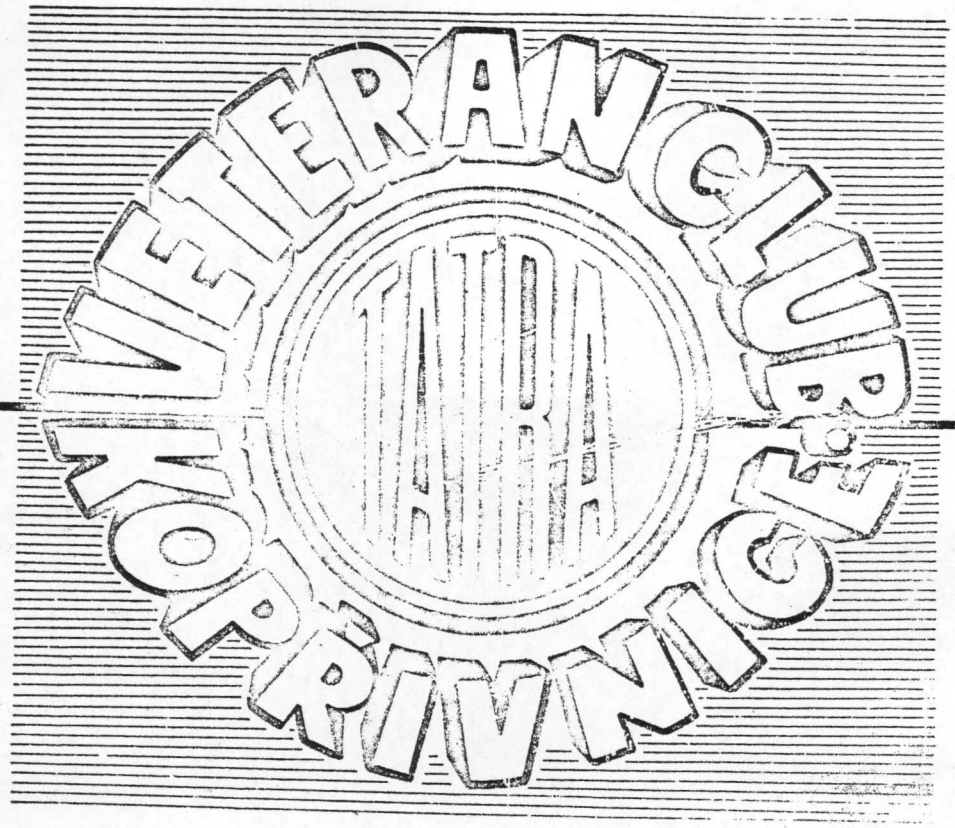


SOUBOR VYBRANÝCH VÝKRESŮ

T 57
57a
57b

O B S A H :

Úvod :	list 2.
Technická data vozu	list 3.
Seřízení karburátorů	list 4.
Přehled ložisek a jejich srovnání	list 5.
Vzájemná dědičnost dílů	list 6. - 12.
Schéma elektrické instalace T 57 , T 57a , T 57b	list 13. - 16.
Schéma převodů T 57b a T 57K	

Výkresová část :

I. Montážní výkresy T 57
Montážní výkresy T 57a, T 57b
Montážní výkresy T 57K

II. Výkresy detailů - malé formáty nejsou seřazeny,
- velké formáty jsou seřazeny dle pořadových čísel

Ú v o d :

Celá řada majitelů vozů T57 postrádá jakoukoliv dokumentaci ke svým vozidlům.

Příručky náhradních dílů začínají býti vzácností a každý majitel této příručky si ji pečlivě hlídá. Proto TVCC Ostrava přistoupil k vydání ,, Technické příručky osobního vozu T57" , která slespoň částečně podává nejdůležitější informace o vozidle T57 , jeho opravě a seřízení.

Protože je naprostý nedostatek náhradních dílů ,přistupuje TATRA - VETERAN - CAR - CLUB - Kopřivnice k vydání souboru nejdůležitějších výkresů , které budou sloužit jednak jako podklad ke kontrole stávajících - opotřebovaných dílů , nebo ke zhotovení dílu nového.

Současne je zde i přehled seřizovacích hodnot vozu , motoru a dědičnost dílů u jednotlivých typů. Je však nutno dodat , že mohou zde být i menší odchylky od skutečnosti a to jak v sa.tném seznamu, tak také i v dokumentaci , neboť změny se prováděly operativně a v mnoha případech i na objednávku , což nebylo možno všechny změny v této dokumentaci podchytit. Je proto nutno vždy srovnat výkres s demontovaným dílem.

Protože z technických důvodů bylo možno zhotovit malé formáty výkresů na 1 list , nejsou tyto zařazeny dle pořadových čísel. Proto jsou tyto seřazeny zvlášť / 2 nad sebou / jako 1.část. Ostatní výkresy jsou seřazeny obvyklým způsobem.

Tato dokumentace se vydává v omezeném počtu pro jednotlivé Cluby TATRA , kde by měla na požádání sloužit všem členům klubu a majitelům vozů T57.

Poznámka:
Upozorňujeme, že vůz T 57 a byl vybavován i motorem o větším obsahu.
V "technických datech" uvádíme hodnoty motoru obsahu 1 155 ccm, zatím co v "Dědičnosti dílů" uvádíme dokumentaci pro motor o obsahu 1 256 ccm.

TECHNICKÁ DATA VOZU	TYP		
	57	57a	57b
Rok výroby	1931-34	1935-38	1938-49
Počet válců	4	4	4
Vrtání	70 mm	70 mm	73 mm
Zdvih	75 mm	75 mm	75 mm
Obsah	1155 ccm	1155 ccm	1256 ccm
Kompresní poměr	1:4,95	1:4,95	1:5
Max.výkon při 3000 ot/min	18 k	20 k	25 k
Maximální otáčky	3500/min	3500/min	3500/min
Maximální rychlost vozu	80 km/h	80-90km/h	90 km/h
Rozvod ventilů	OHV	OHV	OHV
Sací ventil otevírá	8° po HÚ	8-10° po HÚ	8-10° po HÚ
Vůle ventilu sacího	0,15 mm	0,15 mm	0,15 mm
výfukového	0,2 mm	0,2 mm	0,2 mm
Úhel ventilového sedla	30°	30°	30°
Průměr sacího ventilu	29 mm	29 mm	33 mm
výfukového ventilu	29 mm	29 mm	29 mm
Zapalování	6V Bosch Scintilla	6V Bosch Scintilla	6V Scintilla
Pořadí zapalování	1,2,3,4	1,2,3,4	1,2,3,4
Předstih	6° před HÚ	6° před HÚ	6° před HÚ
Karburátor	Zenith 30T Amal 26VD	Zenith 30T Amal 26VD	Solex 30AVR Solex 30BFL
Převodovka mechanická	4stupně+Z	4stupně+Z	4stupně+Z
Rozchod	1200 mm	1200 mm	1200 mm
Rozvor	2550 mm	2550 mm	2550 mm
Sbíhavost předních kol	3-4 mm	3-4 mm	3-4 mm
Rozměr disku	3,5x18"	3,25x16"	3,25x16"
Rozměr pneumatik	4,4x26"	5,25x16"	5,25x16"
Spotřeba paliva na 100 km	8-9 l	8-9,5 l	10 l
Obsah nádrže	25 l	35 l	35 l
Spotřeba oleje na 100 km	0,1 l	0,1 l	0,15 l
Tlak oleje v motoru	3,5 kp/cm^2	3,5 kp/cm^2	3,5 kp/cm^2
Obsah ol. v převodovce	1,25 l	1,25 l	1,25 l
v motoru	3,5 l	3,5 l	3,5 l
v rozvodovce	1,5 l	1,5 l	1,5 l
Váha vozu	780 kp	870 kp	930 kp
Maximální délka vozu	3400 mm	3500 mm	4000 mm
šířka	1450 mm	1500 mm	1550 mm
výška	1500 mm	1500 mm	1520 mm
Světlá výška vozidla	210 mm	210 mm	210 mm
Tlak v pneumatikách před.	1,2 kp/cm^2	1,2 kp/cm^2	1,2 kp/cm^2
zad.	1,4 kp/cm^2	1,4 kp/cm^2	1,4 kp/cm^2

SEŘÍZENÍ KARBURÁTORU:

Osazení karbur.	Amal 26 VD	Zenit T 30	Solex 30 BFL	Solex 30 AVR léto	Solex 30 AVR zima	26 POV	30 POV
Difuzér	18	18	23,5	22	22	19	20
Hlavní tryska	50	60		105	110	110	115
Komp. tryska	110	110	115	240	230		
Tryska vol. chodu	50	50	55	50	50	50	40
Tryska sytiče	85	85	80	120	120	120	120
Vzdušník hlavní						180	180
Vzduš. volného chodu						150	120
Vzdušník sytiče						4	4

Karburátory ø 26 jsou určeny pro T 57
ø 30 jsou určeny pro T 57 a T 57 b.

Po několikerých výbrusech motorů T 57 je nutno změnit ø válců, neboť svým celkovým obsahem se blíží již motoru T 57 b. Proto je nutno vyměnit i karburátor za větší provedení, což jinak může mít vliv na větší spotřebu.

Přehled ložisek , použitých u T 57 , T 57a , T 57b

Označení ložiska v katalogu T 57	Velikost ložiska	Označení ložiska dle ČSN / SKF /
Kuličkové ložisko :		
F & S A 15	35x15/11	6202
F & S B20	52x20/15	6304
F & S B30	72x30/19	6306
náhrada pro přední nápravu dvouřad.kul.lož.	72x30/19	1306
F & S A35	72x35/17	6207
F & S B35	80x35/21	6307
F & S A1	80x40/18	6208
	85x45/19	6209
F & S65 / do 635.vozu T 57/	120x65/23	6213
	62x30/16	6206
Dvouřadé kuličkové ložisko :		
Steyer PBB30	72x30/32	3306
náhrada :kul.ložisko s přílož.kou č.v. 57.32.32 57.32.32a	72x30/19	6306
Kuželíkové ložisko :		
F & S A40	80x40/18	30208
F & S A45	85x45/19	30209
Válečkové ložisko :		
F & S NUL 40e	80x40/18	NU 208
F & S NPL 30e	20x30/16	NU 206 nebo NJ 206

Vzájemná dědičnost dílů u typů T 57.

M O T O R :

Název:	T 57	T 57a	T 57b
Pouzdro kulič.ložiska /do 635.vozu/	57.01.41		
Pouzdro kulič.ložiska /od 636.vozu/	57.01.55		
Přítlačný kroužek	57.01.42		
Těsnění	57.01.45	57.01.79	57.01.79
Těsnící kroužek		75.01.32	
Pouzdro klikového hřídele	57.01.34 35 platí do 300. vozu	57.01.77Kl 77 76	57.01.77Kl 77 76
Pouzdro pro vačkový hř.	57.01.43	57.01.43	57.01.43
Lož.klik.hřídele	57.01.92 od 301.vozu	57.01.92	57.01.92
Pouzdro lož.klik.hřídele	57.01.50 od 301.vozu	57.01.50	57.01.50
Vedení kuličky redukč.vent.	57.01.14	57.01.14	57.01.14
Pružina redukč.ventilu	57.01.16	57.01.16	57.01.16
Klikový hřídel	57.02.01	57.02.70	57.02.80
,,	57.02.10		57.02.96
Šroubové kolo pro pohon vačkového hřídele	57.02.26	57.02.26	57.02.26
Setrvačník	57.02.30 57.02.50	57.02.60	57.02.45
Ozubený věnec			57.02.47
Tlačný kroužek	57.02.40	57.02.40	57.02.40
Odstřikovací krcužek	57.02.22	57.02.22	57.02.22
Příruba pro řemenici	57.02.23	57.02.23	57.02.23
Řemenice	57.02.24	57.02.24	57.15.22 /pro Magneton/
Úplná ojnice	57.03.90	57.03.91	57.03.91
Ojnice	57.03.26	57.03.65	57.03.65
Pouzdro pístního čepu	57.03.27	57.03.27	57.03.27
Ložisková pánev ojnice	57.03.04 57.03.05	57.03.07 57.03.08	57.03.07Kl 57.03.07 57.03 08
Šroub k ojnici	57.03.09	57.03.66	57.03.66
Korunová matice	31.03.05	31.03.05	31.03.05
Píst Nelson-Bohnalit	57.03.24e		
Pístní kroužek horní	57.03.21		
střední	57.03.22		
stírací	57.03.23		
Pístní čep	57.03.25		

Název:	T 57	T 57a	T 57b
Píst BHB	57.03.35	57.03.60	57.03.60 nebo 60a
Pístní kroužek horní	57.03.36	57.03.62	57.03.62 nebo 62a
střední	57.03.39	57.03.63	57.03.63 nebo 63a
stírací	57.03.37	57.03.64	57.03.64
Pístní čep	57.03.38	57.03.38	57.03.38 nebo 38a
Válec	57.04.07		
,,	57.04.20		
,,	57.04.30	57.04.40	57.04.40a
Těsnění válců	57.04.45	57.04.45	57.04.45
Vedení ventilů	57.04.04	57.04.04	57.04.04
Ventil výfukový	57.04.10	57.04.10	57.04.10
Ventil sací	57.04.10	57.04.31 /od r.1935 /	57.04.31
Spodní talíř pružiny	57.04.15	57.04.15	57.04.15
Vnitřní pružina ventilu	57.04.11	57.04.11	57.04.11
Vnější pružina ,,	57.04.12	57.04.12	57.04.12
Horní talíř pružiny	57.04.13	57.04.13	57.04.13
Kuželka dříku ventilu	11.04.13	11.04.13	11.04.13
Těsnění mezi ventil.komorou	57.04.06	57.04.06	57.04.06
Těsnění mezi krytem ventil. páček a motorovou skříní	57.05.26	57.05.26	57.05.26
Těsnění mezi ventil.komorou a krytem ventil.páček	57.05.06	57.05.06	57.05.06
Těsnění k víku	57.05.04	57.05.04	57.05.04
Hřídel ventilových pák		57.05.78	57.05.78
Ventilová páka /6° 2'/	57.05.51	57.05.51	57.05.51/51a
,, ,, /12°40/	57.05.50	57.05.50	57.05.50/51a
Pouzdro k páce	57.05.52	57.05.52	57.05.52
Stavěcí šroub	57.05.37	57.05.37	57.05.37
Hřídel rozvodových pák	57.05.53	57.05.53	57.05.53
Hřídel rozvodu	57.05.21	57.05.21	57.05.21
Pružina	57.05.14	57.05.14	57.05.14
Pružina	57.05.15	57.05.15	57.05.15
Vačková hřídel	57.05.25	57.05.25	57.05.25
Schéma vaček	57.05.42c	57.05.42c	57.05.42c
Šablona sací vačky	57.05.42SII	57.05.42SII	57.05.42SII
Šablona výfukové vačky	57.05.42V	57.05.42V	57.05.42V
Velké kolo rozvodu	57.05.48	57.05.48	57.05.48
Těsnění ke skříni vent.	57.06.21	57.06.21	57.06.21

Název:	T 57	T 57a	T 57b
Těsnění víka olejov.čerp.	57.07.06	57.07.06	57.07.06
Těsnění pro sací kanál	57.07.09	57.07.09	57.07.09
Těsnění pro výfukové potr.	57.07.07	57.07.07	57.07.07
Skříň olejového čerpadla	57.07.01	57.07.01	57.07.01
Víko skříně olej.čerpadla	57.07.02		
,, ,, ,,	57.07.20	57.07.20	57.07.20
Pouzdro ozub.kola čerpadla	57.07.08	57.07.08	57.07.08
Čep čerpadla	57.07.05	57.07.05	57.07.05
Těsnění mezi válec a sací tr.	57.08.10	57.08.10	57.08.10
Těsnění spojov.kusu	75.07.19	75.07.19	75.07.19
,, ,, ,,	57.08.32		
Těsnění karburátoru	57.08.11		
Vzpěrná tyč spojky	57.16.05	57.16.05	57.16.05
Stavěcí šroub	57.16.06	57.16.06	57.16.06
Příruba výfukového potrubí	57.11.11	57.11.11	57.11.11
Těsnění ,, ,,	57.11.15	57.11.15	57.11.15
Příruba výfukového potrubí	57.11.21	57.11.21	57.11.21
,, ,, ,,	57.11.25	57.11.25	57.11.25
Grafitový kroužek	57.16.21	57.16.21 náhrada:	57.16.21 57.16.95 57.16.50 57.16.51 57.16.52 57.16.53 kulička Ø6

P Ř E V O D :

Vložka pro kulič.lož.	57.21.04		
Hnací hřídel / z=17 /	57.22.01		
,, ,, / z=17 /	57.22.44		
,, ,, / z=16 /	57.22.50	57.22.50	57.22.50
Pouzdro / pro 57.22.50 /	57.22.71	57.22.71	57.22.71
Ozub.kolo I.,II.a III.rychl. /z=30, 24, 18, 14 /	57.22.02		
,, ,,	57.22.39 /z=25,19,14/	57.22.56 I.,III.rych.	57.22.56
Ozubené kolo		57.22.57 II.rych.	57.22.57 II.rych.
Kolo stálého záběru	57.22.42 /z=31/	57.22.55	57.22.55
Kolo I. a II.rychl.	57.22.03 /z=33,29/		
,, ,,	57.22.43 /z=34,29/		

Název:	T 57	T 57a	T 57b
Kolo II.rychl.		57.27.02	57.27.02
I.rychl.		57.27.03	57.27.03
Kolo III.a IV.rychl.	57.22.04 /z=23/		
Kolo III.rychl.	57.22.58	57.27.04	57.27.04
Šroubové kolo tachometru	57.22.06 /z=7/		
,, ,, ,,	57.22.69 /z=9/	57.22.86	57.22.86
,, ,, ,,	57.22.07 /z=11/	57.22.87a	57.22.87a
Hřídelík tachometru	57.22.08		
,, ,,	57.22.34	57.22.70	57.22.70
Pouzdro tachometru	57.22.36	57.22.78	57.22.78
Předlohový hřídel	57.22.12	57.22.59	57.22.59
,, ,,	57.22.40		
Distanční podložka	57.22.30		
,, ,,	57.22.41		
Pouzdro /pro 57.22.39/	57.22.28		
Pouzdro kola zpět.chodu	57.22.15	57.22.15a	57.22.15a
Hřídel zpět.chodu	57.22.19		
Hřídel zpět.chodu	57.22.46	57.22.61	57.22.61
Odstřikovací kroužek	57.22.11	57.22.11	57.22.11
Odstřikovací kroužek	57.22.75	57.22.75	57.22.75
Pouzdro pro brzdový pedál	57.23.05	57.23.05	57.24.45
Z A D N Í N Á P R A V A :			
Kolo diferenciálu	57.32.02	57.32.02	57.32.38
Vložka			57.32.39
Čep diferenciálu	57.31.38	57.31.38	57.31.38a
Hnací hřídel	57.32.10		
,,	57.32.29		
,,	57.32.30	57.32.40	57.32.40
Velký pastorek	57.32.11		
,,	57.32.26	57.32.26	
,,		75.32.20	75.32.20
Malý pastorek	57.32.12		
,,	57.32.25	57.32.25	
,,		75.32.50	75.32.50

Název:	T 57	T 57a	T 57b
Pouzdro k velkému pastor. /zadní/	57.32.13		
Pouzdro ,,	57.32.33	57.32.33	
Pouzdro ,,		75.32.22	75.32.22
Pouzdro k vel.pastorku přední	57.32.14	75.32.24	75.32.24
Pouzdro k objímce dif.	57.32.17	75.32.25	75.32.25
Odstřikovací kroužek	57.22.17	75.32.26	75.32.26
Kolo diferenciálu	57.32.04	75.32.04	75.32.04
Centrážní podložka	57.32.05		
Velké talířové kolo	57.32.15		
,, ,,	57.32.28	75.32.21	75.32.21
Malé talířové kolo	57.32.16		
,, ,,	57.32.28	75.32.31	75.32.31
Šroub talíř.kola	57.32.20	57.32.20	57.32.20
Tlačná čočka	30.33.31	30.33.31	30.33.31
Brzdový klíč	57.34.05	57.34.05	57.34.05
Brzdová čelist	57.34.02		
Plotnička brzd.čelisti	57.34.03		
Brzdová čelist	57.34.35	57.34.35	57.34.35
Plotnička brzdové čel.	57.34.36	57.34.36	57.34.36
Brzdová čelist úplná /svařovaná/			57.34.30k2 57.34.30a 57.34.30 57.34.30b
Brzdové obložení	57.34.04	57.34.04	57.34.04
Prúžina brzdové čelisti	57.34.07	57.34.07	57.34.07
Opěrná deska zad.péra	57.34.09	57.34.09	57.34.09
Čep zadního péra	57.34.10		
,,	57.34.54	57.34.54	57.34.54
Hřídel zadní osy /pravý, levý /	57.34.20/21		
,,	57.34.48/49		
,,	57.34.60/61	57.34.65/66	
,,		57.34.70/71	57.34.70/71
Opěrná čočka zadního péra	57.34.09	57.34.09	57.34.09
Čep zad.péra	57.34.54	57.34.54	57.34.54
Matice ke kolu/pr.,levá/	11.42.13/14	11.42.13/14	11.42.13/14
Šroub kola /pravý,levý/	11.42.10/11	11.42.10/11	11.42.10/11
Listové péro zadní	57.52.94	57.52.94	57.52.96
,, /pro sport.v./	57.52.95	57.52.95	57.52.94
Gumový obal poloosy			57.33.61
Šroub list.péra			57.52.26

P Ř E D N Í N Á P R A V A :

Název:	T 57	T 57a	T 57b
Otočný čep před.kola	57.41.01		
,, ,,	57.41.45	57.41.65	57.41.65
Pouzdro	57.41.42	57.41.53	57.41.53
Ochranný kroužek	57.41.24	57.41.24	57.41.24
Rozpěrná trubka ložisek	11.42.02	11.42.02	11.42.02
Příložka ložiska	57.41.10	57.41.10	57.41.10
Přední pružina horní	57.41.91		
,, ,,	57.41.92	57.41.94a	57.41.94a
Přední pružina spodní	57.41.90		
,, ,,	57.41.93	57.41.95a	57.41.95a
Čep péra	57.41.06		
,,	57.41.07	57.41.08	57.41.08
,,		57.41.08a	57.41.08a
Pouzdro předního péra	57.41.57	57.41.57	57.41.57
Pouzdro pružiny	57.41.11		
Čep předního péra /horní/	57.41.30		
,,	57.41.34		
,,	57.41.41		
,,	57.41.71	75.41.71	75.41.71
Čep před.péra spodní	57.41.47	75.41.72	75.41.72
Pojistný čep před.péra	57.41.48	57.41.48	57.41.48
,, ,,	57.41.73	57.41.73	
Svislý spojovací čep	57.41.44	75.41.55	75.41.55
,,			57.41.06kl
			57.41.06
			57.41.33a
Vidle před.péra spodní	57.41.46	57.41.46	57.41.46
Kroužek	57.41.13		
,,	57.41.50	57.41.50	57.41.50
Bronz.kroužek	57.41.14		
Bronz,kroužek	57.41.51	57.41.51	57.41.51
Tlačný kroužek	57.41.16		
,,	57.41.78	57.41.78	57.41.78
Brzdový buben	57.42.10	57.42.10	57.42.10
,, /litý/			57.42.10-2
Čep brzdové čelisti	57.42.14	57.42.14	57.42.14
Ochranný kroužek	57.41.49	57.41.49	57.41.49
Kroužek		57.42.27	57.42.27
Měděné pouzdro	52.52.25		

Název:	T 57	T 57a	T 57b
Čep	52.52.23	52.52.23	52.52.23
Pouzdro pro brzd.klíč	52.42.13	52.42.13	52.42.13

Ř Í Z E N Í :

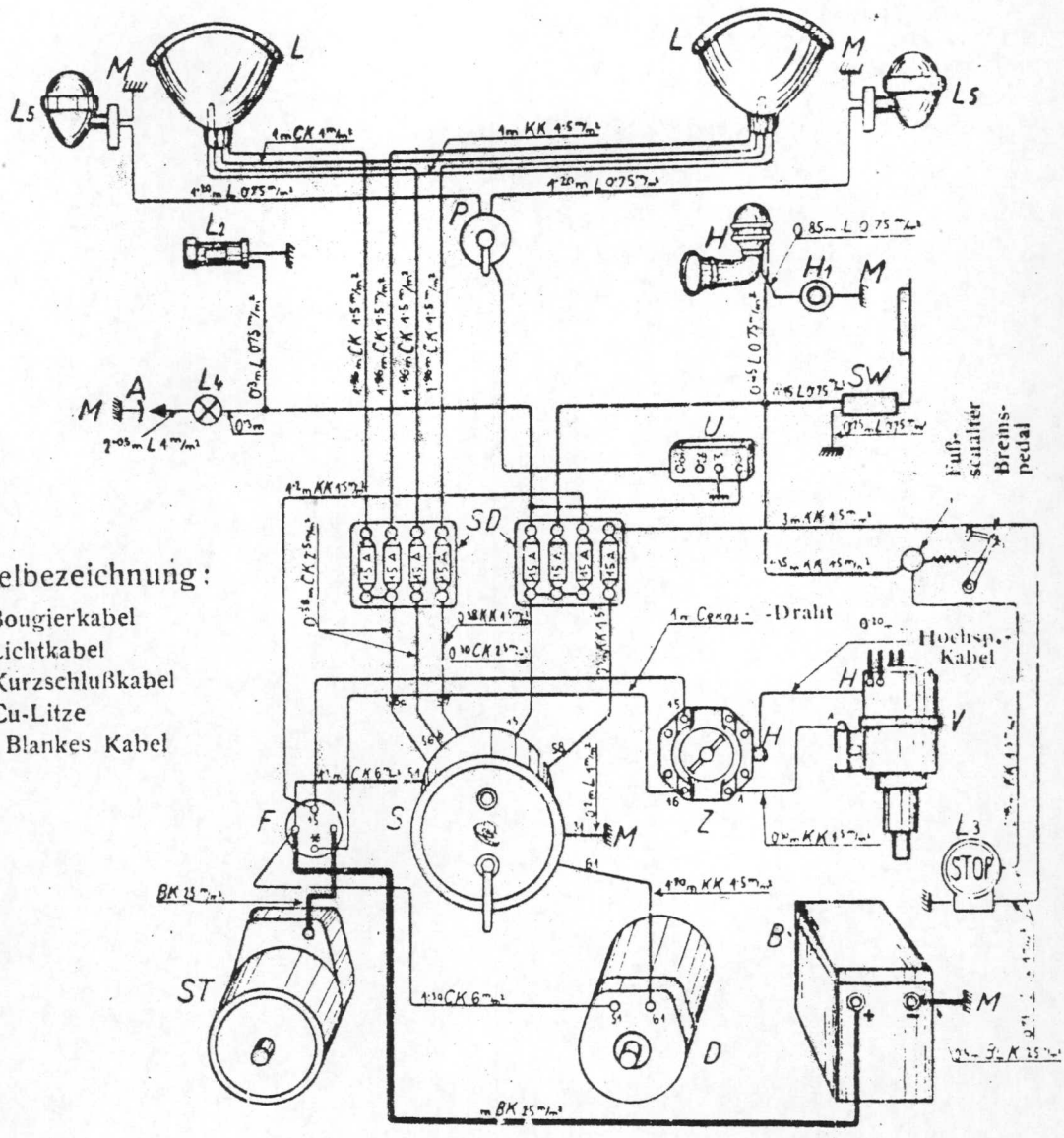
Páka řízení	57.46.32	57.46.55	57.46.55
Pastorek řízení	57.46.01	57.46.49	57.46.49
Ozubená tyč řízení	57.46.17	57.46.87	57.46.87
Pružný hřídel s past.		57.46.47	57.46.47
Rozpěrná trubka		57.46.48	57.46.48

D I F E R E N C I Á L :

Pastorek diferenc.	57.32.02	57.32.02	57.32.02
Čep pastorku difer.	57.31.38	57.31.38	57.31.38
Hnací pastorek velký	57.32.91	75.32.20	75.32.20
Pouzdro zadní	57.32.13	75.32.22	75.32.22
Hnací kolo difer.	57.32.02	57.32.02	57.32.02
Pouzdro kulič.ložiska		57.33.54	57.33.54
,,		57.33.28	57.33.28

Ostatní díly diferenciálu viz stať ,, ZADNÍ NÁPRAVA" .

Bosch Licht- und Anlasseranlage 6 Volt, 4 Zyl Wagen Type 57.



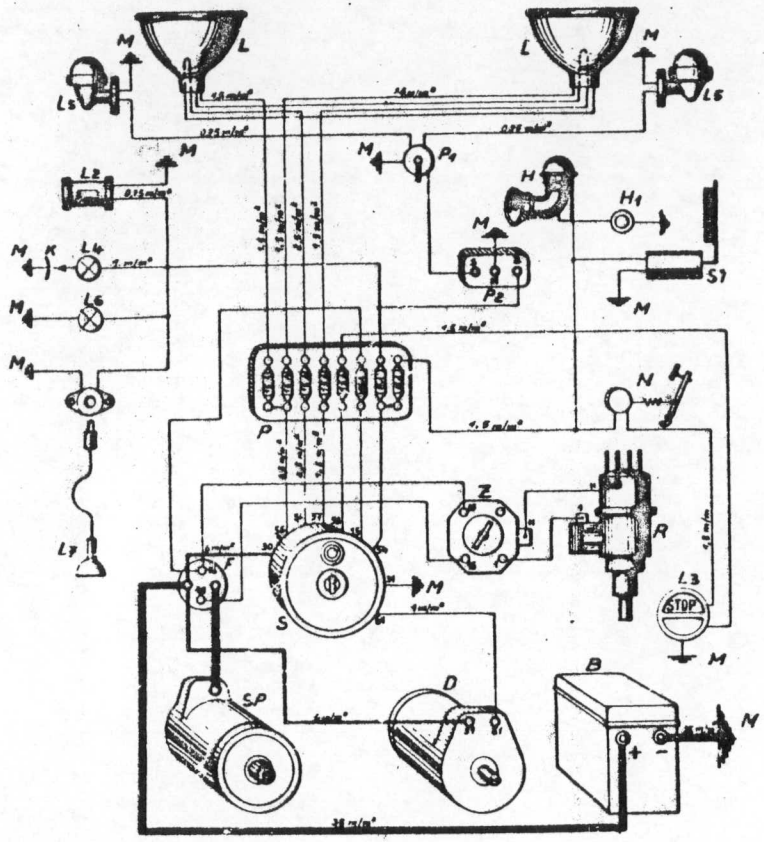
Kabelbezeichnung:

BK Bougierkabel
CK Lichtkabel
KK Kurzschlußkabel
L Cu-Litze
BLK Blankes Kabel

B	Batterie 6 V.	U	Unterbr. f. Blinker	F	Fußschalter. f. Anlasser
D	Lichtmaschine 6 V. 75 W.	L	Scheinwerfer	H	Horn
ST	Anlasser 0·4 HP	L_2	Armaturlampe	H_1	Taster f. Horn
Z	Zündspule $TB^6/_2$	L_3	Stopnummerl. komb.	SW	Wischer
V	Zündverteiler	L_4	Ölkontr.-Lampe	P	Umschalter f. Blinker
S	Schaltkasten $HA^6/_1$	L_5	Blinker	M	Masse
SD	Sicherungsdose	A	Olkontroller		

Bosch.

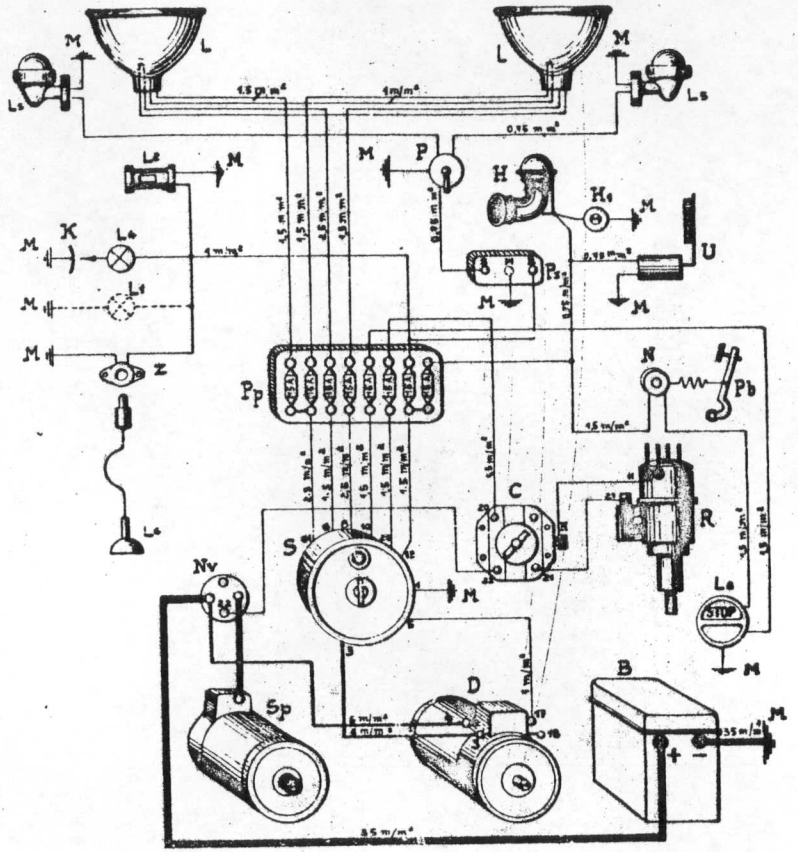
Světelné a spouštěcí zařízení 6 V pro 4-válcový vůz typu 57.a.



B	baterie 6 V - 60 Ah	L_7	ruční lampa
D	dynamo 6 V - 75 W	M	hmota
H	houkačka	N	nožní vypínač pro stop
H_1	tlačítko pro houkačku	P	pojistkové pouzdro 8 pol.
F	nožní vypínač pro spouštěč	P_1	přepínač pro ukazovatele směru
K	kontrolní přístroj oleje	P_2	přerušovač
L	reflektor	R	rozdělovač zapalování
L_2	armaturní lampa	S	rozvodní skříň
L_3	číslová lampa komb. stopem	Sp	spouštěč
L_4	kontrolní lampa oleje	St	stírač deště
L_5	ukazovatel směru	Z	zapalovací cívka
L_6	vnitřní osvětlení s vypínačem		

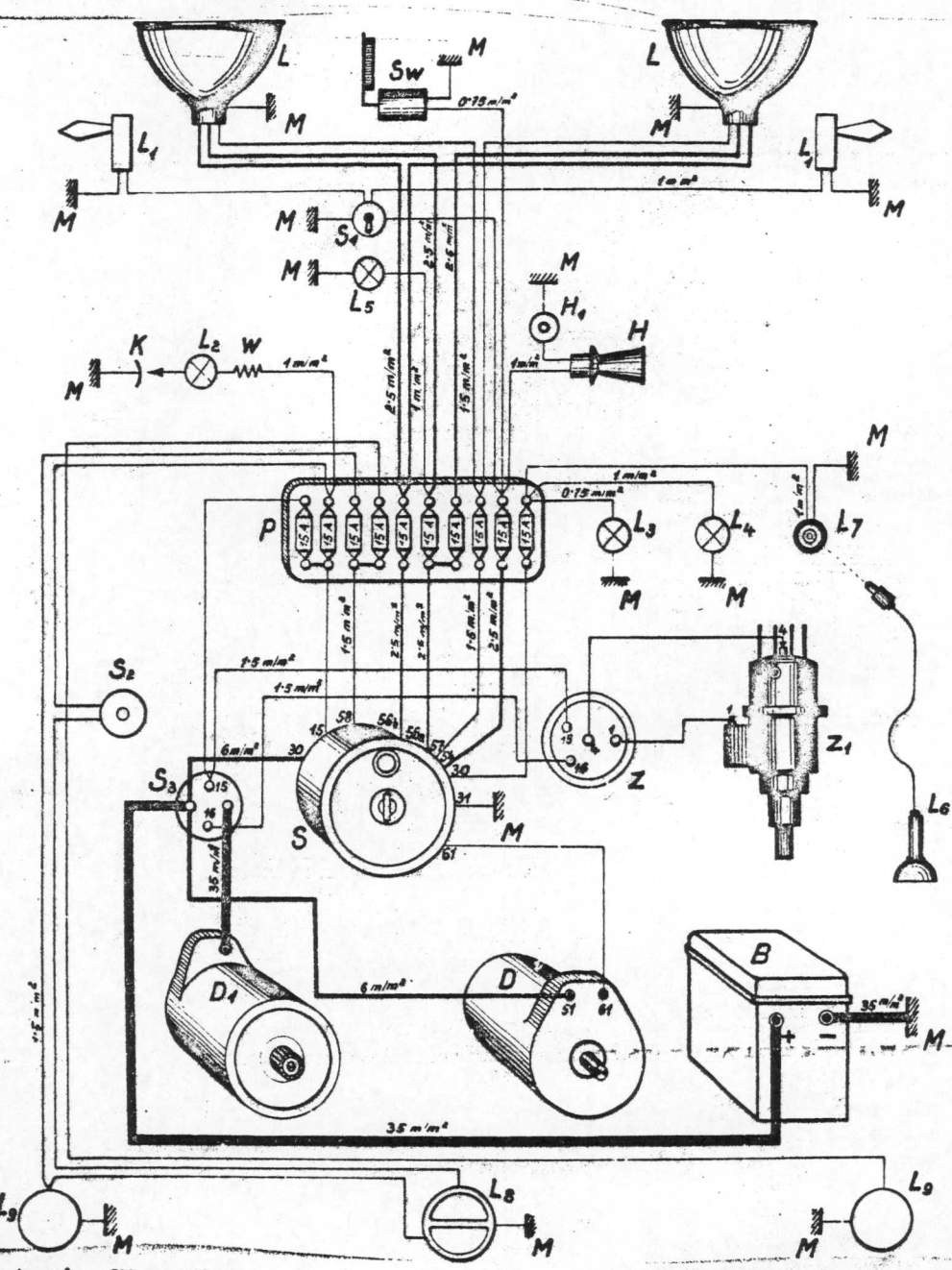
Scintilla.

Světelné a spouštěcí zařízení 6 V pro 4-válcový vůz typu 57.a.

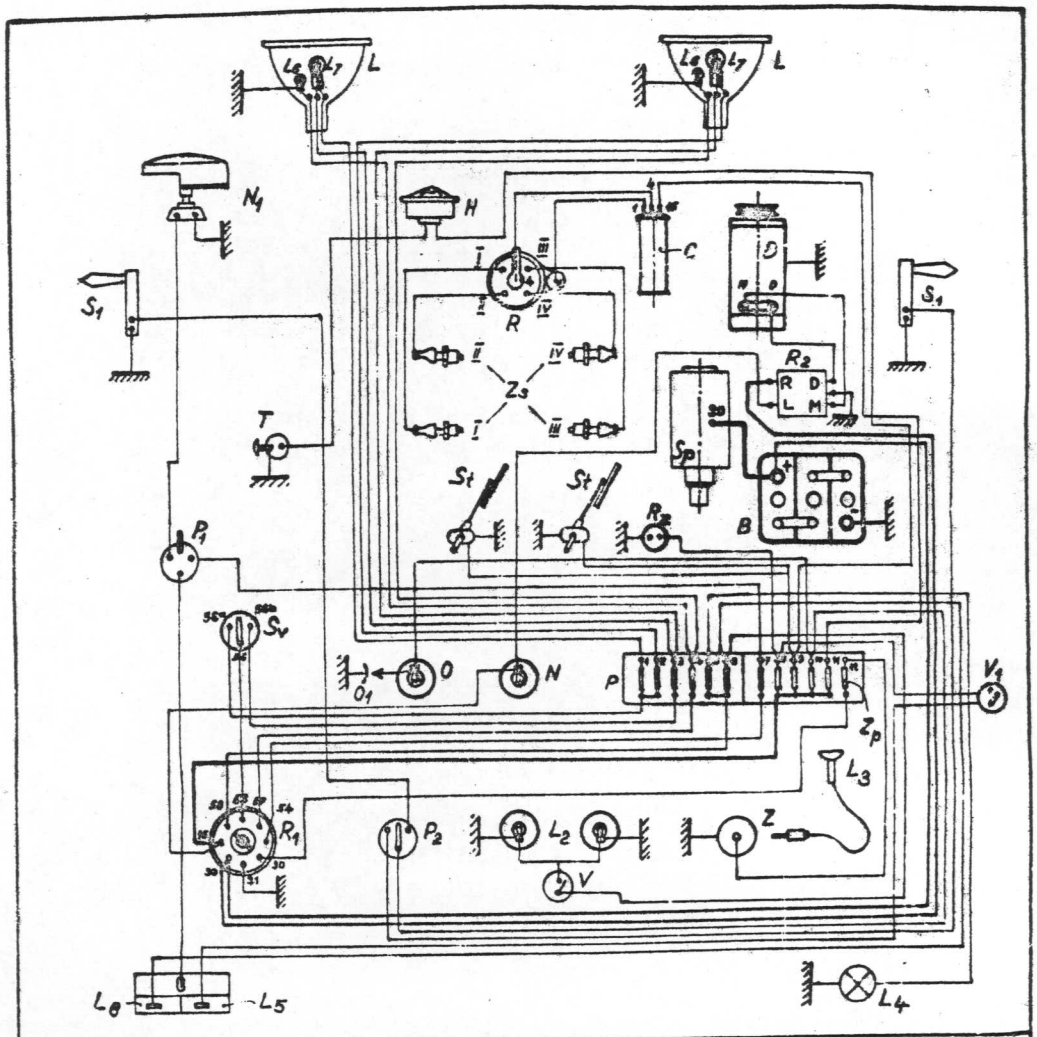


B	baterie 6 V 60 Ah	M	hmota
C	zapalovací cívka	N	nožní vypínač pro stop
D	dynamo	Nv	nožní vypínač pro spouštěč
H	houkačka	P	přepínač ukazovatele směru
H_1	tlačitko pro houkačku	Pb	páka nožní brzdy
K	kontrol. přístroj oleje	Pp	pojistkové pouzdro
L	reflektor	Pr	přerušovač pro blikací lampy
L_1	stropní lampa	R	rozdělovač zapalování
L_2	armaturní lampa	S	rozvodní skříň
L_4	kontrolní lampa oleje	Sp	spouštěč 0.4 HP
L_5	ukazovatel směru jízdy	U	stírač deště
L_6	ruční lampa	Z	zásuvka
L_8	číslová lampa komb. stopem		

SCHÉMA EL. ZAPOJENÍ VOZU T57b SOUPRAVY BOSCH.



B baterie 6V - 60 Ah
D dynamo 6 V
D_1 spouštěč 6 V, 0.4 KS
H Houkačka 6 V
H_1 tlačítko pro houkačku
K kontrola oleje
L světlomety
L_1 ukazovatel směru (kyvače)
L_2 kontrolní lampička oleje (zelená)
L_3 přístrojové světlo
L_4 stropní svítilna
L_5 kontr. lampička velkých světel (modrá)
L_6 ruční svítilna
L_7 zásuvka
L_8 světlo STOP
L_9 zadní světla
M hmota
P pojistkové pouzdro
S rozvodní skříň
S_1 přepinač pro kyvače s kontr. lampičkou
S_2 vypinač pro světlo STOP
S_3 nožní spouštěč
W stírač 6 W
Sw stěrač čel. skla
W odpor
Z zapalovací cívka
Z_1 rozdělovač zapalování tlumič světel



B.... baterie	L_8 osvětl. číslové tabulky	R_2.. relé
C... cívka	N... kontrolka nabíjení	Sp... spouštěč
D... dynamo	O... kontrolka tlaku oleje	St... stírač
H... houkačka	O_1.. spínač tlaku oleje	S_1... ukazatel směru
L... světlomet	P... pojistková skříňka	Sv... nožní přepínač světel
L_2.. osvětl. přístr. desky	P_1.. stupňový vypínač	T ... tlačítko houkačky
L_3.. montážní světlo	P_2.. přepínač ukazatele směru	V ... jednopólový vypínač
L_4.. koncové světlo	R... rozdělovač	V_1... spínač brzd. světla
L_5.. brzdové světlo (stop)	R_1.. rozvodní skříňka	Z... zástrčka mont. světla
L_6.. městská světla	R_2.. zástrčka rozmrazovače	Z_3.. svíčky
L_7.. dálková světla	N_1.. notek	Zp.. pojistka

Tatra nár. podnik závod Kopřivnice.

SCHEMA ZAPOJENÍ EL. ZAŘÍZENÍ T 57K

57 7792

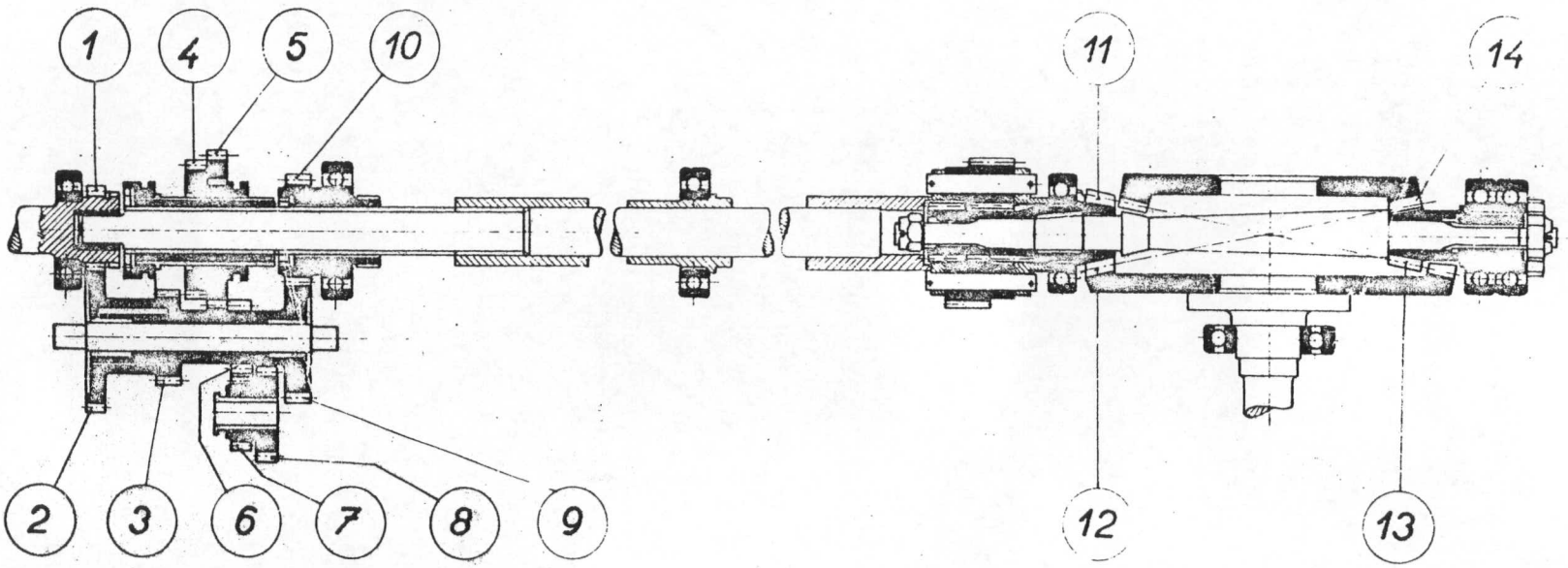
KRESLIL : 20.11.48. Kuntz

KONTROL. Kraiča

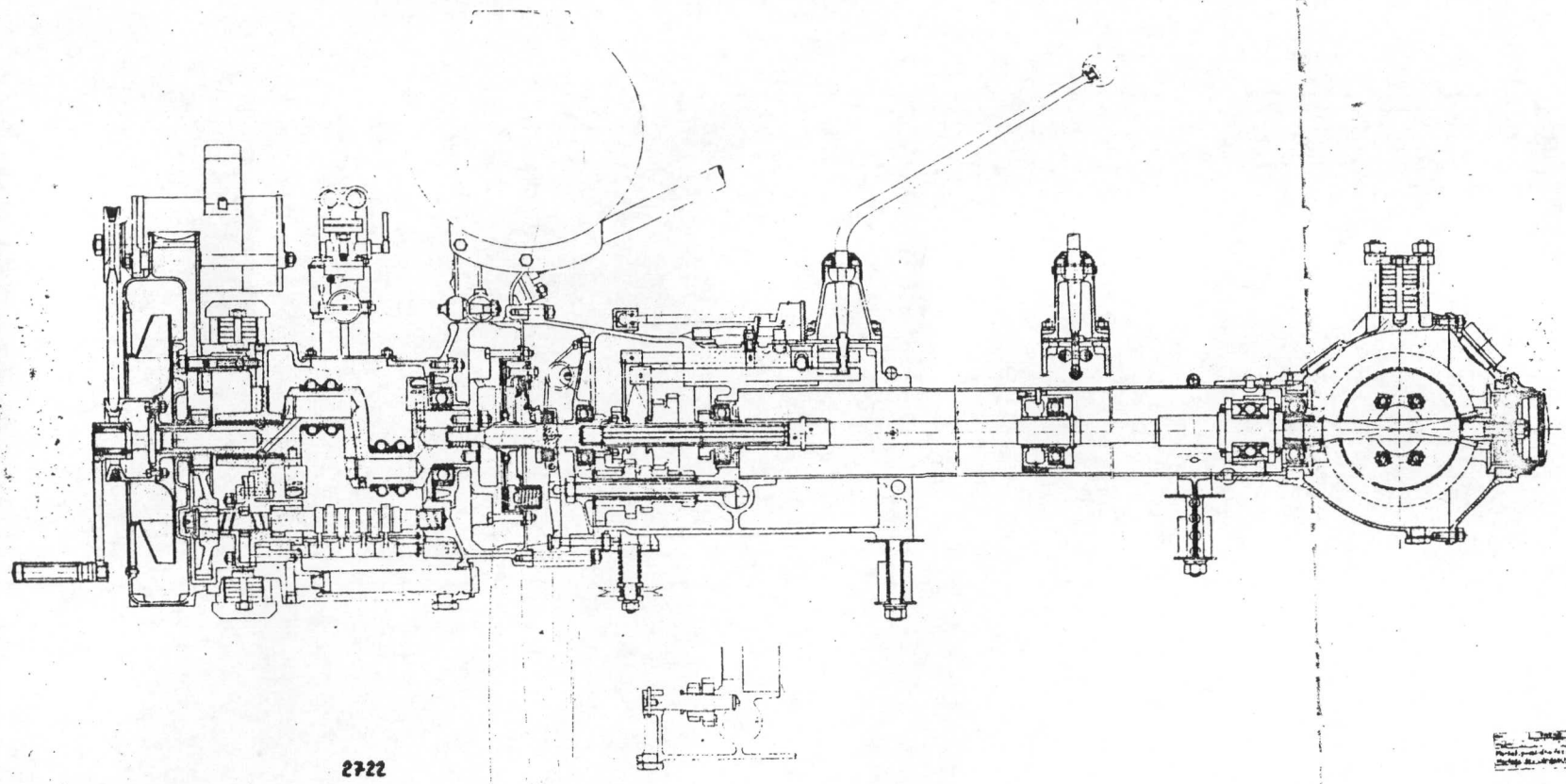
7136

16.

