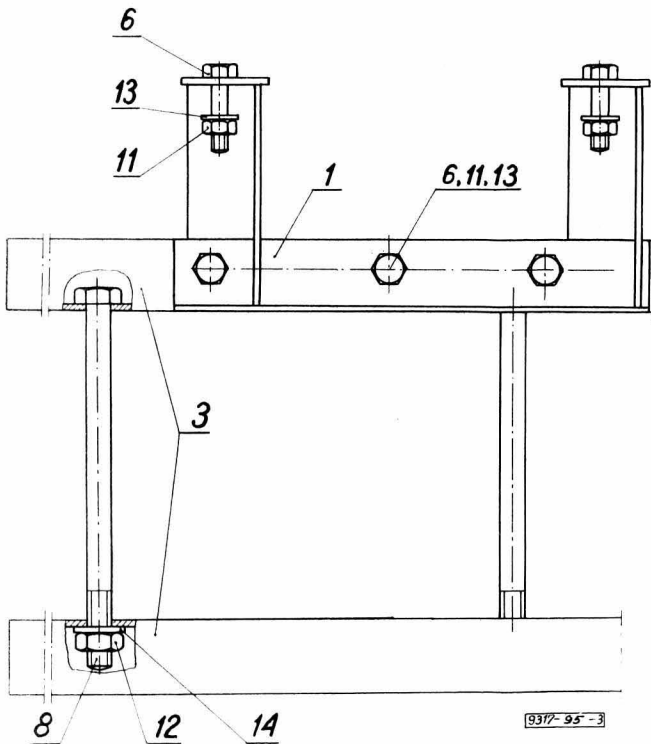


Rys. 1

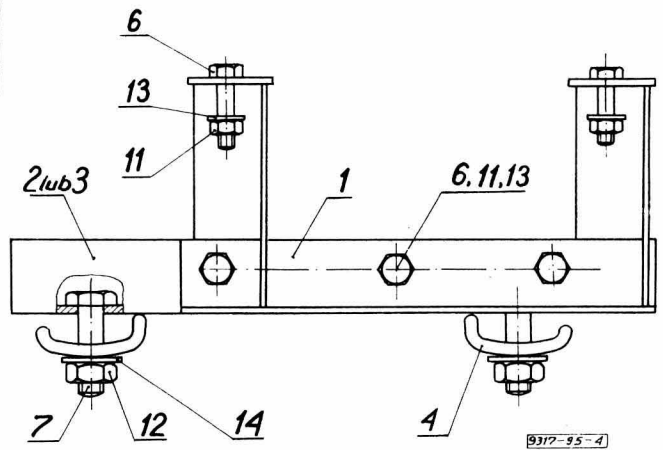
b) Konstrukcja odmiany 3 - wg rys. 2 i tablicy.  
c) Konstrukcja odmiany 4 - wg rys. 3 i tablicy.  
d) Konstrukcja odmiany 5 i 6 - wg rys. 4 i tablicy.



Rys. 2



Rys. 3



Rys. 4

Nr części na rys. 1, 2, 3, 4	Nazwa części	Wyróżnik oznaczenia części	Nr rysunku lub normy	Liczba sztuk						Materiał
				Odmiana						
				1	2	3	4	5	6	
1	Korpus <sup>1), 3)</sup>	-	5	1	1	1	1	1	1	stal St2SX wg PN-61/H-84020
2	Kątownik mocujący	400	BN-71/9317-89	1	1	1	-	-	1	BN-71/9317-89

cd. tablicy

Nr części na rys. 1, 2, 3, 4	Nazwa części	Wyróżnik oznaczenia części	Nr rysunku lub normy	Liczba sztuk						Materiał
				Odmiana						
				1	2	3	4	5	6	
3	Kątownik mocujący	600	BN-71/9317-89	-	-	-	2	1	-	BN-71/9317-89
4	Podkładka specjalna	-	BN-68/9317-04	-	-	-	-	2	2	BN-68/9317-04
5	Śruba "U" <sup>2)</sup>	-	6	-	-	1	-	-	-	stal St3X wg PN-61/H-84020
6	Śruba <sup>2)</sup>	M12 × 50	PN-58/M-82101	5	5	5	5	5	4	PN-58/M-82101
7	Śruba <sup>2)</sup>	M16 × 60	PN-58/M-82101	-	-	-	-	2	2	PN-58/M-82101
8	Śruba <sup>2)</sup>	M14 × 240	PN-58/M-82101	-	-	-	2	-	-	PN-58/M-82101
9	Śruba hakowa	M16 × 100	BN-65/9317-01	2	-	-	-	-	-	BN-65/9317-01
10	Śruba hakowa	M16 × 130	BN-65/9317-01	-	2	-	-	-	-	BN-65/9317-01
11	Nakrętka <sup>2)</sup>	M12	PN-58/M-82143	5	5	5	5	5	5	PN-58/M-82143
12	Nakrętka <sup>2)</sup>	M16	PN-58/M-82143	2	2	2	2	2	2	PN-58/M-82143
13	Podkładka sprężysta <sup>2)</sup>	12,2	PN-65/M-82029	5	5	5	5	5	5	PN-65/M-82029
14	Podkładka sprężysta <sup>2)</sup>	16,3	PN-65/M-82029	2	2	2	2	2	2	PN-65/M-82029
Masa konstrukcji, kg				5,9	6,0	7,1	11,6	7,8	6,1	-

