Dingil merkezinden olinan ölçü

FROM AXLE CENTER
車軸中心より

LOCO No.1 ONLY
Sadece 1 No lu Loko

Yuvarlatılmış olan köşeler eğilecek.
Corners rounded off are to be bent.

22 322

1. Bu resim 1C 3T 0364 No.lu Resimle birlikte kullanılacaktır.
2. Bu resimin poz numaraları 1C 3T 0364 No.lu resmin poz numaralarını gösterir.
3. Aksi belirtilmedikçe kaynak ve işleme bu resimdeki örnekler gibi yapılacaktır.
4. Işil işlem görülmüş yüzeyler.
5. P 32 33 34 ün işlemden sonra kaynak edilmesi.
6. Bu resimin poz numaraları
7. Poz 15 ...

Markalama
5 PUNCHED MARKS
ポンチマーク 5ヶ所

K部詳細 DETAIL K

J カラ見ル VIEW J

Poz 4 ve Poz 30, 31 arasına
P4 と P30, P31 間 BETWEEN P4 AND P30, P31

A00'A kesitine bakınız. 4-26キリ (断面A00'A参照) SEE SECTION A00'A

Kaynak bölgesi eksen çizgisi ile gösterilmektedir.
RENGE OF WELD IS SHOWN BY ALTERNATE LONG AND SHORT DASH LINE

Tekviyenin kaynak pozisyonu
POSITION OF WELDING OF REINFORCEMENT
補強位置

Delik Derinliği 50

2800 ±3 左右軸距差 1mm以内 Max. wheel base difference is 1mm.
Sol ve Sağ taraf arası max. tek. tab. farkı 1mm

車端側 END SIDE Uç taraf
中央側 CENTER SIDE Merkez taraf

Dingil Merkezi AXLE CENTER 車軸中心

ALONG A FACE Bir yüz boyunca
CUTTER R 7"-19-R
DETAIL B B部詳細
CTQ
4x4-Φ25 通シ Φ25 DRILL THROUGH Baydan boya deliniz.
Φ100H9 +0.087 0 深サ50~60 DEEP 50~60 Derinlik 50-60
CHAMFER AROUND HOLE Delige pah kır
R30 R20 R50 (6x15) (20x30)
30 LENGTH FROM TOP FINISHING R20 上端から30'範囲 R20
R 20 üst sonlisteden 30 mm ulunluk
BOGIE CENTER 台車中心

CENTER SIDE ONLY Sadece orta taraf
中央側ノミ

Dingil Merkezi AXLE CENTER 車軸中心
M カラ見ル
補強 REINFORCEMENT Tekviye
N部詳細 DETAIL N

注
1. 本図ハ(台車77 1/2) 1C3T0364ト共ニ使用スル.
2. P.NO. ハ 1C3T0364 ニ記入シテアル.
3. 記入ヤキ溶接 オヨビ 機械加工 ハ記入例ニヨル.
4. 歪取 焼鈍ノコト.
5. P32, P33, P34ハ機械加工後溶接ノコト.
6. 本品ハ ZZ 軸ニ対シテ非対称デアル.
7. P15ハ仮付ケトシ, 残存加工後取外シノコト (LOCO NO2~)

NOTE
1. THIS DRAWING SHOULD USE WITH "1C3T0364".
2. P. NO. OF THIS DRAWING CORRESPONDS WITH P.NO OF "1C3T0364."
3. WELD AND MACHINING ARE FOLLOWED AS EXAMPLES OF THIS DRAWING UNLESS OTHERWISE STATES.
4. HEAT TREATMENT : STRESS RELIEVING.
5. WELD P.32, P.33, P.34 AFTER MACHINING.
6. THIS IS UNSYMMETRICAL AROUND ZZ AXIS.
7. P15 IS TACK WELDING AND DETACHED AFTER MACHINING. (LOCO NO2~)

BU RESİM KRİTİK KALİTE PARAMETRESİ (CTQ) İÇERMEKTEDİR

Liste no: L-A 0655

78	74	7	6	5	4	3	2	1	回数 REV. MARK
26.04.2010	20.8.1990	86.10.28	86.7.7	'86.6.5	'86.4.7	'86.3.26	86.2.25	86.1.28	年月日 DATE
		徳田		徳田	徳田	徳田	徳田	徳田	承認 APPROVED BY
Kritik kalite parametresi ibaresi eklendi.	2/1480 No'lu	注7) 追加 記事変更追加	ネジ穴追加	寸法変更 記事追加 P49, P50追加	P.48追加 溶接位置部 加工後追加	形状変更 寸法変更追加	公差変更, 穴, ネジ加工追加, 寸法追加	図形・記事・寸法変更 及び図形記事・寸法追加 P.20削除 加工追加	変更者 REVISED BY
									記事 CONTENTS

尺度 SCALE	1/10	承認 APPROVED BY	検図 CHECKED BY
単位 UNITS	mm	設計 DESIGNED BY	製図 DRAWN BY
株式会社 東芝 TOSHIBA CORPORATION TOKYO JAPAN			

名称 TITLE: 台車台77 (1/2) Uç Boji Kafesi
TCDD Boji Sasesi (Uç boji)

品名記号 CODE: UF

図面番号 DRAWING NO.: 1C3T0363

変更回数 REV. MARK: 7B

保管 REGISTERED 85.12.13 F

配布先 PRESENT TO