SCHEMA PŘEVODŮ A RYCHLOSTÍ TYPU 57b a T57K

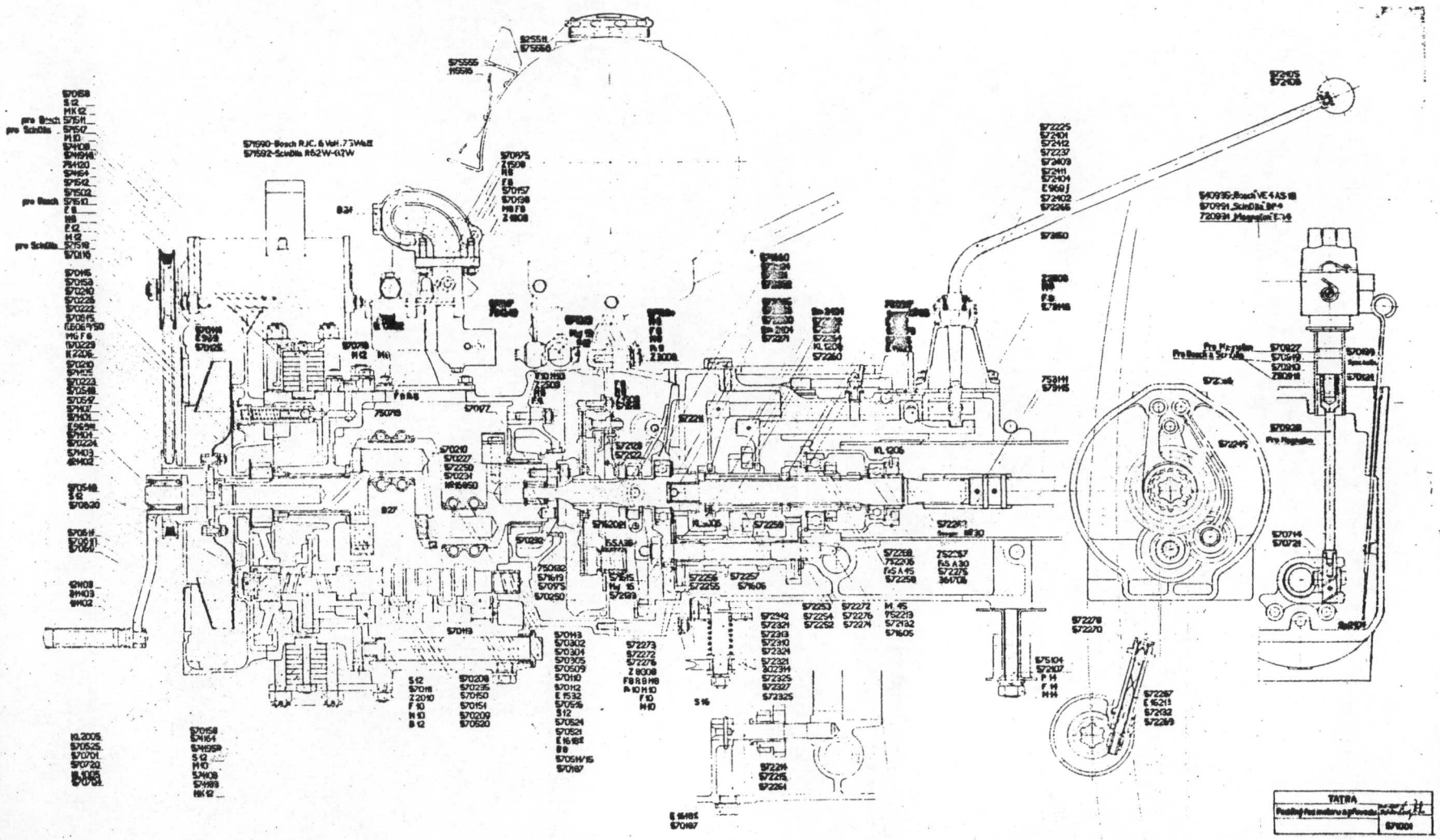


STUPEŇ	STÁLÝ ZÁBĚR		PŘEVODOVÁ KOLA		PŘEVODY V	HNACÍ NÁPRAVA		CELKOVÝ	RYCHLOST V KM/HOD	
	ZUBY	POMĚR	ZUBY	POMĚR	PŘEV.SKŘÍNI	ZUBY	POMĚR	PŘEVOD	n=3000/min	n=3600/min
I	16/29	1:1·81	14/34	1:2·43	1:4·4	11/52–11/52	1:4·727	1:20·8	17 km/h	21 km/h
II	16/29	1:1·81	19/29	1:1·52	1:2·76	11/52–11/52	1:4·727	1:13·08	27 km/h	32·5 km/h
III	16/29	1:1·81	23/21	1:0·91	1:1·65	11/52–11/52	1:4·727	1: 7·82	45 km/h	54 km/h
IV	——	——	16/16	1:1	1:1	11/52–11/52	1:4·727	1: 4·727	75 km/h	90 km/h
ZPĚT	16/29	1:1·81	14/19×15/34	1:3·07	1:5·57	11/52–11/52	1:4·727	1:26·3	13·5 km/h	16 km/h



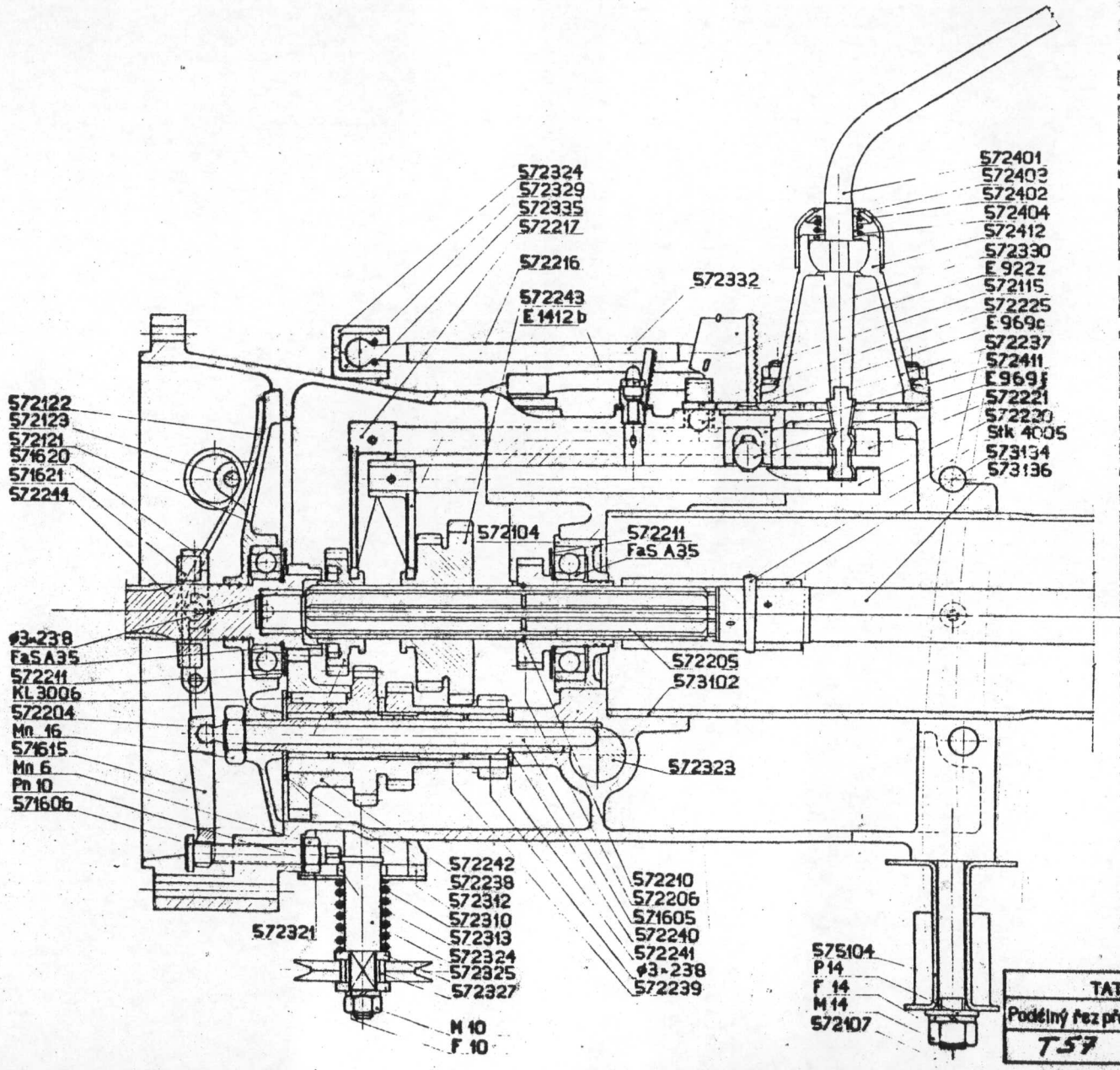
2722

T57



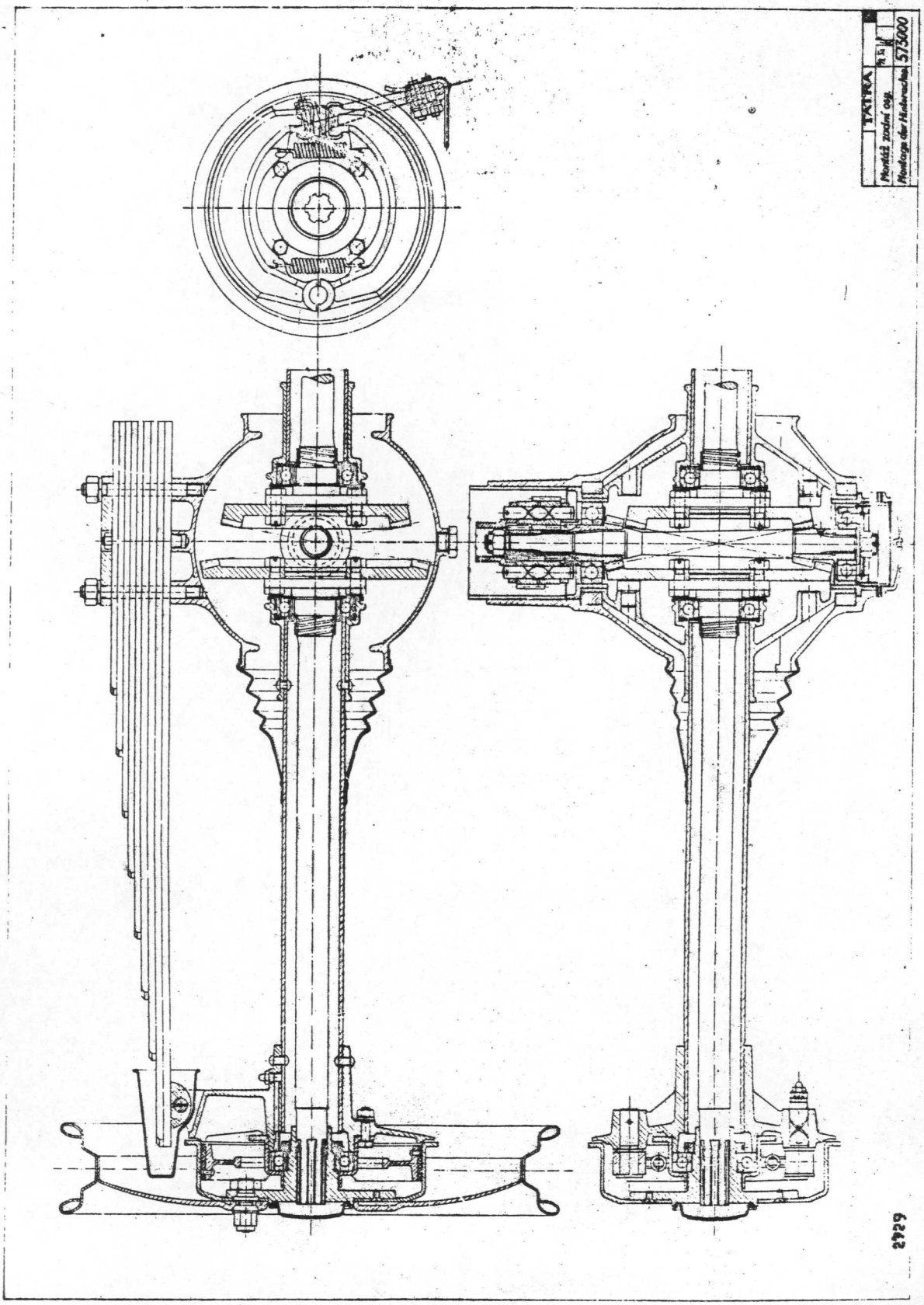
3438

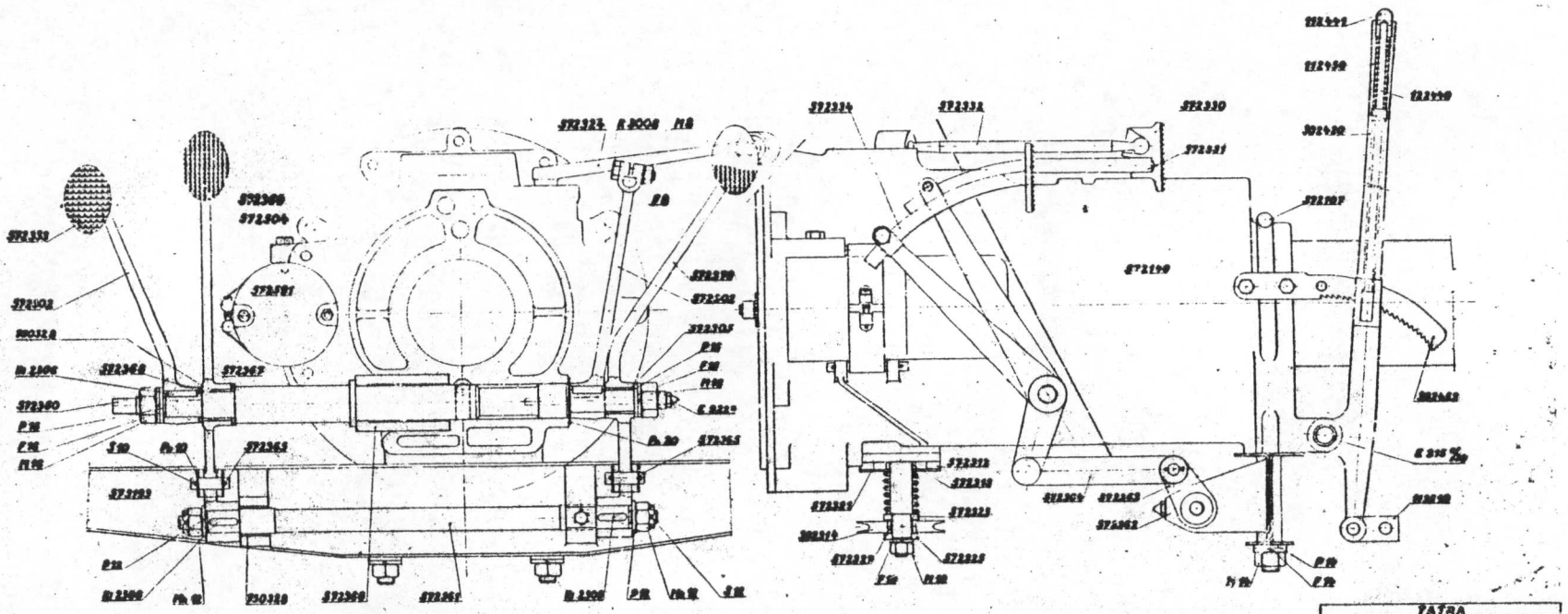
T57



TATRA	
Podélný řez převod.	
T57	572000

20 3472


TATRA
Montáž zadní osy
Montage der Hinterachse
573000
T57
2929



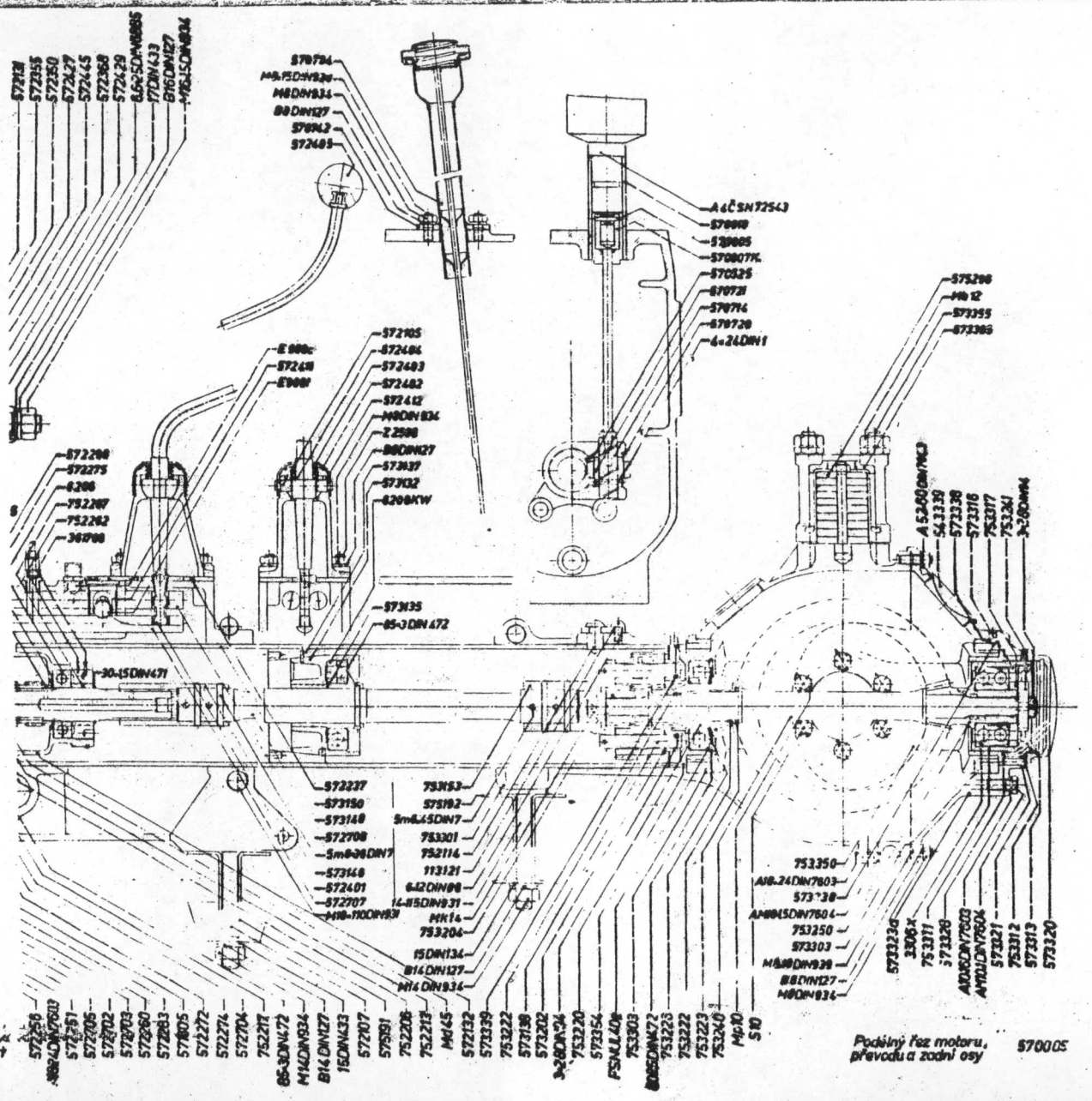
TATRA

uzemňovací pružiny a svorky

brzdy pro zadní víc. 572300

3760

737a,b 6615

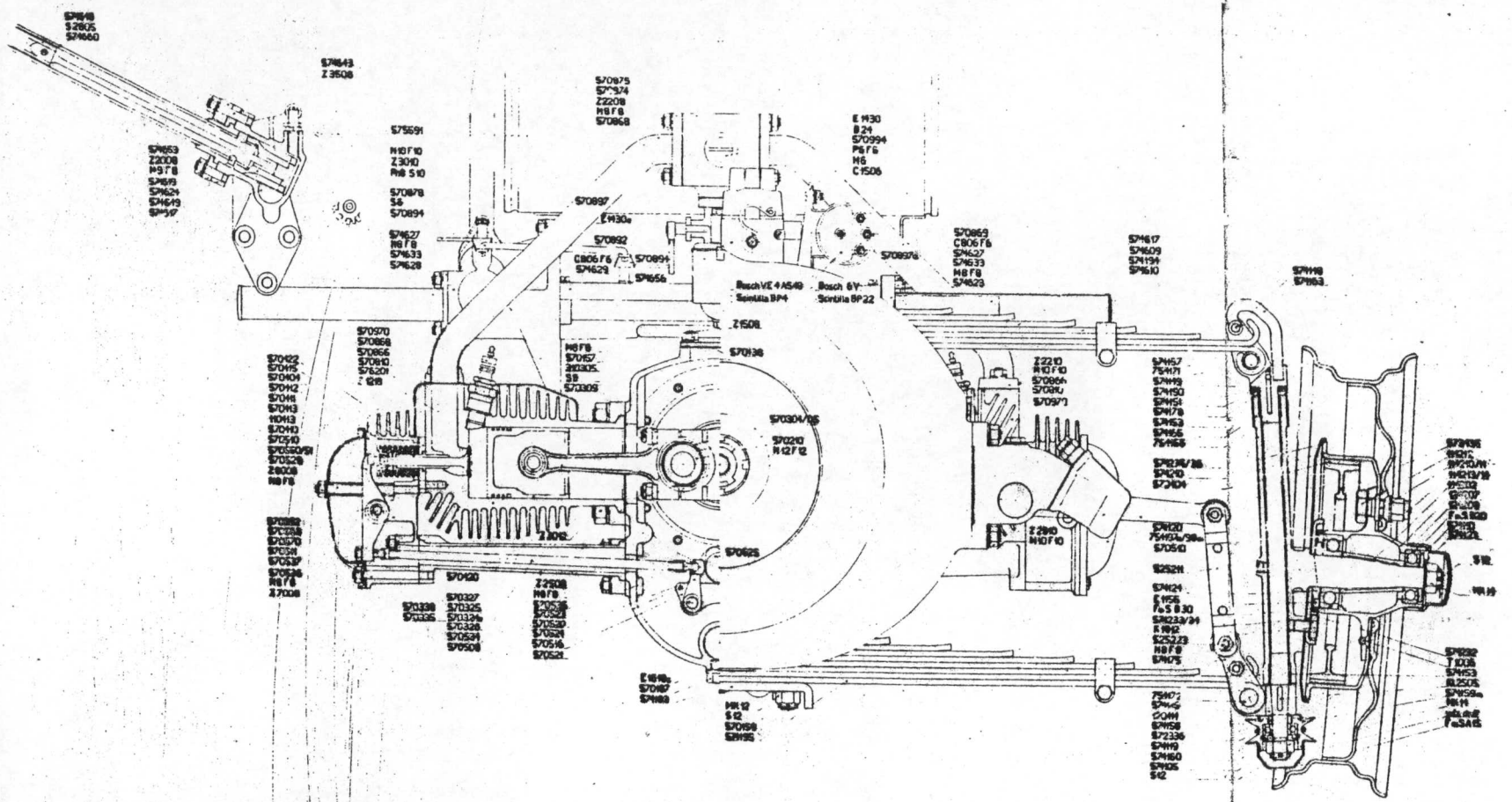


Podélný řez motoru, převodu a zadní osy 570005

T57a,b

24.

5614

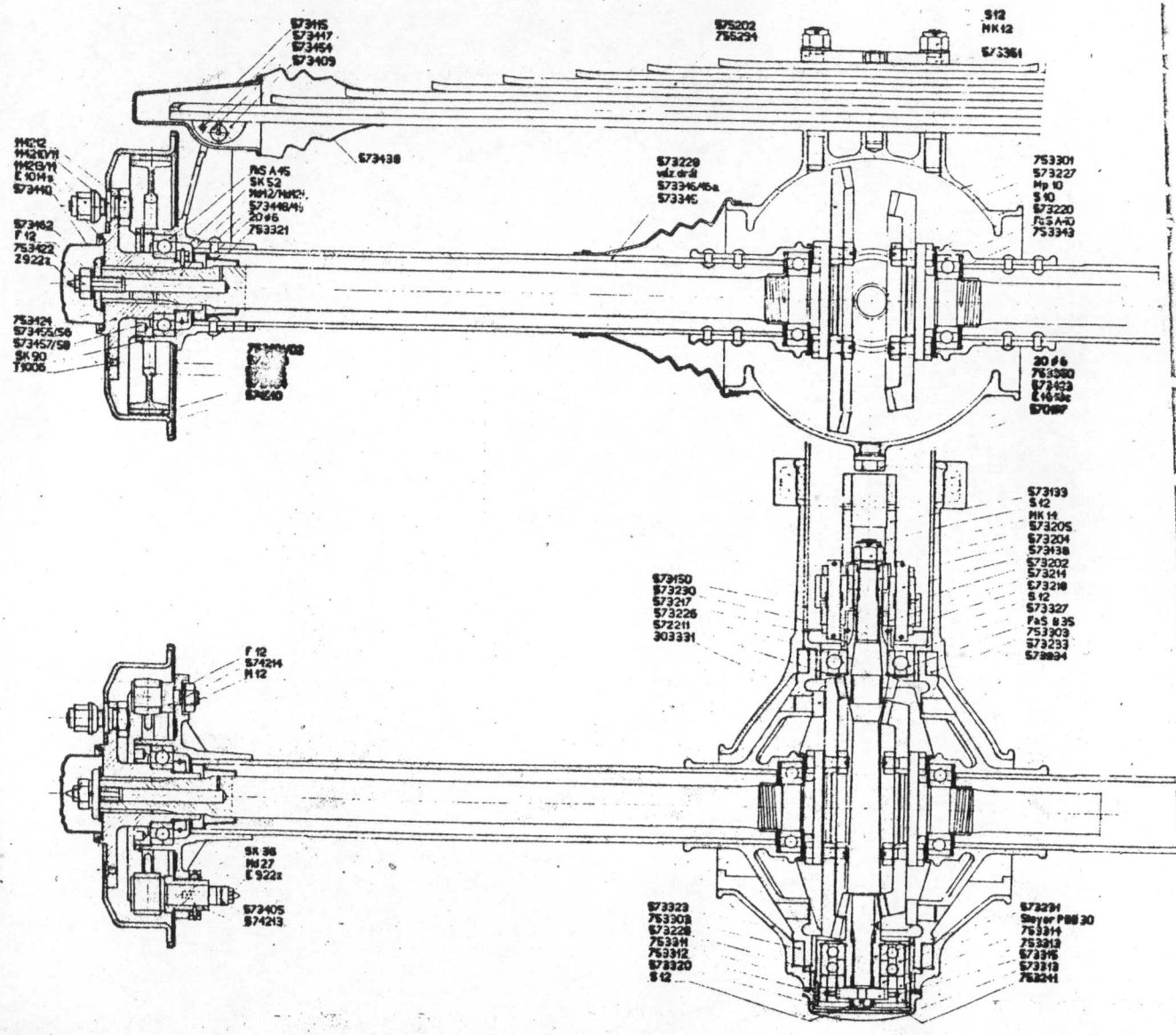


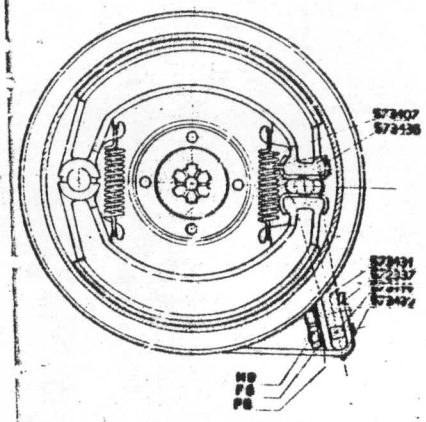
TATRA

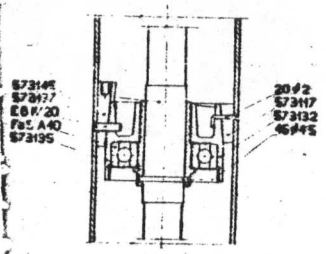
3461

25.

T57a



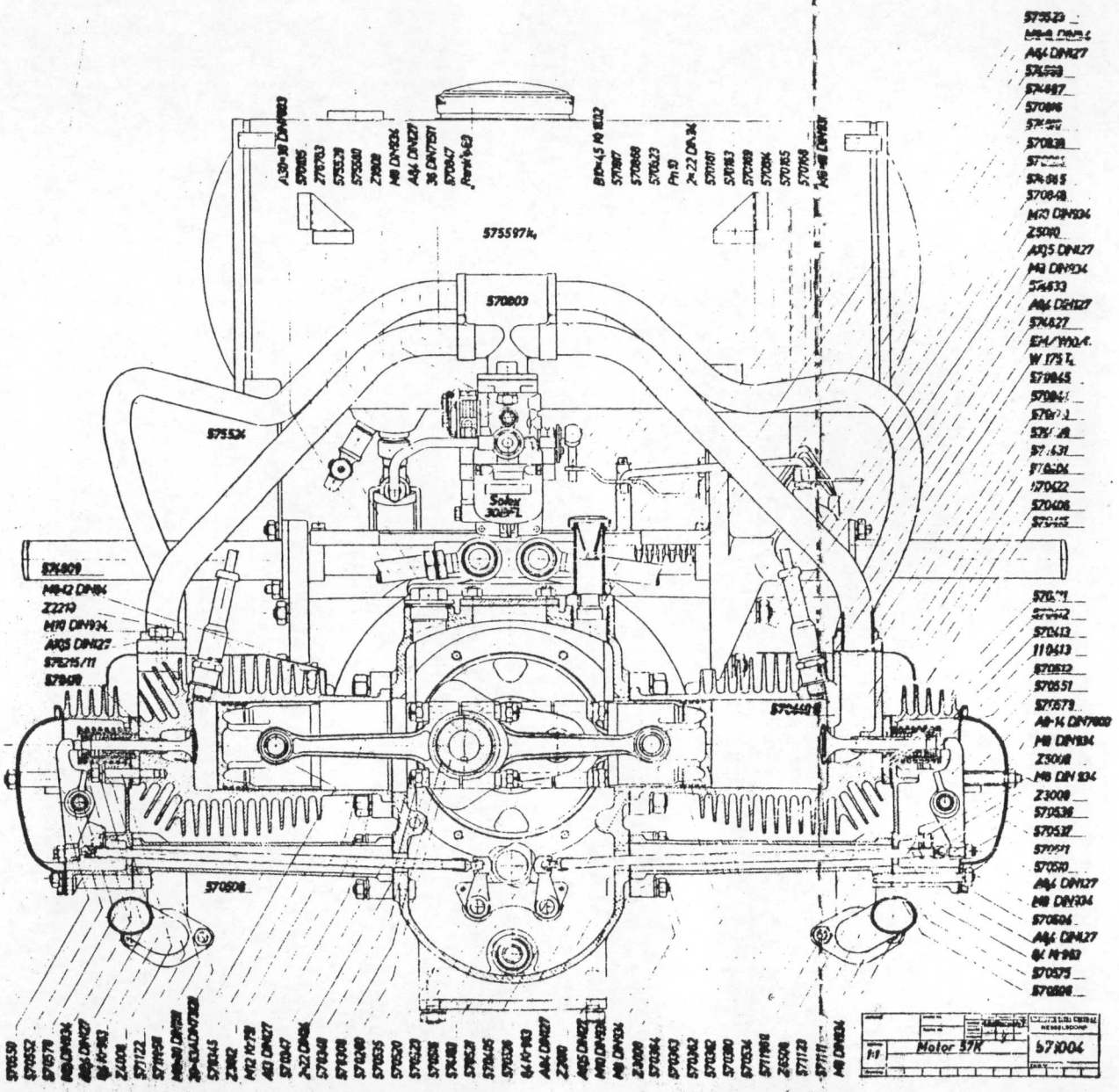




TATRA	
Hlavní sestavy	S73001

3462

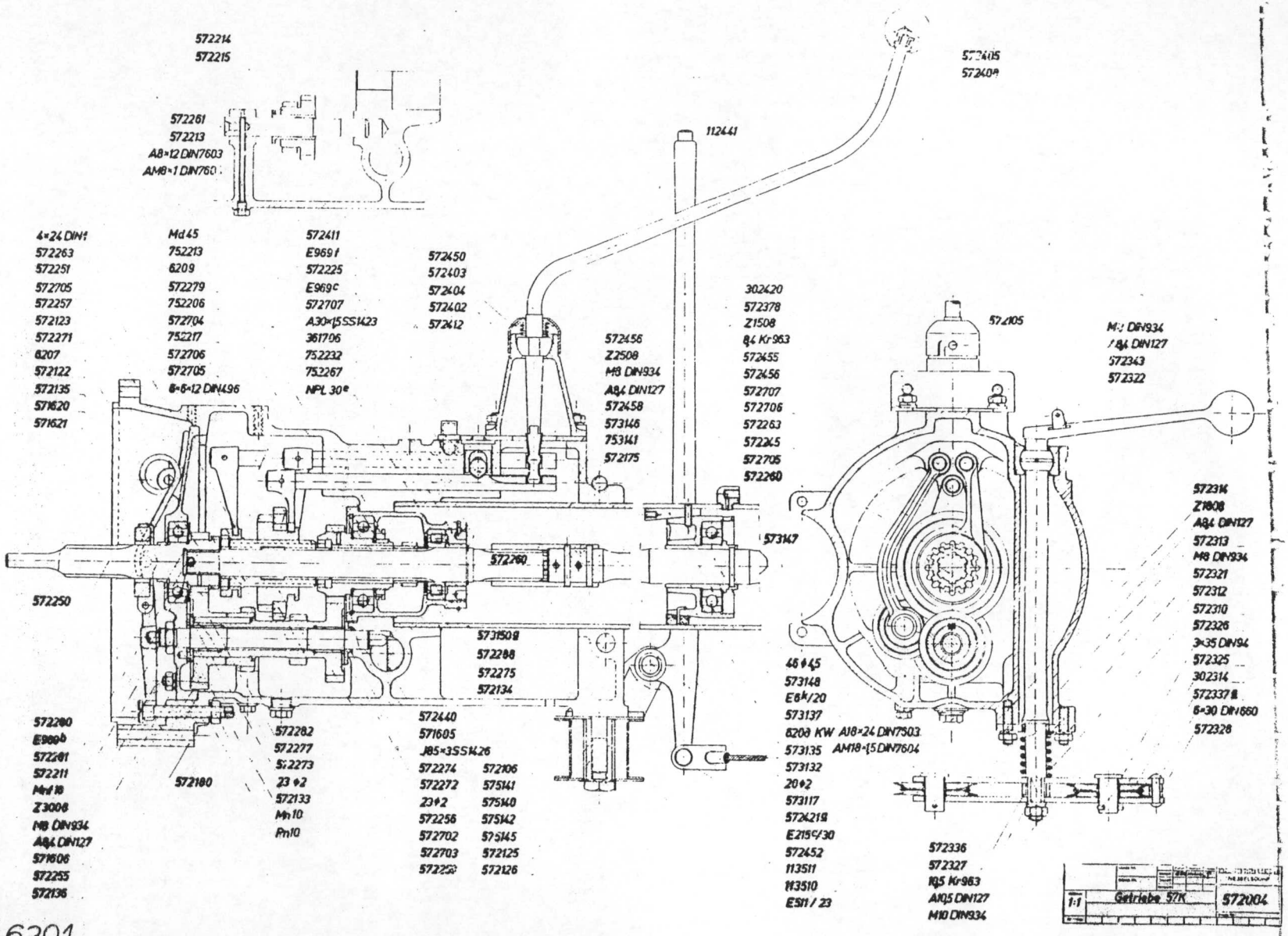
T57a


575597k
570803
575524
570808
Motor 57K
571004

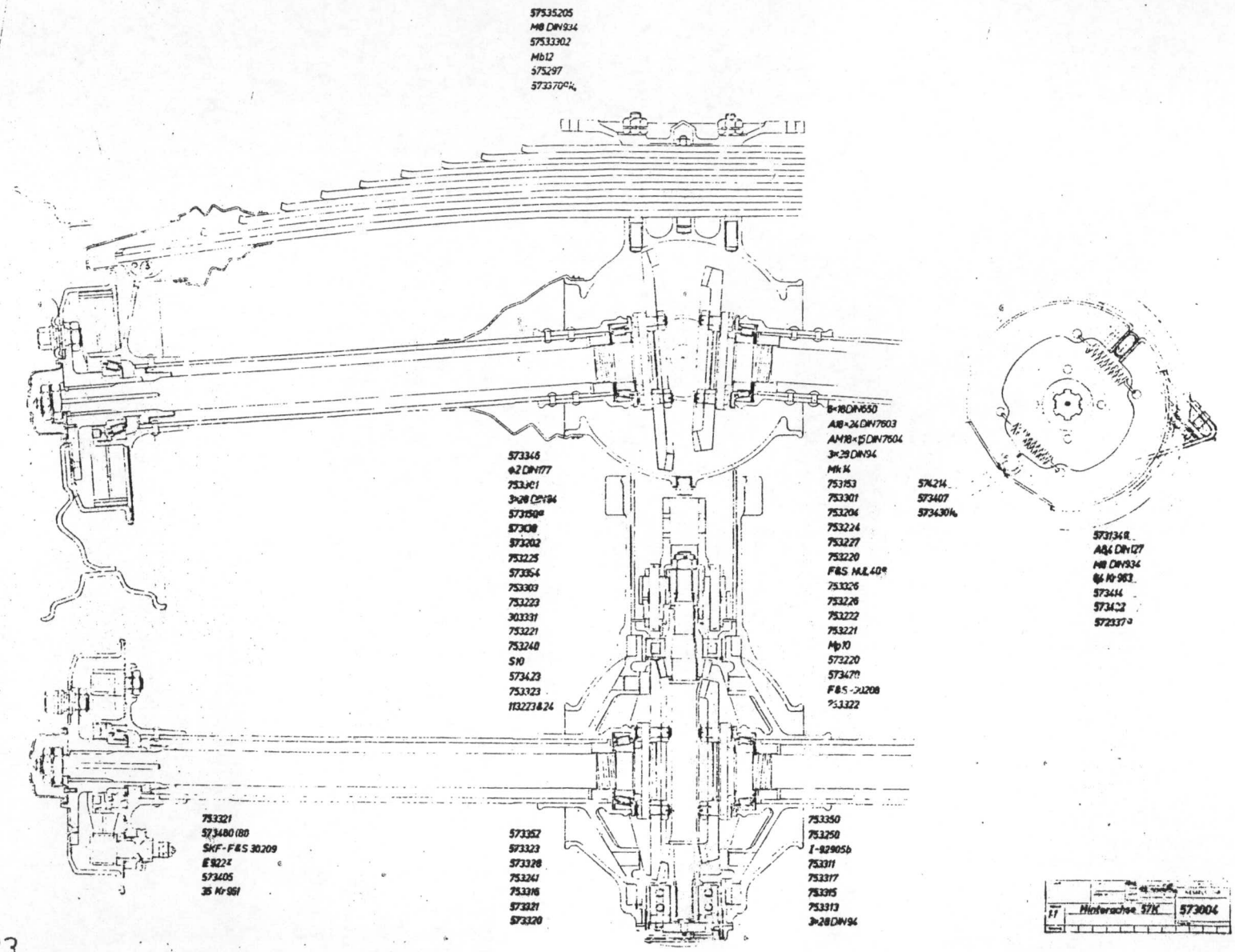
T57K

6300

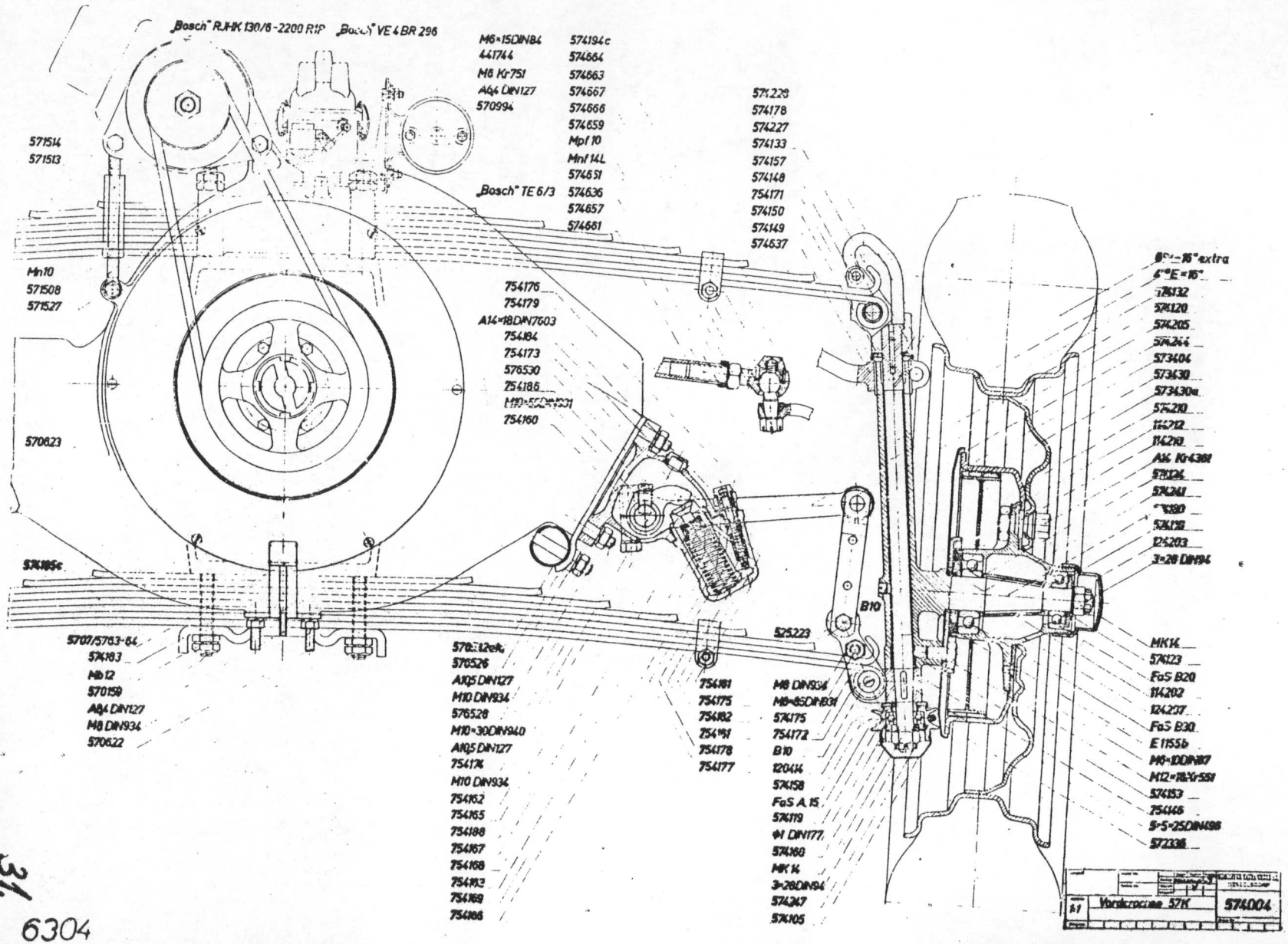
28.


572214
572215
572261
572213
A8×12 DIN7603
AM8×1 DIN760
572405
572409
112441
4×24 DIN
572263
572251
572705
572257
572123
572271
6207
572122
572135
571620
571621
Md45
752213
6209
572279
752206
572704
752217
572706
572705
6×6×12 DIN496
572411
E969f
572225
E969c
572707
A30×1,5 SS1423
361706
752232
752267
NPL 30°
572450
572403
572404
572402
572412
572456
Z2508
M8 DIN934
A8,4 DIN127
572458
573146
753141
572175
302420
572378
Z1508
8,4 Kr963
572455
572456
572707
572706
572263
572245
572705
572260
572405
M8 DIN934
/8,4 DIN127
572343
572322
573147
572260
572250
572314
Z1808
A8,4 DIN127
572313
M8 DIN934
572321
572312
572310
572326
3×35 DIN94
572325
302314
572337 II
6×30 DIN660
572328
573150 II
572288
572275
572134
46 ϕ 45
573148
E6K/20
573137
6208 KW
573135
573132
20ϕ2
573117
5726219
E215c/30
572452
113511
113510
ES11 / 23
A18×24 DIN7503
AM18×1,5 DIN7604
572336
572327
10,5 Kr963
A10,5 DIN127
M10 DIN934
572280
E969b
572281
572211
Md18
Z3008
M8 DIN934
A8,4 DIN127
571606
572255
572136
572180
572282
572277
St2273
23 ϕ 2
572133
Mn10
Pn10
572440
571605
J85×3 SS1426
572274
572272
23ϕ2
572256
572702
572703
572106
575141
575140
575142
575145
572125
572126
1:1
Getriebe 57K
572004

29. 6301

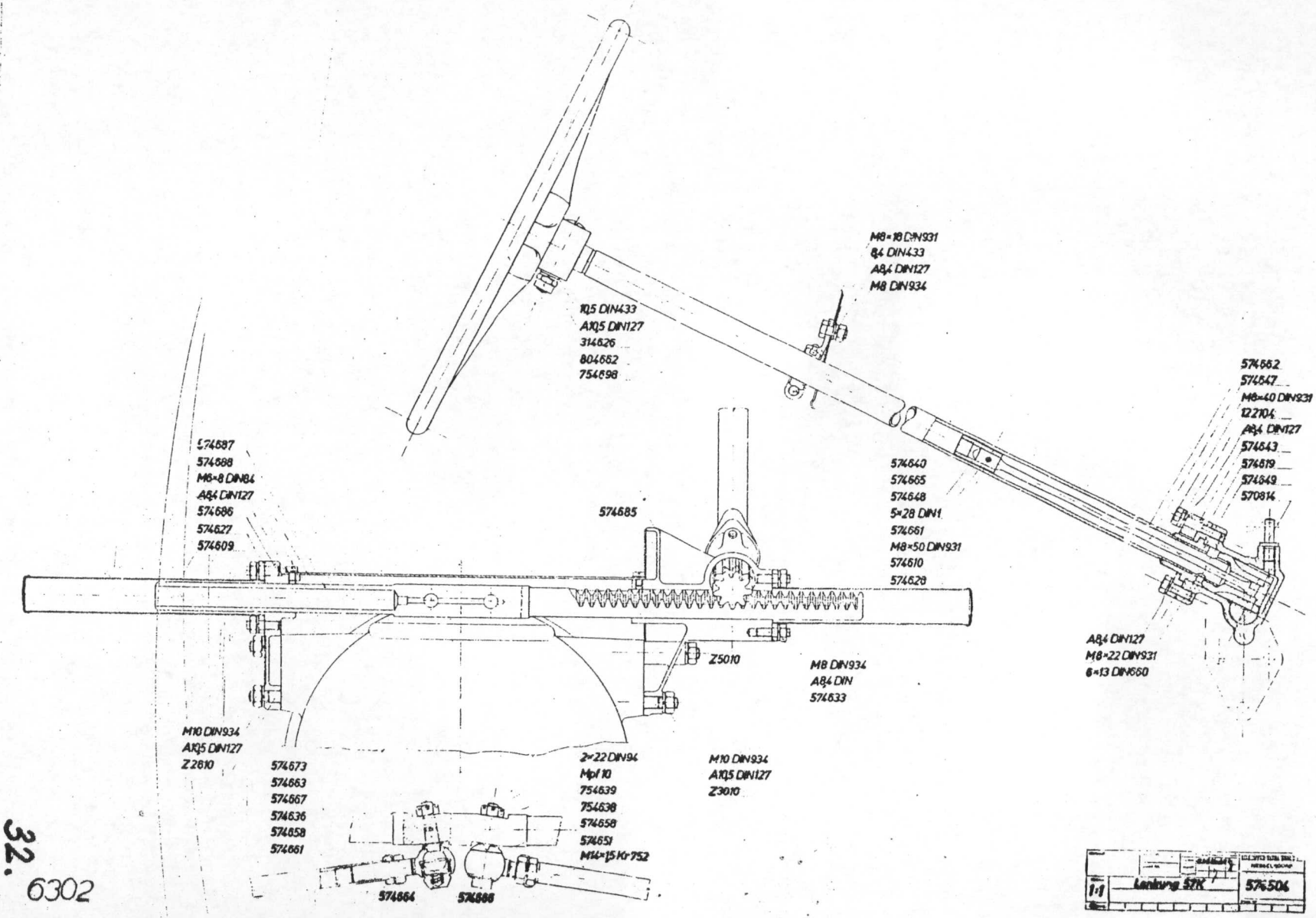

57535205
M8 DIN934
57533302
Mb12
575297
573370
4""E-16"
573415
573447
573454
573409
φ16 DIN177
573438
573440
E922
573472
573474
M4×10 DIN84
573455
573430
573430
573406
574210
573753
M12 Kr751
A13 DIN127
574214
573430b
114212
114210
A14 Kr4361
E10K
573470 (73)
573473
573484
Md 27
574213
M6×10 DIN87
573346
φ2 DIN177
753301
3×28 DIN94
573150
573108
573202
753225
573354
753303
753223
303331
753221
753240
S10
573423
753323
113223&24
B×18 DIN650
AI8×24 DIN7603
AM18×15 DIN7604
3×29 DIN94
Mk K
753153
753301
753204
753224
753227
753220
F&S MJL40
753226
753226
753222
753221
Mp10
573220
573471
F&S -30208
753322
574214
573407
573430
573134
AQ6 DIN127
M8 DIN934
Φ6 Kr983
573414
573422
572337
753321
573480 (80
SKF-F&S 30209
E922
573405
35 Kr951
573352
573323
573328
753241
753316
573321
573320
753350
753250
I-929056
753311
753317
753315
753313
3×28 DIN94
11
Hinterachse 57K
573004

30. 6303

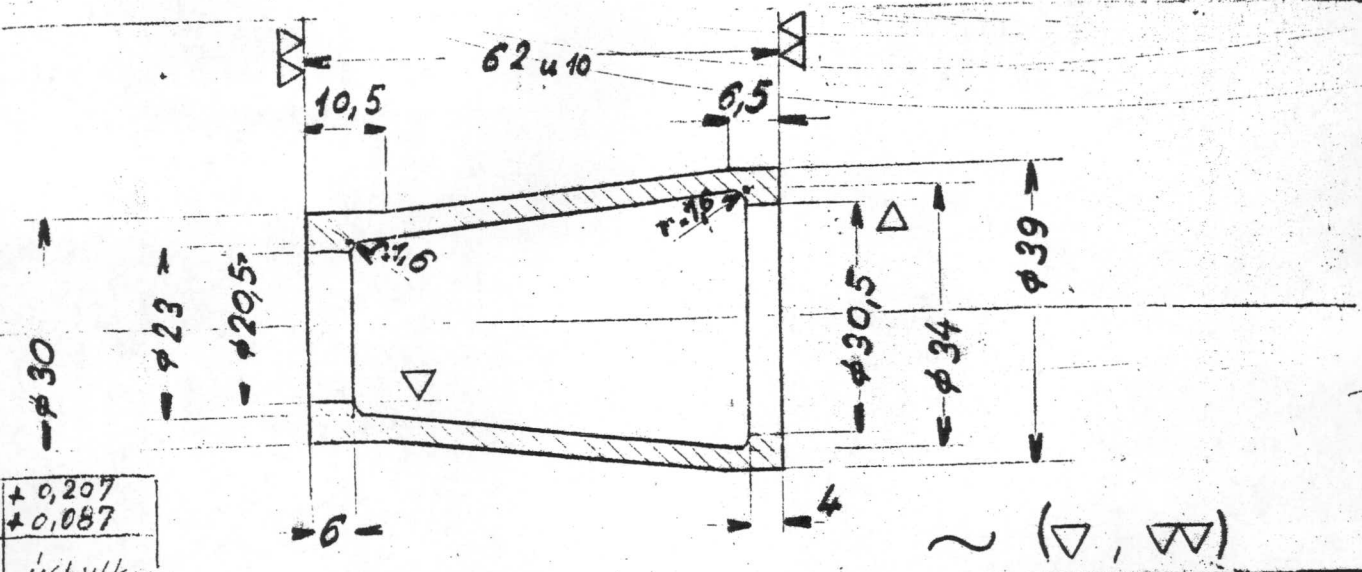

„Bosch" RJHK 130/6-2200 R1F
„Bosch" VE 4 BR 296
„Bosch" TE 6/3
571514
571513
Mn10
571508
571527
570623
574194c
570707/5763-64
574183
Mb12
570159
A84 DIN127
M8 DIN934
570622
M6×15DIN84
441744
M8 Kr751
A64 DIN127
570994
574194c
574664
574663
574667
574666
574659
Mpf 10
Mnf 14L
574651
574636
574657
574661
754176
754179
A14×18DIN7603
754184
754173
576530
754186
754160
574228
574178
574227
574133
574157
574148
754171
574150
574149
574637
525223
754181
754175
754182
754191
754178
754177
M8 DIN934
M8×85DIN931
574175
754172
B10
120414
574158
FaS A 15
574119
Φ1 DIN177
574160
MK14
3×28DIN94
574247
574105
B10
MK14
574123
FaS B20
114202
124237
FaS B30
E 1155b
M6×100DIN87
M12×18Kr551
574153
754146
5×5×25DIN498
572336
Vorderachse 57K
574004

31.