1) Cynkowany przez zanurzenie w płynnym cynku i pasywowany.

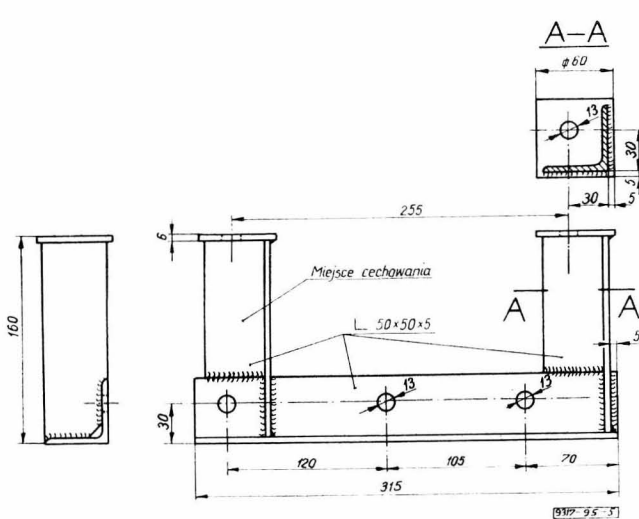
2) Cynkowane elektrolitycznie i pasywowane, grubość warstwy cynku co najmniej 30 μm.

3) Cynkować po spawaniu.

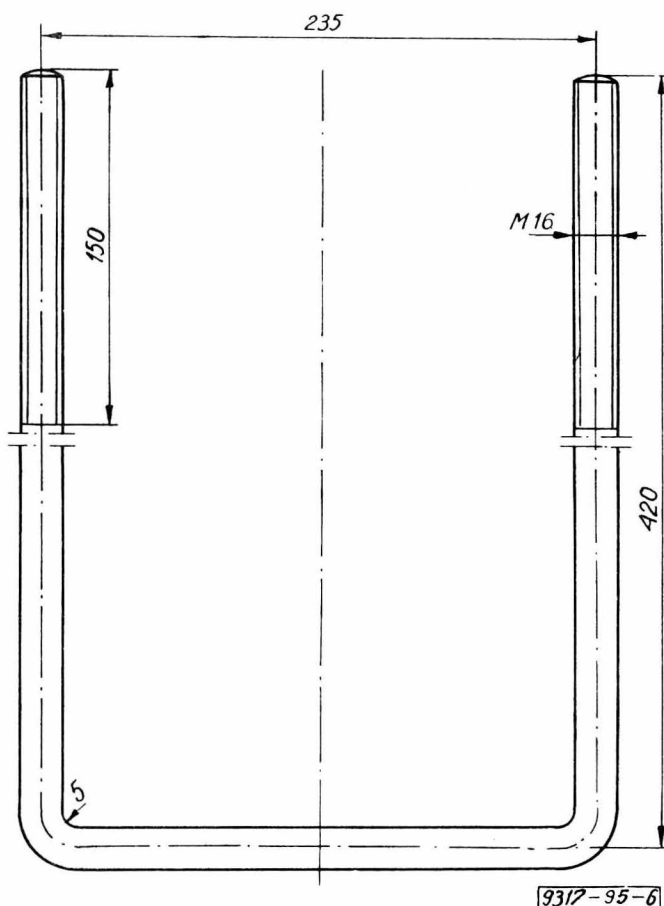
## 6. Wymiary części w mm

a) Korpus - wg rys. 5.

b) Śruba "U" - wg rys. 6.



Rys. 5



Rys. 6

7. Cechowanie. Na korpusie konstrukcji, w miejscu wskazanym na rys. 5, powinna być wykonana w sposób czytelny cecha zawierająca wyróżnik oznaczenia wg 4.

Cechowanie należy wykonywać przy kompletowaniu.  
8. Pozostałe wymagania i badania oraz pakowanie  
- wg BN-67/9317-56.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-71/9317-95

Do zamocowania skrzynki napędowej należy zastosować dwie konstrukcje tej samej odmiany.