6304


M8×18 DIN931
8,4 DIN433
A8,4 DIN127
M8 DIN934
10,5 DIN433
A10,5 DIN127
314626
804662
754698
574662
574647
M8×40 DIN931
12,2104
A8,4 DIN127
574643
574619
574649
570814
574687
574688
M6×8 DIN84
A8,4 DIN127
574686
574627
574609
574685
574640
574665
574648
5×28 DIN1
574661
M8×50 DIN931
574610
574628
Z5010
M8 DIN934
A8,4 DIN
574633
A8,4 DIN127
M8×22 DIN931
6×13 DIN660
M10 DIN934
A10,5 DIN127
Z2610
574673
574663
574667
574636
574658
574661
2×22 DIN94
Mpf 10
754639
754638
574658
574651
M14×15 Kr752
M10 DIN934
A10,5 DIN127
Z3010
574664
574668
1:1
Lenkung STR
574506

32.
6302



62 u10	+0,207 +0,087
Označení	úchylky

Povrchy bez přídavku na obrábění | Povrchy s přídavkem na obrábění | Evid. č.

hrubý neobrobený | hladký neobrobený | hladký co nejméně obrobený | hrubý obrobený | hladký obrobený | velmi hladce obrobený

Materiál: Ge 14,91 | Model, výkovek: 11 42 02 | Kreslil: 13.8.45 Hanzelka | Kontroloval: | Kontr. ostatní: | Měřítko 1:1

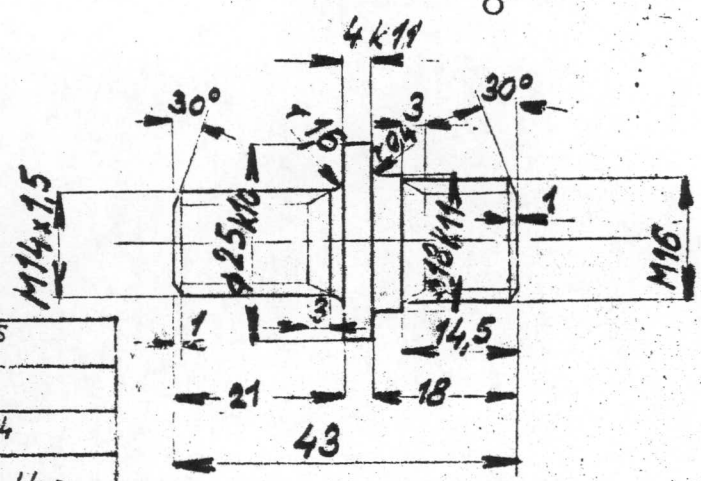
ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

Rozpěrací trubka k přednímu kolu

11 42 02

Změny	10.9.10.

2x



4k11	+0,075 0
18k11	+0,110 0
25k10	+0,084 0
Označení	Úchylka

Povrchy bez přídavku na obrábění | Povrchy s přídavkem na obrábění | Evid. č.

hrubý neobrobený | hladký neobrobený | hladký co nejméně obrobený | hrubý obrobený | hladký obrobený | velmi hladce obrobený

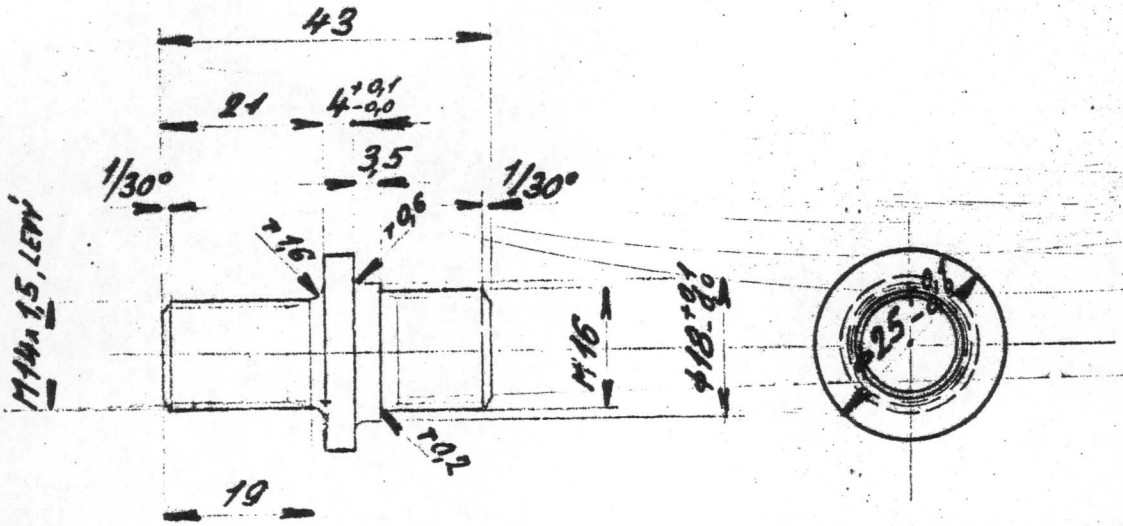
Materiál: 65 | Model, výkovek: | Kreslil: 18.9.45 Kramar | Kontroloval: | Kontr. ostatní: | Měřítko 1:1

ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

Šroub kola

11.42.10.

Listů 3



Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	R. rměry š. mod. - zápustky	Odp tř	Mater. tř.	Měr. jedn.	Měr. j. à Kčs	Cena mat.
				6S						

Měřítko				Změny								č. snímku
1:1	Kreslil		Norm. referent	Datum								
	Přezkoušel		Výr. referent	Č. hlás.								
	Schválil		Datum 2.2.51.									

Typ 11

Čís. sestavy

Nový výkres | Starý výkr.

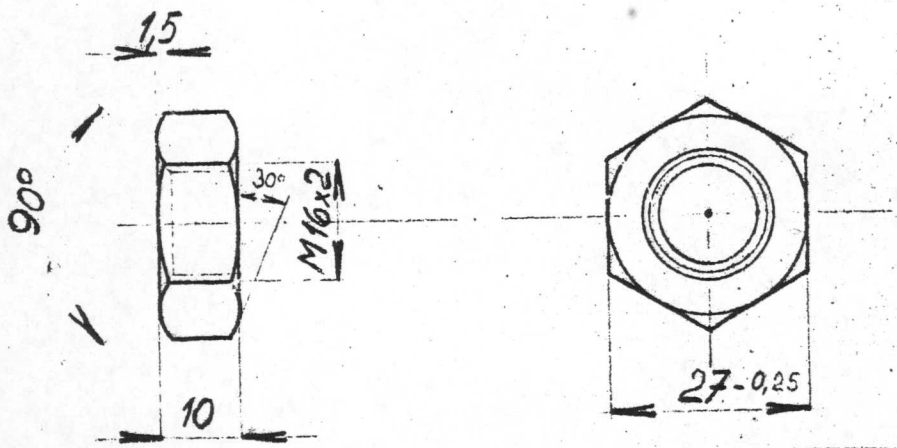
Název

SPOJOVACÍ ŠROUB KE KOLU „MICHELIN"

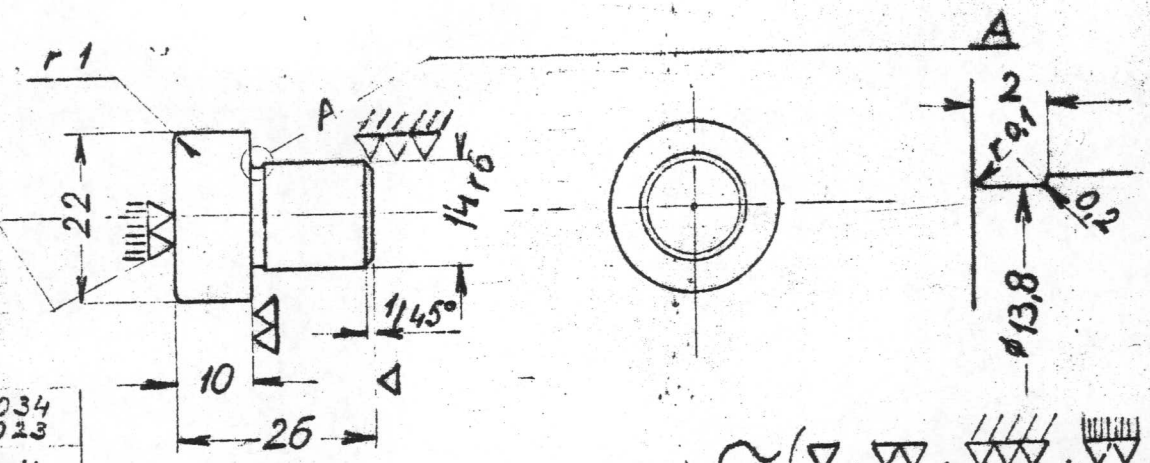
11 42 11

KOPŘIVNICE

Díl 2



| Počet v celku | Hrubý v celku | Hrubý v celku | Hrubý



0,4 - 0,7
Rc 60-63

Leštit

4 r6	+0,034 +0,023
znač.	úchylky

~(▽, ▽▽, ▽▽▽, ▽▽)

Povrch bez přídavku na obrábění			Povrch s přídavkem na obrábění			Evid. č.
hrubý neobrobený	hladký i obrobený	hladký, co možná neobrobený	hrubý obrobený	hladký obrobený	nejhladší obrobený	

Materiál 14220.1	Kreslil	23.VIII.45	Rečka	
	Montoval		½ cvič.	
Hodnot. výkaves	Kontr. norem			Měřítko 1:1

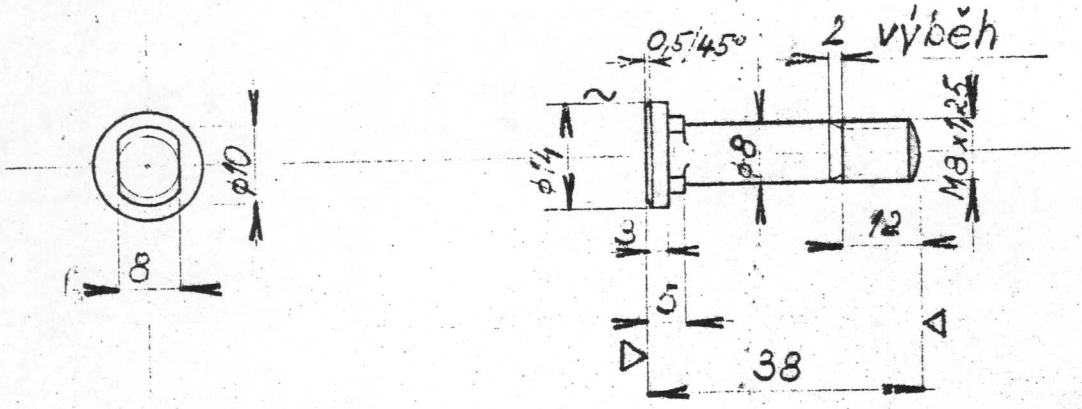
ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

TLAČNÁ ČOČKA

30 33 31

Náhrada za

změny | 5



▽▽(~, ▽)

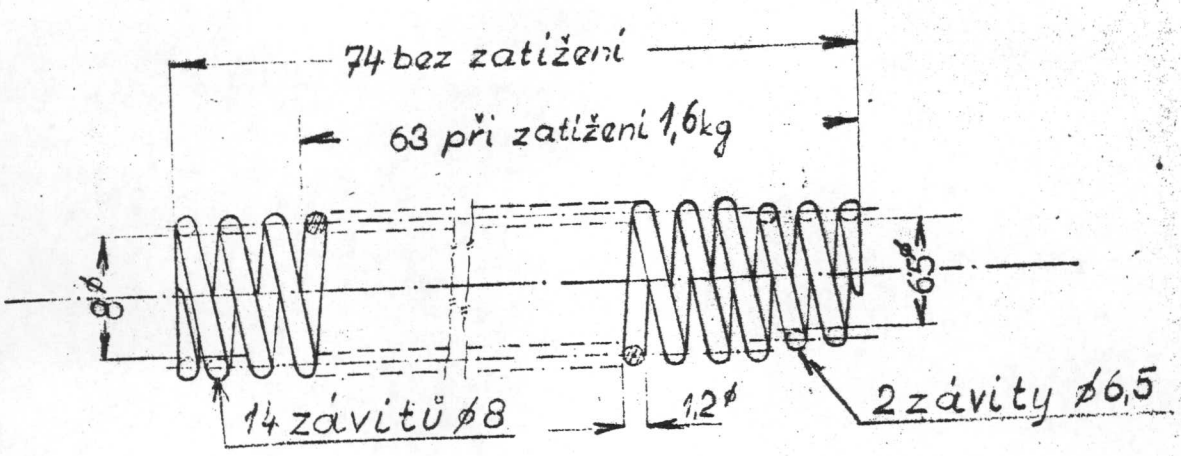
Povrch bez přídavku na obrábění			Povrch s přídavkem na obrábění			Evid. č.
hrubý neobrobený	hladký neobrobený	hladký, co možná neobrobený	hrubý obrobený	hladký obrobený	nejhladší obrobený	

Materiál 8G	Kreslil	8.9.45.	Ivanov	
	Montoval		Beran.	
Hodnot. výkaves	Kontr. norem			Měřítko 1:1

ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

Čep

52 52 23



Tolerování bez zvl. označení dle ČSN

Označení broušených ploch: hladký neobrobitelný | hladký se možno neobrobitelný

Označení ploch s předepsaným obráběním: čistě obrobitelný | hladký obrobitelný | hrubě obrobitelný

Lvid. č.

Materiál: pérový drát 1,2ø

Kusů: 14 | Kontrolní výk. | Kontrolní počet | 19.7.45 | Měřítko: 2:1

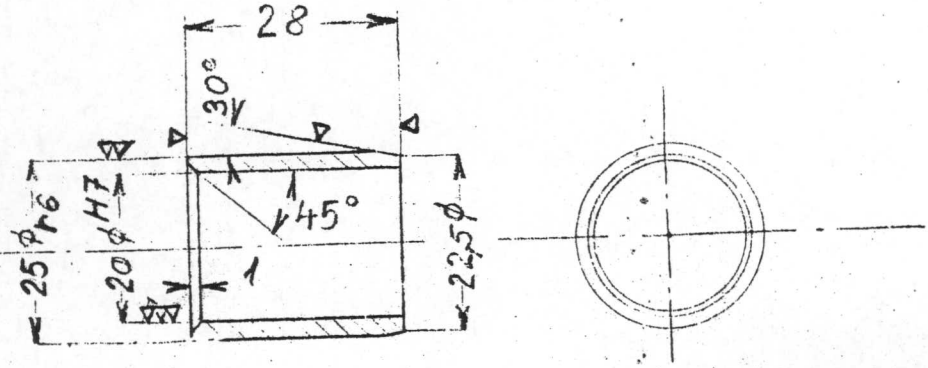
Model, výkovek

Pružina redukčního ventilu.

ZÁVODY TATRA
akc. scol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

57.01.16

Změny 19/2.45



25 r6	+ 0,041 + 0,028
20 H7	+ 0,021 0
Označení	Úchylka

Leštěno!

Tolerování bez zvl. označení dle ČSN

Označení broušených ploch: hrubý neobrobitelný | hladký neobrobitelný | hladký se možno neobrobitelný

Označení ploch s předepsaným obráběním: čistě obrobitelný | hladký obrobitelný | hrubě obrobitelný

Materiál: Ge 14,91

Kusů: 2 | Kontrolní výk. | Kontrolní počet | 19.7.45 | Měřítko: 1:1

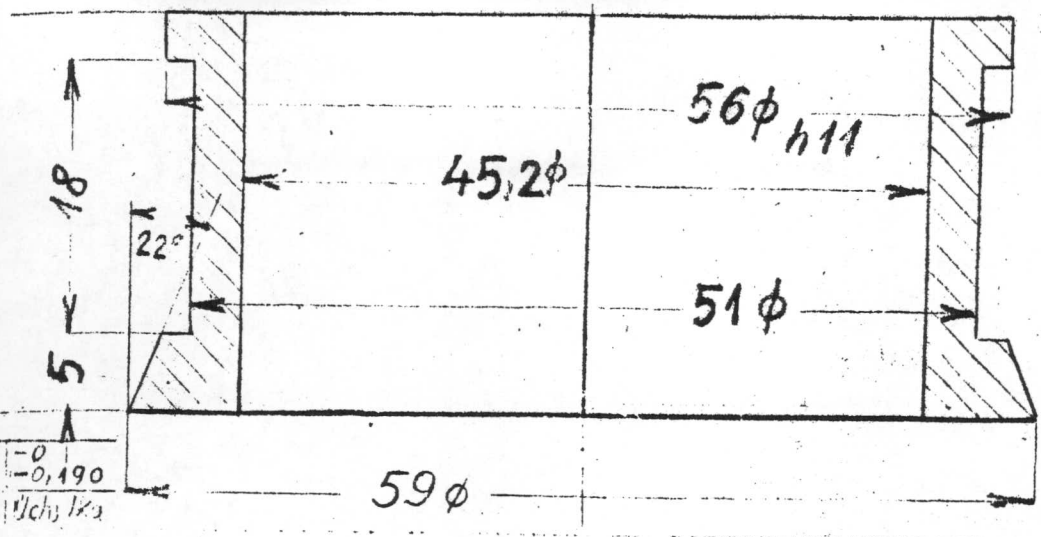
Model, výkovek

Pouzdro pro vačkovou hřídel.

ZÁVODY TATRA
akc. scol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

57.01.43

Změny 19/2.45



56 h11 $^{-0}_{-0,190}$

označ. Uchylka

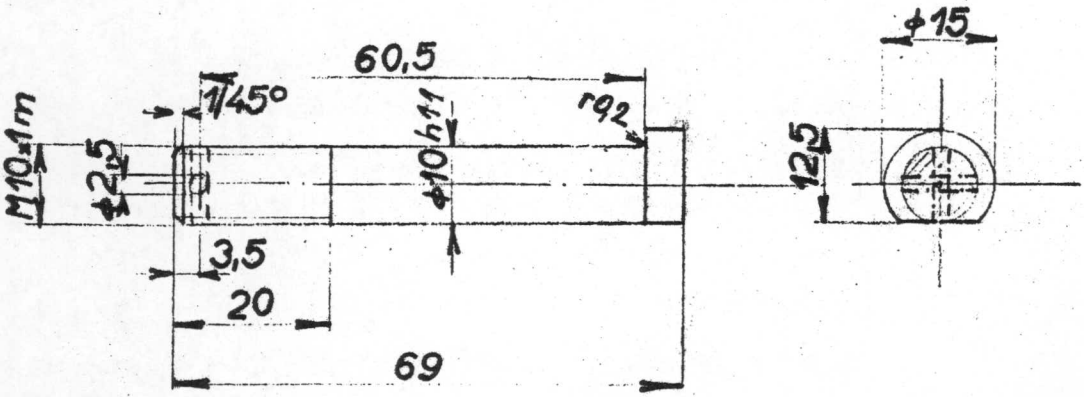
St 42.12

Pouzdro ojničního ložiska.

1:1

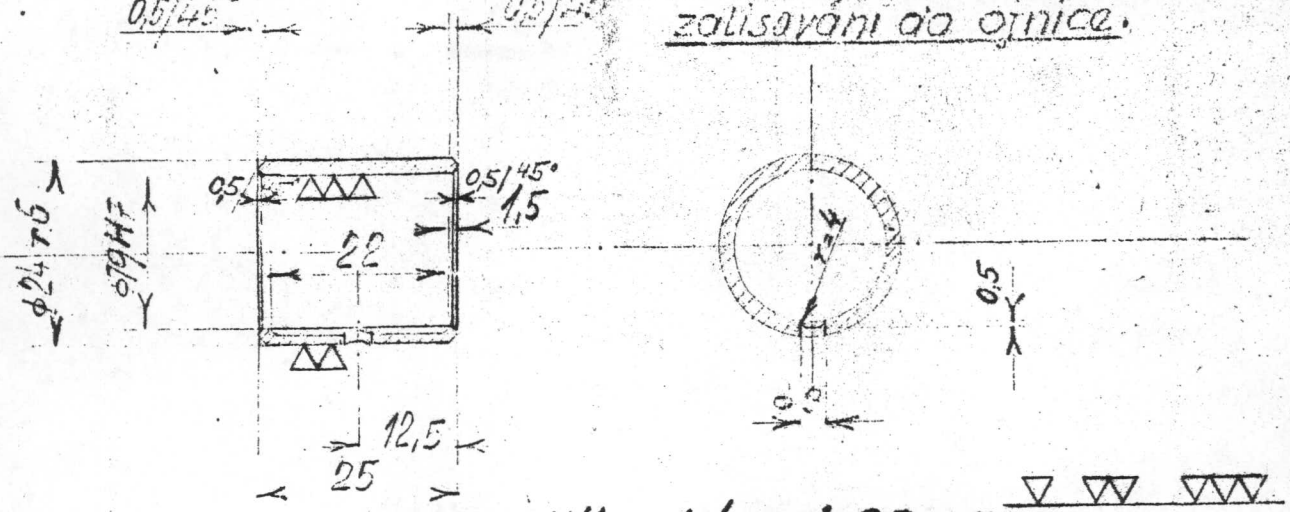
ZÁVODY TATRA
automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

57.03.07



				8 G				
Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.		
Měřítko 1:1	Kreslil	Norm. referent		Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku		
	Přezkoušel	Výr. referent						
	Schválil	Datum		Číslo sestavy			6.9. 50	
	Typ 57			Starý výkres			Datum	Č. hláš.
	Název			Nový výkres			Změna	
TATRA KOPŘIVNICE	ŠROUB K OJNICI						57 03 09	

Díru ⌀3 vrtali společně, po zalisování do ojnice.



Náhradní mat. GBz 14.

Povrch bez přídavku na obráb.			Povrch s přídavkem na obrábění						Pohl. č.
hladký: neobrobený	hladký: co možná neobrob.		hrubý obrob.	hladký obrob.	nejhladší obrob.	leštěno	broušeno	leštěno a broušeno	
Materiál: 5oMs.58.F.51	Váha v kg ..... kusu: surov. / obrob.		Kreslil: 6 III 47 Smrčka						
Sur. kus č.			Přezkoušel:						
			Norm. odd.:						

TATRA NÁRODNÍ PODNIK ZÁVOD V KOPŘIVNICI

570327

Náhrada za

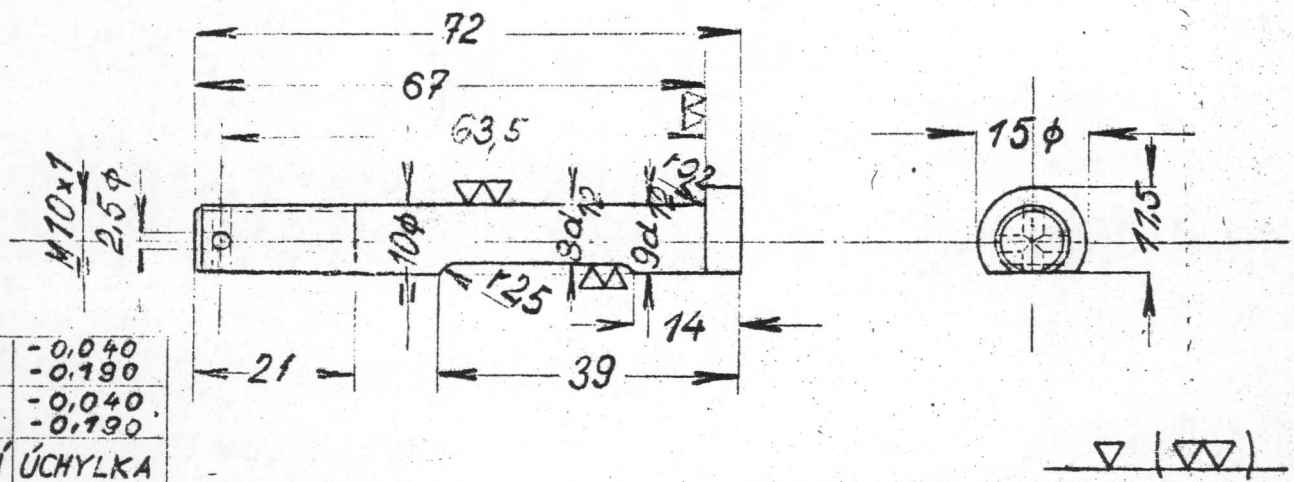
Lisov. značka | Úchylka

Ojniční ložisko.

Měřítko 1:1

Změna číslo: 22.II.50

1054



8d 12	-0,040 -0,190
9d 12	-0,040 -0,190
OZNAČENÍ	ÚCHYLKA

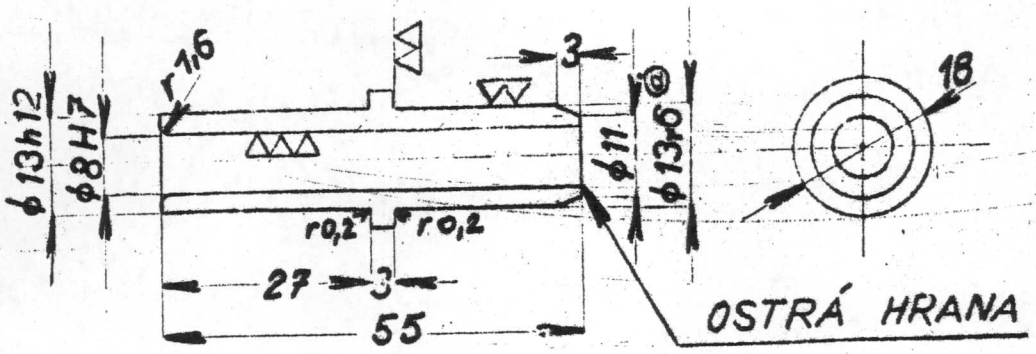
Povrch bez přídavku na obrobení			Povrch s přídavkem na obrobení			Evid. č.
hrubý neobrobený	hladký neobrobený	hladký co možná neobrobený	hrubý obrobený	hladký obrobený	nejhladší obrobený	

Materiál: 8G	Kreslil	27. VII. 45	Dobiáš	
Sort., výkovek	Kontroloval		Šesn.	
	Kontr. norem.		Měřítko 1:1	

ŠROUB K OJNICI

ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

57.03.66



Povrch bez třískového obrábění | Povrch s přídavkem na obrábění

hladký neobrobený	hrubě neobrobený	hrubý obrobený	hladký obrobený	nejhladší obrobený	

Ge 22.91

kreslil 25.VII.45 Dobiáš

měřítko 1:1

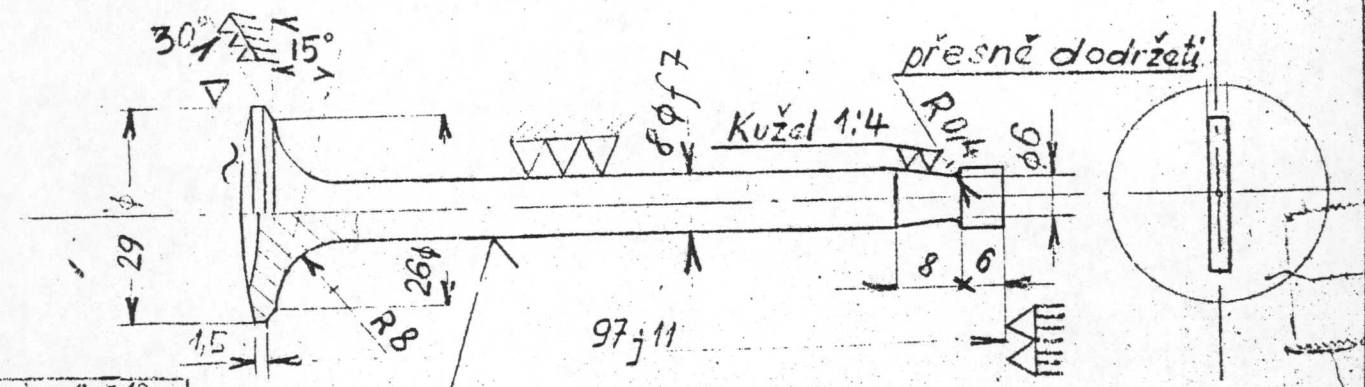
ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železničních vozů
Kopřivnice

VEDENÍ VENTILU

57.04.04

náhrada za

C.S.V. – 20.6.55 @1x
2445



8 f7	-0,013 -0,028
97 j 11	+0,110 -0,110
Osmičení	Úchylka

Povrch bez třískového obrábění | Povrch s přídavkem na obrábění

hladký neobrobený	hrubě neobrobený	hrubý obrobený	hladký obrobený	nejhladší obrobený	

Ventilová ocel s obsahem 1% Cr zlepšena na 90-100 kg/mm²

57.04.10

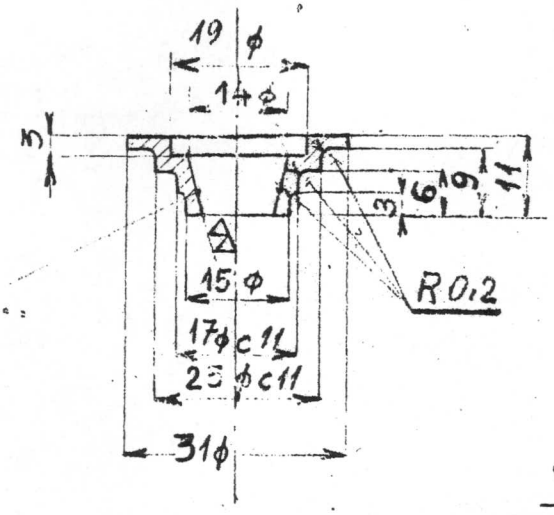
měřítko 1:1

ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železničních vozů
Kopřivnice

Výfukový ventil

57.04.10

náhrada za



Kužel 1:2

23ϕ c11	−0,110 −0,240
17ϕ c11	−0,095 −0,205
Označ.	Úchylka

▽ (▽▽)

Povrch bez přídavku na obrobení | Povrch s přídavkem na obrobení | Zvid. č.

hrubý neobrobený | hladký neobrobený | hladký co možno neobrobený | hrubý obrobený | hladký obrobený | nejhladší obrobený

Materiál 65 ϕ 32×11+5 ČSN 1094/II

Kreslil: Sl. 7.45 | Kontroloval: | Zkušební norma: | Měřítko: 1:1

Model, výkresek:

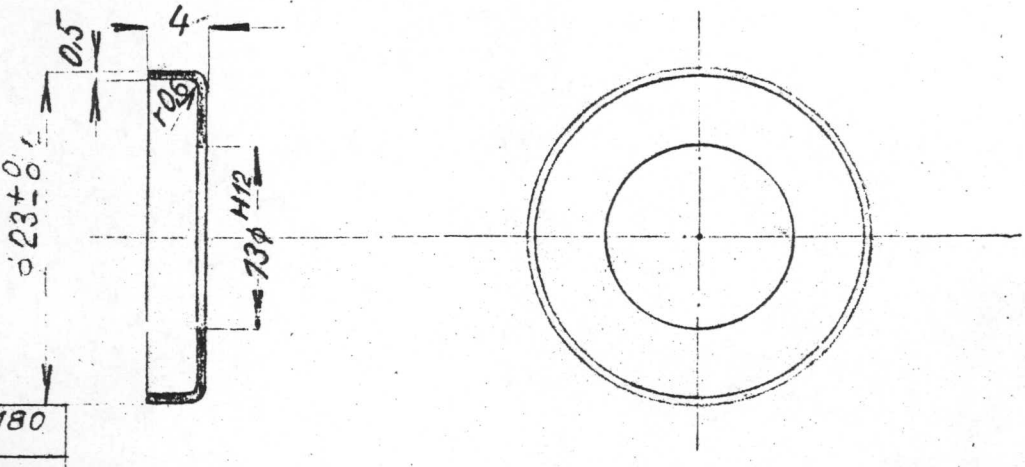
ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

Talíř ventilové pružiny.

57.04.13

Náhrada za:

Změny 6.8.45 2



13ϕH12	+0,180 −0
OZNAČENÍ	ÚCHYLKA

Povrch bez přídavku na obrobení | Povrch s přídavkem na obrobení | Zvid. č.

hrubý neobrobený | hladký neobrobený | hladký co možno neobrobený | hrubý obrobený | hladký obrobený | nejhladší obrobený

Materiál St V 23

Kreslil: 26.VII.45 Dobiáš | Kontroloval: | Kontr. norma: | Měřítko 2:1

Model, výkresek:

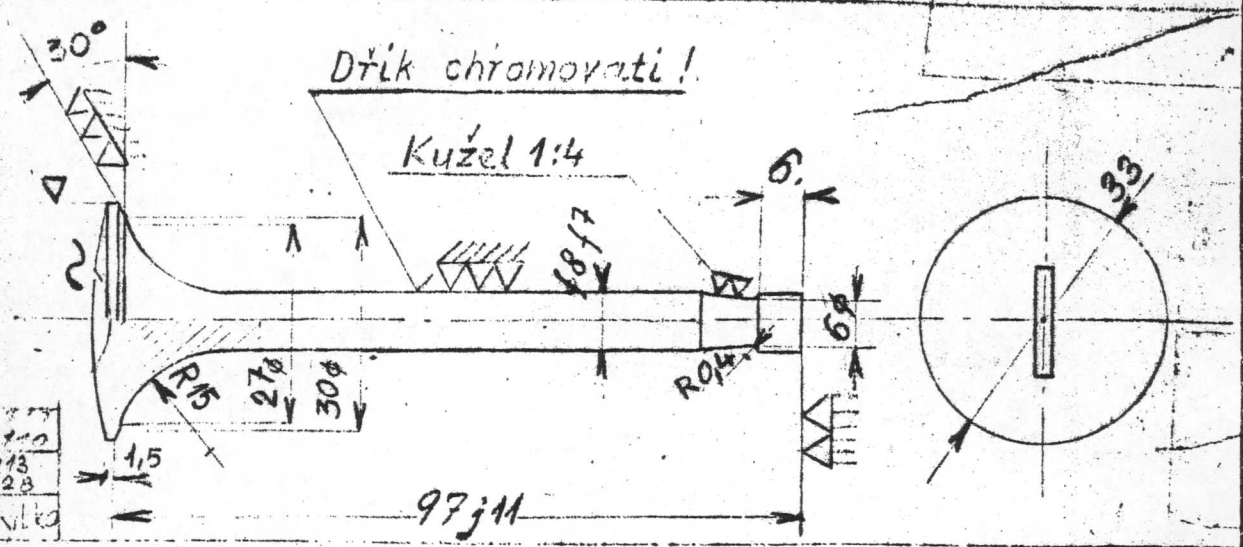
ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

TALÍŘEK VZPRUŽINY

57.04.15

Náhrada za:

Změny 6.8.45 2



97j11	+0,27 −0,40
ϕ8f7	−0,013 −0,028
Označ.	Uchylka

Povrch bez značení ... | Povrch s přídavkem na obrábění | Evid. č.

hrubý neobrobený | hladký neobrobený | hladký co možná neobrobený | hluby obrobený | hladký obrobený | nejhladší obrobený

Materiál: Ventilová ocel bez chromu-zápal. na 90-100kg/mm² | Kreslil: 30.7.45 | Kontroloval: | Kontr. norem: | Měřítko: 1:1

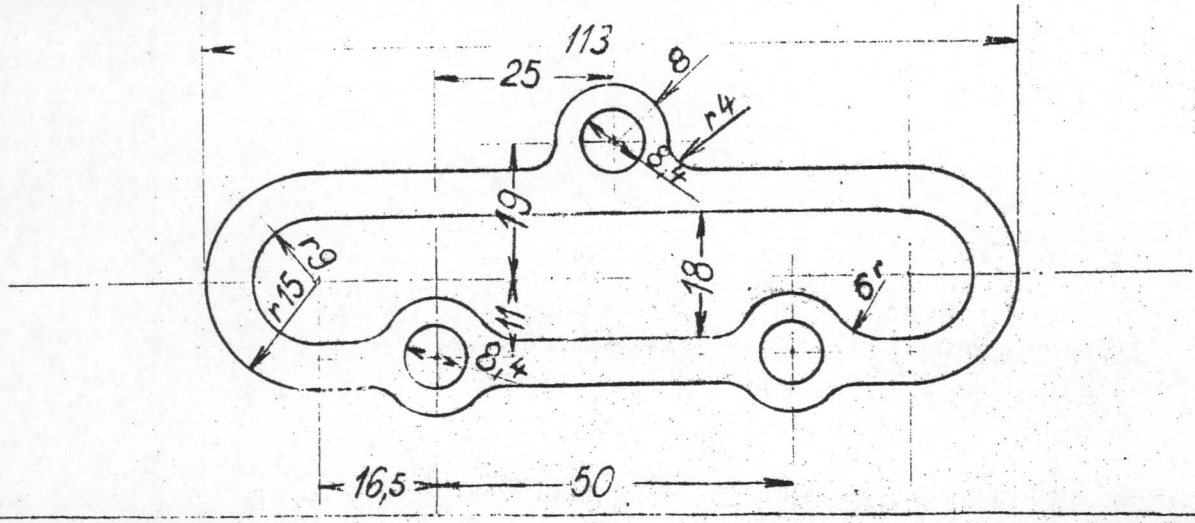
Moder. výkovek: 57.04.31

Sací ventil

ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

57.04.31

6.8.45 7 5



Povrch bez značení ... | Povrch s přídavkem na obrábění | Evid. č.

hrubý neobrobený | hladký neobrobený | hladký co možná neobrobený | hluby obrobený | hladký obrobený | nejhladší obrobený

Materiál: Abil 0,25 | Kreslil: 6.8.45 | Kontroloval: | Kontr. norem: | Měřítko: 1:1

Moder. výkovek:

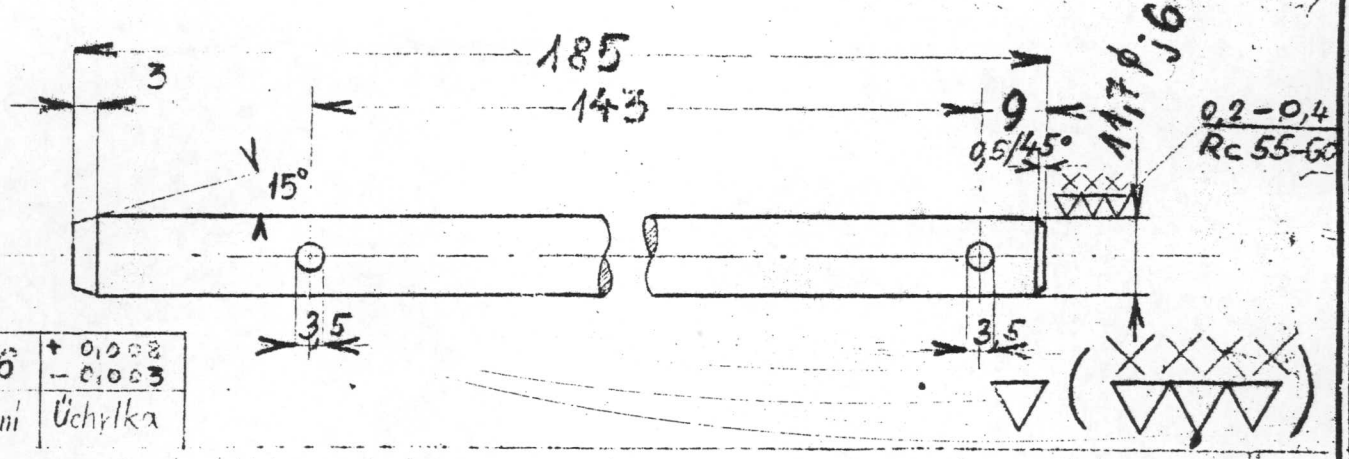
Těsnění k 570501/08

ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

570506

Náhrada za

Změny



11,7 j6	+ 0,008 − 0,003
Označení	Uchylka

Povrch bez třískového obrábění | Povrch s třískovým obráběním | Tvrd. č.

hrubý nebrobený | hladký neobrobený | hladký co možná neobrobený | hrubě obrobený | hladký obrobený | nejhladší obrobený

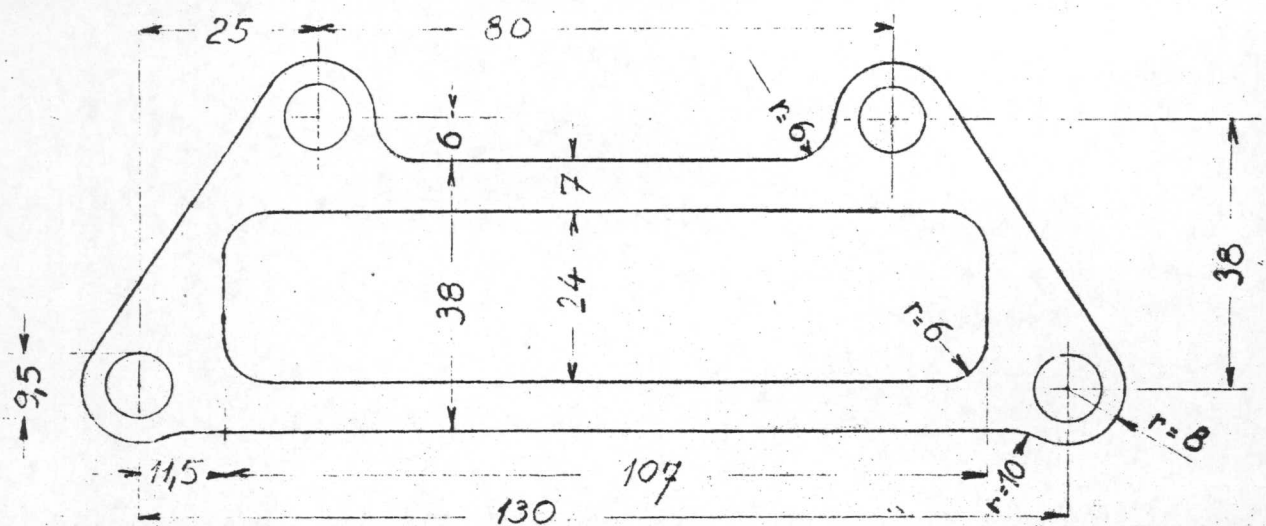
Materiál: 12020.1 | Měřítko: 1:1

Osa rozvodových pák.

ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavby automobilů a železn. vozů Kopřivnice

57.05.21

Změny: 18/8.45



Povrch bez třískového obrábění | Povrch s třískovým obráběním | Tvrd. č.

hrubý nebrobený | hladký neobrobený | hladký co možná neobrobený | hrubě obrobený | hladký obrobený | nejhladší obrobený

Materiál: Abil 0,25 | Měřítko: 1:1

Model, výkovek | Kontroloval: | Kalib. nástroj | Změřil: 21.7.45 Hanzelka

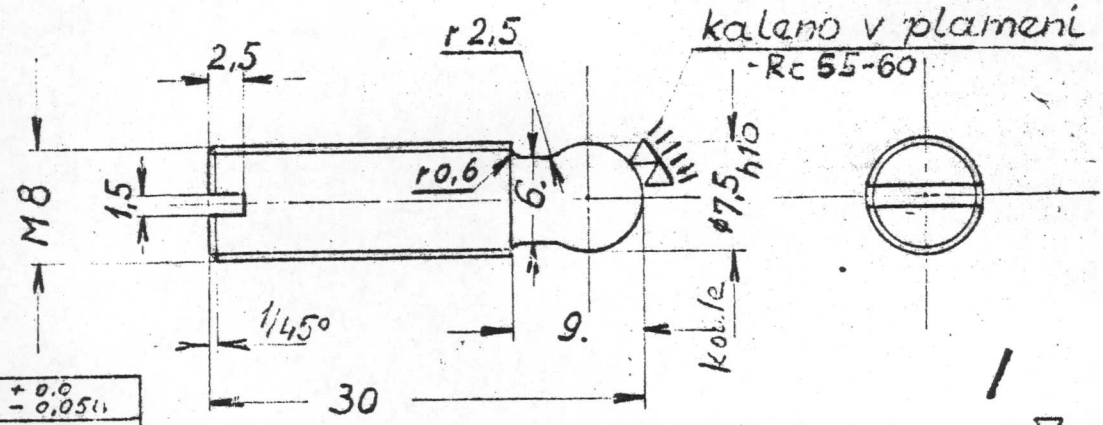
Těsnění pro 570508

ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavby automobilů a železn. vozů Kopřivnice

570526

Náhrada za

Změny



⌀7,5 h10	+0,0 −0,05
Označ.	úchylky

Povrch bez přídavku na obrábění: hrubý neobrobený | hladký neobrobený | hladký co možná neobrobený
Povrch s přídavkem na obrábění: hrubý obrobený | hladký obrobený | nejhladší obrobený
Evid. č.

Materiál 12 050.1
⌀ 8 × 30 ± 5 ČSN 1094/11
Model, výkovek

Kreslil 6.8.45 Rečka
Kontroloval
Kontr. potem
Měřítko 2 : 1

ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

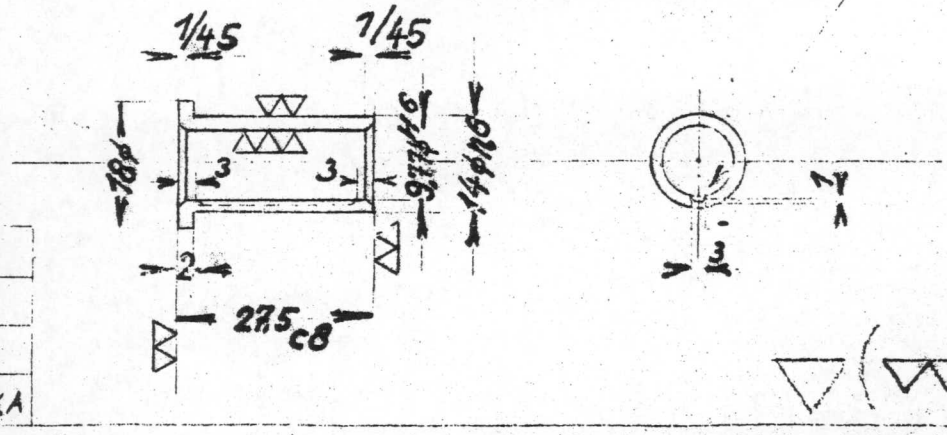
Stavěcí šroub

57.05.37

Náhrada za

Změny

Drážku zhotovit po zalisování a vyvrtání otvoru ⌀3 H7 v jeho ose!



14 ⌀ n6	+0,023 +0,012
9,77 ⌀ H6	+0,009 −0
27,5 c8	−0,110 −0,143
OZNAČENÍ	ÚCHYLKA

Povrch bez přídavku na obrábění: hrubý neobrobený | hladký neobrobený | hladký co možná neobrobený
Povrch s přídavkem na obrábění: hrubý obrobený | hladký obrobený | nejhladší obrobený
Evid. č.

Materiál Al-Bz 9 55-70 L 9
Model, výkovek

Kreslil 27.VII.45 Dobiáš
Kontroloval
Kontr. potem
Měřítko 1 : 1

ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

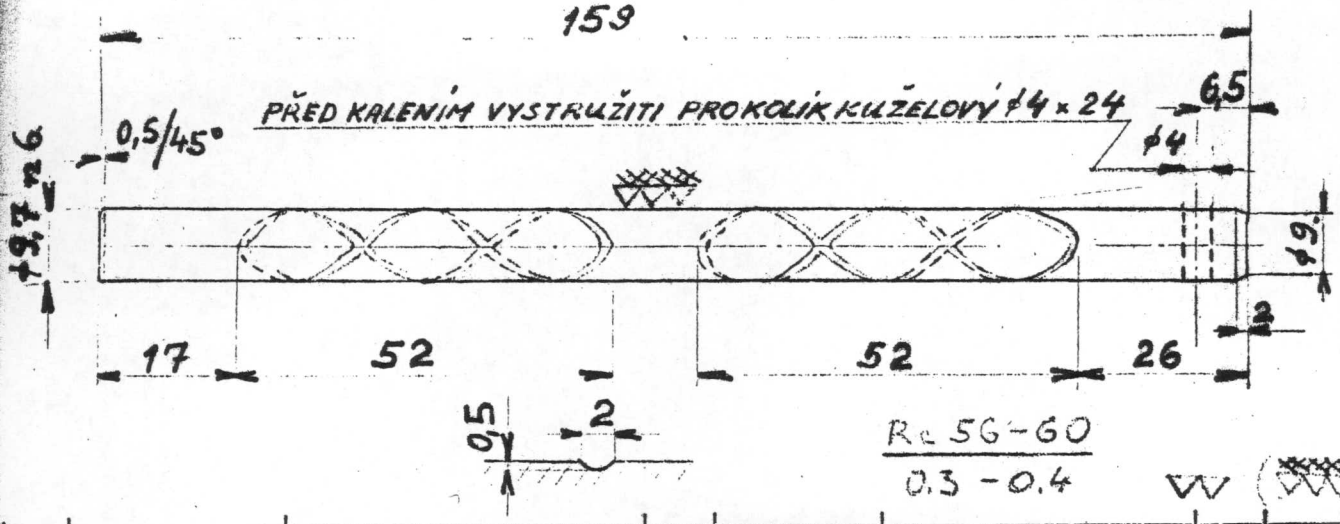
VLOŽKA VENTILOVÉ PÁKY

57.05.52

Náhrada za

Změny

159



Rc 56-60
0,3 - 0,4

Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
				12020.1	⌀10×159+5 ČSN 1094/II	

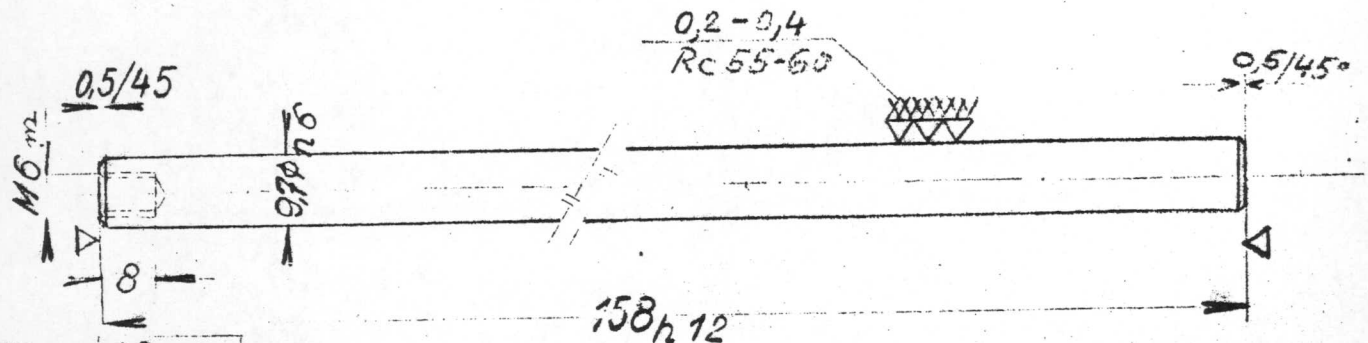
Měřítko	Kreslil	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku
1:1	Přezkoušel	Výr. referent			
	Schválil	Datum	Číslo sestavy		29.XII.42

KOPŘIVNICE

Typ
Název ČEP VENTILOVÝCH PÁK

Starý výkres — Datum — Č. hlás.
Nový výkres — Změna

57 05 53



OZNAČENÍ	ÚCHYLKA
158, h12	+0 −0,400
9,7 ⌀ n6	+0,019 +0,010

Povrch bez přídavku na obrábění: hrubý neobrobený | hladký neobrobený | hladký, co možná neobrobený
Povrch s přídavkem na obrábění: hrubý obrobený | hladký obrobený | nejhladší obrobený
Lyid. č.

Materiál		Kreslil	26.VII.45	Dobiáš	
⌀ 12×158+5 ČSN 11014/E		Kontroloval			
Model, výkovek		Kontr. normám		Měřítko 1:1	

ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

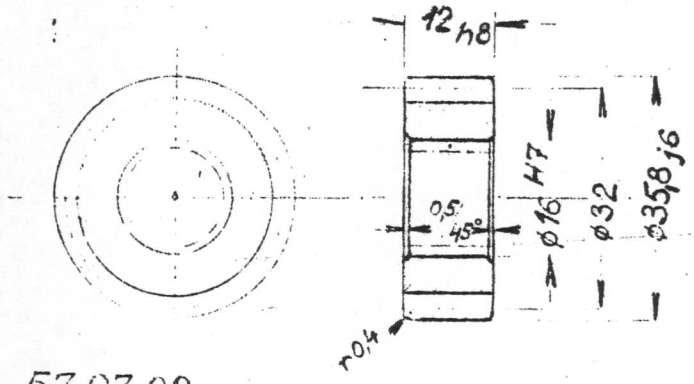
HŘÍDEL VENTILOVÝCH PÁK

57.05.78

Náhrada za 570577

Změny 18/8.45

ČELNÍ KOLO se zuby rovnými	
počet zubů	16
modul normální	2
modul čelní	–
úhel záběru	15°
korekce	–
výška zubu	4,233
smysl šroubovice	–
úhel šroubovice	–
č. výkresu profilového	570704
počet zubů protikola	16
osová vzdálenost	$32 \pm \frac{0,05}{0}$
míra přes 2 zuby	$9,294 \; {}^{-0,042}_{-0,062}$ WK



57.07.08

▽▽

Povrch bez přídavku na obrábění			Povrch s přídavkem na obrábění			Evid. č.
hrubý neobrobený	hladký neobrobený	hladký co možná neobrobený	hrubý obrobený	hladký obrobený	nejhladší obrobený	

Materiál 11700.0
ø40 x 12+5, ČSN 1014/I

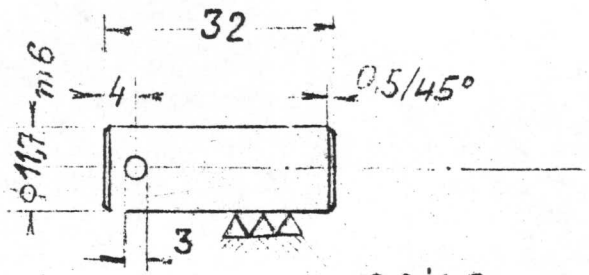
Kreslil 8.8.1945 M.Dostál
Kontroloval
Kopii. pořízení
Měřítko 1:1

ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

Ozubené kolečko čerpadla

57.07.03

Změněno 23.8.45



11,7 ø m6	+ 0,018 + 0,007
Označení	Úchylka

0,3 ÷ 0,5
Rc 55÷60

▽ (▽▽▽)

Povrch bez přídavku na obrábění			Povrch s přídavkem na obrábění			Evid. č.
hrubý neobrobený	hladký neobrobený	hladký co možná neobrobený	hrubý obrobený	hladký obrobený	nejhladší obrobený	

Materiál 12020.1
ø15 x 32+5 ČSN 1014/I

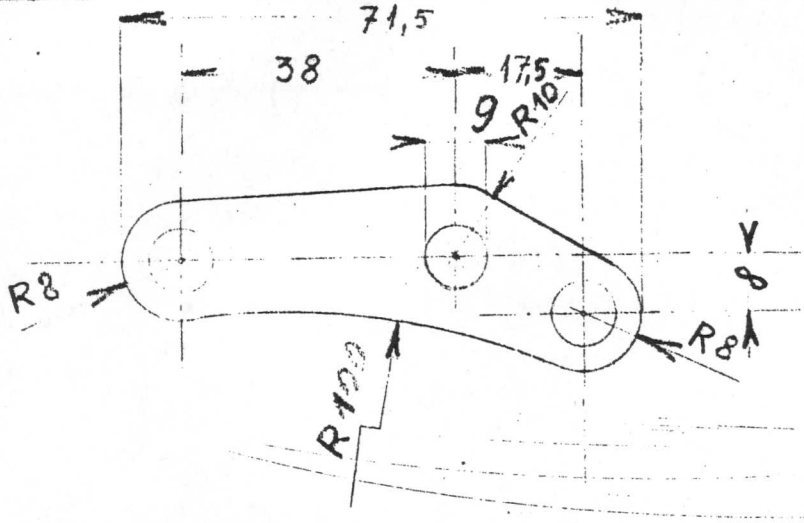
Kreslil 8/VII. 45 Sk. Lárk
Kontroloval
Kopii. pořízení
Měřítko 1:1

ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

Čep pro čerpadlo

57.07.05

Změněno 23.8.45



Povrch bez přídavku na obrábění | Povrch s přídavkem na obrábění | Evid. č.

hrubý neobrobený | hladký neobrobený | hladký co možná neobrobený | hladký obrobený | hladký obrobený | nejhladší obrobený

Materiál: Abil 0,25

Kresl. | Kontroloval | Kontr. normo | Měřítko: 1:1

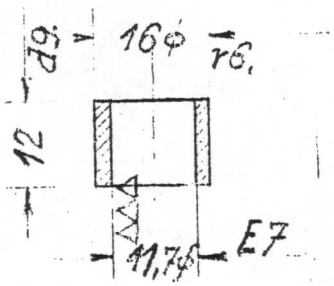
ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

Model. výkres č.

Těsnění

57.07.07

Zadáno



Hrany 0,5/45° srazit!

11,76 E7	+
12 d 6	+ 0,034 + 0,023
12 a 9	- 0,050 - 0,092
Označení	Těsnění

Povrch bez přídavku na obrábění | Povrch s přídavkem na obrábění | Evid. č.

hrubý neobrobený | hladký neobrobený | hladký co možná neobrobený | hladký obrobený | hladký obrobený | nejhladší obrobený

Materiál: Ge 14.91

Kresl. | Kontroloval | Kontr. normo | Měřítko: 1:1

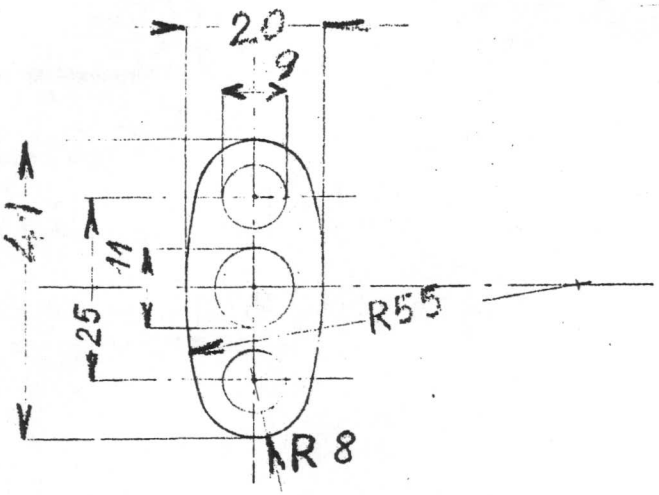
ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

Model. výkres č.

Vložka co kolečka 5707.03

57.07.08

Zadáno



Povrch s přídavkem na obrábění

Počet kusů: 1

Materiál: Abil 0,25

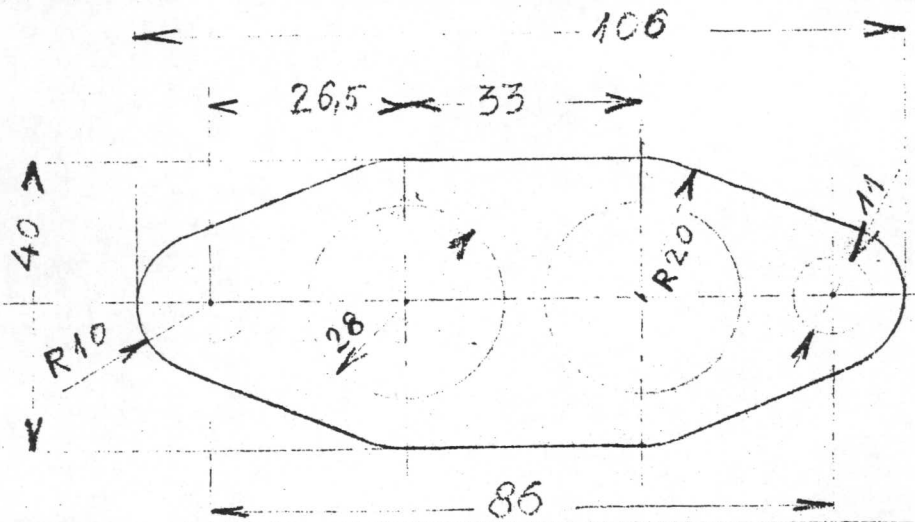
Měřítko: 1:1

ZÁVODY TATRA
závod. školí. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

Těsnění

57.07.09

Změny: 8.44



86

Povrch s přídavkem na obrábění

Počet kusů: 1

Materiál: Klingerit x1

28.7.44

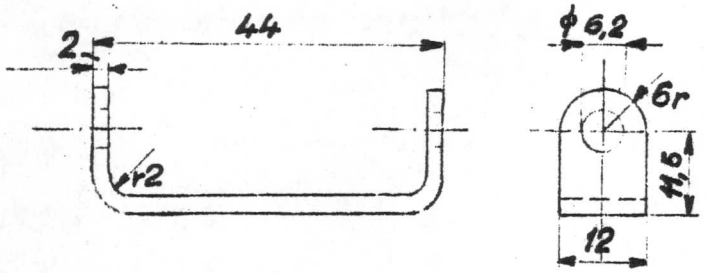
Měřítko: 1:1

ZÁVODY TATRA
závod. školí. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

Těsnění

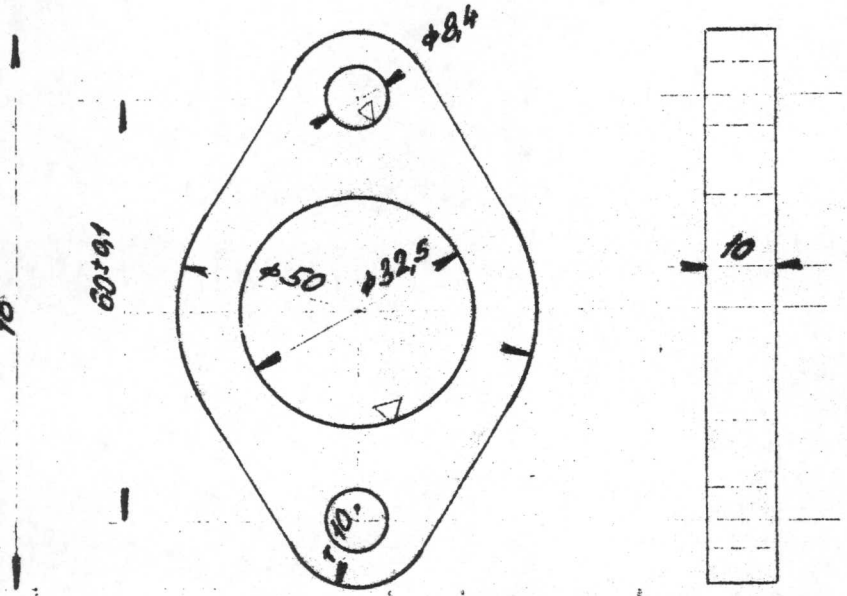
57.08.10

Změny: 8.9.44



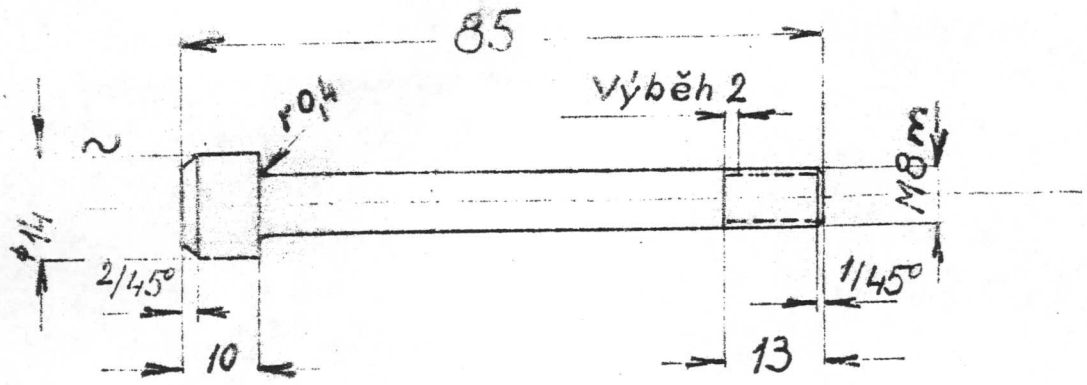
PŘIVAŘITI NA 570818 DLE VÝKR. 570818 K1

				St V 23					
Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky		Tř. odp.		
Měřítko	Kreslil		Norm. referent		Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku		
1:1	Přezkoušel		Výr. referent						
	Schválil		Datum 9.6.1950		Číslo sestavy			12.5.57	
KOPÍRVNICE	Typ				Starý výkres			Datum	Č. hlás.
	Název	DRŽÁK			Nový výkres			Změna	
					57.08.19				



~ (▽)

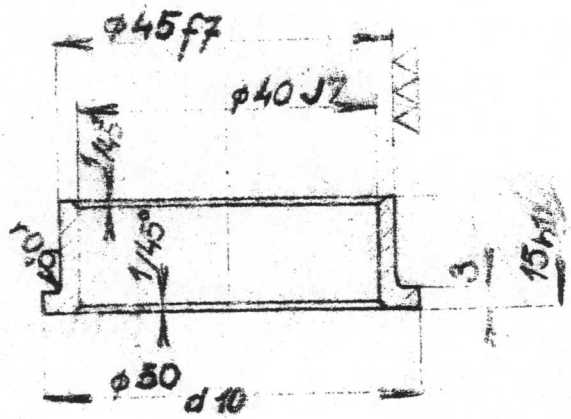
				10270.0 ČSN 1146 Lū	11 54 22				
		Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky		Tř. odp.		
			Norm. referent		Provoz	Zakázkové číslo		12.K.50	
1:1			Výr. referent						
			Datum 22.9.50.		Číslo sestavy				
					Starý výkres			Datum	Č. hlás.
					Nový výkres			Změna	
		PŘÍRUBA VÝFUKOVÉ TRUBKY			57 11 11				



▽(~)

Povrch bez přídavku na obrábění			Povrch s přídavkem na obrábění			Evid. č.
hrubý neobrobený	hladký neobrobený	hladký, co možná neobrobený	hrubý obrobený	hladký obrobený	nejhladší obrobený	

Materiál 6S	Kreslil	2. 9. 45.	Řečka	ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice
	Kontroloval			
Model, výkovek	Kontr. kótami		Měřítko 1:1	
Šroub pera				57 52 26
				Náhrada za
Změny				

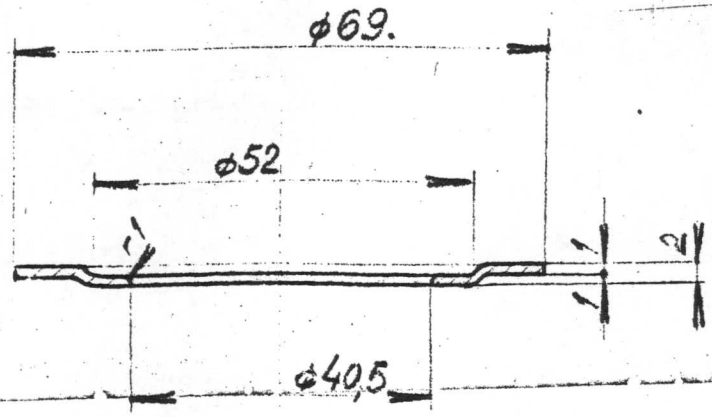


40 J7	+0,014 −0,011
50 d 10	−0,080 −0,130
15h11	+0 −0,110
45f7	−0,025 −0,050
Označení	Údaj výrobce

▽▽ (▽▽▽)

Povrch bez přídavku na obrábění			Povrch s přídavkem na obrábění			Evid. č.
hrubý neobrobený	hladký neobrobený	hladký, co možná neobrobený	hrubý obrobený	hladký obrobený	nejhladší obrobený	

Materiál SoMS 68 nebo SoMS 58 F60	Kreslil	29. 8. 45	[illegible]	ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice
	Kontroloval		[illegible]	
Model, výkovek	Kontr. kótami			Měřítko 1:1
Pouzdro objímky diferenciálu				753225
				Náhrada za
Změny 25.9.45				



Hrubý, nic. obrobený	Hladký, neobrobený	Hladký, co možná neobrobený	Hrubě obrobený	Hladký obrobený	Pečlivě obrobený
	∩	∩	▽	▽▽	▽▽▽

Tvrdost s přídavkem na obrobení

Materiál: St V. 23 | Kreslil: 30.8.-5. | Kontroloval: | Měřítko: 1:1 | Model. výkovek | Kontr. ocelem

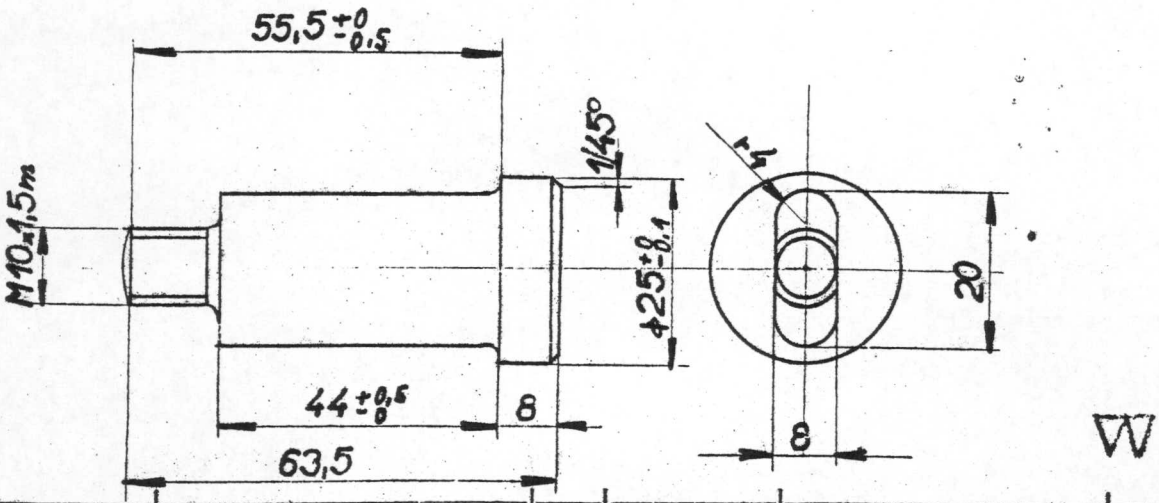
ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

Odstřikovací kroužek

753226

Náhrada za

Změny 24.9.47



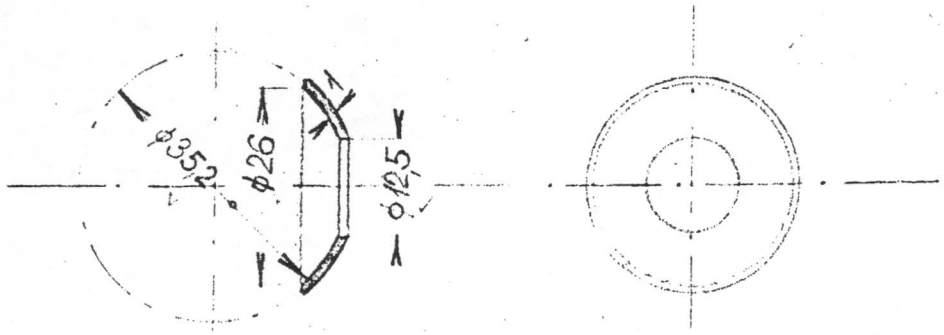
Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
				13240.6	Nakup	

Měřítko	Kreslil	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku
1:1	Přezkoušel	Výr. referent			
	Schválil	Datum 12. 1. 1950	Číslo sestavy		14. 1. 1950

KOPŘIVNICE

Typ	Starý výkres	Datum	Č. hlás.
Název: ČEP PERA	Nový výkres	Změna	

75.41.12



Povrch bez přídavku na obrábění			Povrch s přídavkem na obrábění			Evid. č.
hladký se zvýšenými nároky	hladký neobrobený	hladký se může zůstat neobrobený	hrubý obrobený	hladký obrobený	nejhladší obrobený	

Materiál: ST V 23
ČSN 1164/11

Model, výkres č.:

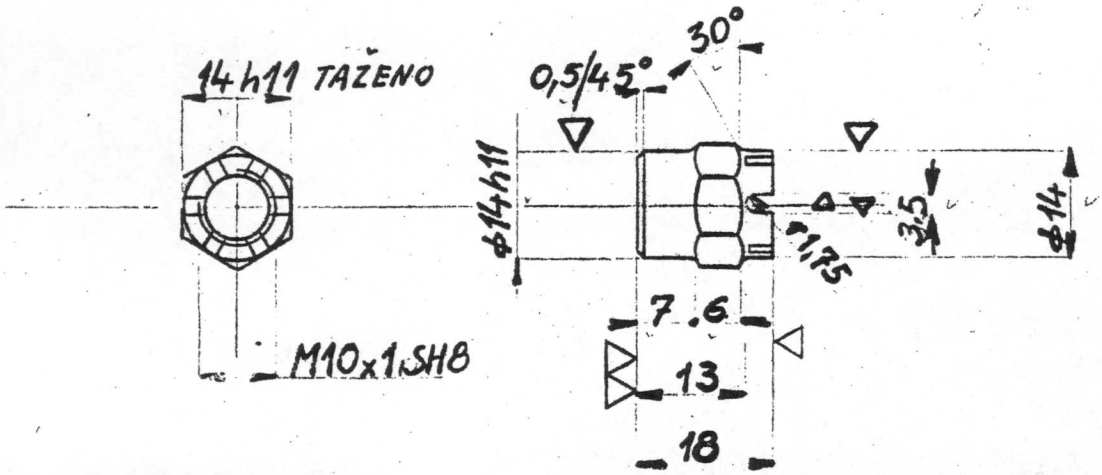
1:1

KULOVÁ PODLOŽKA

ZÁVODY TATRA
záv. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

754638

Změny 21.9.



Povrch bez přídavku obráb.		Povrch s přídavkem na obrábění						Pořad. č.
hladký neobrobený	hladký co možná neobrob.	hrubý obrob.	hladký obrob.	nejhladší obrob.	kaleno	broušeno	kaleno a broušeno	

Materiál: 13240.6

Váha v kg ..... kusů — surov. / obrob.

	Den	Měs.	Rok	Podpis
Kreslil				
Přezkouš.				
Norm. odd.				

Tatra NÁRODNÍ PODNIK
ZÁVOD KOPŘIVNICE

14h11 | 0 / -0,110

Sur. kus č.

Licov. značka | Úchylka

Korunová matka

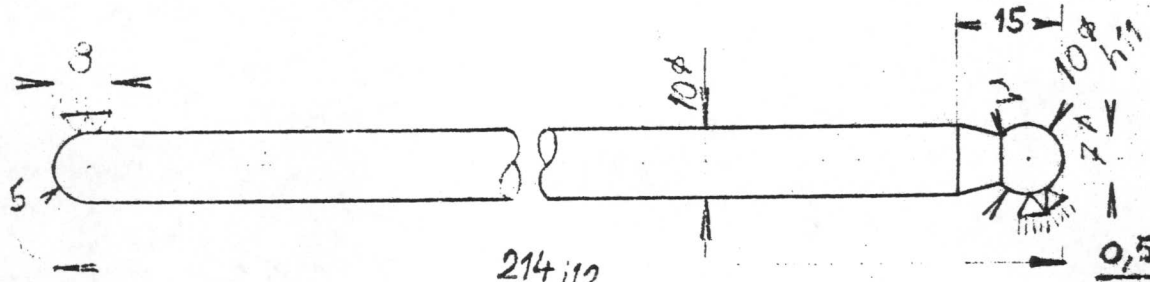
87.03.24

Náhrada za 31.03.05

Měřítko: 1:1

Změna číslo

5x



10 h11	+0 −0,090
214 j12	+0,230 −0,230
Označení	Uchylka

Povrch bez zbytkového na obrábění | Povrch s zbytkem na obrábění | Lvid. č.

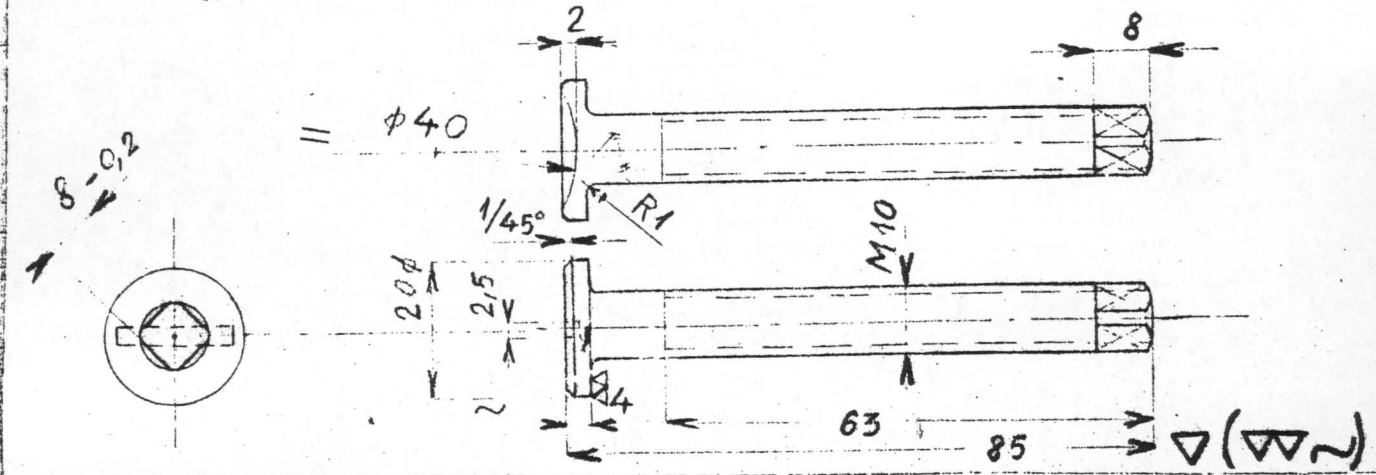
hrubý nebrobený | hladký neobrobený | hladký co možno neobrobený | hrubý obrobený | hladký obrobený | nejhladší obrobený

Materiál: 12020.1 | Kresl.: 4.8.45. | Kontrolval: | Kopie potvrd.: | Měřítko: 1:1

Vzpěrná tyč

ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

571605



Povrch bez zbytkového na obrábění | Povrch s zbytkem na obrábění | Lvid. č.

hrubý nebrobený | hladký neobrobený | hladký co možno neobrobený | hrubý obrobený | hladký obrobený | nejhladší obrobený

Materiál: 6S | Kresl.: E.E.45. | Kontrolval: | Kopie potvrd.: | Měřítko: 1:1

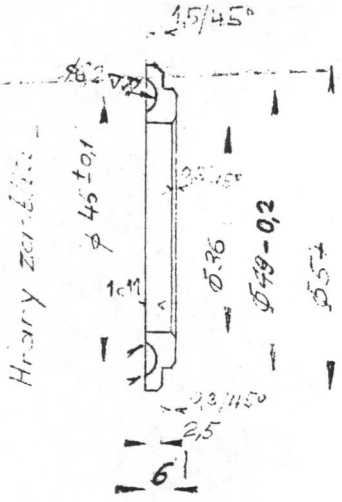
Šroub k seřizování spojky.

ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

57.16.06

Datum: 12.9.45.

Drážku kuliček po kalení leštit!



Povrch bez přídavku na obráb.		Povrch s přídavkem na obrábění						Pořad. č.
hladký: neobrobený	hladký: co možná neobrob.	hrubý obrob.	hladký obrob.	nejhladší obrob.	kaleno	broušeno	kaleno a broušeno	

Materiál: EC 80 | Váha 1 kusu v kg: surov. / obrob. | Kreslil | Přezkoš. | Norm. odd. | Den | Měs. | Rok | Podpis

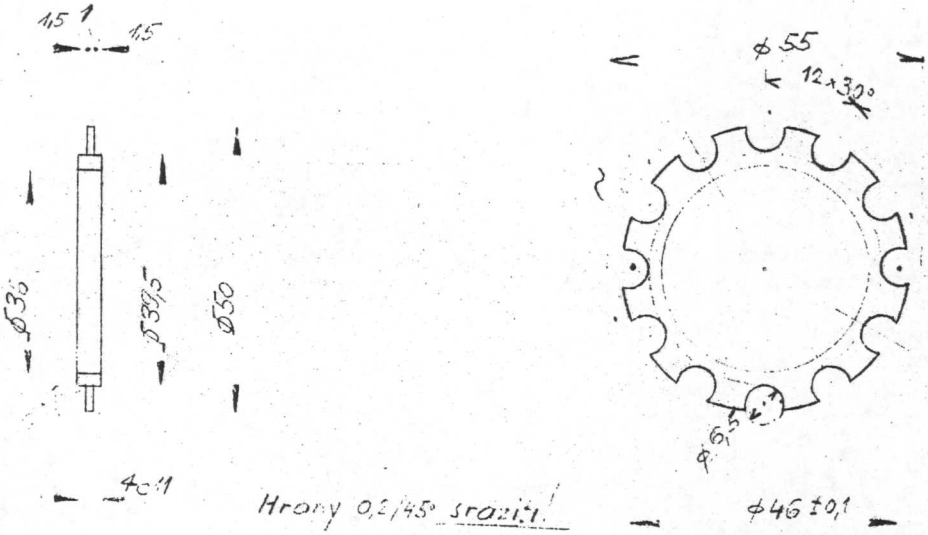
Sur. kus č. | Lícov. značka | Úchytka | Měřítko | Změna číslo

Kroužek ložiskový

Tatra NÁRODNÍ PODNIK ZÁVOD KOPŘIVNICE

57.16.50

Náhrada za



Povrch bez přídavku na obráb.		Povrch s přídavkem na obrábění						Pořad. č.
hladký: neobrobený	hladký: co možná neobrob.	hrubý obrob.	hladký obrob.	nejhladší obrob.	kaleno	broušeno	kaleno a broušeno	

Materiál: 12 042.11 | Váha 1 kusu v kg: surov. / obrob. | Kreslil | Přezkoš. | Norm. odd. | Den: 23 | Měs.: V | Rok: 42 | Podpis

Sur. kus č. | Lícov. značka | Úchytka | Měřítko | Změna číslo

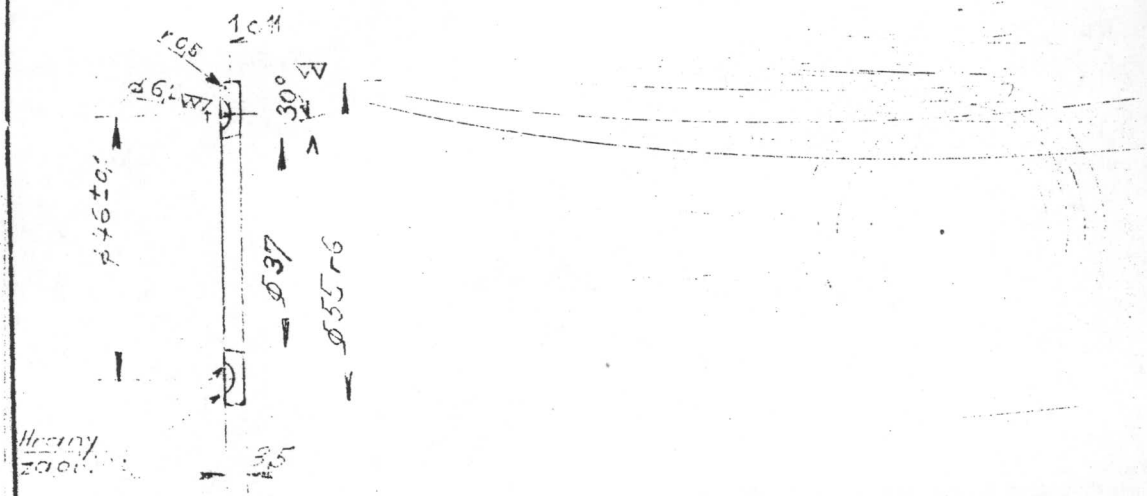
Vnější kroužek

Tatra NÁRODNÍ PODNIK ZÁVOD KOPŘIVNICE

57.16.51

Náhrada za

Drážku kulečen po kalení leštit!



Kalit 0,5-1,5 58-60°C ▽ (▽▽▽,▽▽)

Povrch bez přídavku na obráb.		Povrch s přídavkem na obrábění					Pořad č.
hladký: neobrobený / co možná neobrob.		hrubý obrob.	hladký obrob.	nehladší obrob.	kaleno	broušeno	kaleno a broušeno

Materiál: EC80 — Váha 1 kusu v kg: surov. / obrob.

Sur. kus č.

	Den	Měs.	Rok	Podpis
Kreslil				
Přezkouš.				
Norm. odd.				

Tatra NÁRODNÍ PODNIK ZÁVOD KOPŘIVNICE

57.16.52

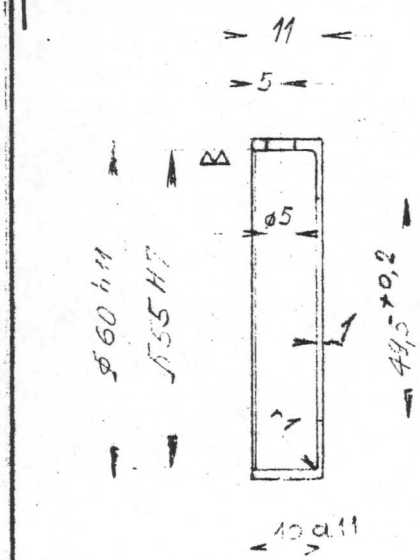
Náhrada za

Líc. značka: Úchylka

Měřítko

Kroužek ložiska

Změna číslo



▽ (▽▽)

Povrch bez přídavku na obráb.		Povrch s přídavkem na obrábění					Pořad č.
hladký: neobrobený / co možná neobrob.		hrubý obrob.	hladký obrob.	nehladší obrob.	kaleno	broušeno	kaleno a broušeno

Materiál: S355 J2 — Váha 1 kusu v kg: surov. / obrob.

Sur. kus č.

	Den	Měs.	Rok	Podpis
Kreslil				
Přezkouš.				
Norm. odd.				

Tatra NÁRODNÍ PODNIK ZÁVOD KOPŘIVNICE

57.16.53

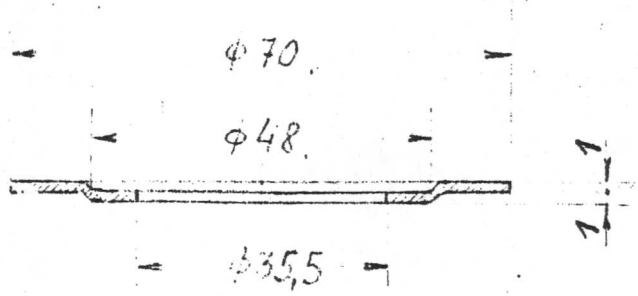
Náhrada za

Líc. značka: Úchylka

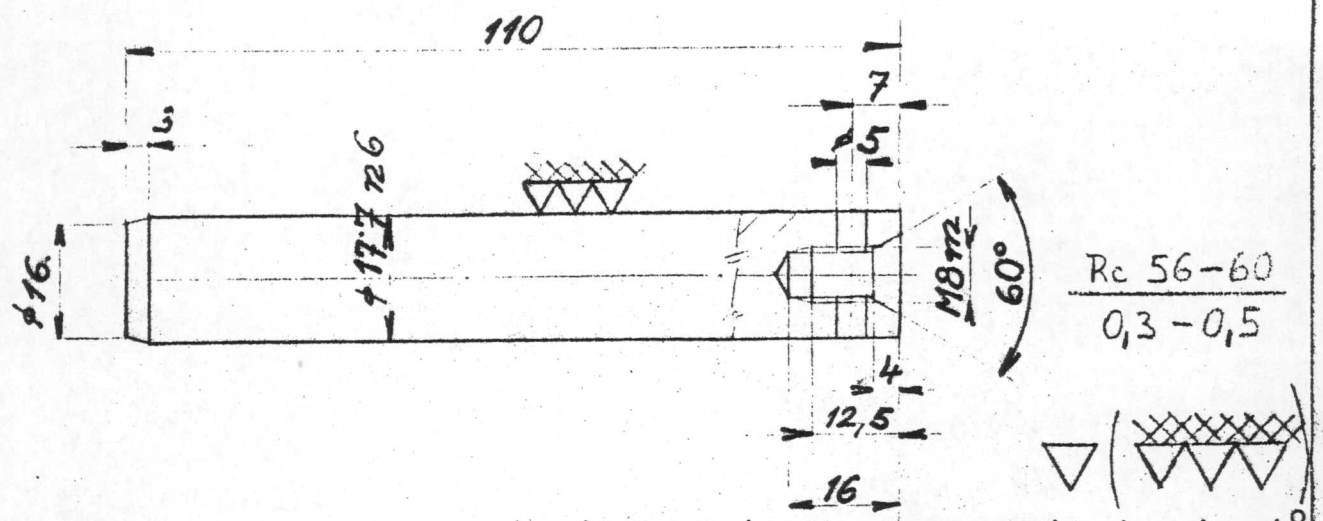
Měřítko: 1:1

Ohlumka ložiska

Změna číslo



Materiál: St.11 23×1	Výr. č. 95	Měřítko: 1:1	ZÁVODY TATRA, závod pro stavbu automobilů a železn. vozů, Kopřivnice
Odstřihovací nůžek			57.22.11

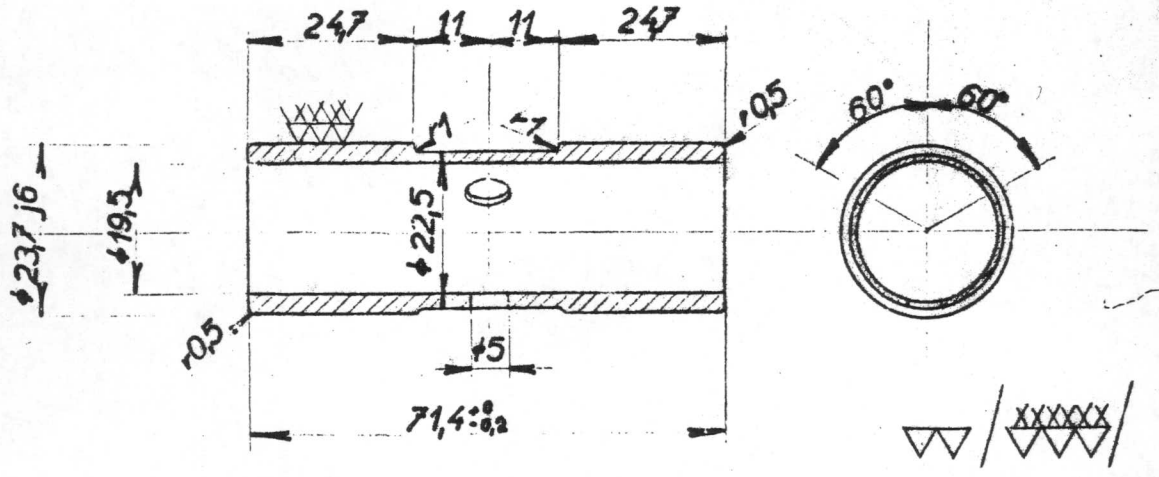


Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
				12020.1	ϕ20×110+5 ČSN 10141	

Měřítko	Kreslil	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku
1:1	Přezkoušel	Výr. referent			
	Schválil	Datum 27. XII. 49.	Číslo sestavy		29.XII.49

KOPŘIVNICE	Typ	Starý výkres	Datum / Č. hlás.
	Název: HŘÍDEL ZPĚTNÉHO CHODU	Nový výkres	Změna
		57 22 19	

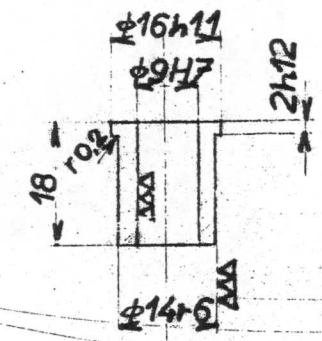
Rc 56-60
0,2-0,4



Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
				12020.0		

Měřítko 1:1	Kreslil Galiová	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku
	Přezkoušel	Výr. referent			
	Schválil	Datum 26.1.1950	Číslo sestavy		26.1.1950
KOPŘIVNICE	Typ		Starý výkres		Datum / Č. hláš.
	Název POUZDRO		Nový výkres		Změna
			57.22.28.		

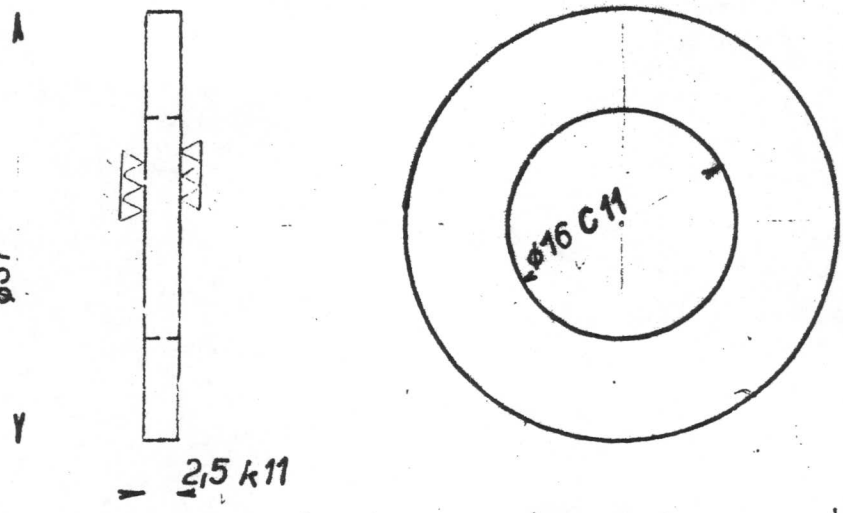
JRF 15-49



HRANY SRAZIT 0,3 mm

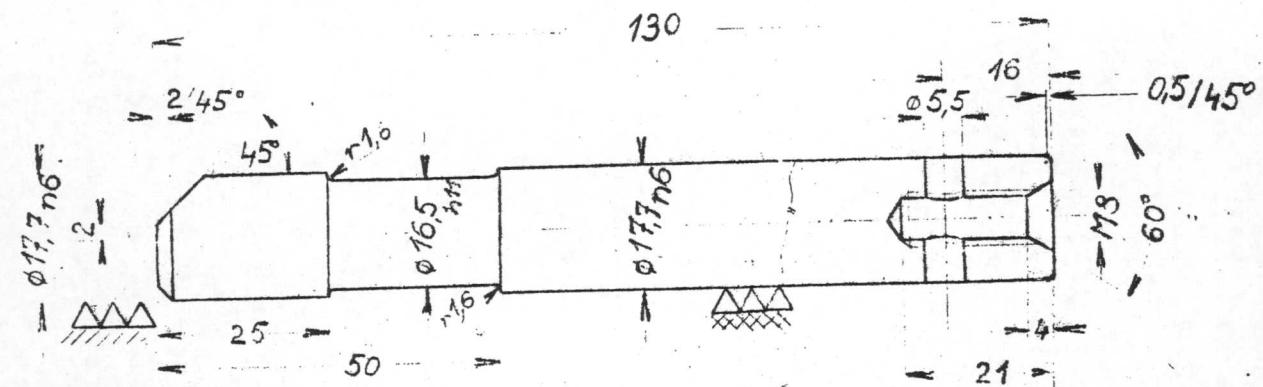
Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
				Cu Sn 8 tvrdý		

Měřítko 1:1	Kreslil	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku
	Přezkoušel	Výr. referent			
	Schválil	Datum	Číslo sestavy		3.9.50
KOPŘIVNICE	Typ 57		Starý výkres		Datum / Č. hláš.
	Název VLOŽKA		Nový výkres		Změna
			57 22 36		



Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
				11 600.1	ČSN 1165/II.	

Měřítko	Kreslil	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku	
2:1	Přezkoušel	Výr. referent				27.6. 1950
	Schválil	Datum 12.8.45	Číslo sestavy			Datum
	Typ		Starý výkres			Č. hláš.
	Název PŘÍLOŽKA		Nový výkres			Změna
KOPŘIVNICE			572241			



ø17,7 n6	+0,023 +0,012
ø16,5 h11	+0 −0,110
označení úchylky	

0,4 – 0,6
Rc 55–60

Povrch bez přídavku na obrábění

hrubý neobrobený	hladký neobrobený	hladký ke strojnímu neobrobený

Povrch s přídavkem na obrábění

hrubý obrobený	hladký obrobený	jemně obrobený

Evid. č.

Materiál 14220.1	Kreslil	10.8.1945	M Dostál
model. výkres	Kontroloval		
	Kontroloval		

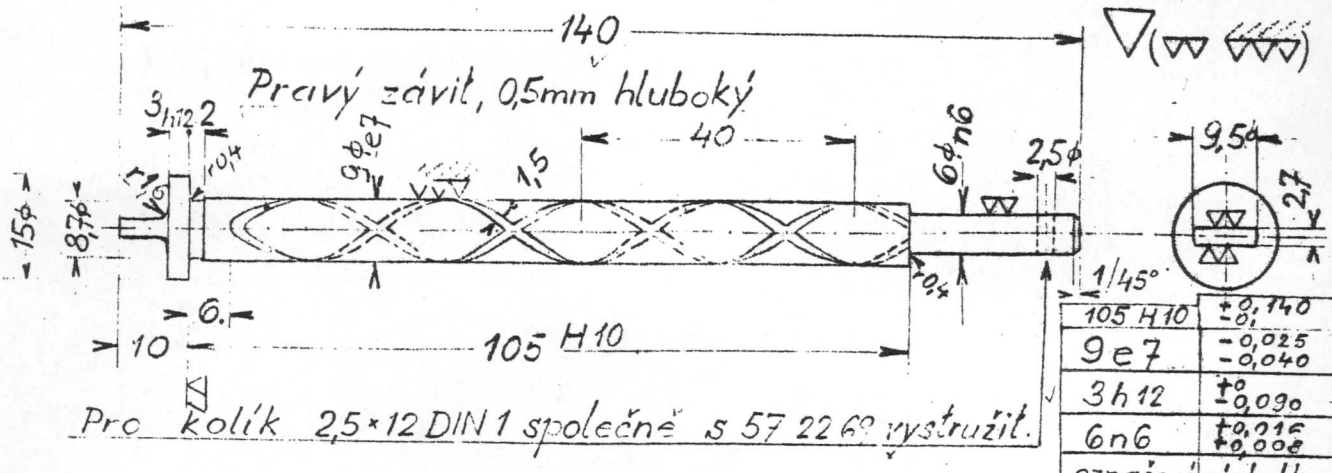
měřítko 1:1

ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

Hřídel zpětného chodu

57.22.61

10.8.45.



Pro kolík 2,5×12 DIN 1 společně s 57 22 69 vystružit.

105 H10	$^{+0,140}_{0}$
9 e7	$^{-0,025}_{-0,040}$
3 h12	$^{+0}_{-0,090}$
6 n6	$^{+0,016}_{+0,008}$
označení	úchylky

hrubý nebrobený | hladký nebrobený | hladký po hrubém nebrobení | hladký obrobený | hladší obrobený | nejhladší obrobený | Změna č.

Materiál: 13240.6

Kreslil: 9.VIII. F. Šerel

Kontroloval:

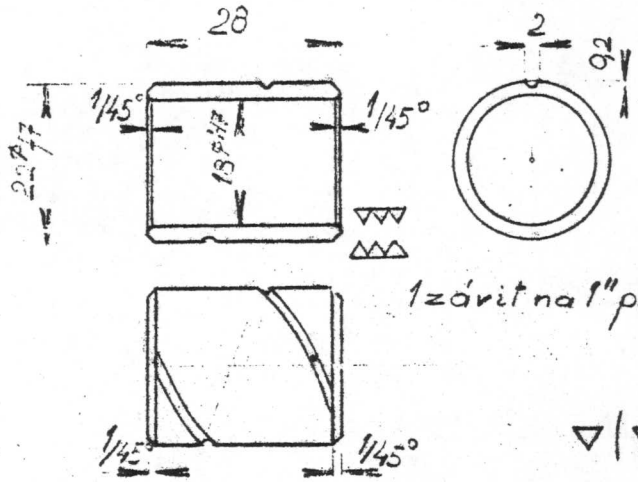
Měřítko 1:1

ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

Hřídelík rychloměru

57.22.70

Změny: 10.9.45.



18 H7	$^{+0,018}_{0}$
22 f7	$^{-0,020}_{-0,041}$
Označení	Úchylka

hrubý nebrobený | hladký nebrobený | hladký po hrubém nebrobení | hladký obrobený | hladší obrobený | nejhladší obrobený | Změna č.

Materiál: So Ms 58 F60

Kreslil: 7.8.45

Kontroloval:

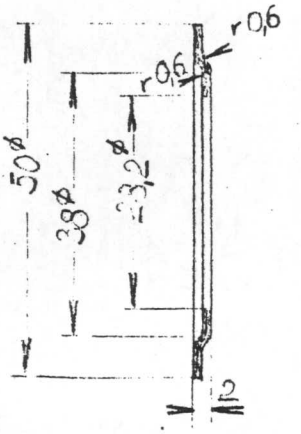
Měřítko 1:1

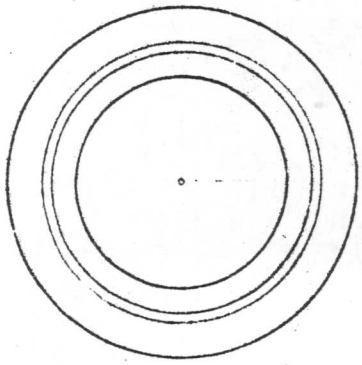
ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

Vložka do hnacího hřídele

57 22 71

Změny: 10.9.45. 9





Povrch bez třískového obrábění | Povrch s přídavkem na obrábění | Evid. č.

hrubý (z lisu, litý, tažený) | hladký neobrobený | matný po nástroji neobrobený | hrubý obrobený | hladký obrobený | nejhladší obrobený

Materiál: St V. 23 x 1 | Kreslil: 6. 8. 45. | Ivanov | Měřítko: 1:1

Model, výkovek | Kontroloval | Schválil, normál

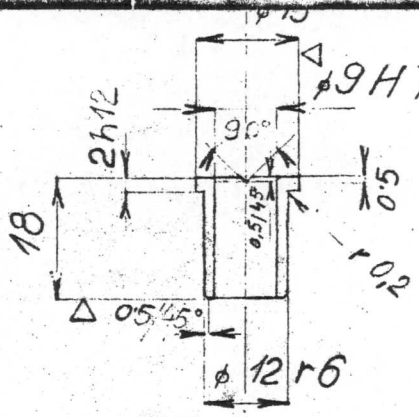
Odstřikovací kroužek

ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

572275

Náhrada za:

Změny: 10.9.45



ø9H7	+ 0,015 − 0,000
2h12	+ 0,000 − 0,090
ø12r6	+ 0,034 + 0,023
Označení	Úchylky

▽▽ (▽)

hrubý neobrobený | hladký neobrobený | matný po nástroji neobrobený | hrubý obrobený | hladký obrobený | nejhladší obrobený | Evid. č.

Materiál: Ge 2291 | Kreslil: 10.8.1945 | Měřítko: 1:1

Model, výkovek | Kontroloval

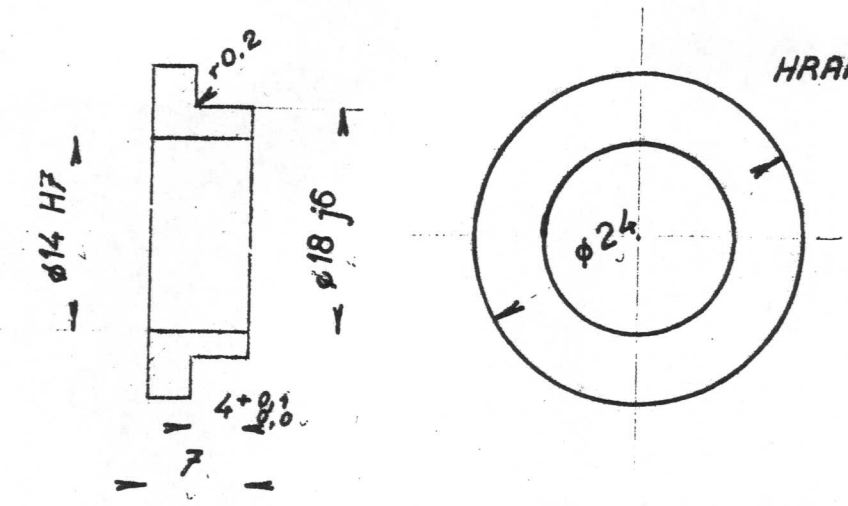
Vložka do 572267

ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

572278

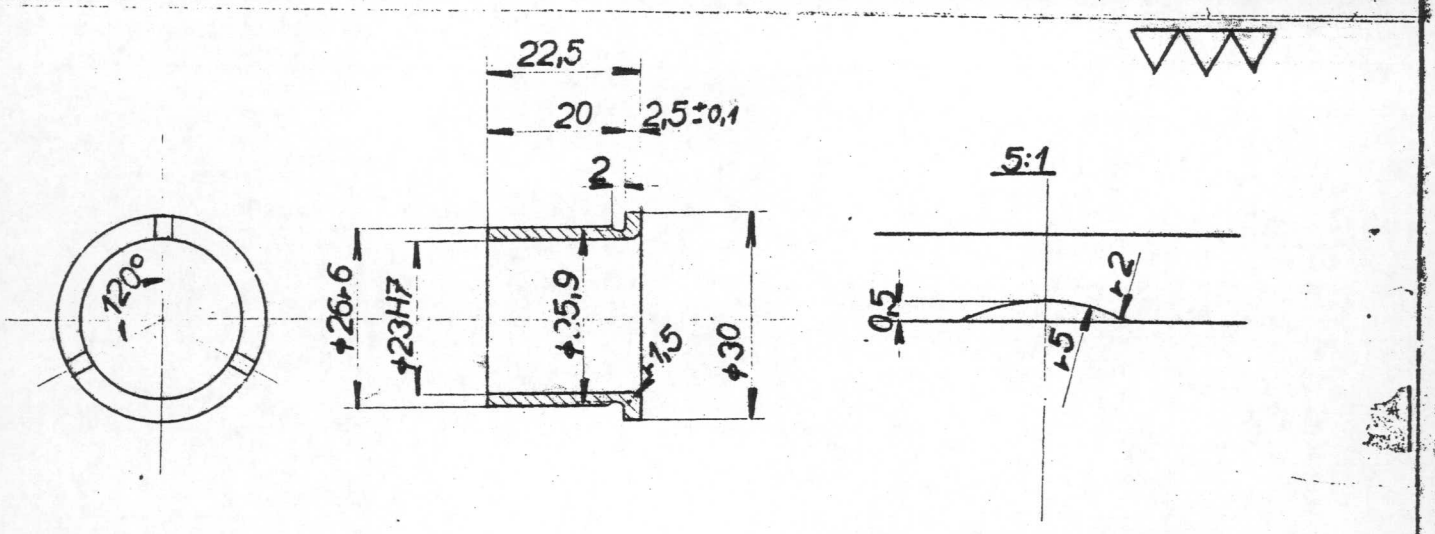
Náhrada za:

10.9.45



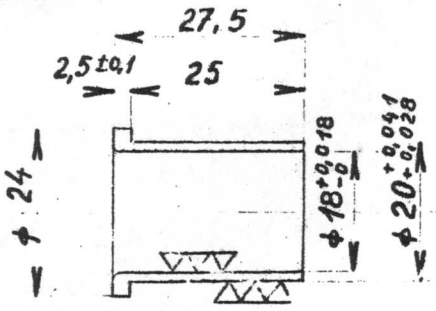
Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
				10 420.0		

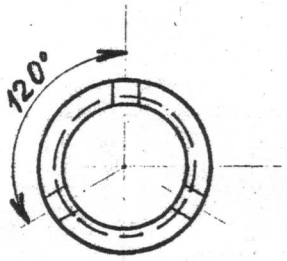
Měřítko 2:1	Kreslil Jonáš	Norm. referent	Provoz	Zakázkové čí'o	Č. snímku
	Přezkoušel	Výr. referent			
	Schválil	Datum 12. 6. 53	Číslo sestavy		27.6. 1950
KOPŘIVNICE	Typ		Starý výkres		Datum Č. hláš.
	Název VLOŽKA		Nový výkres		Změna
				57.32.05	

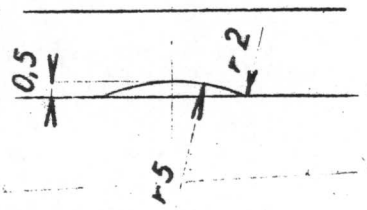


Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
				Cu-Sn Bz 8 tvrdý		

Měřítko 1:1	Kreslil Jalůrková Zd	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku
	Přezkoušel	Výr. referent			
	Schválil	Datum 9. 1. 1950	Číslo sestavy		11.1.1950
KOPŘIVNICE	Typ		Starý výkres		Datum Č. hláš.
	Název POUZDRO		Nový výkres		Změna
				573213	







MAZACÍ DRÁŽKA

M = 5 : 1

▽▽ (▽▽▽)

Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
				SnBz 8 tvrdý		

Měřítko 1:1	Kreslil Gabochová J.	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku
	Přezkoušel	Výr. referent			
	Schválil	Datum 7. IX. 1949	Číslo sestavy		17.9.49 909
			Starý výkres		Datum Č. hlás.
			Nový výkres		Změna

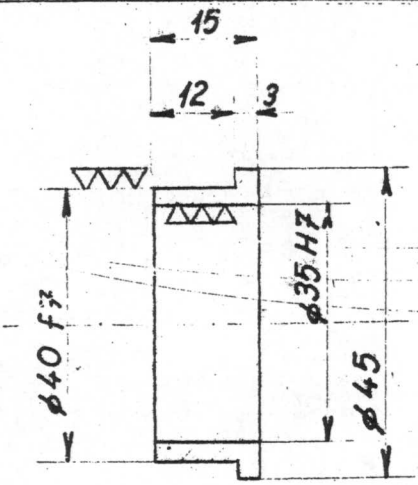
KOPŘIVNICE

Typ

Název

POUZDRO V. KOLE 573211

573214



▽▽ (▽▽▽)

Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
				Cu-Sn8 tvrdý		

Měřítko 1:1	Kreslil Krištková J.	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku
	Přezkoušel	Výr. referent			
	Schválil	Datum	Číslo sestavy		6.1.1950
			Starý výkres		Datum Č. hlás.
			Nový výkres		Změna

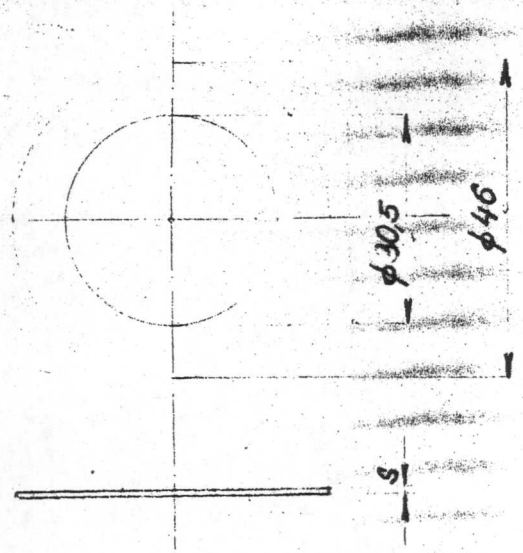
KOPŘIVNICE

Typ

Název

POUZDRO V OBJÍMCE 57112

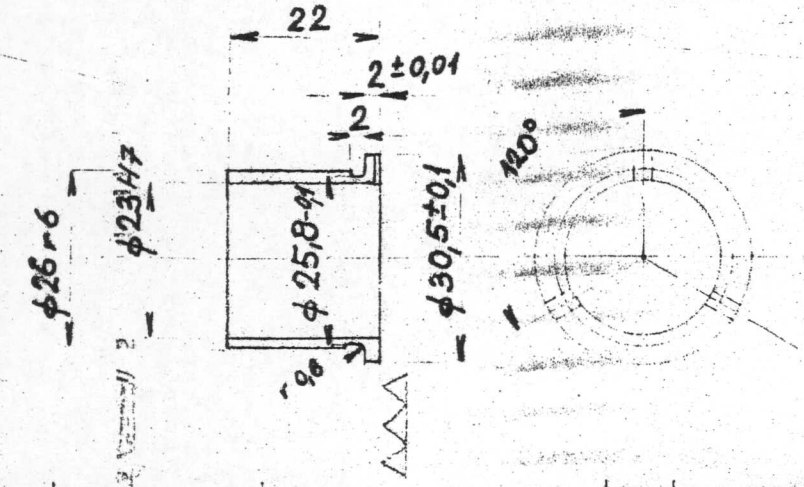
57 32 17

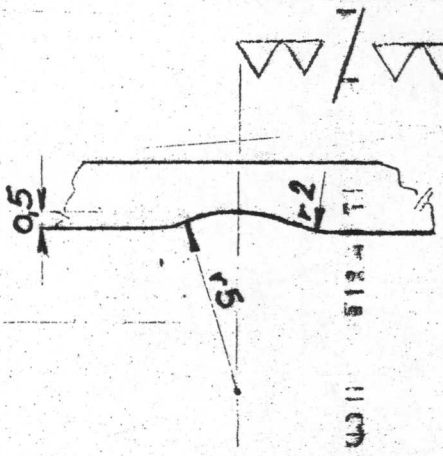


S = 0,15	57 32 32
S = 0,1	57 32 32a
S = 0,2	57 32 32b
S = 0,3	57 32 32c

Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
				11501	4/4 tvrdý 57 32 32 a-c	

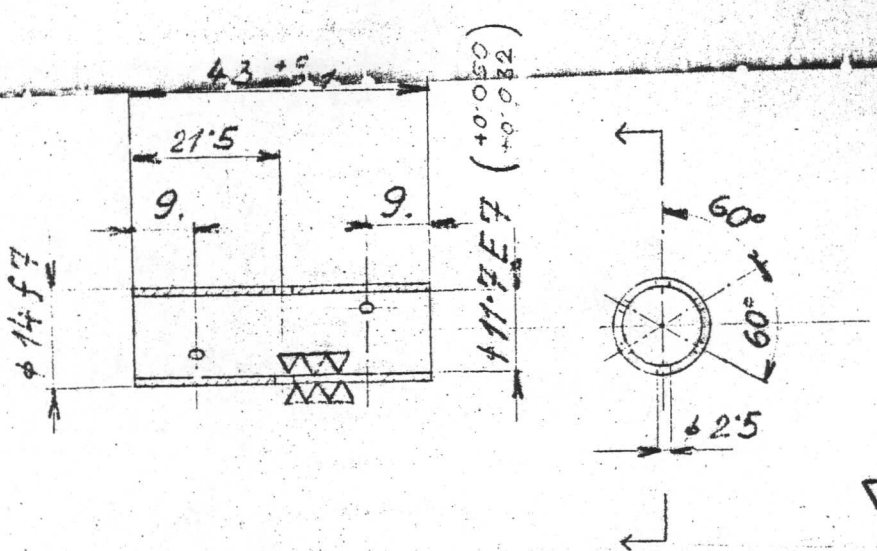
Měřítko 1:1	Kreslil Heralth	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku
	Přezkoušel	Výr. referent			
	Schválil	Datum 8. VI. 1950	Číslo sestavy		22.7.50
KOPŘIVNICE	Typ		Starý výkres		Datum Č. hláš.
	Název		Nový výkres		Změna
	PODLOŽKA			57 32 32 a-c	





Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
				Cu-Sn 8 tvrdý		

Měřítko 1:1	Kreslil Heralth	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku
	Přezkoušel	Výr. referent			
	Schválil	Datum 8. VI. 1950	Číslo sestavy		22.7.50
KOPŘIVNICE	Typ		Starý výkres		Datum Č. hláš.
	Název		Nový výkres		Změna
	POUZDRO			57 32 33	



Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
				Sn-Bz8 tvrdý		

Měřítko	Kreslil 13/2.49	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku
1:1	Přezkoušel	Výr. referent			
	Schválil	Datum	Číslo sestavy		

Typ

Název

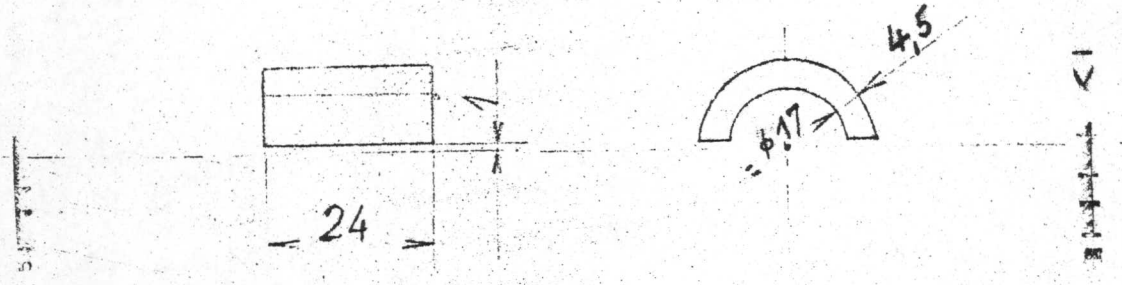
VLOŽKA

Starý výkres — Datum — Č. hlás.

Nový výkres — Změna

KOPŘIVNICE

57,32,39



Přímá délka = 32 mm

Povrch bez přídavku na obrábění | Povrch s přídavkem na obrábění | Evid. č.

hrubý se neobrábí | hladký neobrobený | hladký se může neobrobený | hrubý obrobený | hladký obrobený | pečlivě obrobený

Materiál 10373.0

Kus 6245 t. Schwarz Josef

Měřítko: 1:1

ZÁVODY TATRA akc. společ. pro stavbu automobilů a železn. vozů v Praze

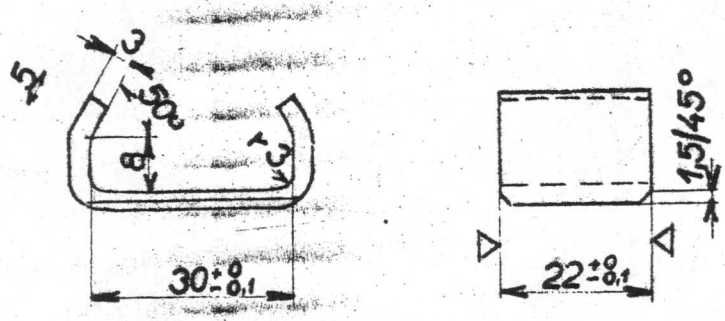
Ložisko brzdové čelisti

573430

Změny 2494

Kresba ... 13.0 -2

PŘÍMÁ DÉLKA 60mm.



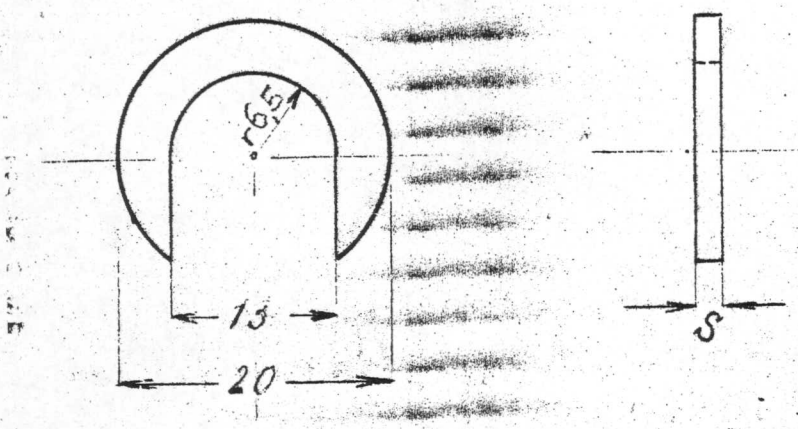
Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
				11600.1	573436	

Měřítko	Kreslil	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku
1 : 1	Přezkoušel	Výr. referent			6.9.50
	Schválil	Datum	Číslo sestavy		

Typ	Datum	Č. bláz.
57	Starý výkres	
Název: PLOTNIČKA BPZD. ČELISTI	Nový výkres	Změna

KOPŘIVNICE

57 34 36



S	2	57.41.07a
S	1,5	57.41.07b

Povrch bez požadavku na obrobení | Povrch s přídavkem na obrobení

hladký neobrobený | hladký co možno neobrobený | hrubě obrobený | hladký obrobený | nejhladší obrobený

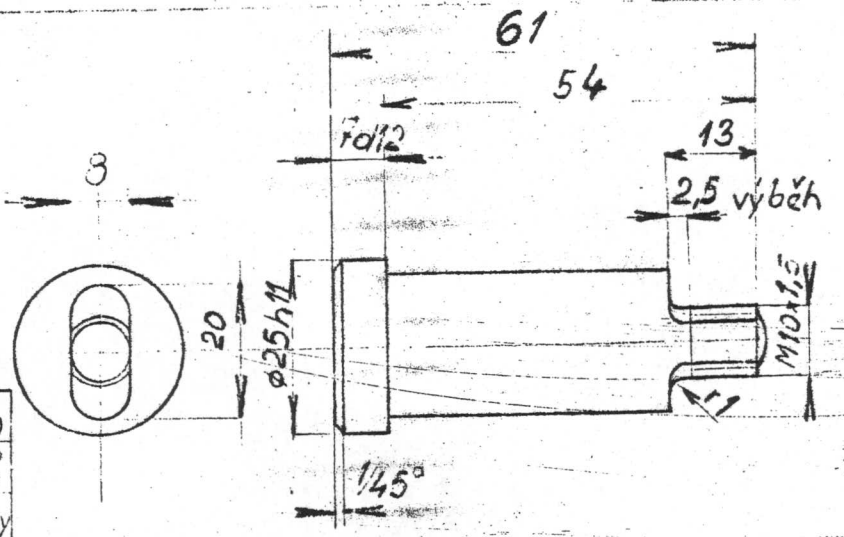
ST. II. 23.

Vr. čís.	26945.	Lipenský	
Konstruoval		Pecháček	
Kontr. nástr.			Měřítko 2:1

PODLOŽKA.

57.41.07a/b

Náhrada za



25 h 11	+0 −0,130
7 d 12	−0,040 −0,190
označ.	úchyty

Povrch bez přídavku na obráb. | Povrch s přídavkem na obrábění | Pořad č.

Zvid. č.

12050.7
zušl. na 75–85 kg/mm²

Měř.

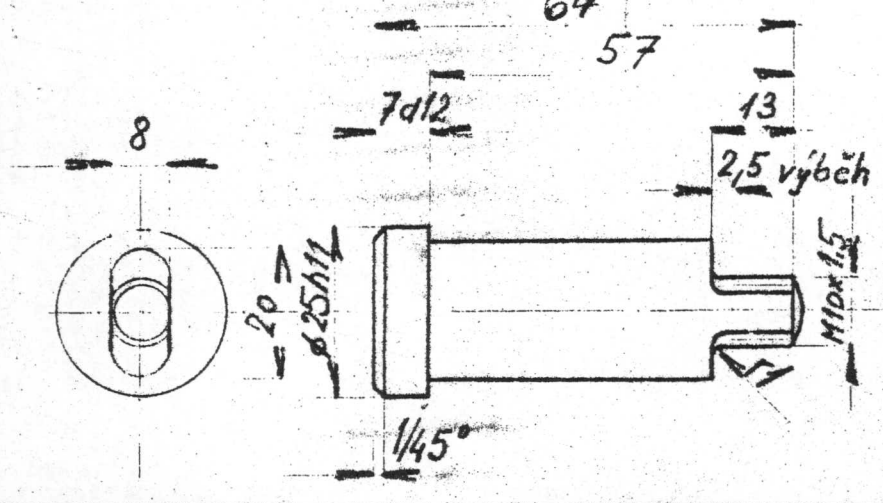
Měřítko 1:1

ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

57 41 08

Čep pera

Změny | 3 | 4 | 5



Povrch bez přídavku na obráb. | Povrch s přídavkem na obrábění | Pořad č.

hladký | neobrobený | co možná neobrob. | hrubý obrob | hladký obrob | nejhladší obrob. | kaleno | broušeno | kaleno a broušeno

Materiál: STC 4561 zlepš na 80 kg

Váha 1 kusu v kg: surov. | obrob.

	Den	Měs.	Rok	Podpis
Kreslil	24	VI	47	
Přezkouš.				
Norm. oddí.				

5 h 11 +0, −0,13
7 d 12 −0,04 −0,12

Sur. kus č.

TATRA Tatra NÁRODNÍ PODNIK ZÁVOD KOPŘIVNICE

Úchylka

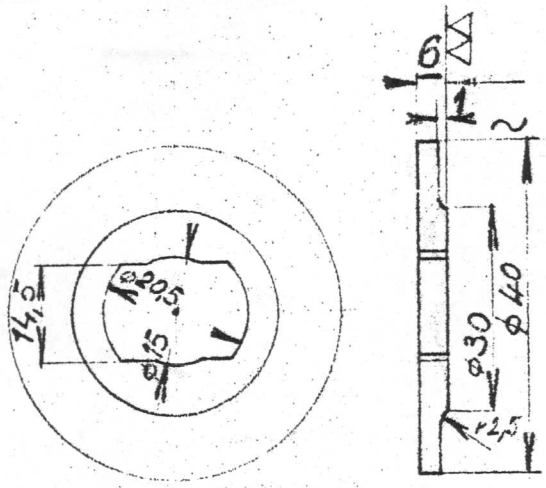
čep pera

57.41.08a

Měřítko 1:1

Náhrada za

Změna číslo



▽(▽▽,~)

Povrch bez přídavku na obrábění			Povrch s přídavkem na obrábění			Evid. č.
hrubý neobrobený	hladký neobrobený	hladký co možná neobrobený	hrubě obrobený	hladký obrobený	nejhladší obrobený	

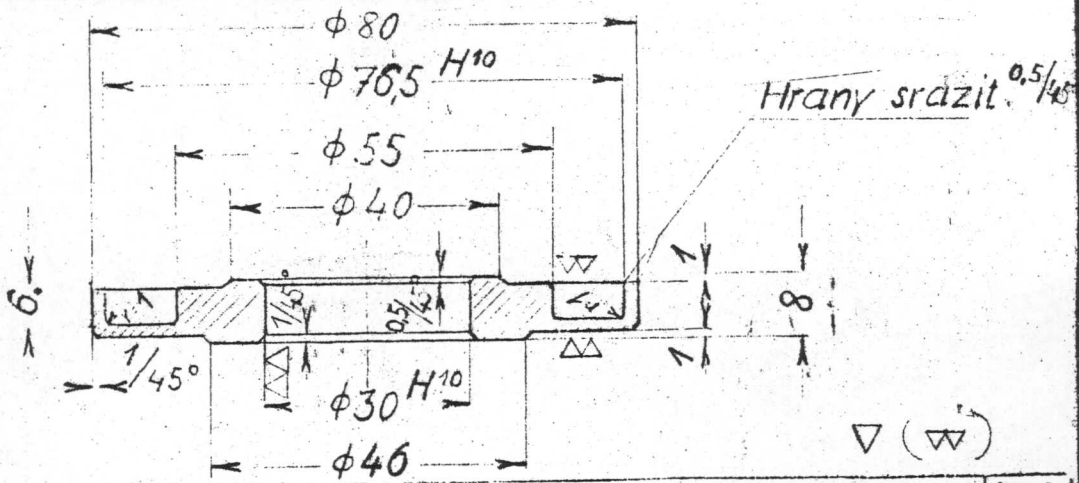
Materiál: 6S ČSN 10 94/II	Ø40×6+6	1.9.45	Ivanov		Měřítko 1:1
Model, výkres:					

ZÁVODY TATRA
záv. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

Podložka k přední ose

574110

Změny: 24.9.51 – 4



▽(▽)

Ø 30 H10	+0,084 −0
Ø 76,5 H10	+0,120 −0
Označení	Úchylka

Povrch bez přídavku na obrábění			Povrch s přídavkem na obrábění			Evid. č.
hrubý neobrobený	hladký neobrobený	hladký co možná neobrobený	hrubě obrobený	hladký obrobený	nejhladší obrobený	

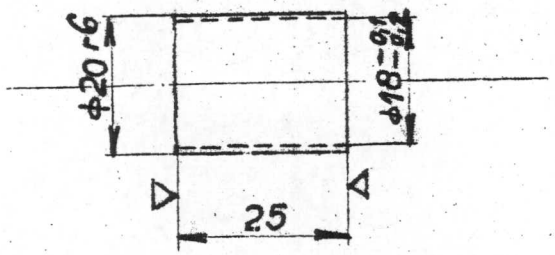
Materiál: 10420.0	Kresli:	20/VIII. 45.	Kulich		Měřítko 1:1
Model, výkres:	Kontroloval:		Bittes.		
	Kontr. norem:				

ZÁVODY TATRA
záv. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

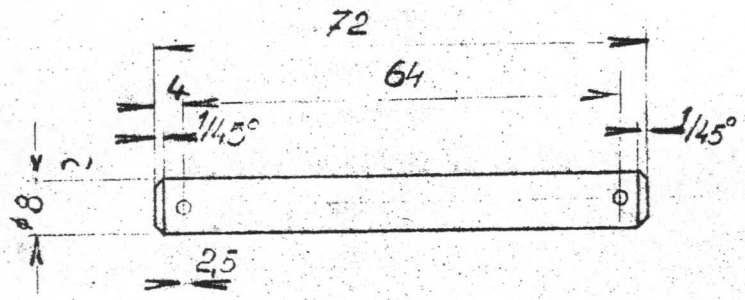
Ochranný kroužek

574124

Změny: 24.9.51

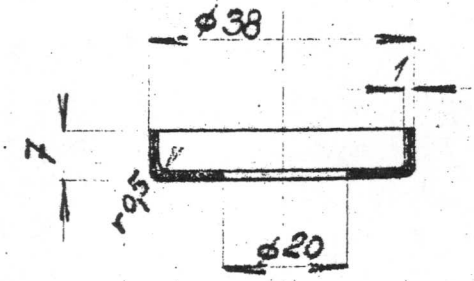


				CuSn8 tvrdá				
Poř.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.		
Měřítko 1:1	Kreslil	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku		64.80	
	Přezkoušel	Výr. referent						
	Schválil	Datum	Číslo sestavy				Datum	Č. hlás.
	Typ 57		Starý výkres				Změna	
ZKOPÍROVÁNÍ	Název VLOŽKA PRO OTOČNÝ ČEP		Nový výkres					
				57 41 42				



6S ⌀8×72+5 ČSN1094/II		3.2.46	Ivanov	6	ZÁVODY TATRA Kučerovy, odd. pro stavbu automobilů a železn. vozů Vyškovice
Název výkresu: Čep				Měřítko 1:1	57 41 48

24.9.15



Povrch s přídavkem na obrábění | Evid. č.

	hrubý obrobený ▽	hladký obrobený ▽▽	nejhladší obrobený ▽▽▽

Materiál: St VII 23 ČSN 1164/III | Měřítko: 1:1

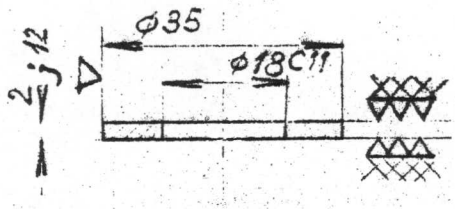
ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

Model, výkovek

Ochranný kroužek

574149

Změny: 24.9.45



0,3 – 0,5
Rc 55-60°

G

▽(▽▽,▽)

Povrch s přídavkem na obrábění | Evid. č.

	hrubý obrobený ▽	hladký obrobený ▽▽	nejhladší obrobený ▽▽▽

Materiál: 12020.1 ϕ40×2+5 ČSN 1014/I | Měřítko: 1:1

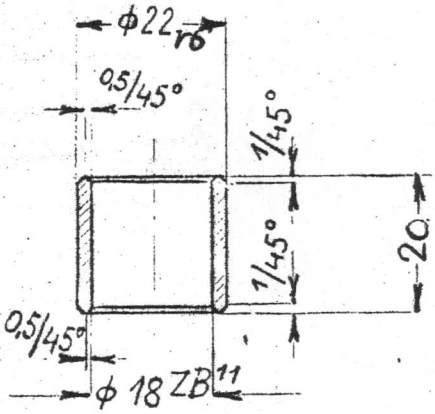
ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

Model, výkovek

Kroužek

574150

Změny: 24.9.45 2 19/4 45



Označení	Úchylka
ϕ 18 ZB11	-0,108 -0,218
ϕ 22 r6	+0,041 +0,028

Povrch bez přídavku na obrábění: hrubý neobrobený | hladký neobrobený | hladký co možno neobrobený

Povrch s přídavkem na obrábění: hrubý obrobený | hladký obrobený | pečlivě obrobený

Evid. č.

Materiál: SoMs 68 nebo SoMs 58 F65

Kreslil: 20/VIII 45 Zalisil

Kontroloval:

Kontroloval:

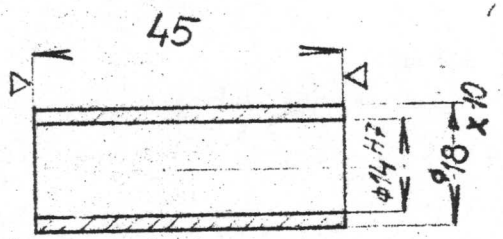
Měřítko 1:1

ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

Vložka pro otočný čep

57.41.53

19.9.47



Označení	Úchylka
14 H7	+0,018 -0
18 x 10	-0,115 +0,045

Povrch bez přídavku na obrábění: hrubý neobrobený | hladký neobrobený | hladký co možno neobrobený

Povrch s přídavkem na obrábění: hrubý obrobený | hladký obrobený | pečlivě obrobený

Evid. č.

SoMs 58 F60

NÁHRADA 423018.3

Kreslil:

Kontroloval:

Kontroloval:

Měřítko

ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

Vložka pro přední péro

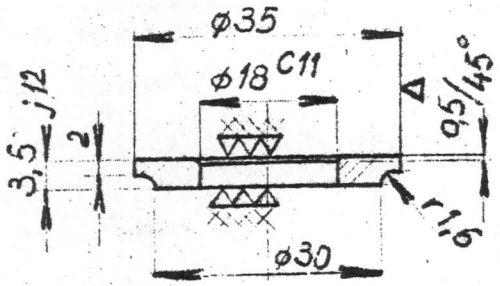
57 41 57

Náhrada za

24.9.47 @ 1k

11.1.57

2835



3,5 j12	+0,060 -0,060
18 C11	+0,205 +0,095
Označení	Úchylka

0,4 - 0,6
Rc 55-60°

Povrch s přídavkem na obrábění

Evid. č.

Materiál 12 020.1
ø38 x 3,5+5 ČSN 101/I
Model, výkovek

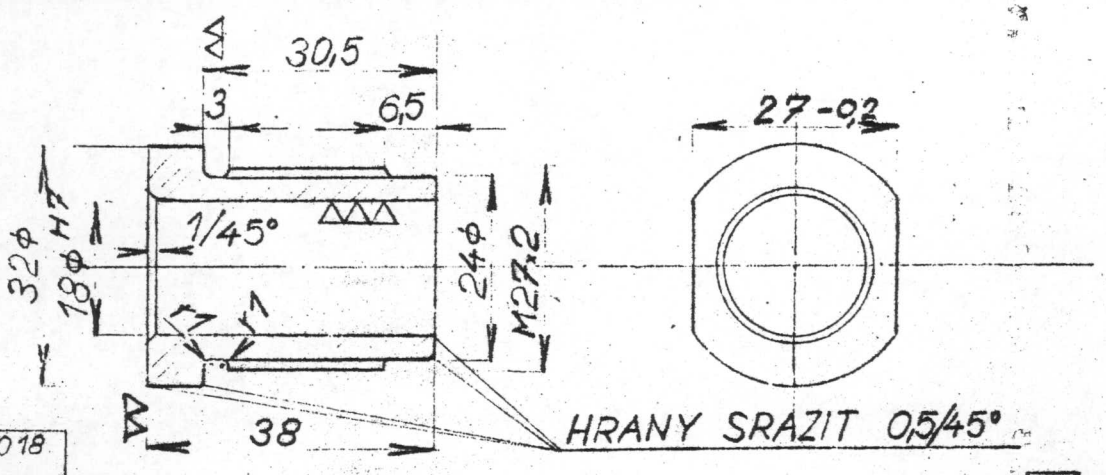
Kresli	6.9.45	Ivanov	
Kontroloval			
Kontr. norem			

Měřítko 1:1

ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

Tlačná čočka

574178



18ø H7	+0,018 -0
Označení	Úchylka

Povrch bez přídavku na obrábění

Povrch s přídavkem na obrábění

Evid. č.

Materiál
SoMs 58 F60
Model, výkovek

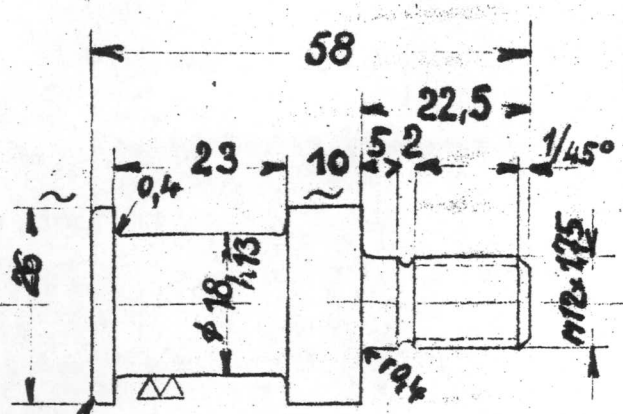
Kresli	30.8.45	Dobiáš	
Kontroloval		Pavlů	
Kontr. norem			

Měřítko 1:1

ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

POUZDRO PRO BRZDOVÝ KLÍČ

57.42.13



18 h13	±0,220
Označení	Úchylka

▽ (▽▽, ~)

Povrch bez přídavku na obrábění			Povrch s přídavkem na obrábění			Evid. č.
hrubý neobrobený	hladký neobrobený	hladký co možná neobrobený	hrubý obrobený	hladký obrobený	nejhladší obrobený	

Materiál: 10420.0

Model, výkovek

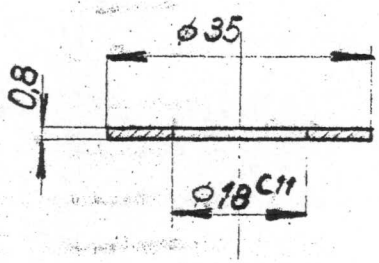
Kresil	30/4 45	10/5 47	
Kontroloval			
Kontr. normy			Měřítko 1:1

ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

Čep brzdových čelistí

574214

Předáno z



18 c11	+0,205 +0,095
Označení	Úchylka

Povrch bez přídavku na obrábění			Povrch s přídavkem na obrábění			Evid. č.
hrubý neobrobený	hladký neobrobený	hladký co možná neobrobený	hrubý obrobený	hladký obrobený	nejhladší obrobený	

Materiál: Ms 60 F48
Nosaz. plech 0,8

Model, výkovek

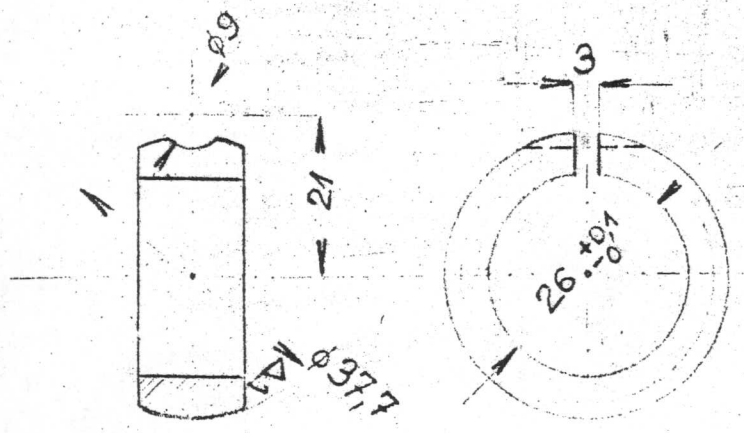
Kresil	5.9.45		
Kontroloval			
Kontr. normy			Měřítko 1:1

ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

Kroužek

574227

Předáno z



Kulová plocha!

▽ (▽▽)

Povrch bez přídavku na obrábění			Povrch s přídavkem na obrábění			Evid. č.
hrubý neobrobený	hladký neobrobený	hladký co možno neobrobený	hrubý obrobený	hladký obrobený	nejhladší obrobený	

Materiál: Textgumoid

Kresli:	13.9.1945	M. Dostál	12
Kontroloval:			
Kontr. norem:			Měřítko 1:1

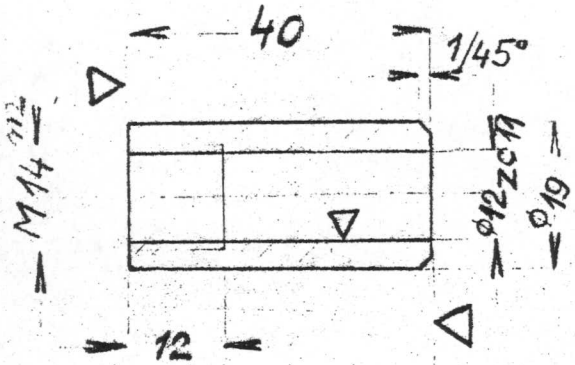
ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

Ložiskový kroužek

57.46.41

úhrada za

Změny: 21.9.1-



ø12 zc11	+0,240 +0,130
označení	úchylky

~ (▽)

Povrch bez přídavku na obrábění			Povrch s přídavkem na obrábění			Evid. č.
hrubý neobrobený	hladký neobrobený	hladký co možno neobrobený	hrubý obrobený	hladký obrobený	nejhladší obrobený	

Materiál: 6S ø 19x40+3 ČSN 10 94/II

Kresli:	5.9.1945	M. Dostál	2
Kontroloval:			
Kontr. norem:			Měřítko 1:1

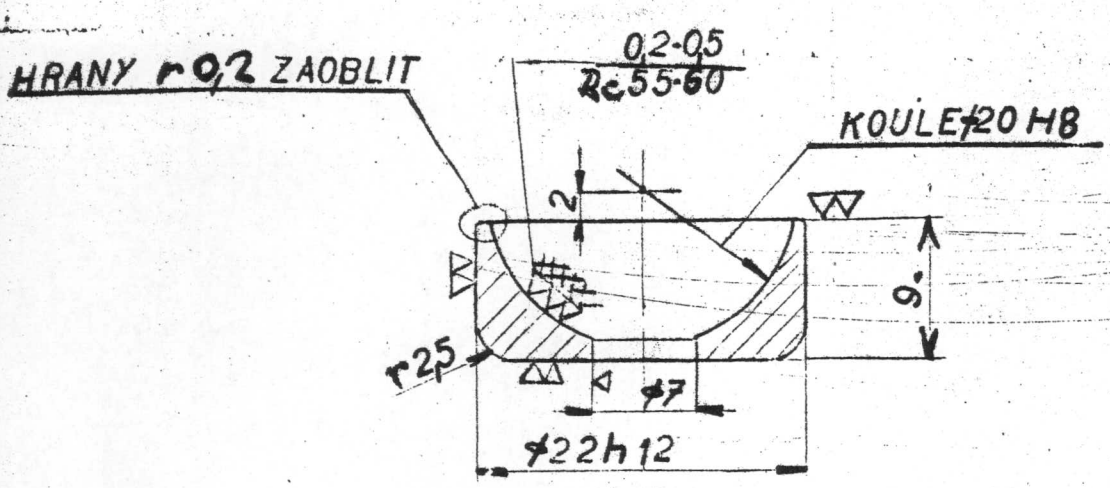
ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

Vložka

57.46.48

úhrada za

Změny: 4



Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	120201 Materiál	Rozměry č. mod. - zápustky	Odp. tř.	Mater. tř.	Měr. jedn.	Měr. j. à Kčs	Cena mat.

Měřítko	Kreslil	Norm. referent	Změny								Č. snímku
2:1	Přezkoušel	Výr. referent	Datum	11.3.53							
	Schválil	Datum 11 III 53	Č. hlád.								

Typ 57

Čís. sestavy

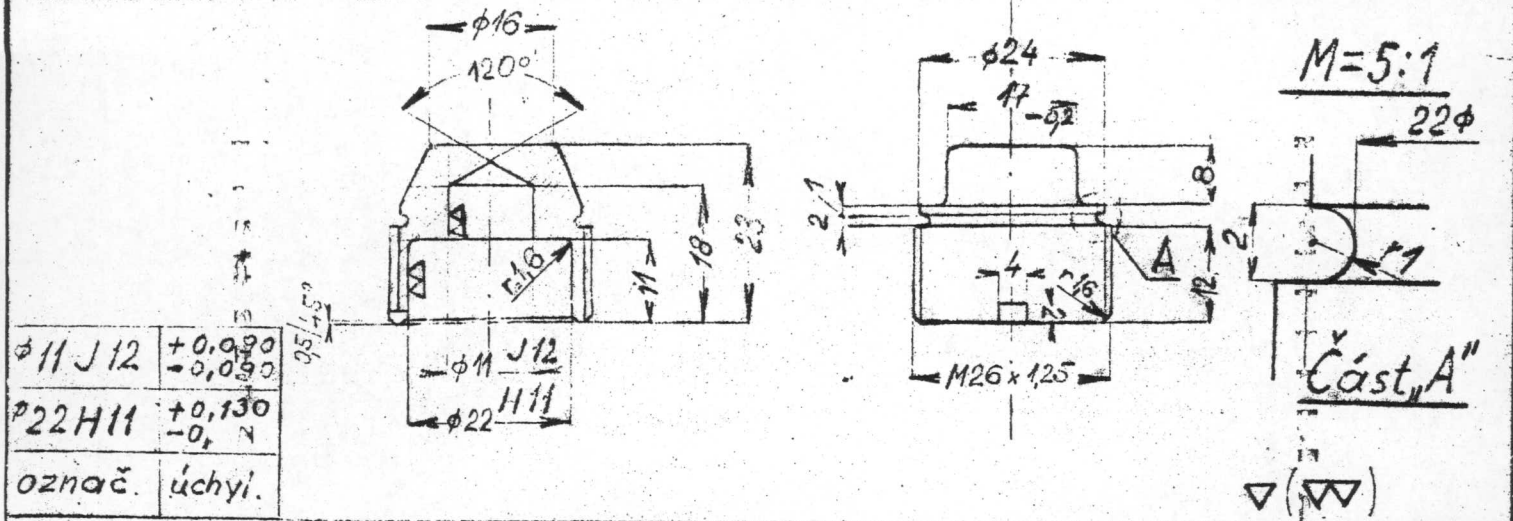
Název

PÁNEV

Nový výkres | Starý výkr.

KOPŘIVNICE

57 46 63



ϕ11 J12	+0,090 −0,050
ϕ22 H11	+0,130 −0,1
označ.	úchyl.

Povrch bez přídavku na obrábění: hrubý nerovnoměrný | hrubý | hladký co možno neobrobený

Povrch s přídavkem na obrábění: hrubý obrobený | hladký obrobený | velmi hladký obrobený

Čvrtí. č.

Materiál: 6S ϕ26×23+5 ČSN 1093/II

Kreslil 13.IX.45 Bílek

Kontroloval

Kontr. normál

Měřítko 1:1,5:1

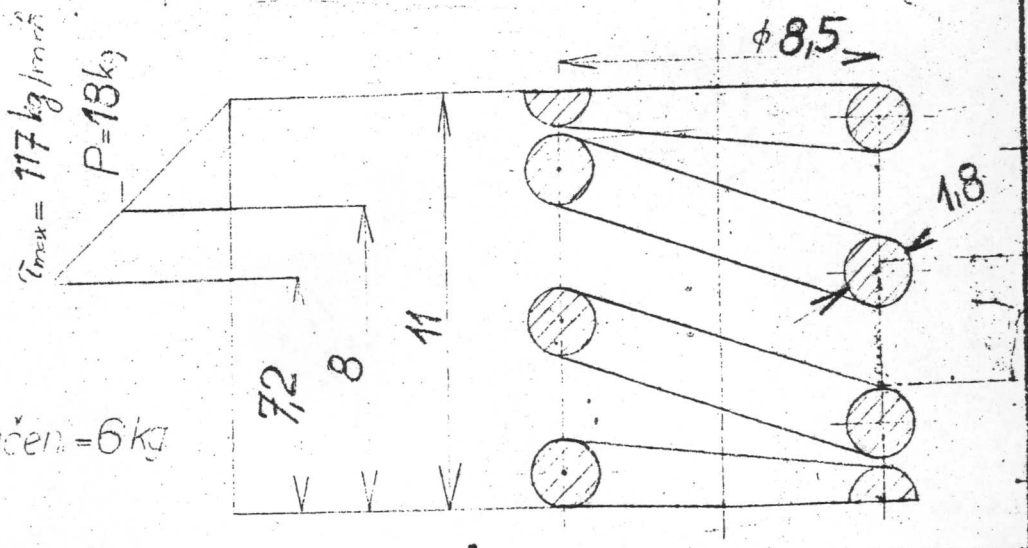
ZÁVODY TATRA
odd. škol pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

57.4.6.64

Uzávěrka

Změny 3

2,5 závitů činných
4 závity celkem
G = 8300 kg/mm²



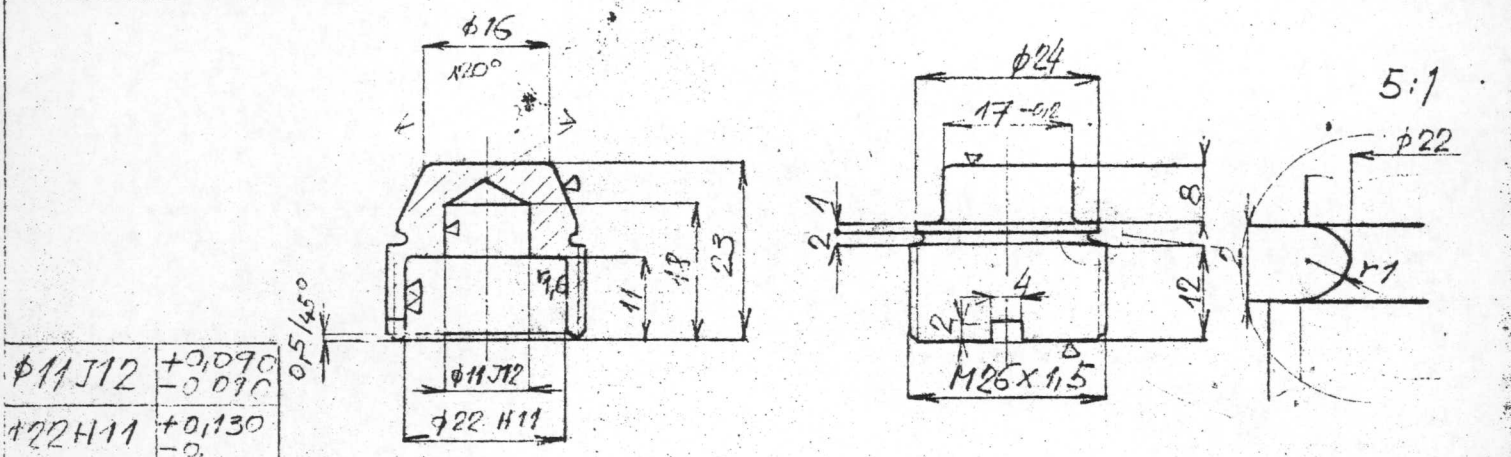
přírůstek síly při stlačení = 6 kg
108 = délka drátu

Strunový drát
ϕ1,3 ČSN 2076/11

5:1

ZPRUŽINA

57466



ϕ11 J12	+0,090 −0,090
ϕ22 H11	+0,130 −0
ozn.	úchyl.

▽ (▽▽)

hrubý obrobený | hladký obrobený | jemně obrobený

6S

20.10.95

Měřítko 1:1 (5:1)

ZÁVODY TATRA
a.s. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

Uzávěrka

57.46.69

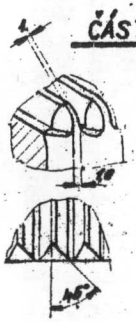
Měřítko 2:1

1

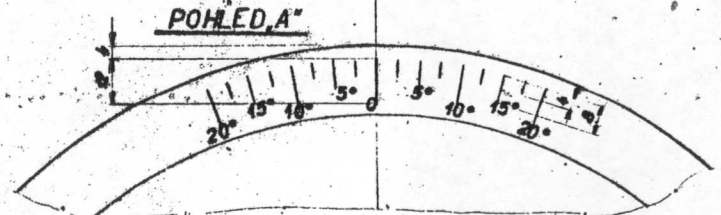
BOD „0" ROZDĚLENÍ STUPŇŮ

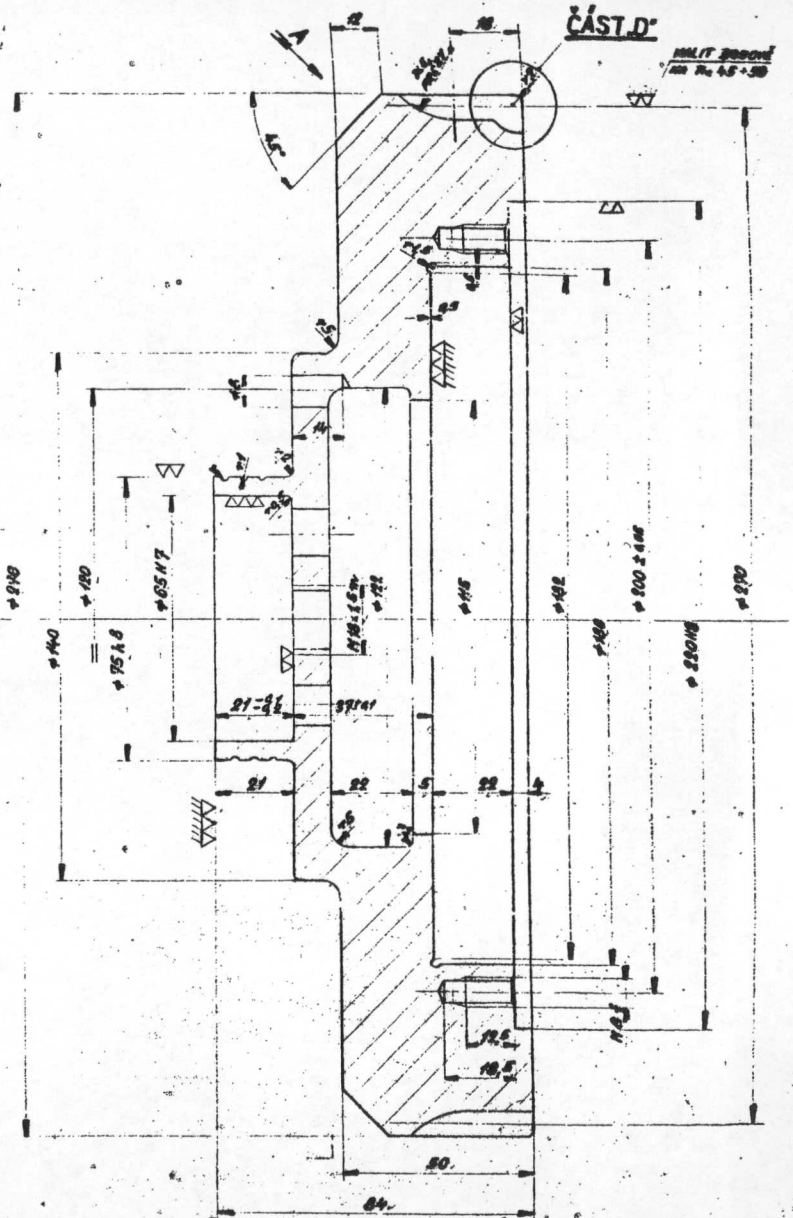
PRAVÝ ZÁVIT, STOUPÁNÍ 5mm - HRANY OSTRÉ

ČÁST „D"



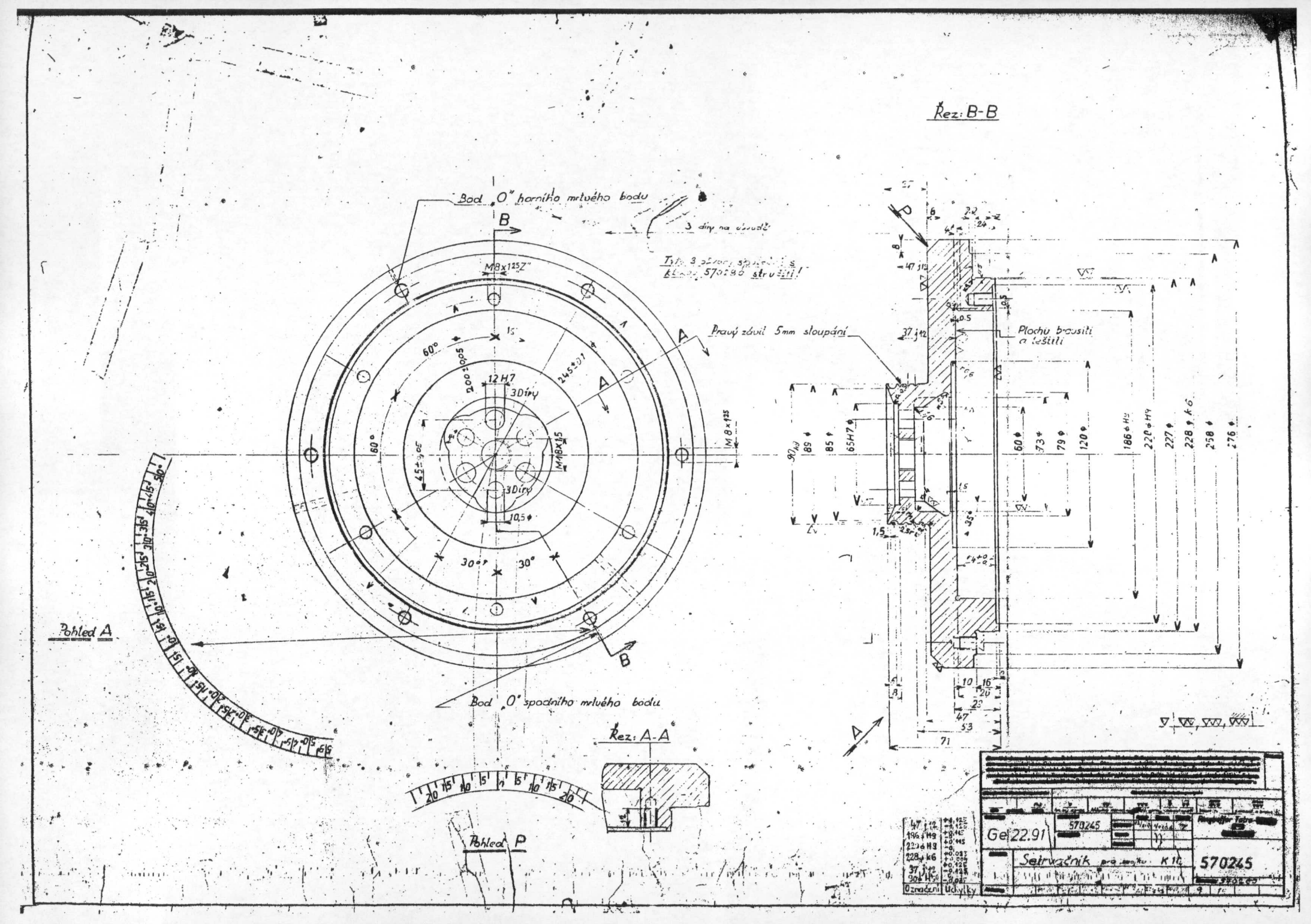
POHLED „A"

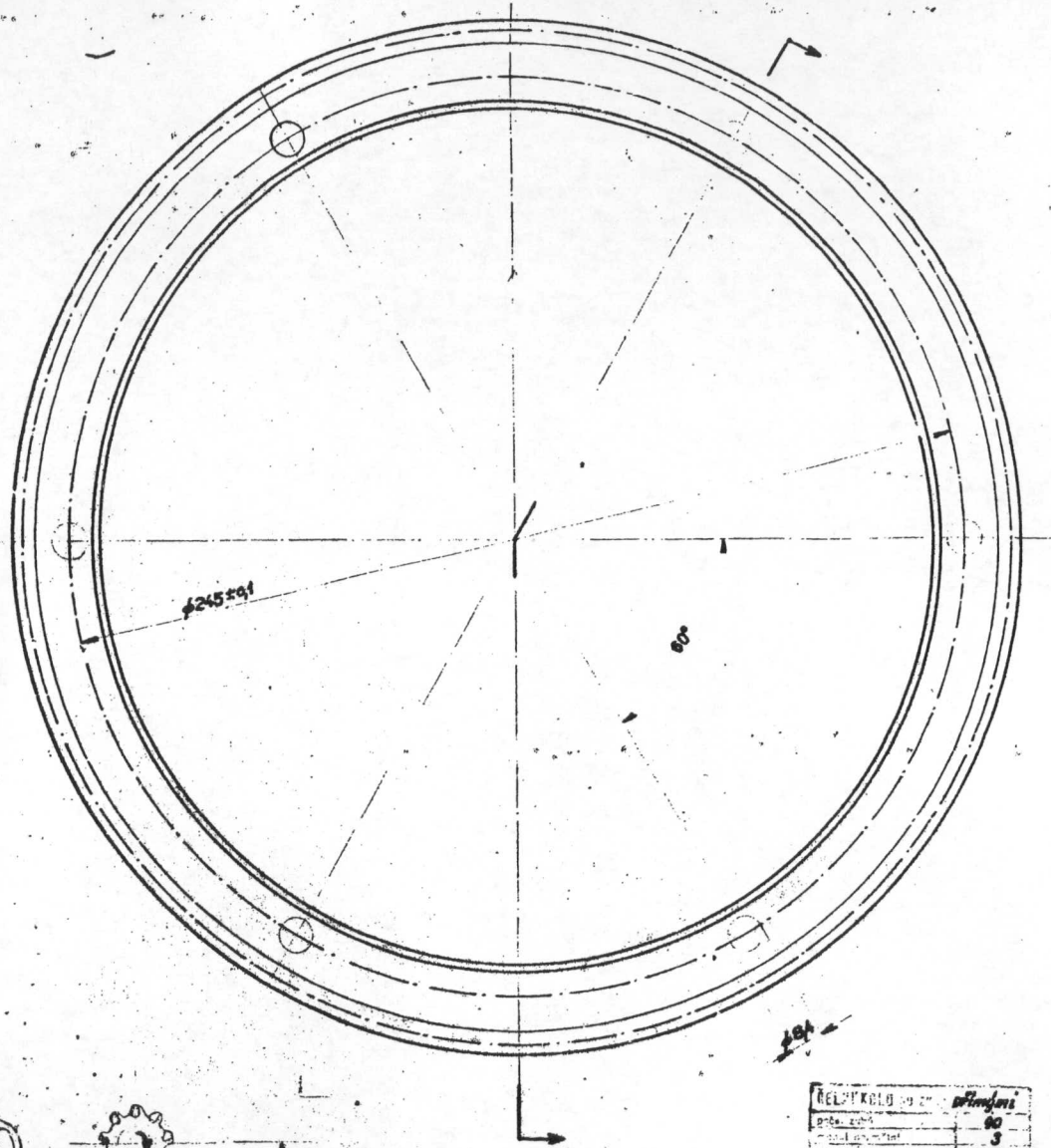


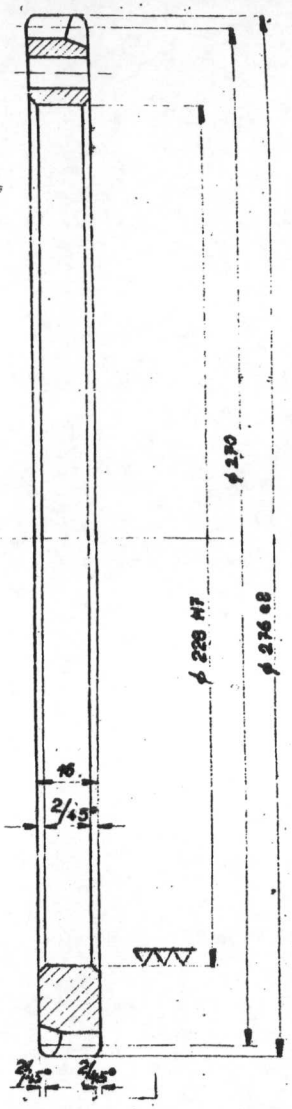


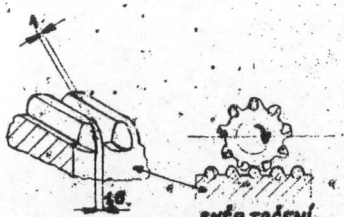
ČELNÍ KOLO se zuby ROVNÝMI	
počet zubů	50
modul normální	3
modul čelní	–
úhel záběru	15°
šikmost	–
výška zubu	6,46
smysl šroubovice	–
úhel šroubovice	–
č. výkresu protikola	
počet zubů protikola	
úhel sklonu	
míra přes 2 zuby	

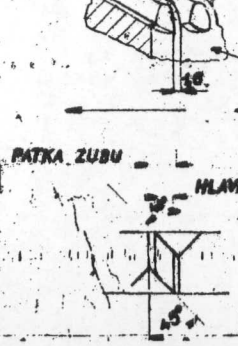
						HGOLO	57.02.30
Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo normálu – odpadky		Tř. odp.
Měřítko 1:1	Kreslil	Norm. referent		Provoz	Základní číslo	Č. materiálu	
	Přezkoušel	Výr. referent					
	Schválil	Datum 7.6.85.		Číslo sestavy			
	Typ ST			Staré výkresy			Datum / Č. listu
KONFEKTIONE	Název	SETRVAČNÍK		Nový výkres	57. 02. 30		Změna


Řez: B-B
Bod „0" horního mrtvého bodu
3 díry na obvodě
Pravý závit 5mm stoupání
Plochu brousit a leštit
M8x125Z"
12 H7
3 Díry
M16x1,5
10,5
60°
30°
45°
Pohled A
Bod „0" spodního mrtvého bodu
Řez: A-A
Pohled P
Ge 22.91
570245
Setrvačník
K 16
570245





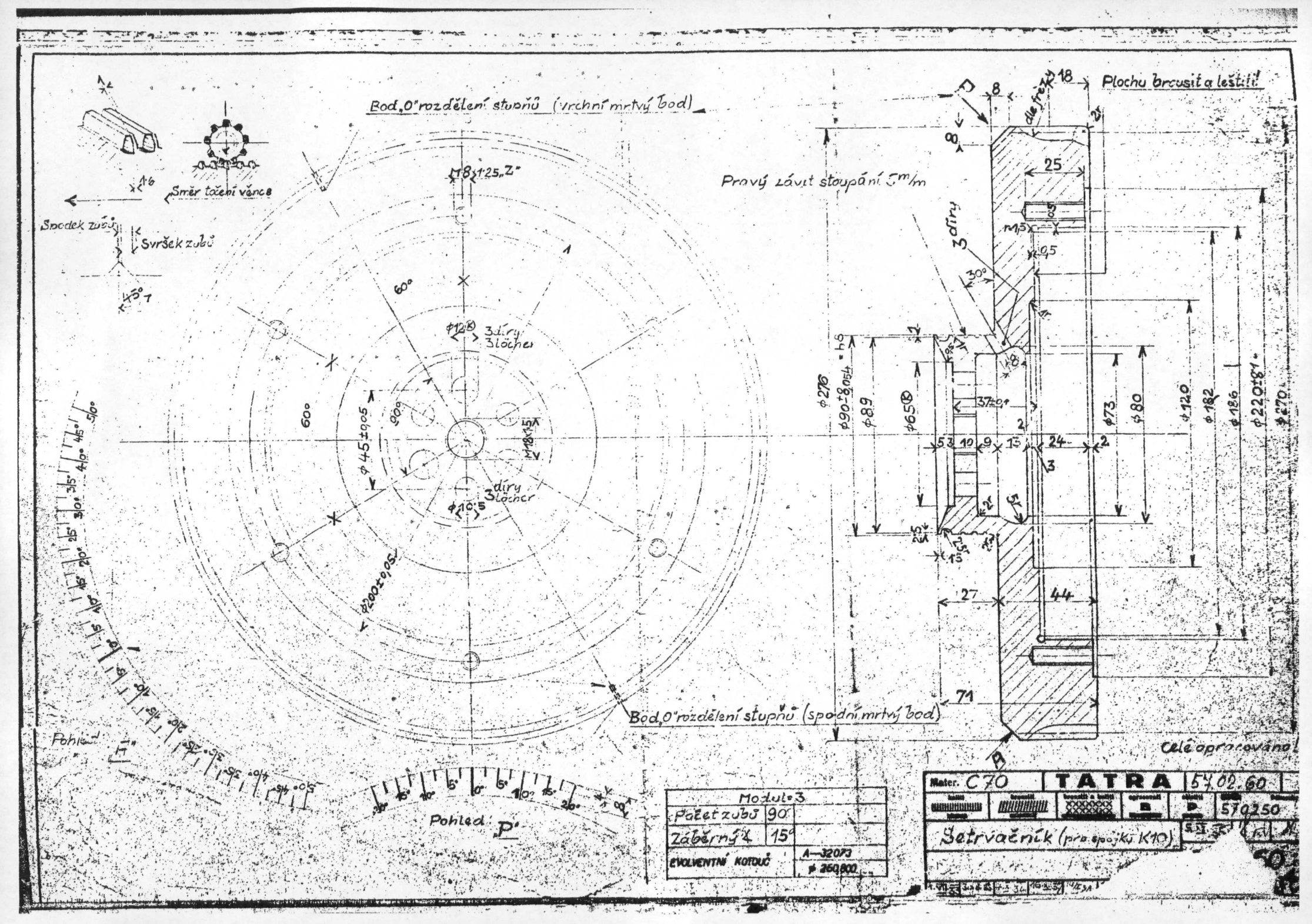


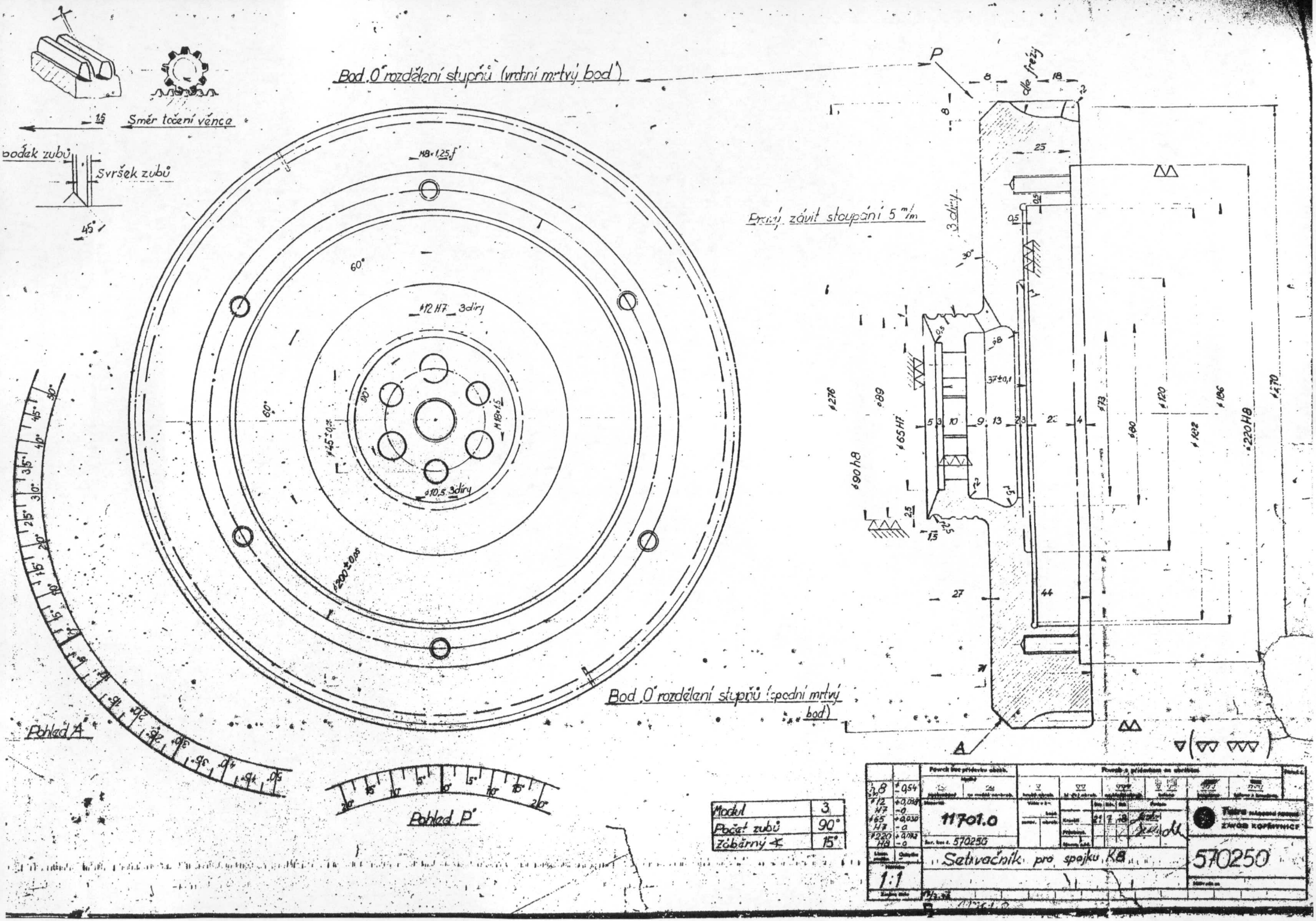


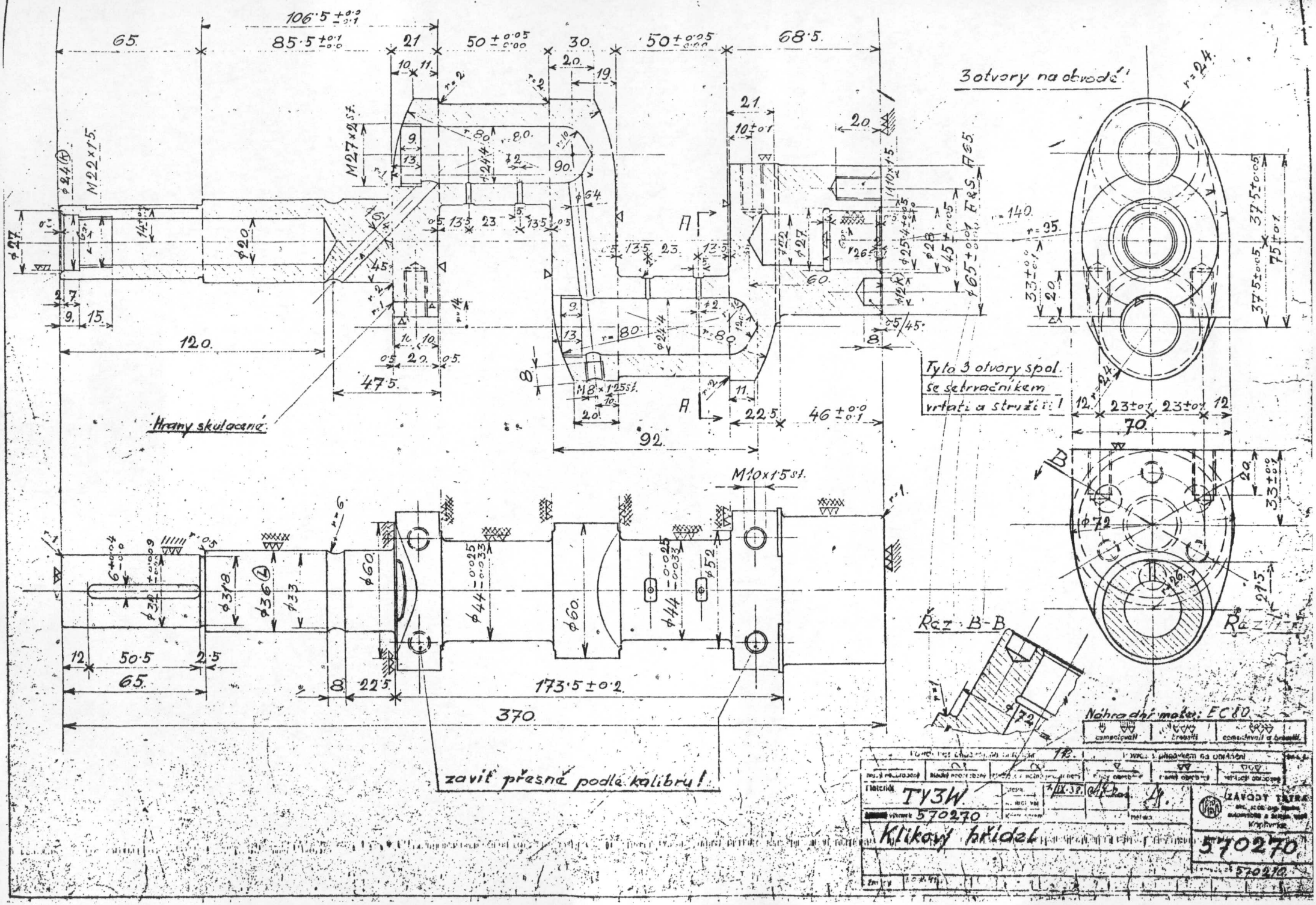
OZUBENÉ KOLO	přímý
počet zubů	80
modul	3
úhel záběru	45°
	–
	6,5
	–
	povrch. zpracování
	190,5
	57.02.47

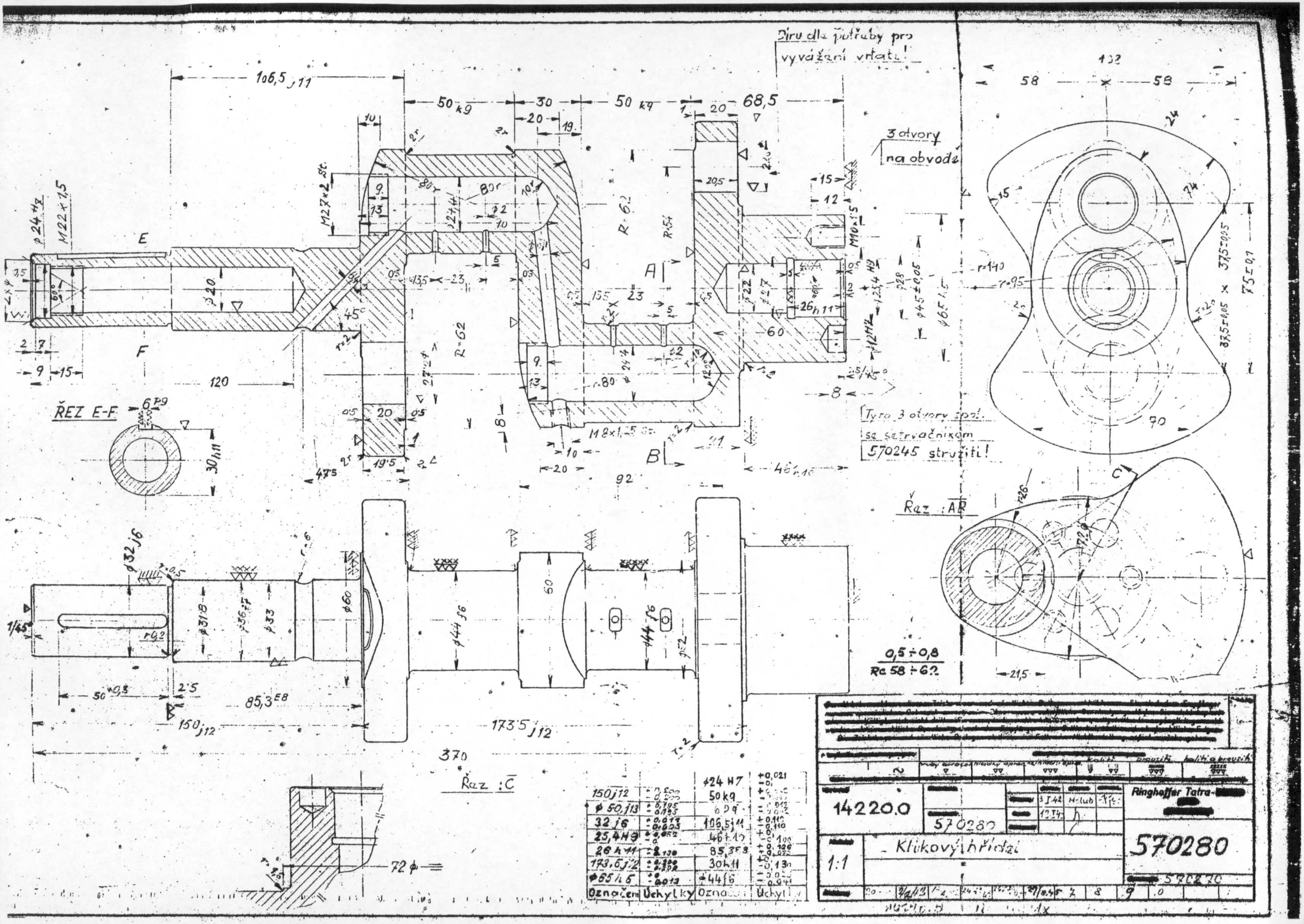
SMAR NA TUPO

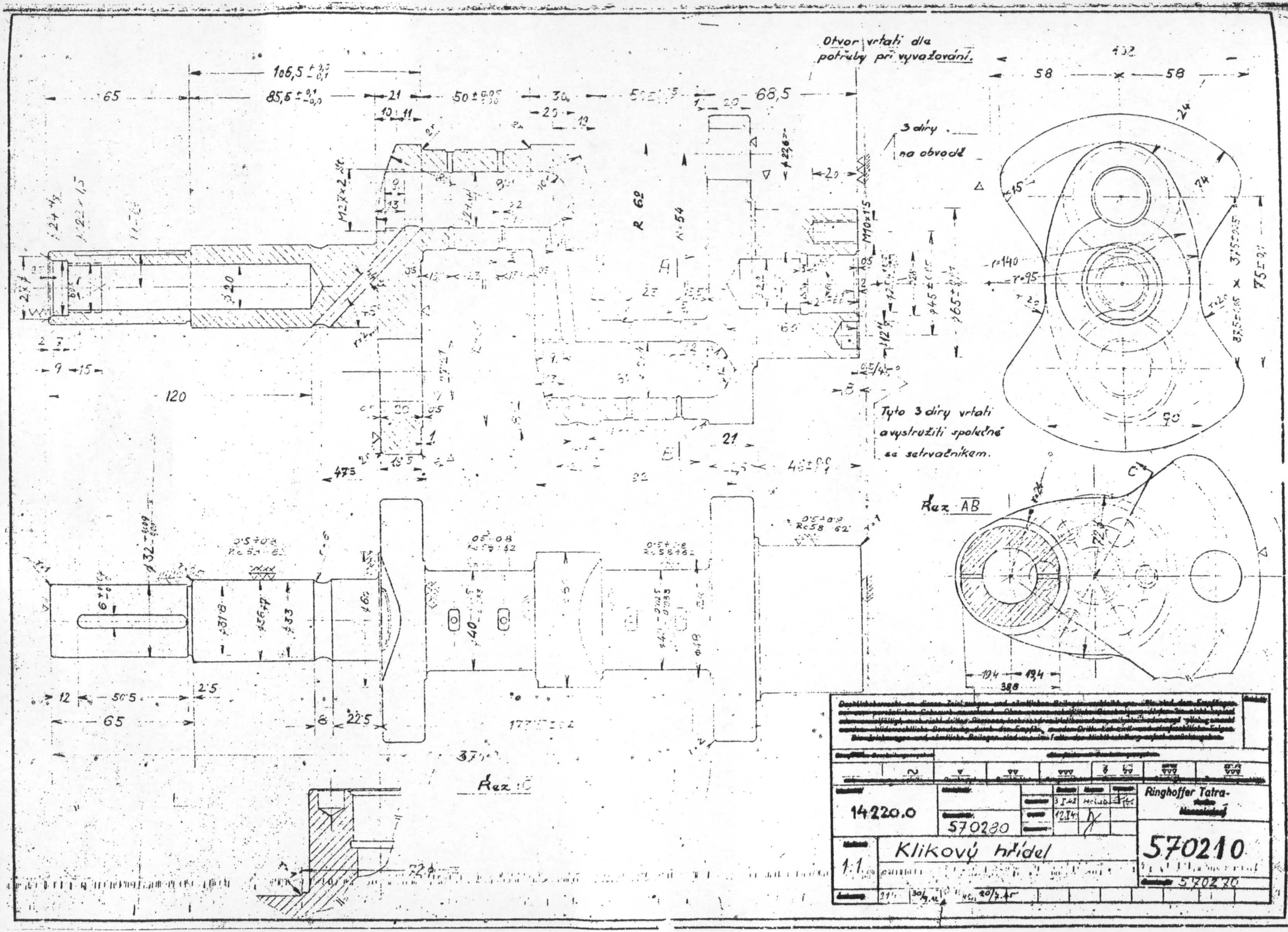
					11P060	ČSN 57 02 47		
Poř.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu (polotovaru - odpadky)		Hm. odp.	
Měřítko 1:1	Kreslil	Navrh. schválil		Přesnost	Základková data		Č. ostatní	
	Přezkoušel	Výr. schválil						
	Schválil	Datum 5. 5. 1960		Číslo cvičný				
	Typ	Název		Skupina	Norma		Datum	Č. NPK
		OZUBENÉ KOLO SETRVAČ.		Nový výkres			Zaměř.	
TOS ČERNOŠICE					57.02.47			

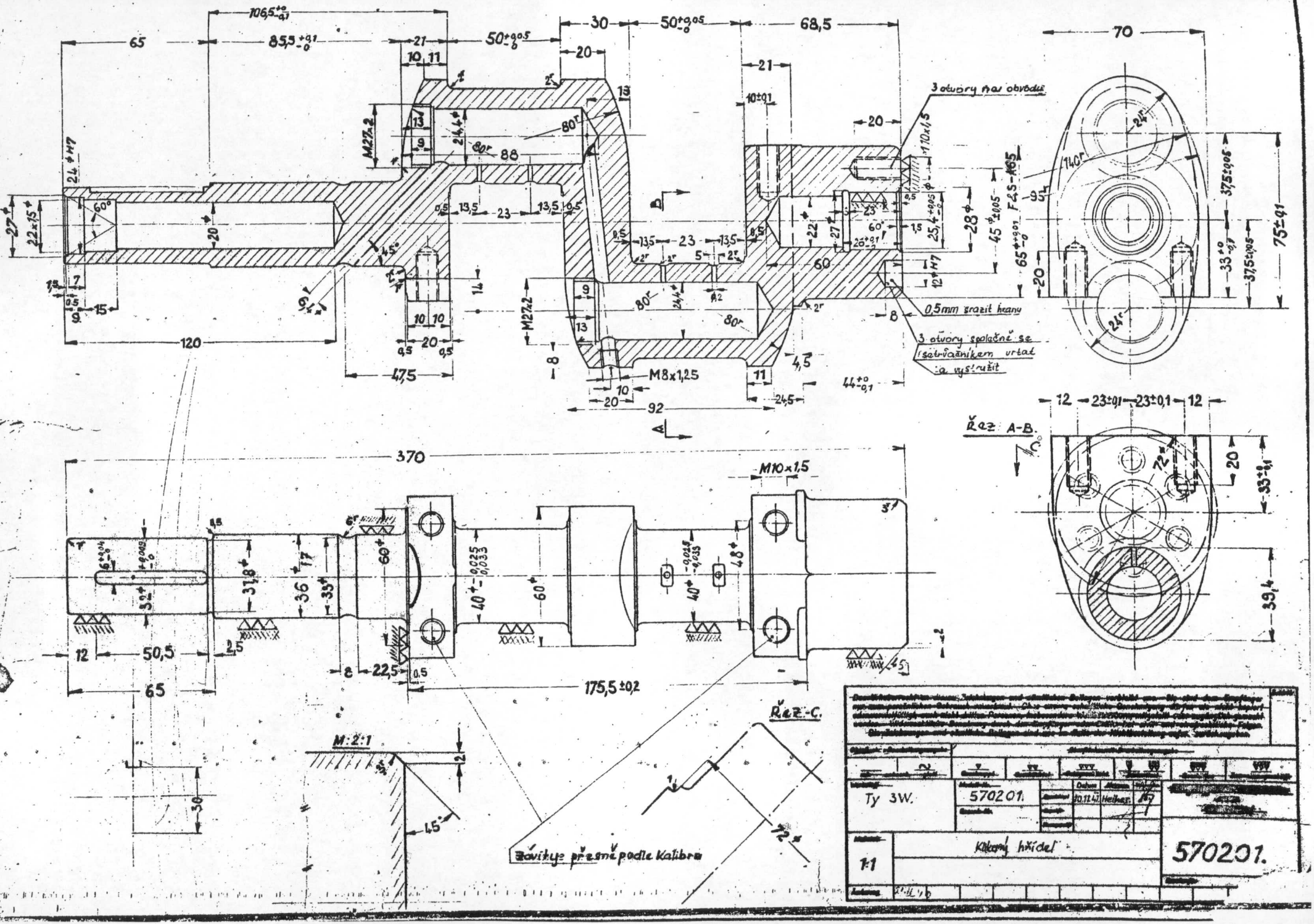

Bod „0" rozdělení stupňů (vrchní mrtvý bod)
Směr točení věnce
Spodek zubu
Svršek zubu
45°
M8×1,25 „Z"
3 díry
3 löcher
60°
φ45±0,05
φ12,5
3 díry
3 löcher
φ10,5
M18×1,5
φ200±0,05
Pohled „P"
Pohled „P"
Pravý závit stoupání 5 mm/m
3 díry
M1,5
0,5
30°
25
8
18
Plochu brousit a leštit!
φ276
φ90+0,054 H6
φ89
φ65
φ73
φ80
φ120
φ182
φ186
φ220±0,1
φ270
37±0,1
53
10
9
15
24
2
3
27
44
71
Bod „0" rozdělení stupňů (spodní mrtvý bod)
Celé opracováno!
Modul 3
Počet zubů 90
Záběrný úhel 15°
EVOLVENTNÍ KOTOUČ A—32073 φ 260,800
Mater. C70
TATRA
54.02.60
570250
Setrvačník (pro spojku K10)

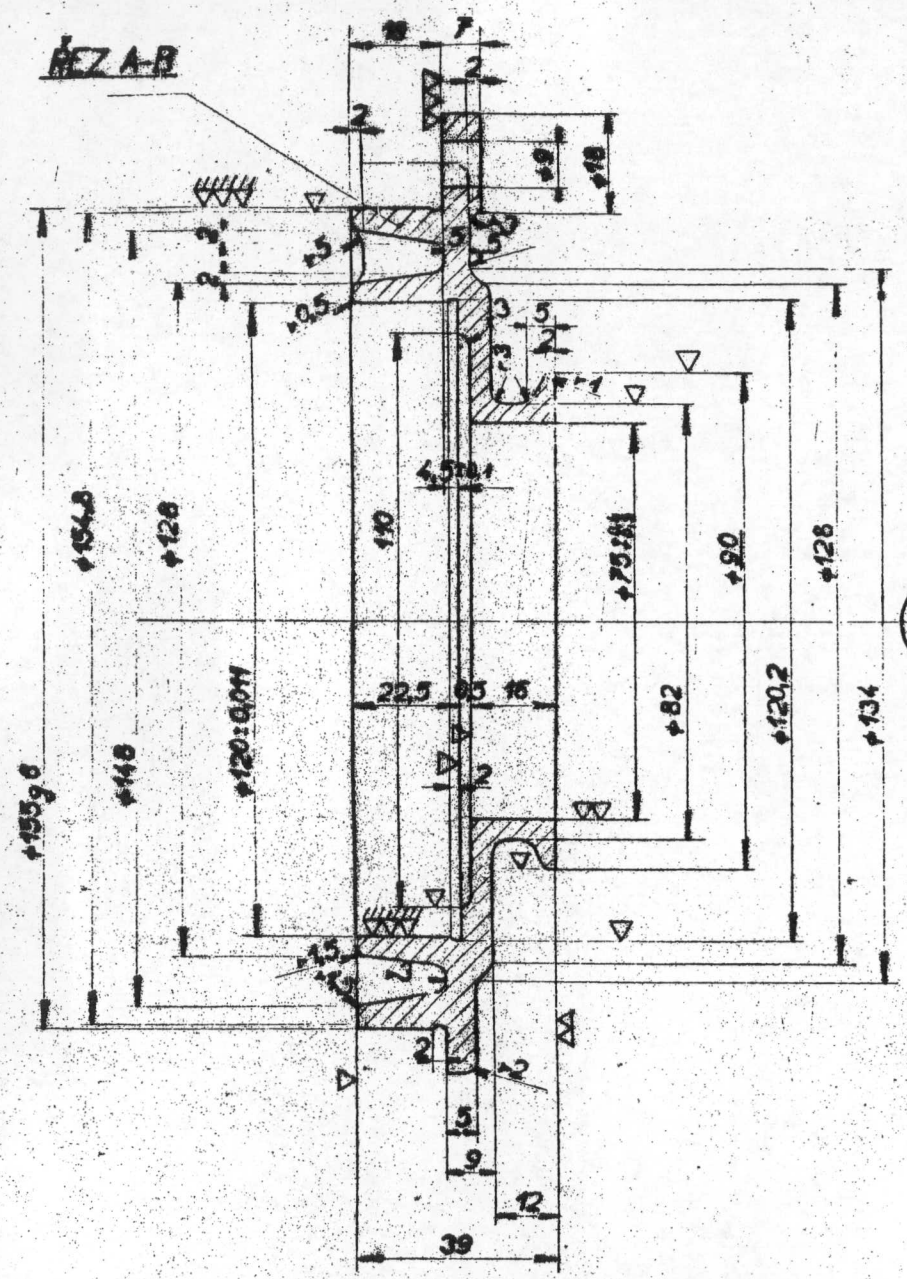

Bod .0 rozdělení stupňů (vrchní mrtvý bod)
Směr točení věnce
Svršek zubů
45°
M8×1,25 f
60°
Ø12 H7 3díry
M8×1,5
Ø10,5 3díry
Ø200±0,05
Pohled A
Pohled P
Pravý závit stoupání 5 m/m
3díry
P
dle frézy
25
30°
37±0,1
Ø276
Ø89
Ø90 h8
Ø65 H7
Ø73
Ø120
Ø186
Ø220 H8
Ø170
27
44
A
Bod .0 rozdělení stupňů (spodní mrtvý bod)
Modul 3
Počet zubů 90°
Záběrný ∠ 15°
11701.0
Ev. č. 570250
Setrvačník pro spojku K8
1:1
570250
ZVVZ KONČINICE

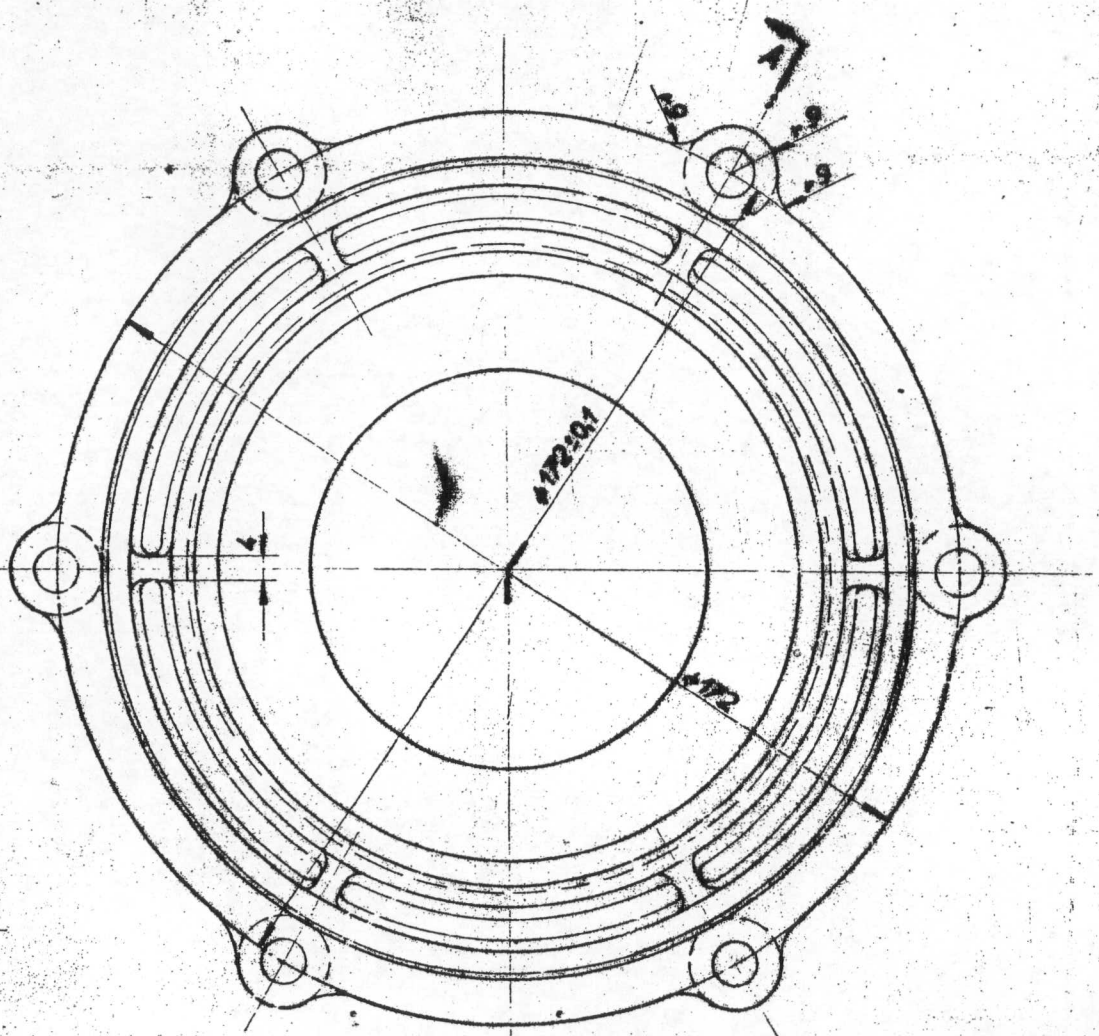

3 otvory na obvodě
Tyto 3 otvory spol. se šetrvačníkem vrtati a stružiti!
Hrany skulacené
zavit přesně podle kalibru!
Řez B-B
Náhradní motor: EC 80
TY3W
570270
Klikový hřídel
ZÁVODY TATRA
570270


Díru dle potřeby pro vyvážení vřetat!
3 otvory na obvodě
Tyto 3 otvory spol. se šatrvačníkem 570245 stružit!
ŘEZ E-F
Řez : AB
Řez : C
0,5 ÷ 0,8
Rc 58 ÷ 62
Klikový hřídel
14220.0
570280
1:1
Ringhoffer Tatra


Otvor vrtati dle potřeby při vyvažování.
3 díry na obvodě
Tyto 3 díry vrtati a vystružiti společně se satrvačníkem.
Řez AB
Řez CD
R 62
A-54
M10x1,5
M12x1,5
Ø32 -0,09 -0,169
Ø37,8
Ø36,4
Ø33
Ø40 +0,25 +0,33
Ø41 -0,145 -0,233
Ø18
Ø72
Ø120
Ø140
Ø95
Ø90
Ø45 ±0,05
Ø65 ±0,05
Ø12,4
Ø22,2
Ø0,5 A B Rc 58÷62
Ø0,5 A B Rc 5,4÷62
106,5 ±0,1
85,5 ±0,1
50 ±0,05
68,5
120
65
21
46±0,1
177±0,4
37
19,4
38,8
58
58
75±0,1
37,5±0,05 × 3°15'±5'
14220.0
570230
Klikový hřídel
1:1
570210
570270
Ringhoffer Tatra-


3 otvory nas obvodu
0,5mm srazit hranu
3 otvory společně se
vystružníkem vrtat
a vystružit
Řez A-B
Řez C
M:2:1
Závitky přesně podle kalibru
Ty 3W.
570201.
Kliková hřídel
1:1
570201.

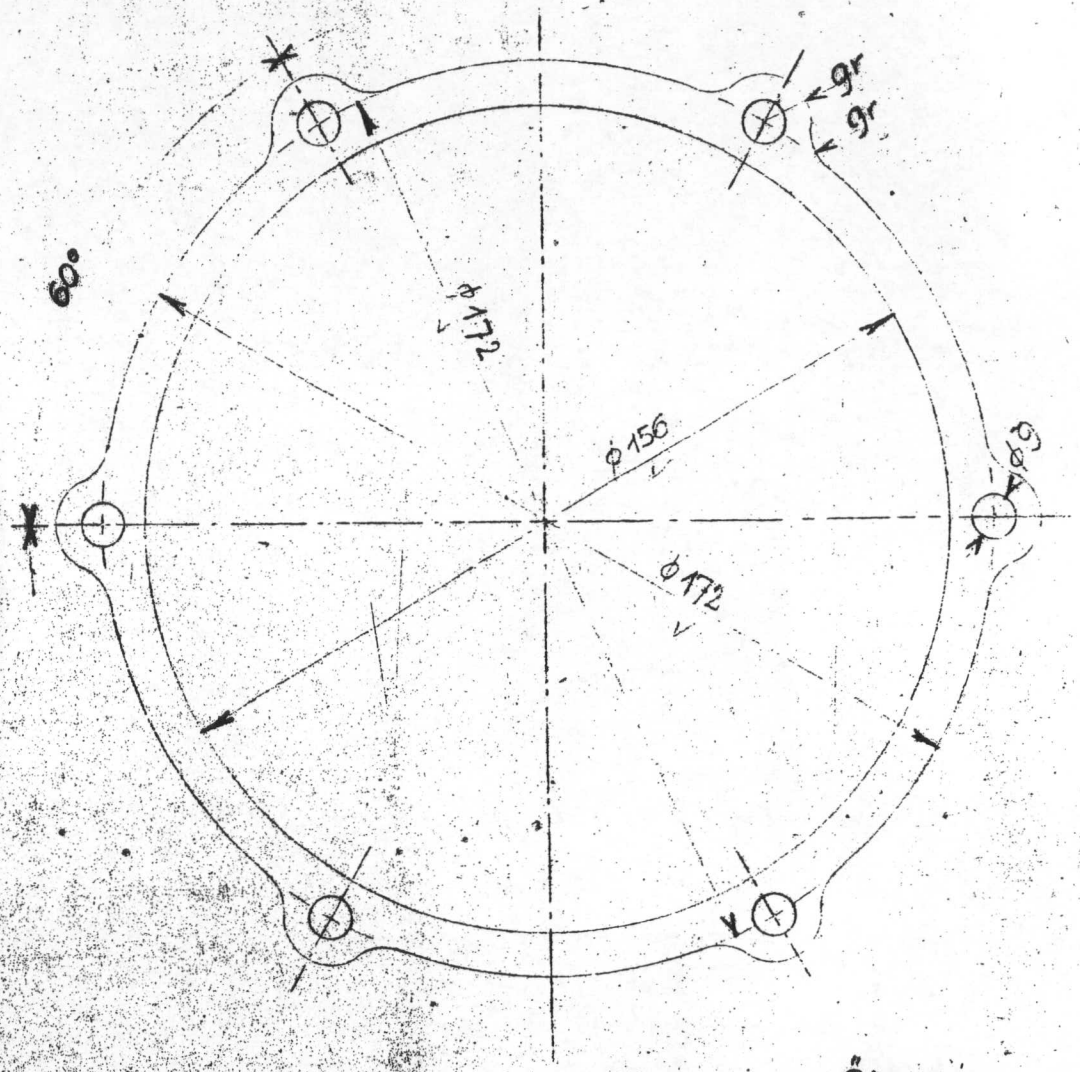




Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, dílce mezitáže - výpalky	Ev. odlit.
				ČSN 14 91	570141	

Měřítko 1:1	Kreslil	Norm. přesnost	Provoz	Základní dílec	Č. materiálu
	Přezkoušel	Výr. přesnost			
	Schválil	Datum 18.1.1950	Číslo sestavy		
	Typ		Skupy výkresu		Datum / Změna
	Název	POUZDRO KULIČKOVÉHO LOŽISKA	Skupy výkresu		Změna

570155



Mater. Olejov. papír

TATRA

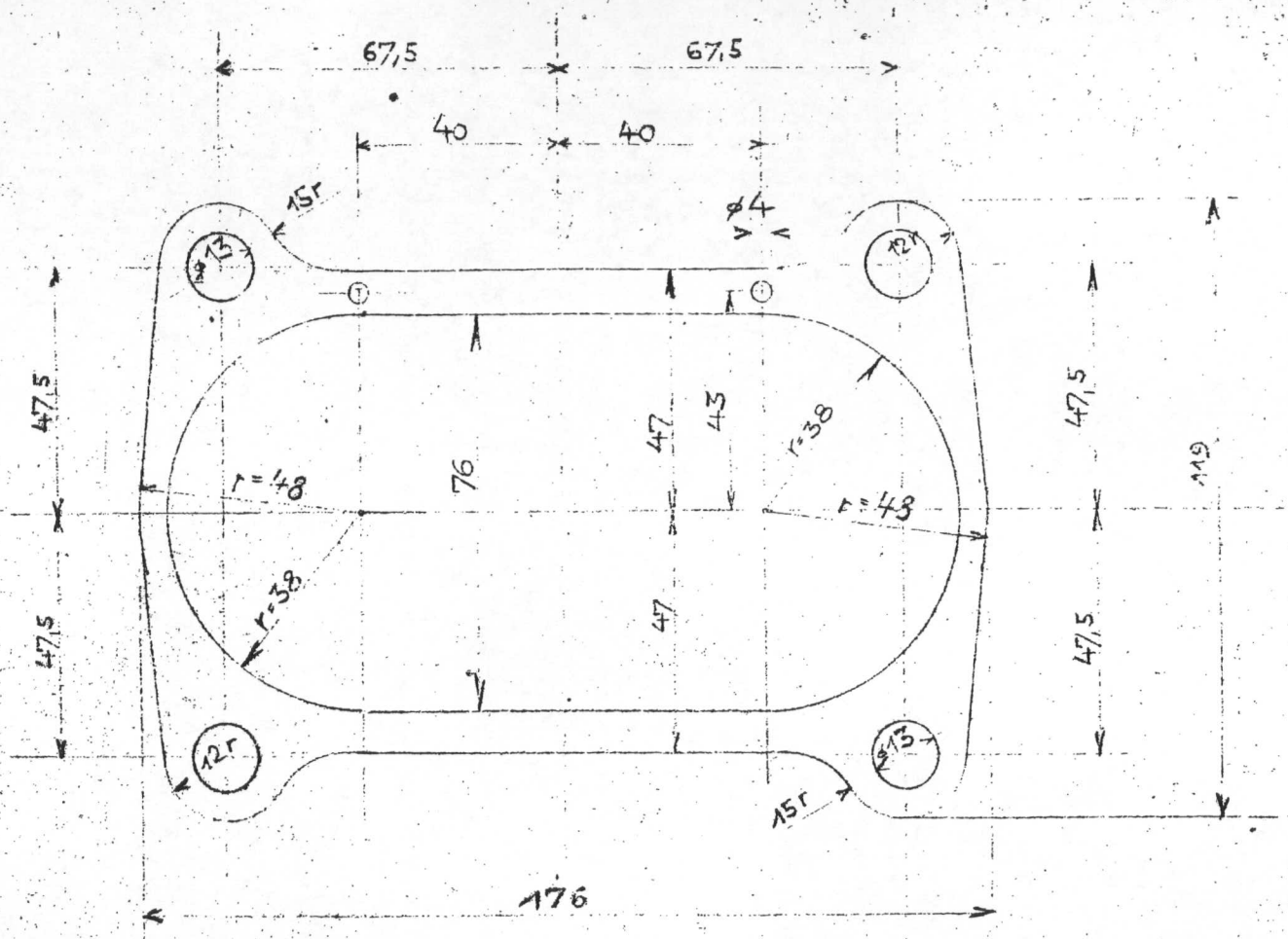
kalit	broušit	broušit a kalit	opracovat	otisknit	Model:
			B	P	

Těsnění k 570141

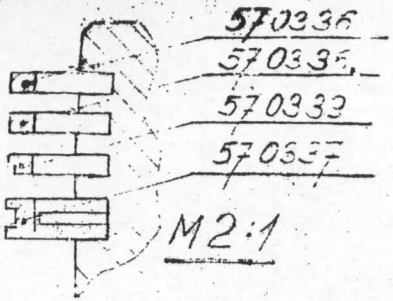
19/T. 32

570145

~~570141~~



Mater. Olejový papír	TATRA					
kalit / härten	brousiti / schleifen	brousiti a kalit / härten und schleifen	opracovati B / bearbeiten	otěsnit P / pudern	Modul:	Očkovek:
Těsnění					15 10.	
					570405	
21.XI.3	3.III.32	9.3.32	21.9.32	15.I.34		



570336
570335
570333
570337

M2:1

Válcovitý

Kónický

Vrtání válce : $\phi 70^{-0.07}_{-0.02}$

Zářez až po žebro.

Drážky $2^{+0.02}_{+0.05}$

Řez: B-B

Řez: A-A

Řez: C-C

brousit do ztracení

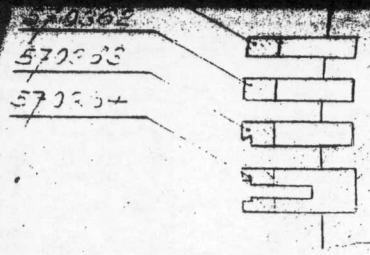
Hrany ostré

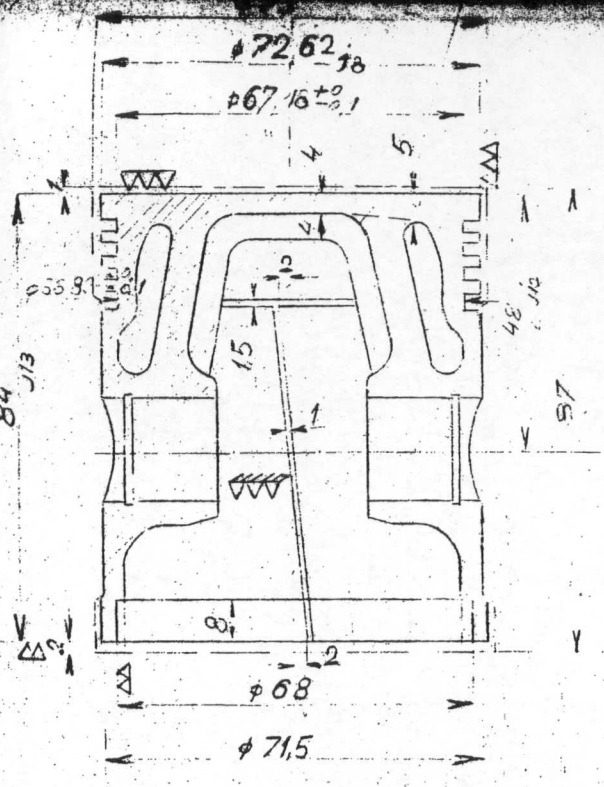
Mater. R.R.53

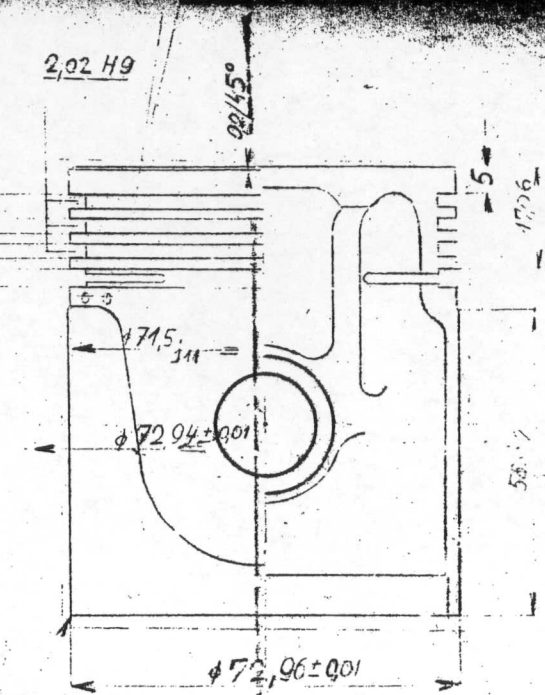
TATRA

Píst $\phi 70$ „BHB"

570335



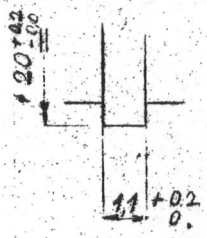


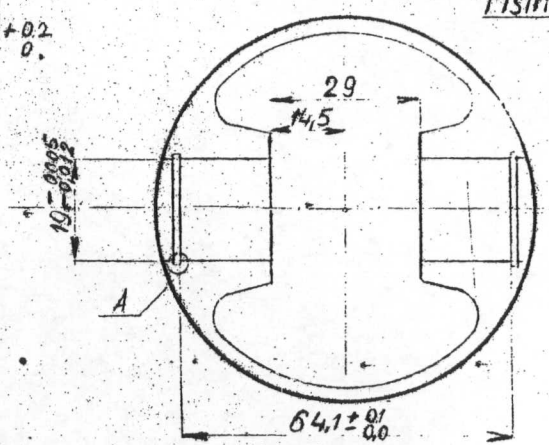


Příčnou štěrbinu provésti co nejhlouběji aniž by se poškodilo žebro.

Podélná štěrbina pouze na jedné straně.

Část A
M=5:1





Pístní čep zamontovati do nezahřátého pístu pouze tlakem palce.

Vačka	95123 F
Meziložka	30 mm
Vrtání válce	ϕ73 mm
Kompresní výše	42 mm
ϕ Pístního čepu	19
Kroužky 2 Lusy	2 mm
— — 1 — —	2 ks
— — 1 — —	4 ks

2,02 H9	+0,025 -0
4,05 H9	+0,030 -0,0
48 j12	+0,0125 -0,0125
ϕ71,5 j11	+0,090 -0,0,90
ϕ72,62 j8	+0,023 -0,023
ϕ84 j13	+0,270 -0,270
Označ.	Uchylka

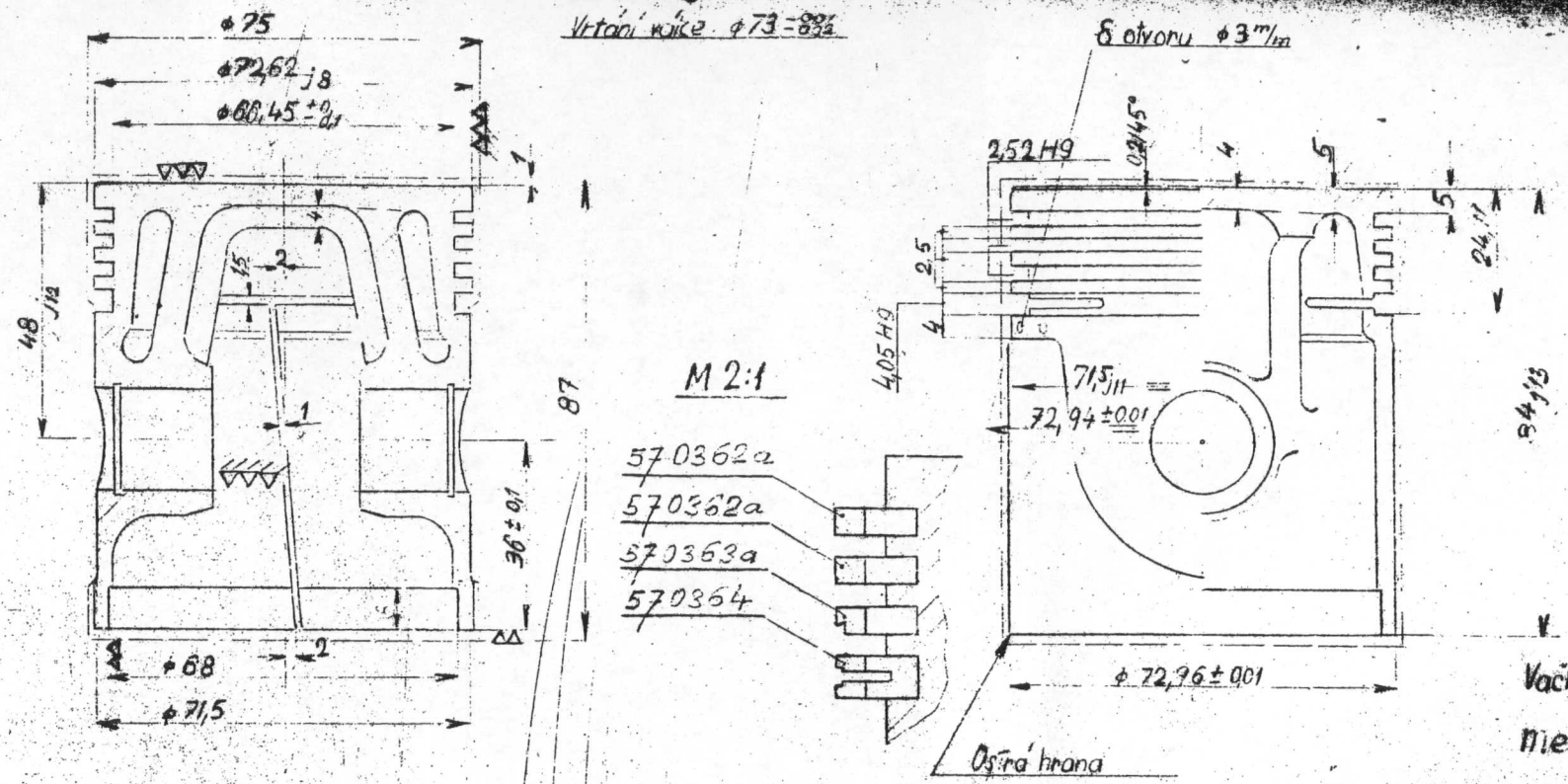
R.R.53.

Píst ϕ73 - B H B

Výš. 14261.

1:1,5:1
2:1

57 03 60.



Vačka : 26

mezivložka : 30 mm

Příčnou štěrbinu provésti co nejhlouběji aniž by se poškodilo žebro.

Podélná štěrbina pouze na jedné straně.

Pístní čep zamontovati do nezahřátého pístu pouze tlakem palce

2,52 H9	+0,025 −0
⌀71,5 j11	+0,095 −0,095
4,05 H9	+0,030 −0,000
⌀72,62 j8	+0,023 −0,013
48 j12	+0,125 −0,125
84 j13	+0,270 −0,270
Označení	Úchyl.

Kroužky 2 kusy × 2,5 mm
— " 1 kus × 2,5 mm
— " 1 " × 4 mm
⌀ Pístního čepu 19 mm
Kompresní výše 48 mm
Vrtání válce ⌀73 mm

Povrch bez třískového obrábění | Povrch s třískovým obráběním na odlepení

Lo-Ex

1413B aF

Kreslil 1.12.45. Boček

Kontroloval

Měřítko 1:1,5 - 1:1

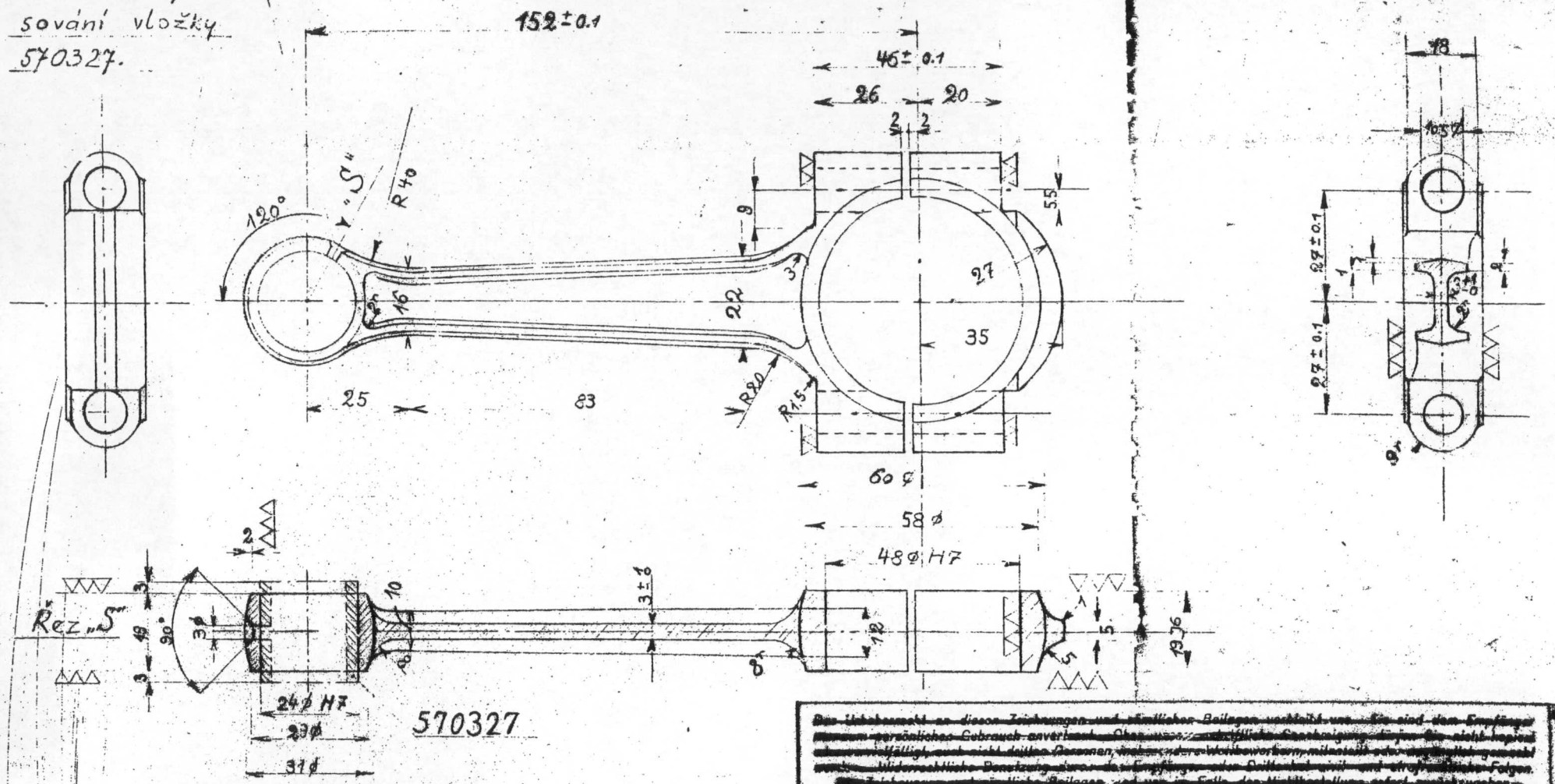
Píst ⌀73 B.H.B.

(čís. 1426/V.)

ZÁVODY TŘÍDY

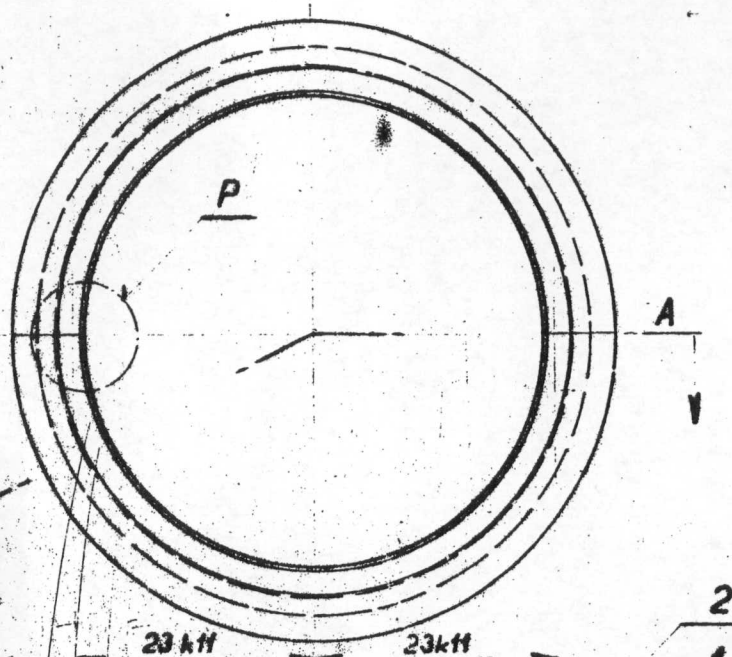
57.03.60a

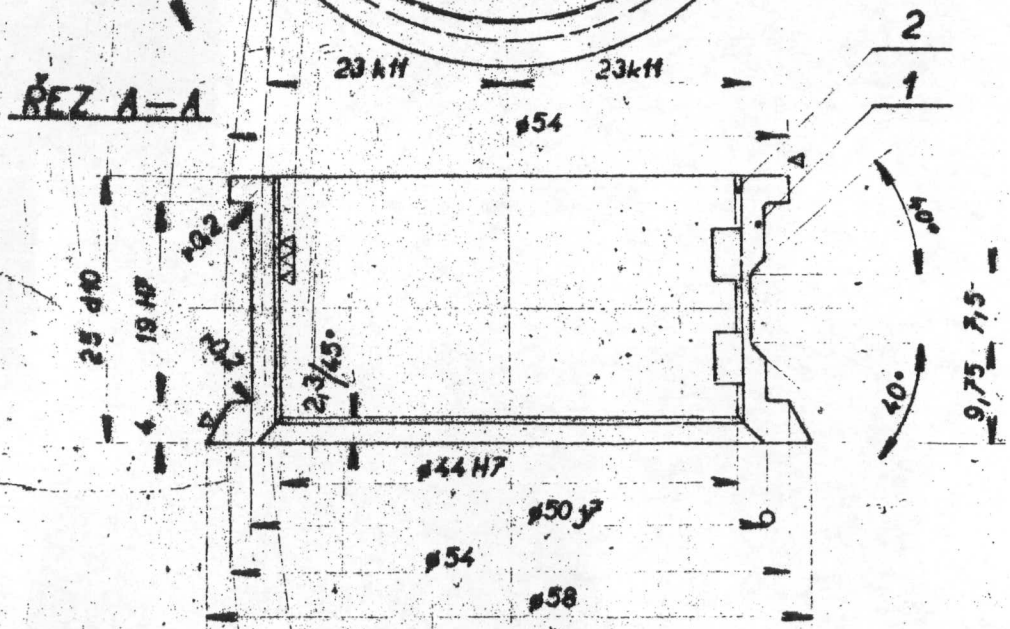
Otvor vrtat po zalisování vložky 570327.

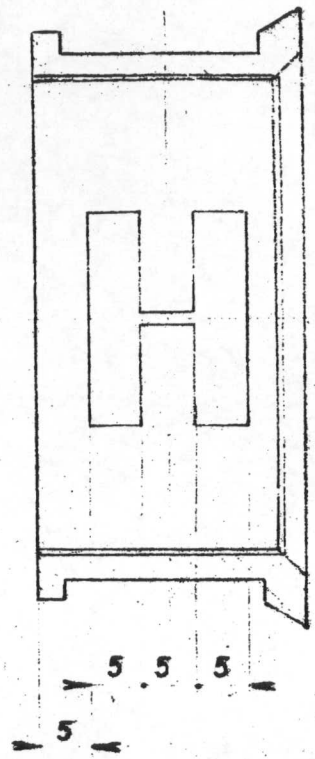


Das Urheberrecht an diesen Zeichnungen und sämtlichen Beilagen verbleibt uns. Sie sind dem Empfänger nur zum persönlichen Gebrauch anvertraut. Ohne unsere schriftliche Genehmigung dürfen sie nicht kopiert, vervielfältigt, auch nicht Dritten, Personen, welche Wettbewerb mit uns betreiben, mitgeteilt oder sonstwie verwendet werden. Widerrechtliche Benutzung oder Empfängnis durch Dritte wird gerichtlich verfolgt und ersatzpflichtige Folgen. Diese Zeichnungen und sämtliche Beilagen sind uns im Falle der Nichtverwendung sofort zurückzugeben.

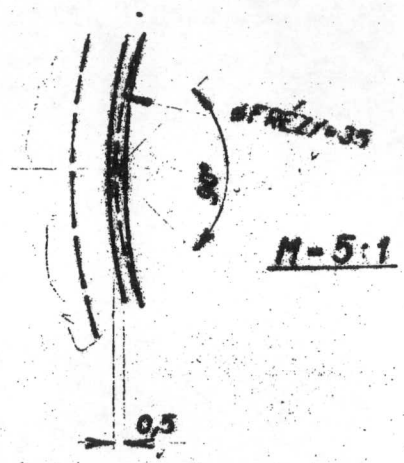
Ausführung Bearbeitungsangaben						Allgemeine Bearbeitungsangaben					
Werkstoff 13240.0 zušl. 80–90 kg/		Modell-Nr. 570365			Datum	Name	Unterschrift				
						Sommer					
Maßstab 1:1		Ojnice								570326	
Änderung		165-42 2/c.43									







ČÁST „P"



4x

2	57.03.08	VÝLITEK LOŽISKA		(WM 80)	Sn-Sb 10 Cu 6			
1	57.03.07	LOŽISKOVÁ PÁNEV		10 420.0				
Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kmat	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.		

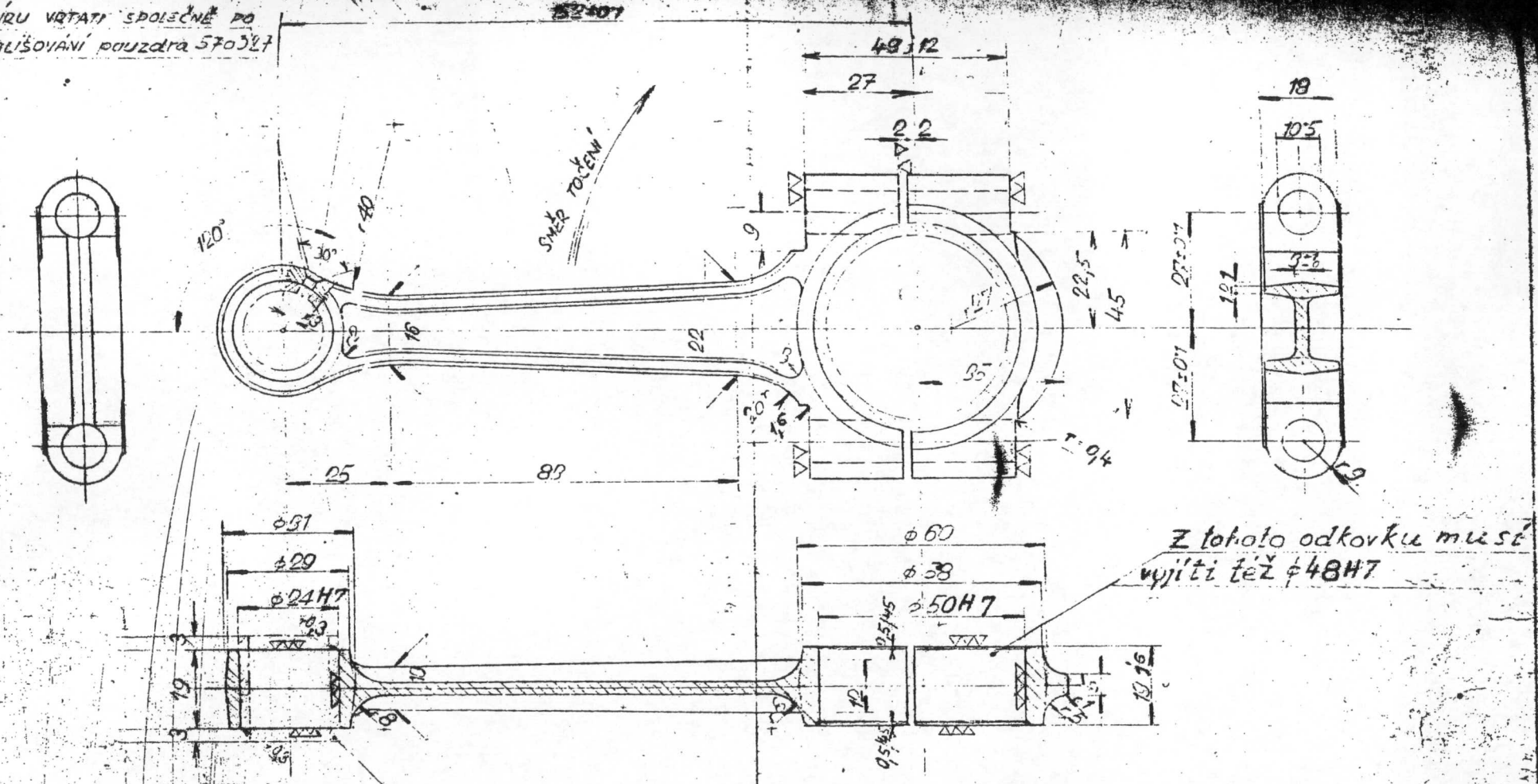
Měřítko 2:1 5:1	Kreslil	Norm. referent	Provoz	Základní číslo	Č. materiálu	
	Přezkoušel	Výr. referent				
	Schválil	Datum 12.2.60	Číslo smlouvy			
	Typ		Skupy výkresu		Datum	Č. hlíd.
	Název		Hlavní výkresu		Změna	

ŽĎÁR n/S

LOŽISKOVÁ PÁNEV K OJNICI

57.03.07 K1

DÍRU VRTATI SPOLEČNĚ PO ZALIŠOVÁNÍ POUZDRA 570327



Označení	Úchylka
49 j12	+0,12,5 −0,125
49 j6	+0,009 −0,004
50 H7	+0,025 +0
24 H7	+0,021 +0

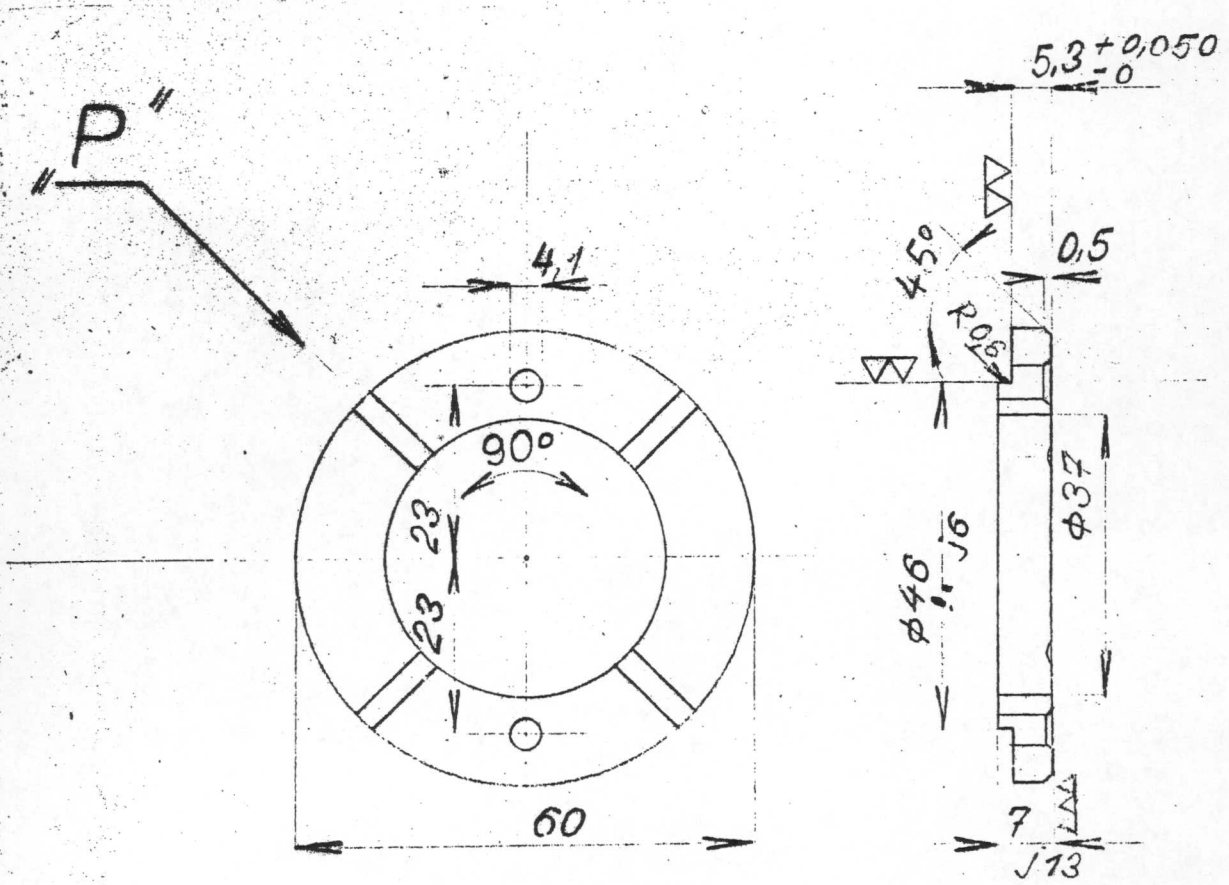
Číslení	13240.0				
Výkres č.	570365				Měřítko 1:1

OJNICE

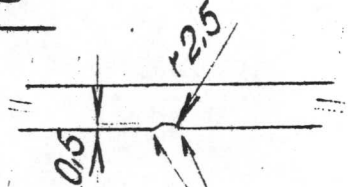
ZÁVODY TATRA
prov. škola pro strojní, automobilní a železn. výrobu
Kopřivnice

570365

Nástroje 570326



POHLED „P"



ϕ46 j6	+0,011 -0,005
J13	+0,110 -0,110
OZNAČENÍ	UCHYLKA

Hrany radiusem r1 zaoblit!

Povrch, bez třídavku na obrobení | Povrch s třídavkem na obrobení

hladký neobrobený | hladký neobrobený | hladký, se značkou pro obrobení | hrubý obrobený

Materiál: GBz 12 | Kreslil: 21.VII.43 Dobiáš | Měř. 1:1

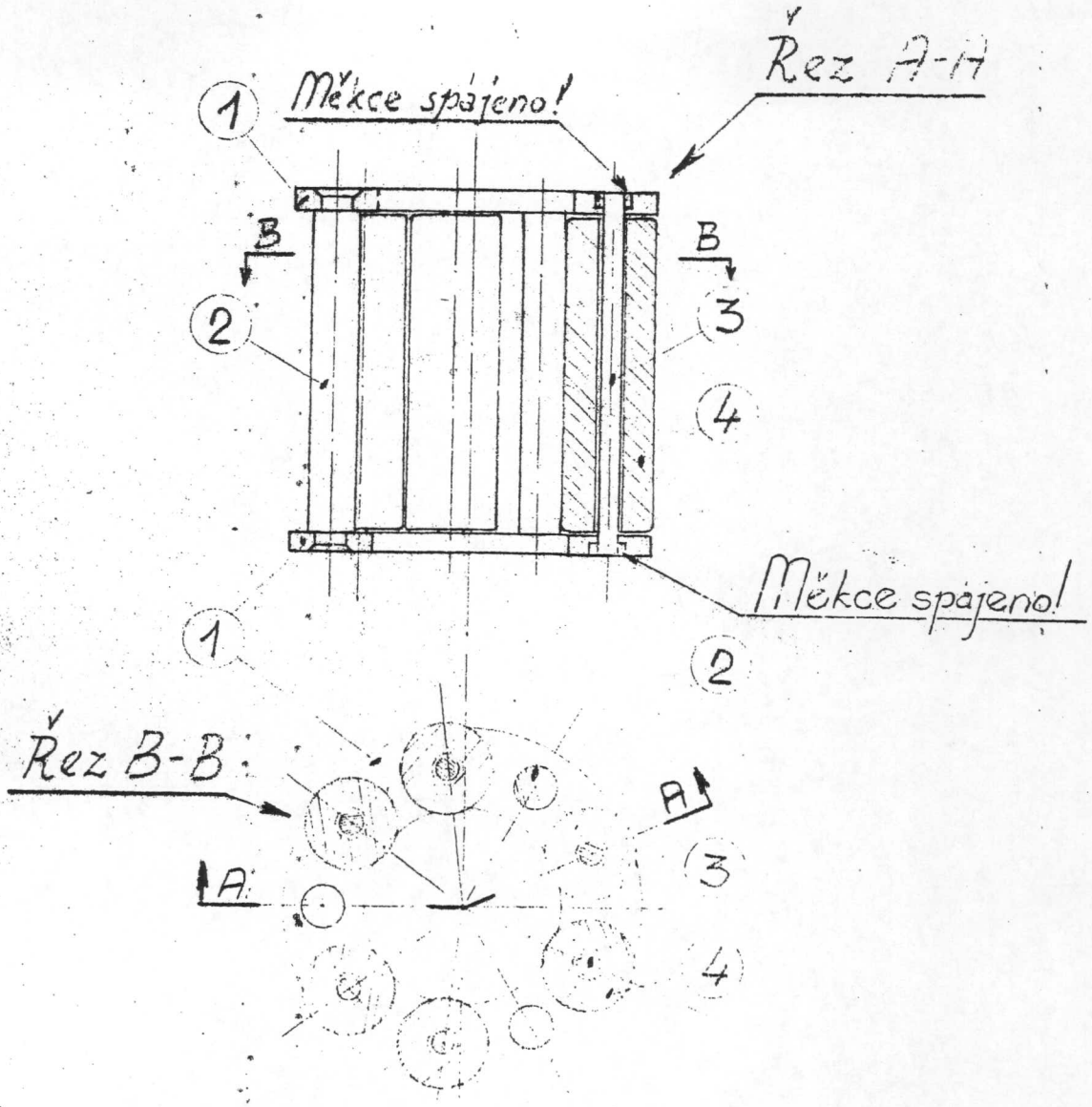
Model, výkovek | Kontr. norem.

TLAKOVÝ KROUŽEK

ZÁVODY TATRA
spol. pro stavbu ... a ... vozů
Kopřivnice

57.02.40

Změna 46.7.44 6 | 8 | 9



4	570258	Váleček	6
3	570257	Čep	6
2	570256	Rozpěrka	3
1	570255	Kroužek	2
Čís.	Pos. číslo	Pojmenování	Kusů

Povrch bez přídavku na obrobení

hladký neobrobený | hladký neobrobený | hladký neobrobený | Povrch s přídavkem na obrobení | | |

Materiál

Kreslil: 25.7.45 Zajasa

Kontroloval:

Kontroloval:

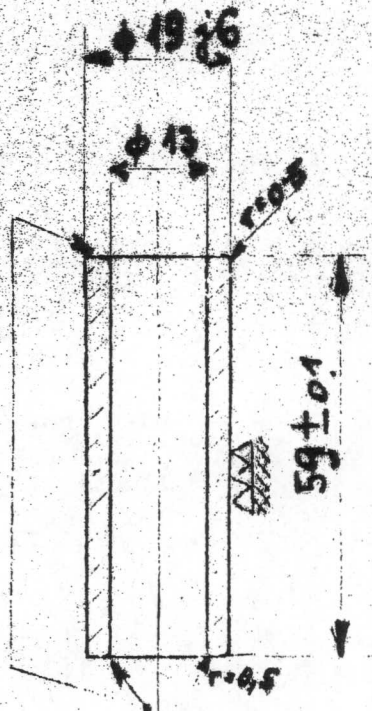
Měřítko 2:1

Sestavení válečkového ložiska.

(Náhrada za pérové válečkové ložisko „Hyatt" čís. 16,850.)

570296

Počet 1



0,3 - 0,5
Rc 60-62

Čelní plochy musí býti hladké!

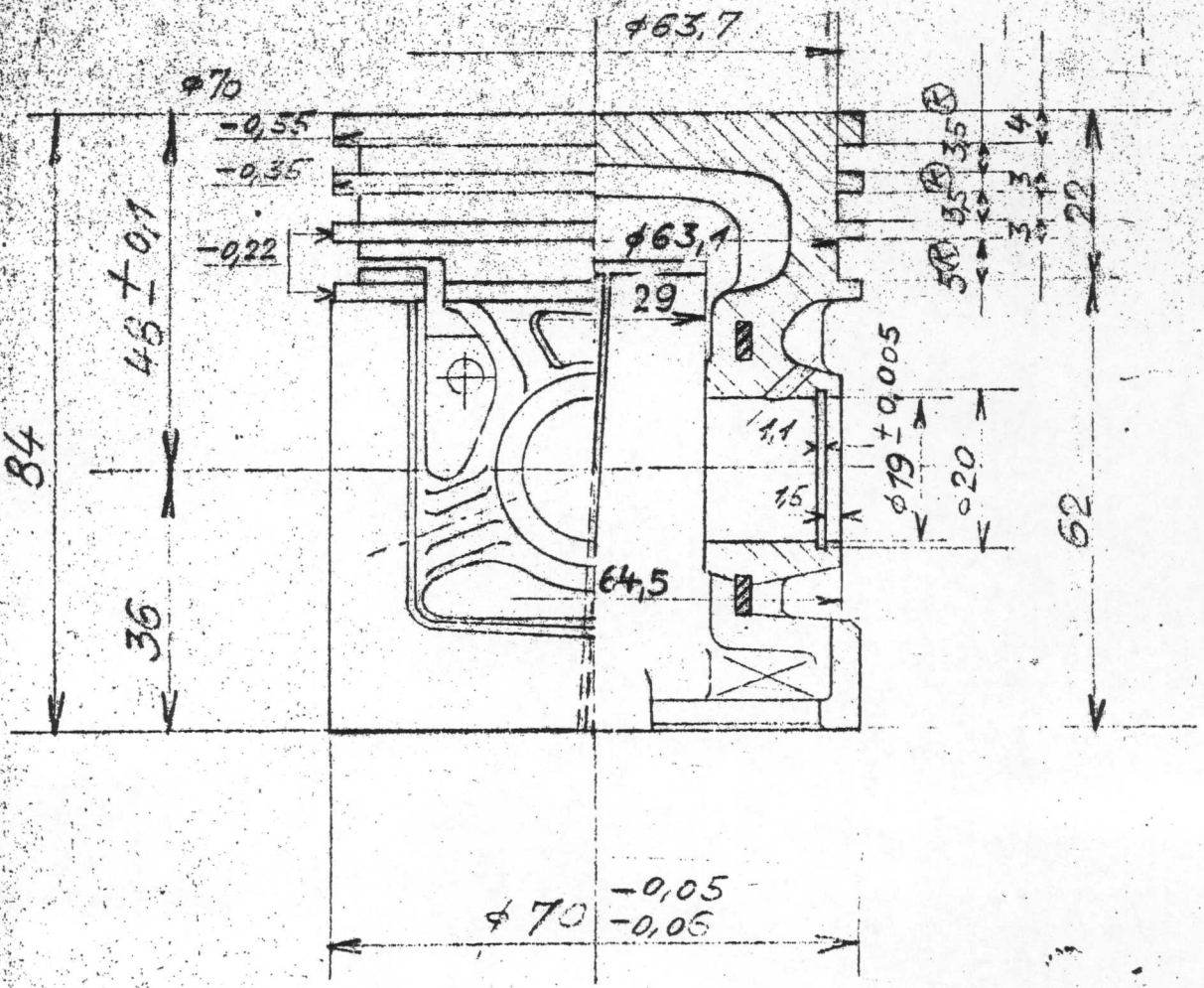
Motor. 13020.1	TATRA				
kalit	broušeti	broušeti a kaliti	opracovati	očistiti	Model.
			13	1a	

Pístní čep.

14/11.37

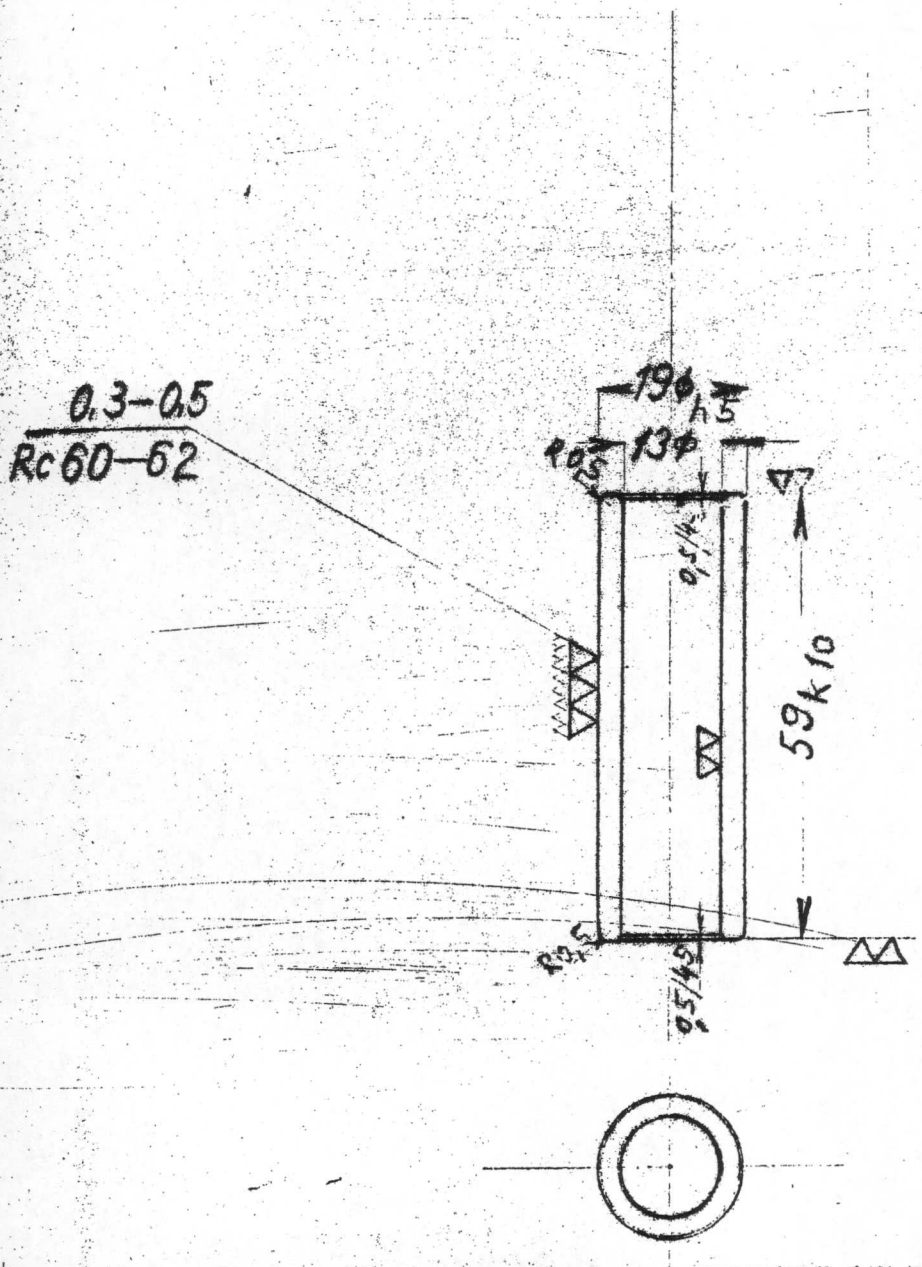
570325

Vitání válce



Čtyřválec, vzduchem chlazený, ležatý

Motor Special	TATRA				4 ks
			B	P	
Píst ϕ70, Nelson-Bohnalite					570324



19 h5	+0 −0,009
59 k10	+0,120 −0,
OZNAČENÍ	ODCHYLKA

Povrch bez přídavku na obrábění | Povrch s přídavkem na obrábění | Evid. č.

hrubý neobrobený | hladký neobrobitelný | hladký, co možno neobrobený | hrubý obrobený | hladký obrobený | nejjemněji obrobený

Materiál: 12 020.1
19 h5 59 k10 ČSN 1014/12

Kresli: 23.IV.63 Dobiáš
Kontroloval:
Kontr. norém:

Měřítko 1:1

ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

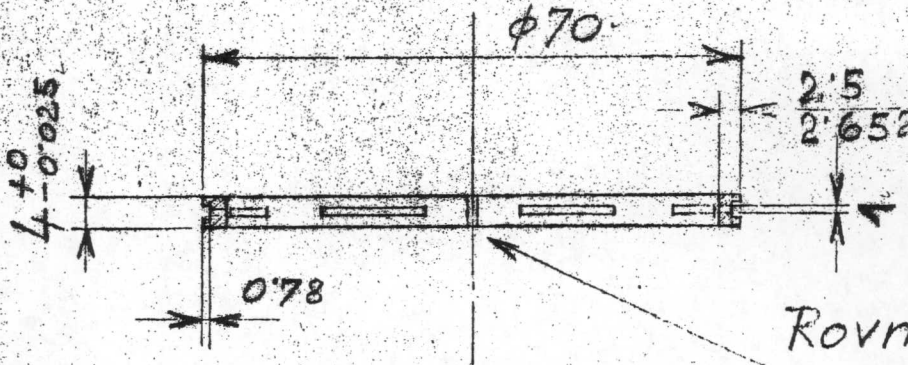
PÍSTNÍ ČEP

57.03.38

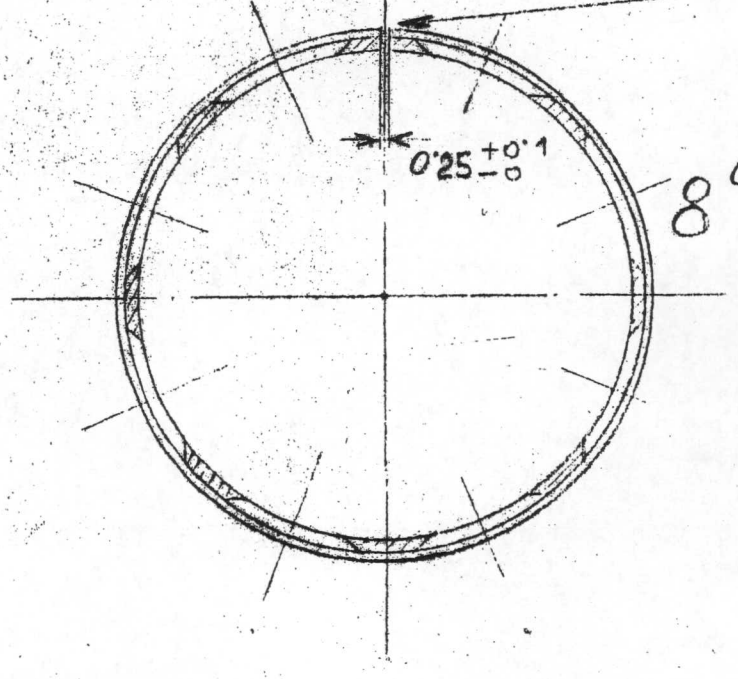
Změny: 31.7.63

Vrtání válce:

$\phi 70^{-0.01}_{-0.02}$



Rovný řez



Nákup

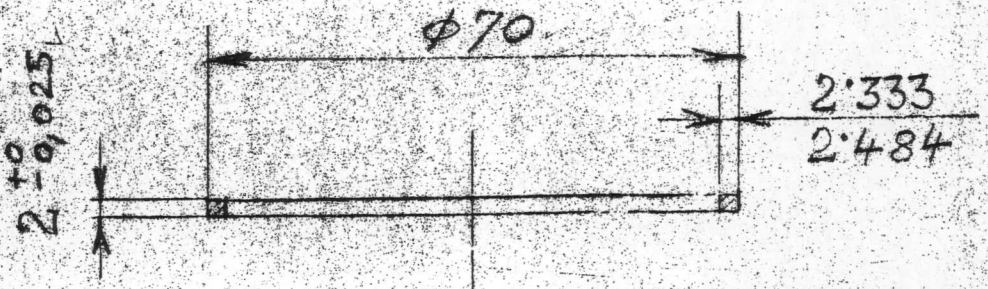
Mater.	TATRA				1K	
Kalit	Broušit	Broušit a kalit	Opra. vrtáš	Očistit	Kodet.	Odkovek

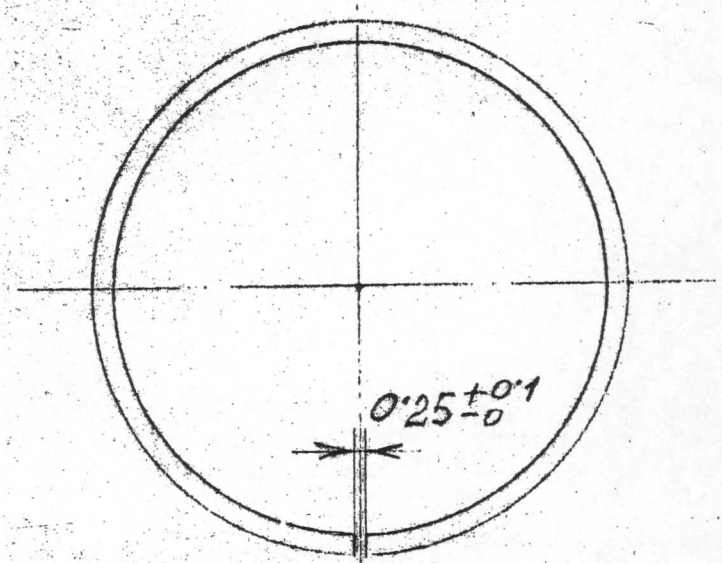
Stírací kroužek (R.S. 1226)

12. 12. 34 | kl | Fr

570337

Vrtání válce: $\phi 70^{-0.01}_{-0.02}$





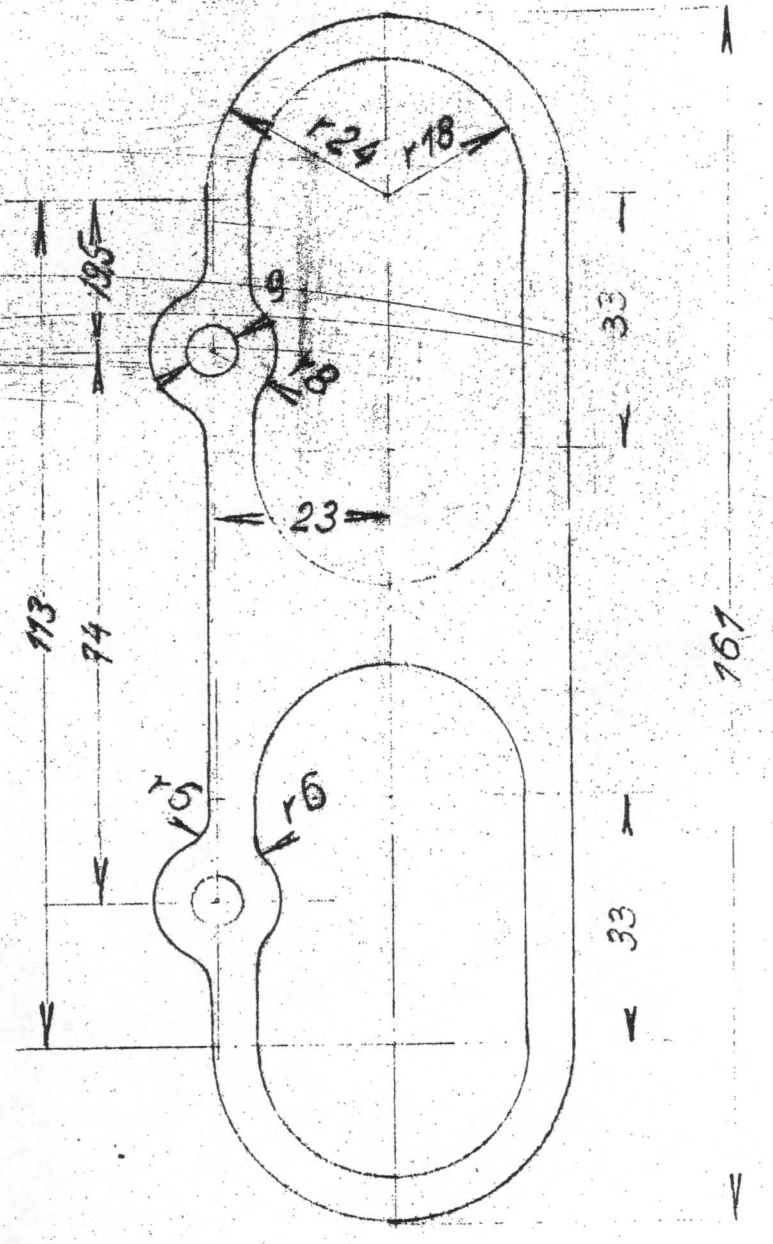
Nákup

Mater.	TATRA				23K.	
hrubá	broušená				Model.	Číslo výr.

Kompr. kroužek (RC.1224)

12. 12. 34

570336



Povich bez třískového obrábění | Povich s třískovým obráběním | CVUT

hladký nebroušený | hladký broušený | hrubý obráběný | hladký obráběný | nelibrově obrobený

Materiál: Abil 0,25

Kreslil: 26.VII.45 Podolák

Kontroloval:

Kontr. jakosti:

Měřítko: 1:1

ZÁVODY TŘÍDY KAPITÁNA JAROŠE, n.p. Kuřivody

Model, výkres:

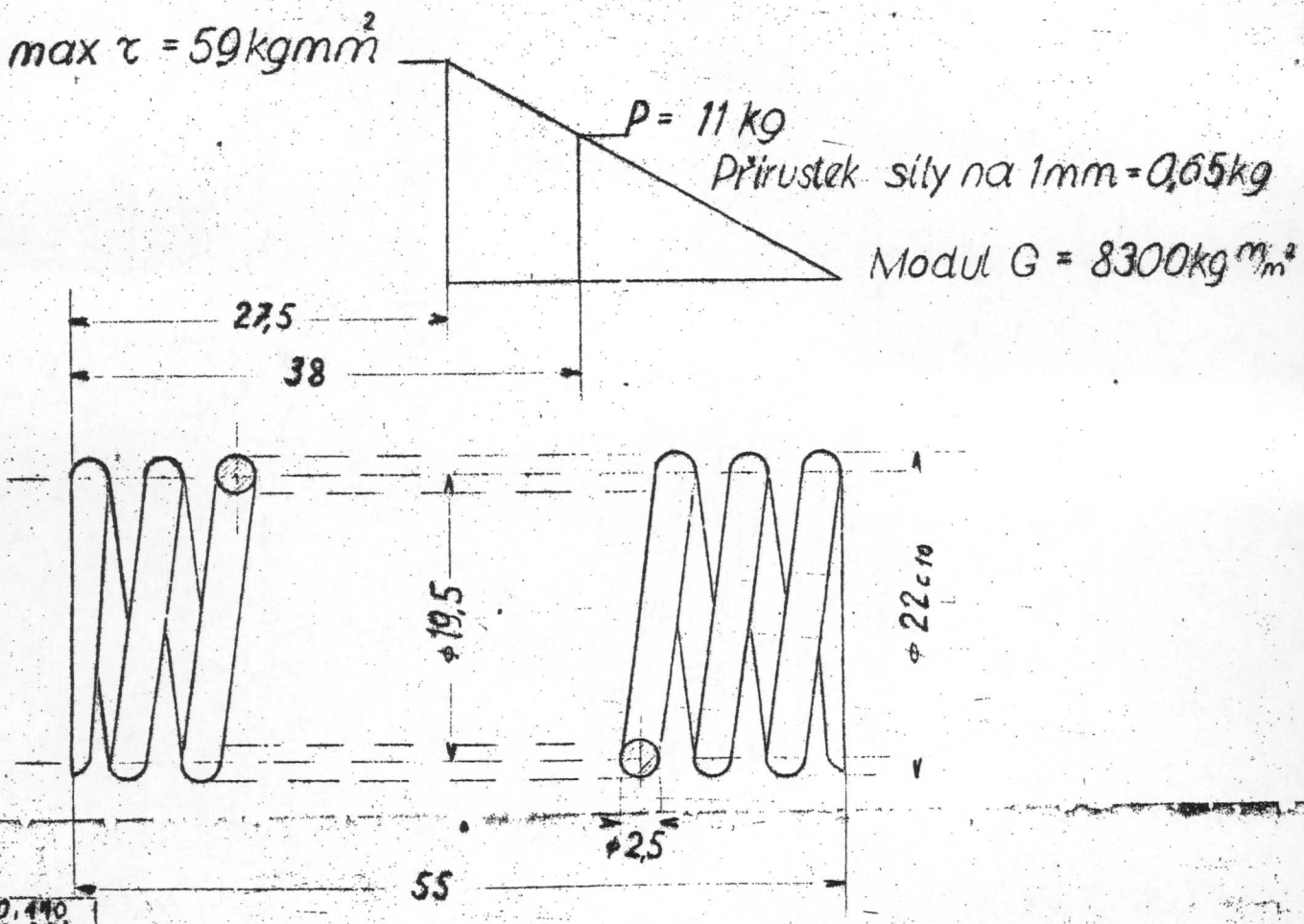
TĚSNĚNÍ mezi ventilovou komorou a podložkou vení per

57.04.06

Změny: 6.8.43

11 závitů vlevo vinutých - 9,5 závitů činných

Délka drátu ≈ 700 mm



	−0,110 −0,194
	lichý lk 9

Povrch bez přídavku na obrábění | Povrch s přídavkem na obrábění | Evid. č.

hrubý neobrobený | hladký neobrobený | hladký co možná neobrobený | hrubý obrobený | hladký obrobený | nejhladší obrobený

Materiál: Strunový drát ⌀ 2,5

Výkovek

Kreslil: 9.VIII.45 Miarka K

Kontroloval:

Komb. Ašlem

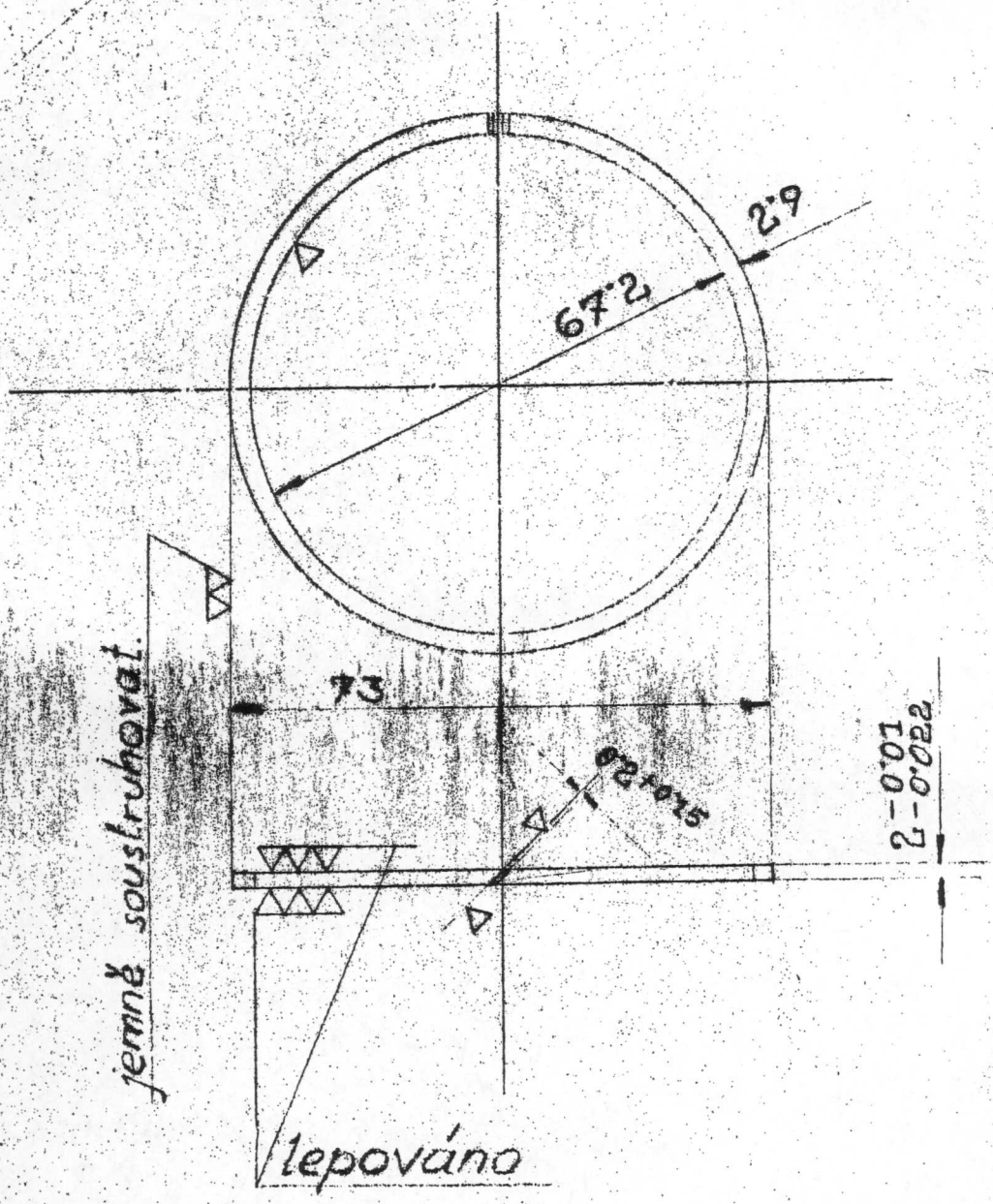
Měřítko 2:1

ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

Vnitřní péro ventilů

570411

Příloha 73



Specielní litina		14·XI 1939	Böhler	
1·1	Pístní kroužek			570362

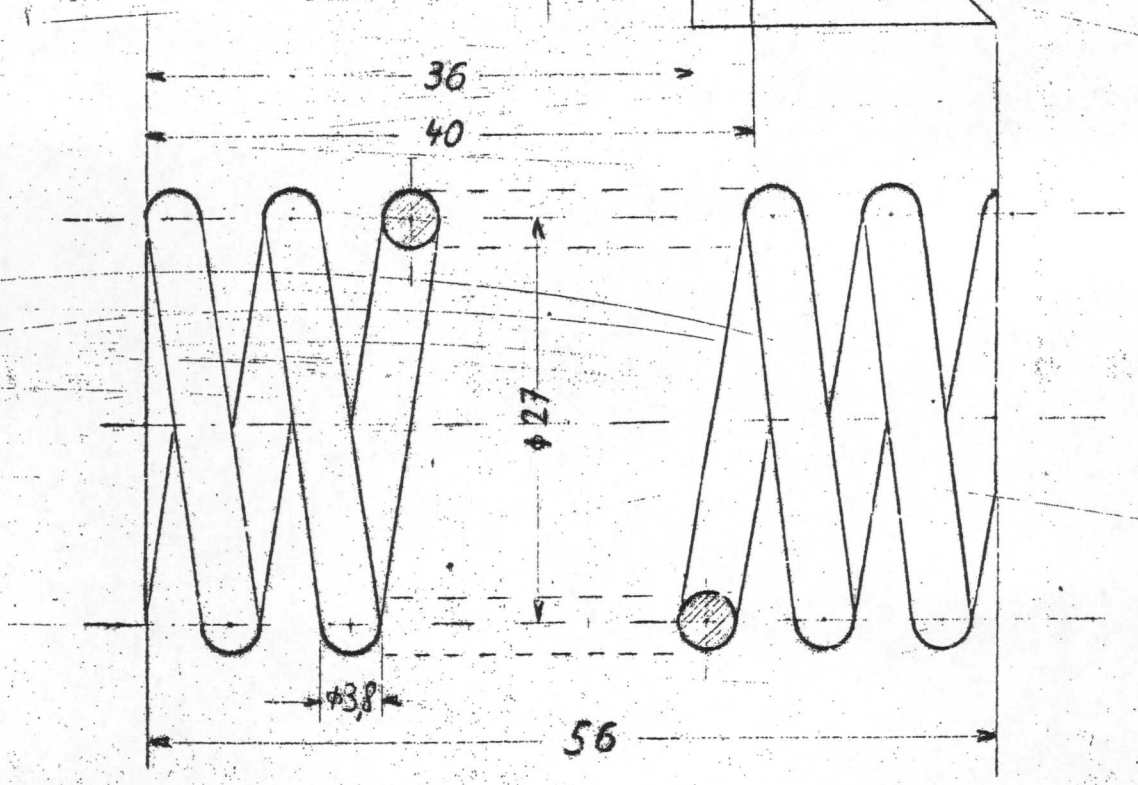
7 závitů - 5,5 závitů činných.
Délka drátu ≈ 600 mm.

max τ = 40,65 kg/mm²

P = 32,5 kg

Přírustek síly na 1 mm = 2,3 kg

Modul G = 8300



Povrch bez třídy drsnosti						Hrana ostrá
▽ neobrobený	▽▽ hladký neobrobením	▽▽▽ hladký co možná neobrobený	▽▽▽▽ hladký obrobený	▽▽▽▽▽ hladký obrobený	▽▽▽▽▽▽ hladký obrobený	

Materiál: Pérová ocel Φ 3,8

Kreslil	6. VIII. 45	Miarka K.	
Kontroloval		Zlatník	
Schválil			

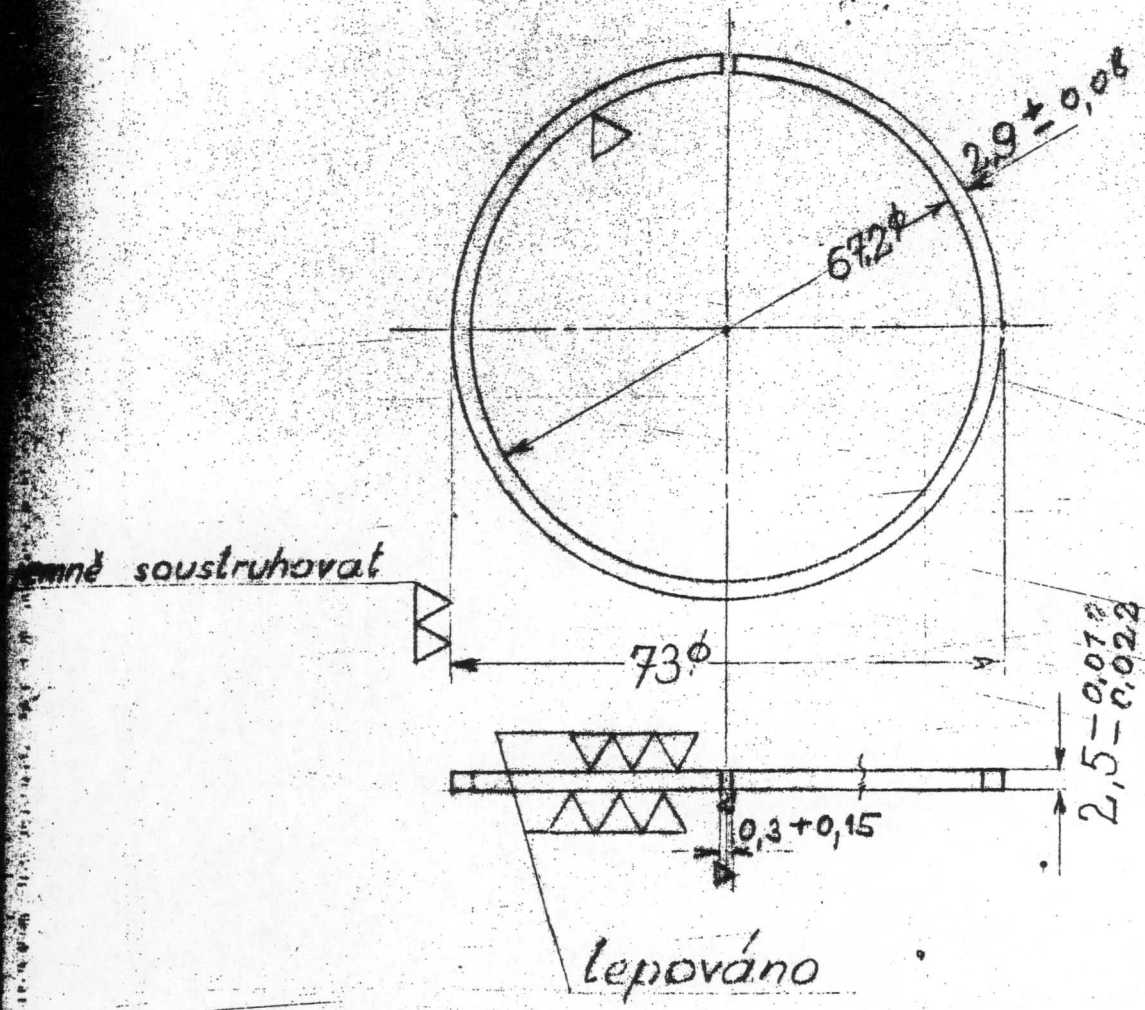
Měřítko 2 : 1

ZÁVODY TATRA
záv. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

Vnější zpružina ventilu

570412

Formát A 4



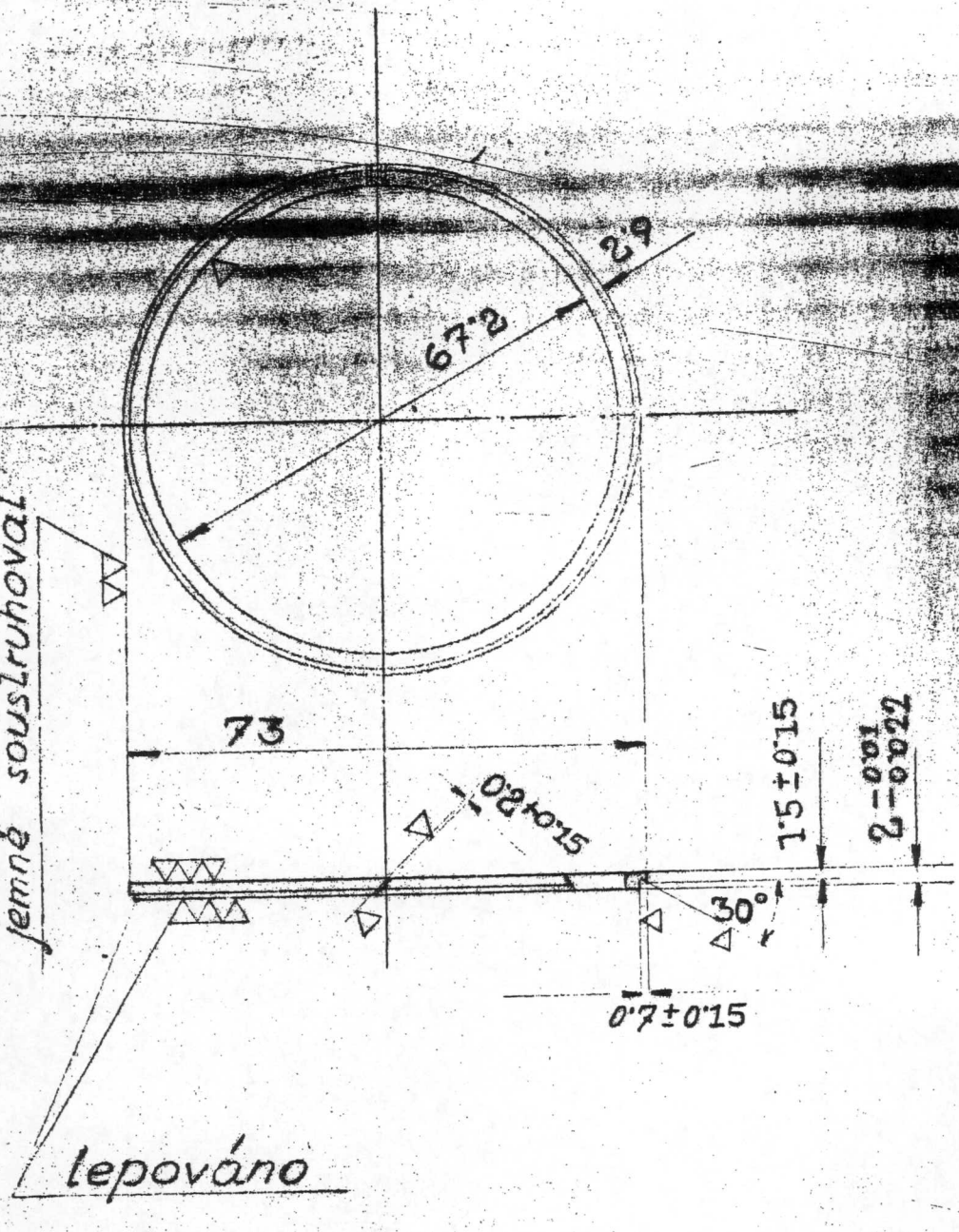
Speciální litina

Ringhoffer Tatra

1 : 1

Pístní kroužek

570362 a



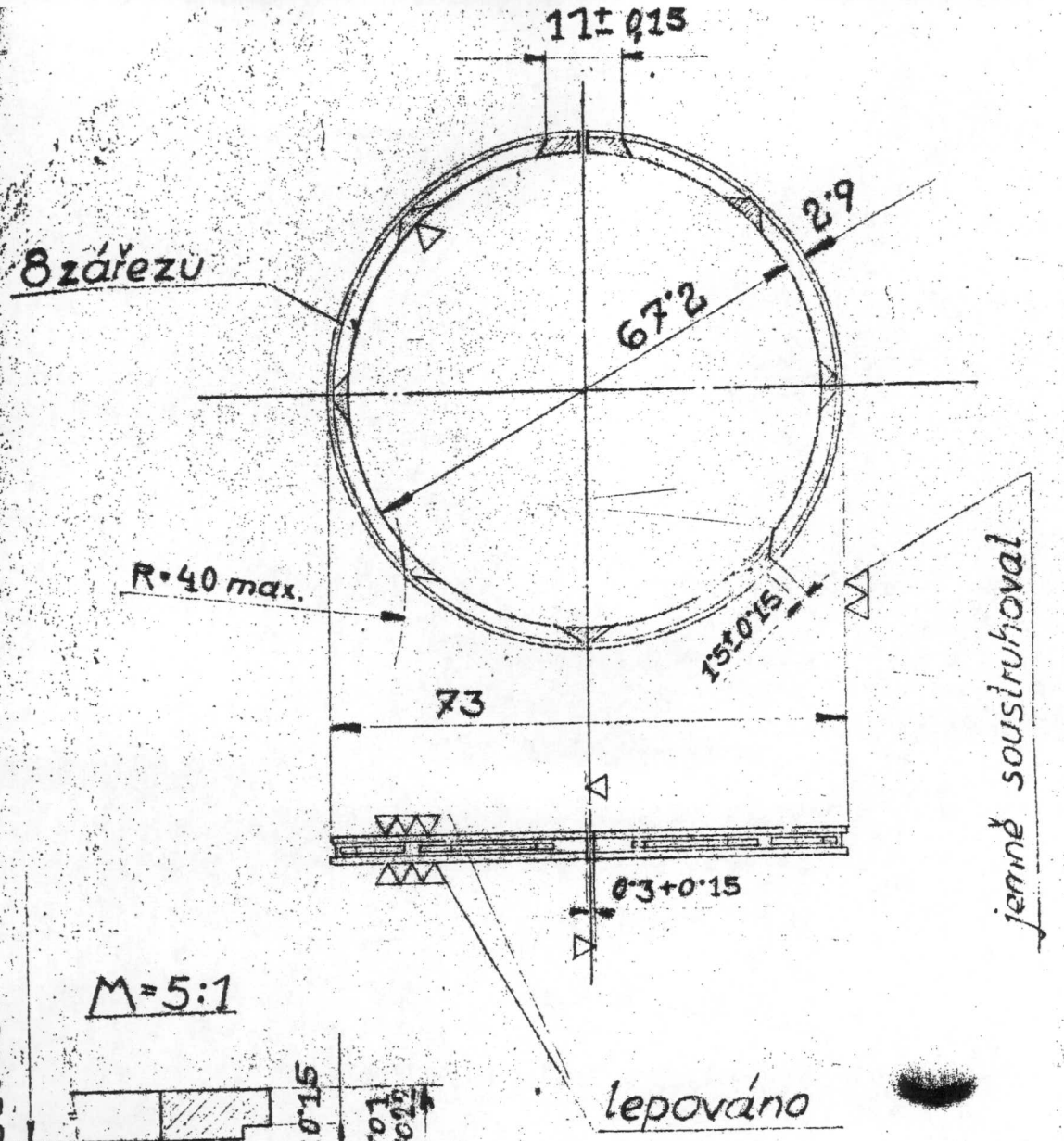
Specielní litina

14.11.1939 Bönisch

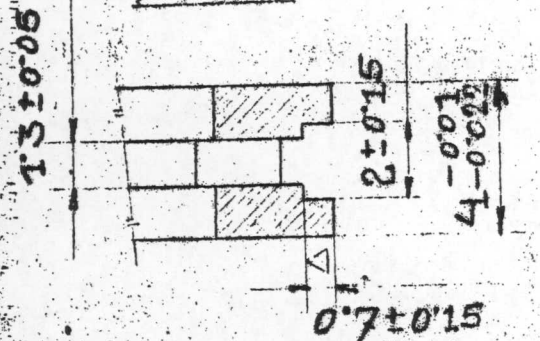
1·1

Stírací kroužek střední

570363



M=5:1



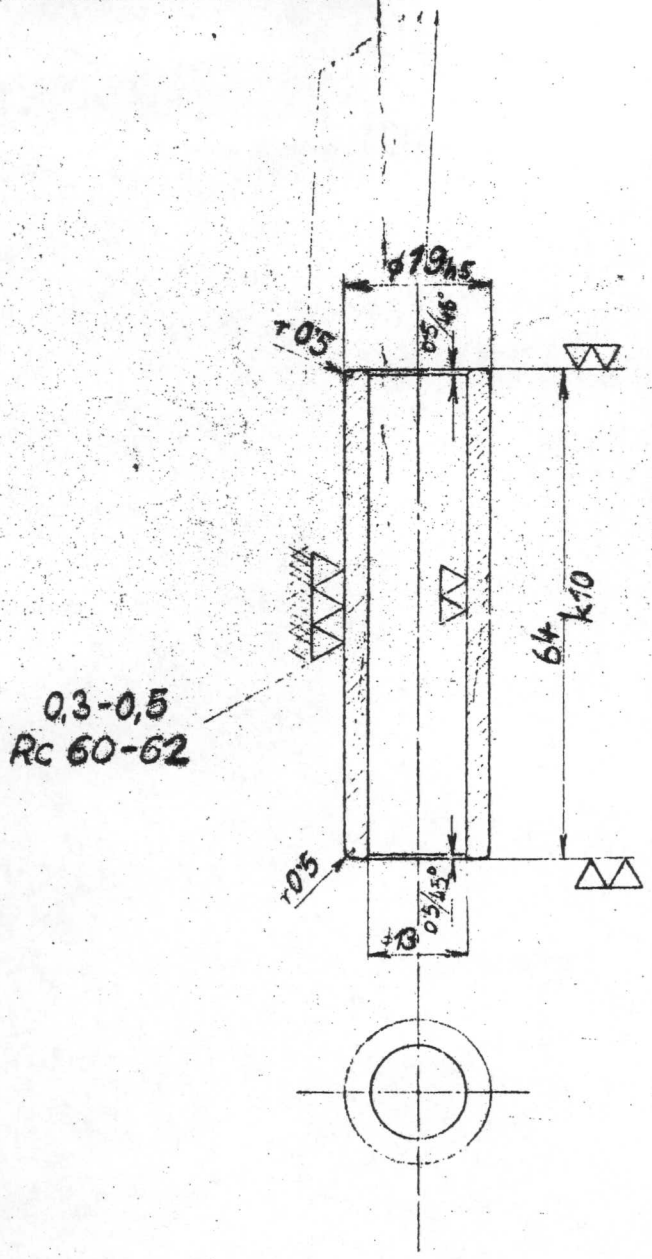
Speciální lišina

15·11 1939 Bönisch

1:1

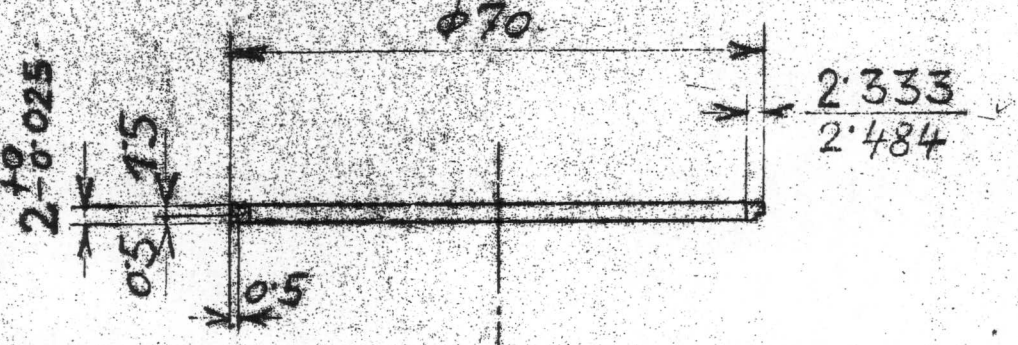
Odstřikovací kroužek

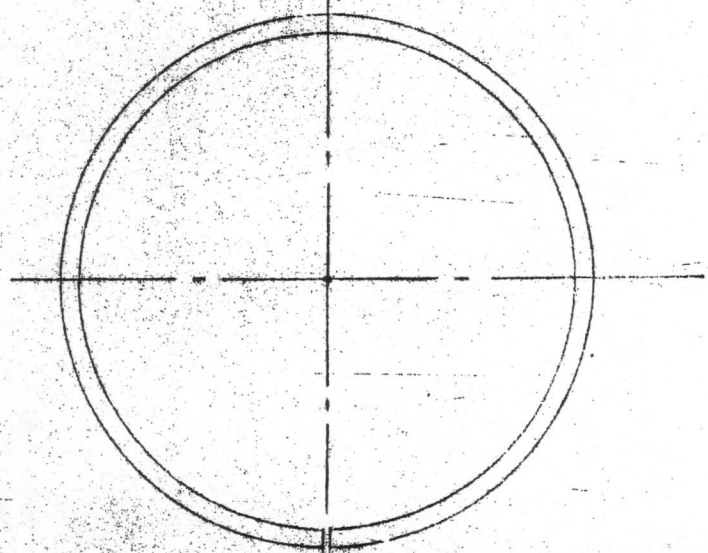
570364



	POVRCH BEZ NÁROKU NA OPRACOVÁNÍ		POVRCH S PŘÍSLUŠNÝM NA OBRÁBĚNÍ							POZNÁMKA Č.
	HLADKÝ: BROUSEMÍ	ZA HORKA VALCOVÁNÍ, ZA STUDENA TAŽENÍ	HRUBÝ OBRÁB.	HLADKÝ OBRÁB.	VELMI HLADKÝ OBRÁB.	S LESKEM	BROUŠENÍ	KOVOVÉ POVLAKOVÁNÍ		
	NÁZEV: 12020.1		VÁHA V kg: HRUBÁ / ČISTÁ				POMĚR:			ZÁVODY TATRA KOPŘIVNICE
			SORTIM.		SKUPINA					
			VÝKRES. ČÍSLO							57.03.33 a.
										NÁHRADA ZA:
	PÍSTNÍ ČEP									
	MĚŘÍTKO: 1:1									

Vrtání válce: $\phi 70\ ^{-0.01}_{-0.02}$





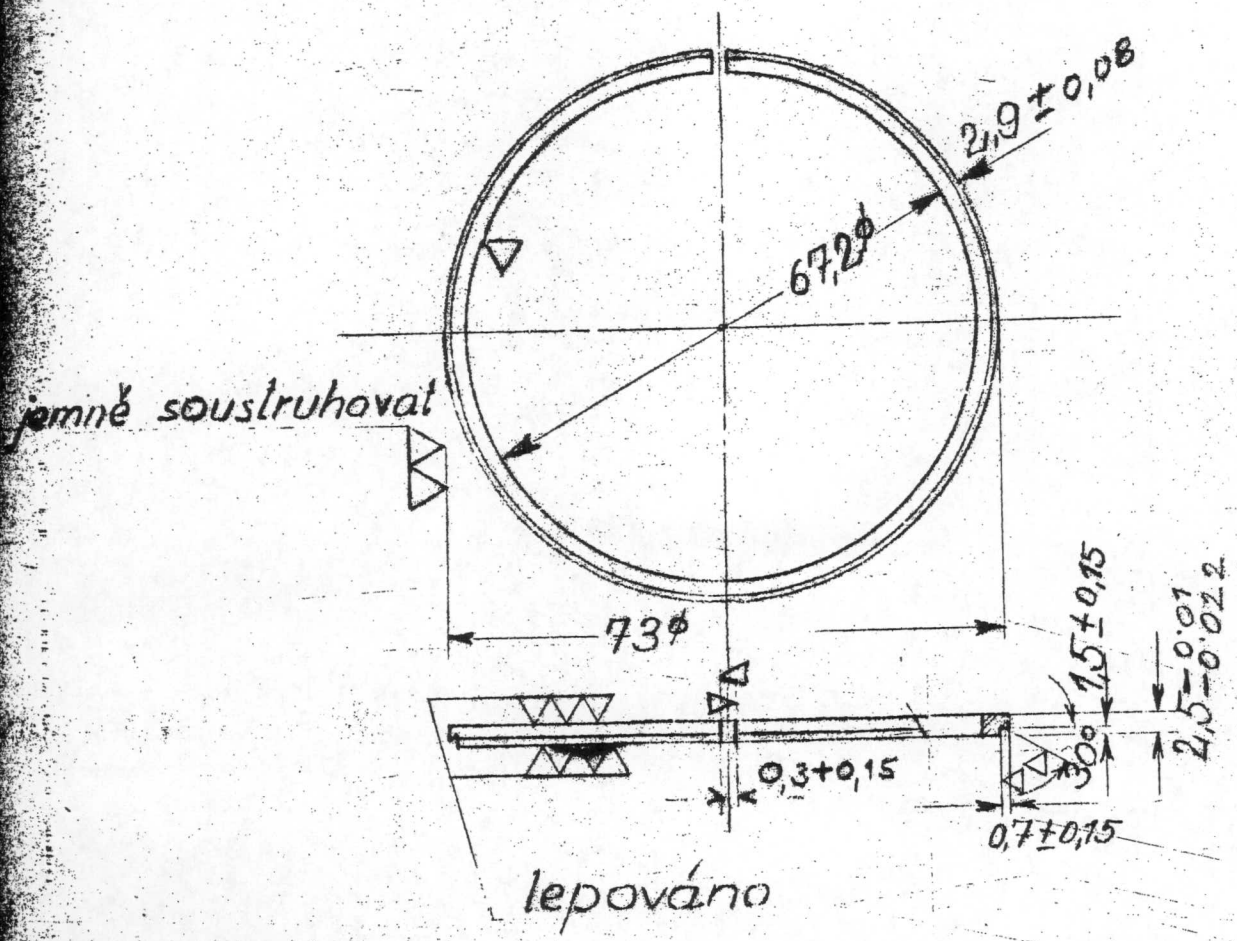
Povrch bez přídavku na obrábění			Povrch s přídavkem na obrábění			Stav. č.
	N hladký neobrobený	N hladký, ev. místně obrobený	▽ hrubě obrobený	▽▽ hladký obrobený	▽▽▽ velmi hladký obrobený	

Nákup	Kreslil	11. V. 36		ŠKODOVY ZÁVODY
	Kontroloval			
	Konst. oprávn.		Přezkušeno	

Pístní kroužek, střední (R.U. 1225)

5703.39

Nahrazuje str.



[redacted]

Speciální tiština

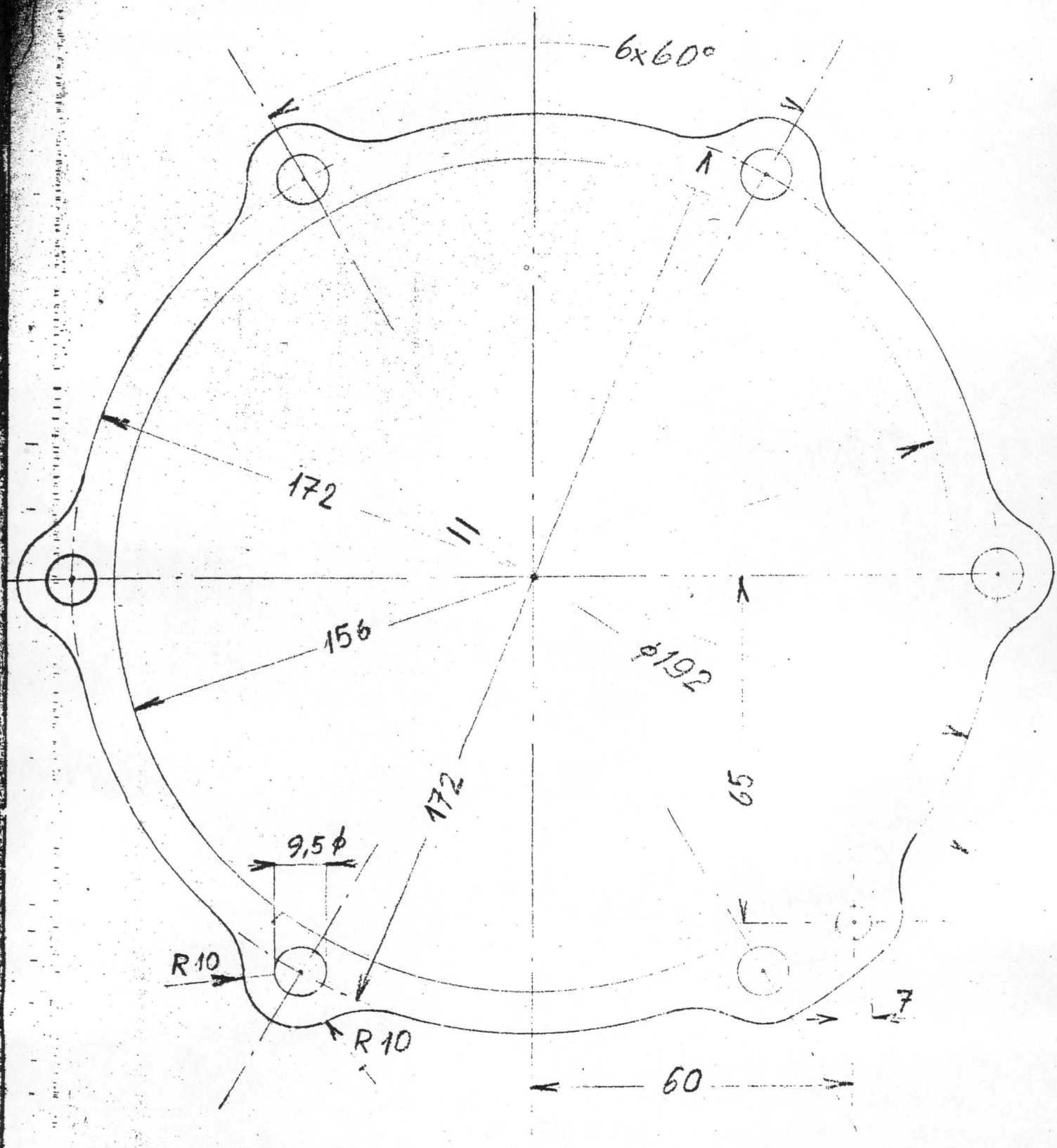
Ringhoffer Tatra [redacted]

1:1

Odstřikovací kroužek

pro píst 570360a

570363a



Povrch bez přídavku na obrábění | Povrch s přídavkem na obrábění | Zvlá. č.

hrubý neobrobený | hladký neobrobený | hladký co možná neobrobený | hrubě obrobený | jemně obrobený | velmi jemně obrobený

Materiál: Abil 0,25mm

Model, výkovek

Kresl. 17.7.79

Kontroloval

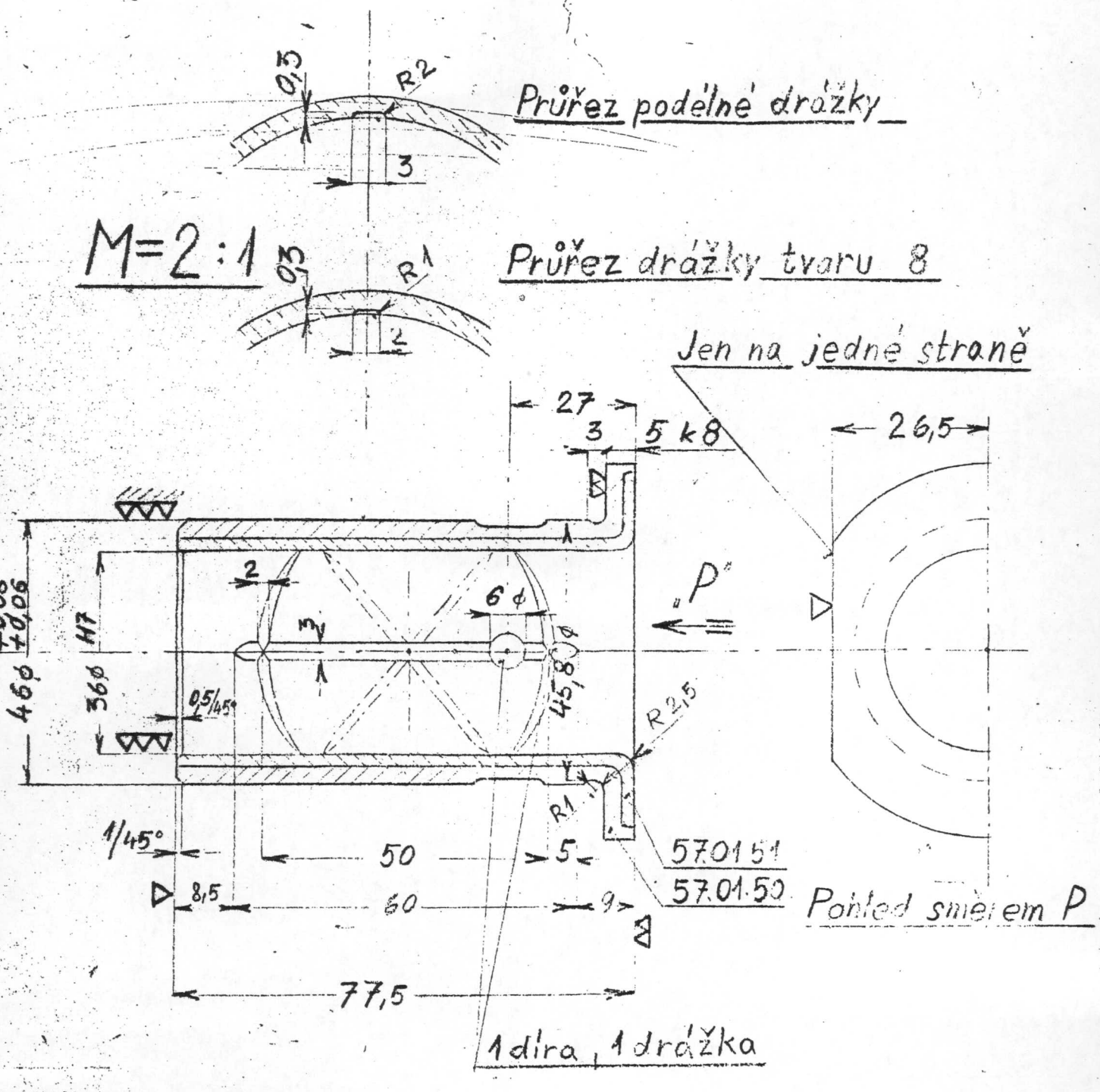
Kontr. norem.

Měřítko 1:1

ZÁVODY TATRA
ekv. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

Těsnění.

57.01.79



36H7	+0,025 −0
5k8	+0,018 −0
znač.	Úchyl.

Povrch bez přídavku na obrábění | Povrch s přídavkem na obrábění

hrubý nebroušený | hladký neobrobený | hladký co možná neobrobený | hrubý obrobený | hladký obrobený | nejhladší obrobený

Materiál

Kreslil

Kontroloval

Kusů celk.

Modeľ. výkovek

Měřítko: 1:1

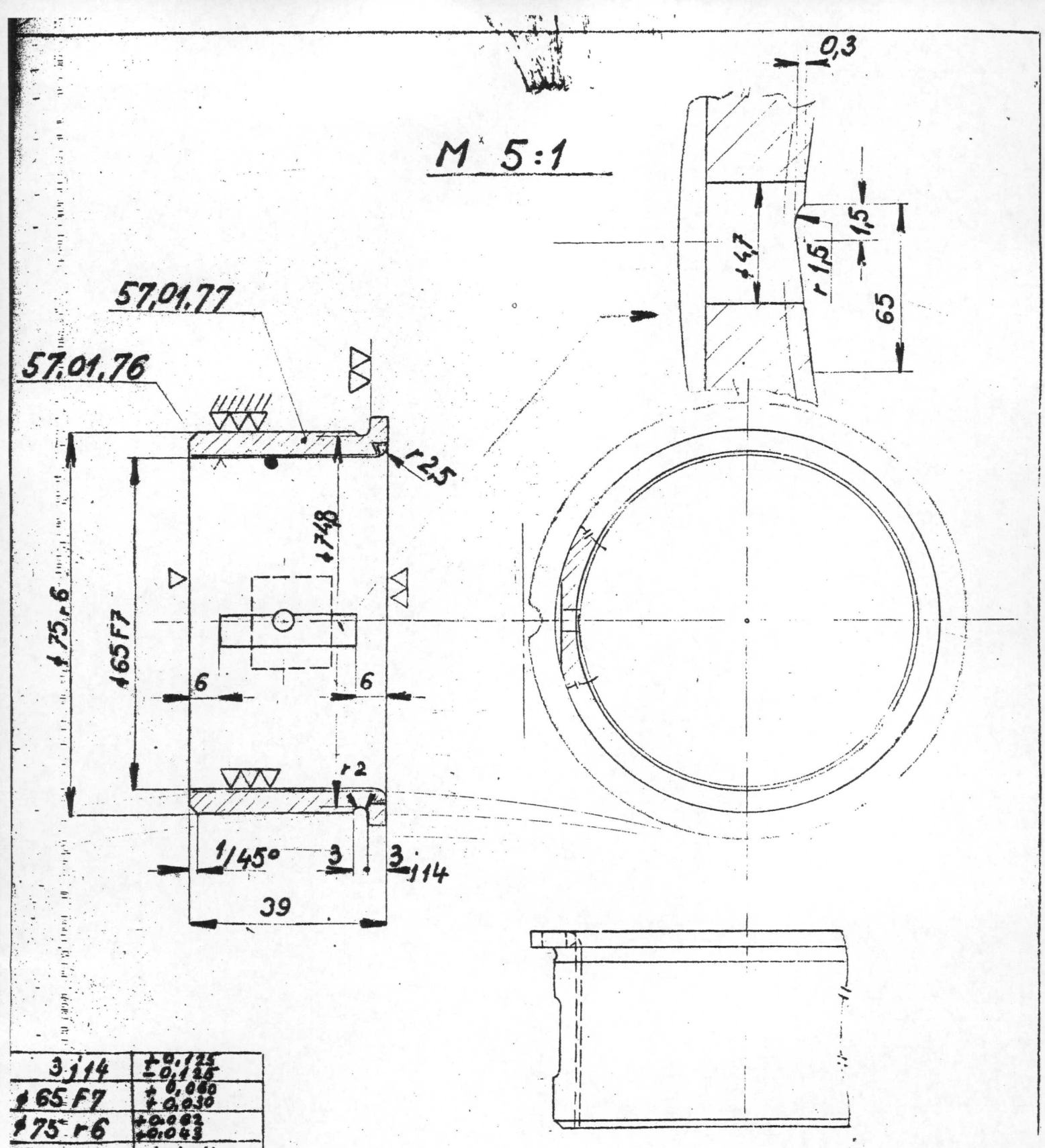
ZÁVODY TATRA
akciová společnost pro stavbu automobilů a železniční vozby
Kopřivnice

Ložisko klikové hřídele.

57.01.50 K4

Výkres č. 57-0192

Změny | 21/2.45 | 29/6.45



3 j14	$\pm 0{,}125$ $-0{,}125$
⌀65 F7	$+0{,}060$ $+0{,}030$
⌀75 r6	$+0{,}062$ $+0{,}043$
Označ.	úchylky

Povrch bez přídavku na obrobení: hrubý neobrobený | hladký neobrobený | hladký co možná neobrobený

Povrch s přídavkem na obrobení: hrubý obrobený | hladký obrobený | nejhladší obrobený

Evid. č.

Materiál

Kreslil 19.7.45 Ročka

Kontroloval

Konstr. nástroj

Předpis výkovek

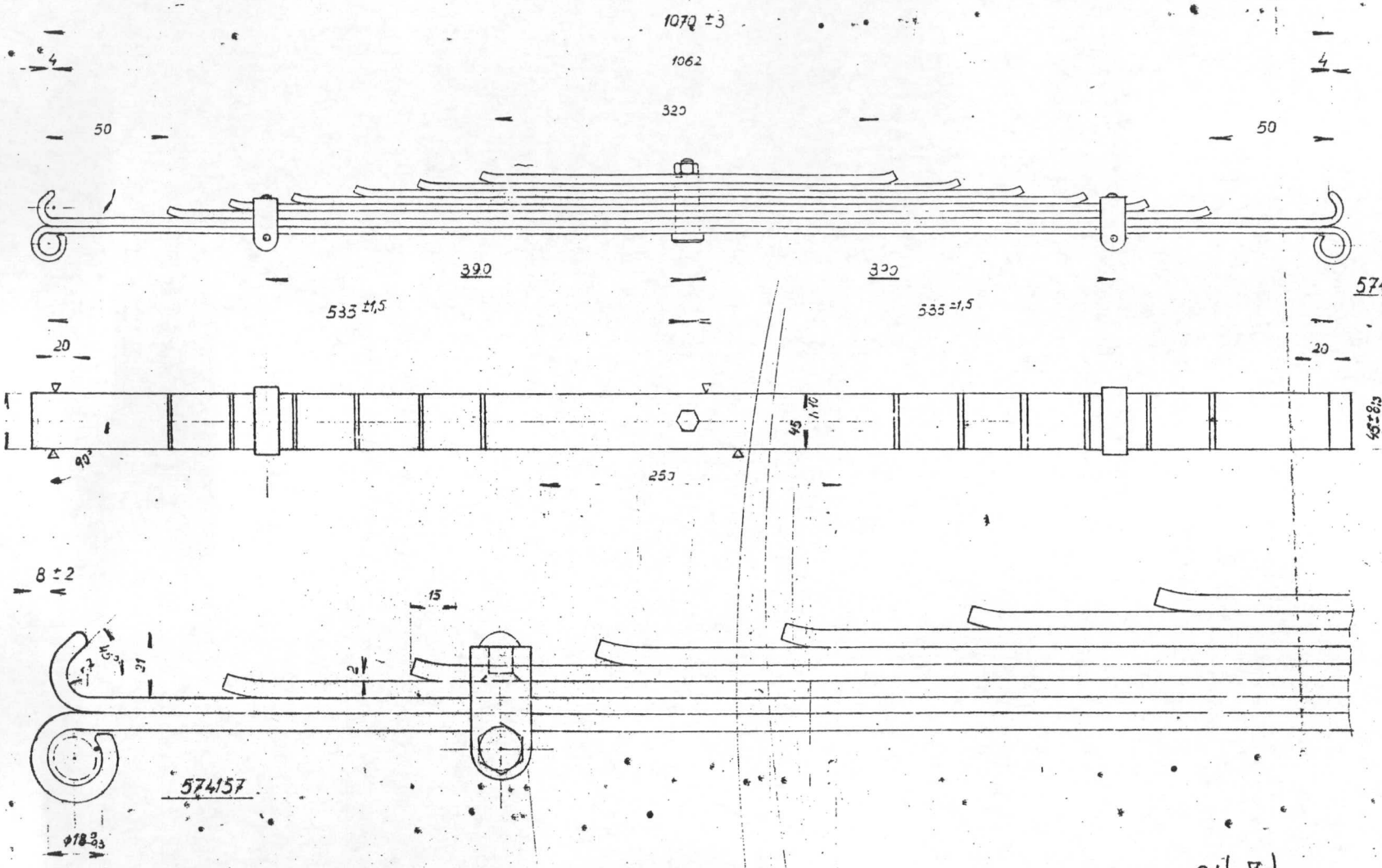
Měřítko 1:1 (5:1)

ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

LOŽISKO KLÍKOVÉ HŘÍDELE

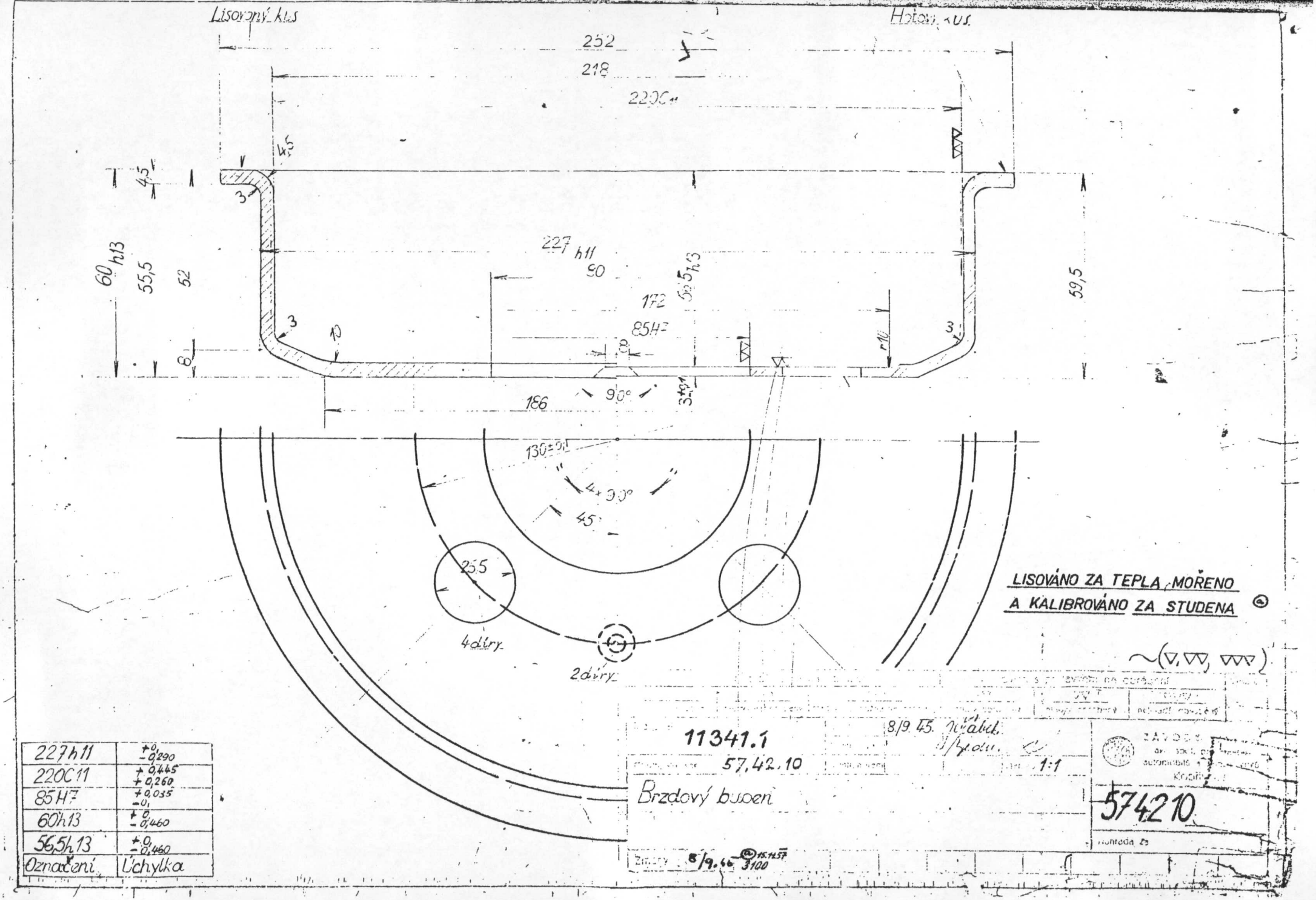
57 01 77 K1

Lohrada 23

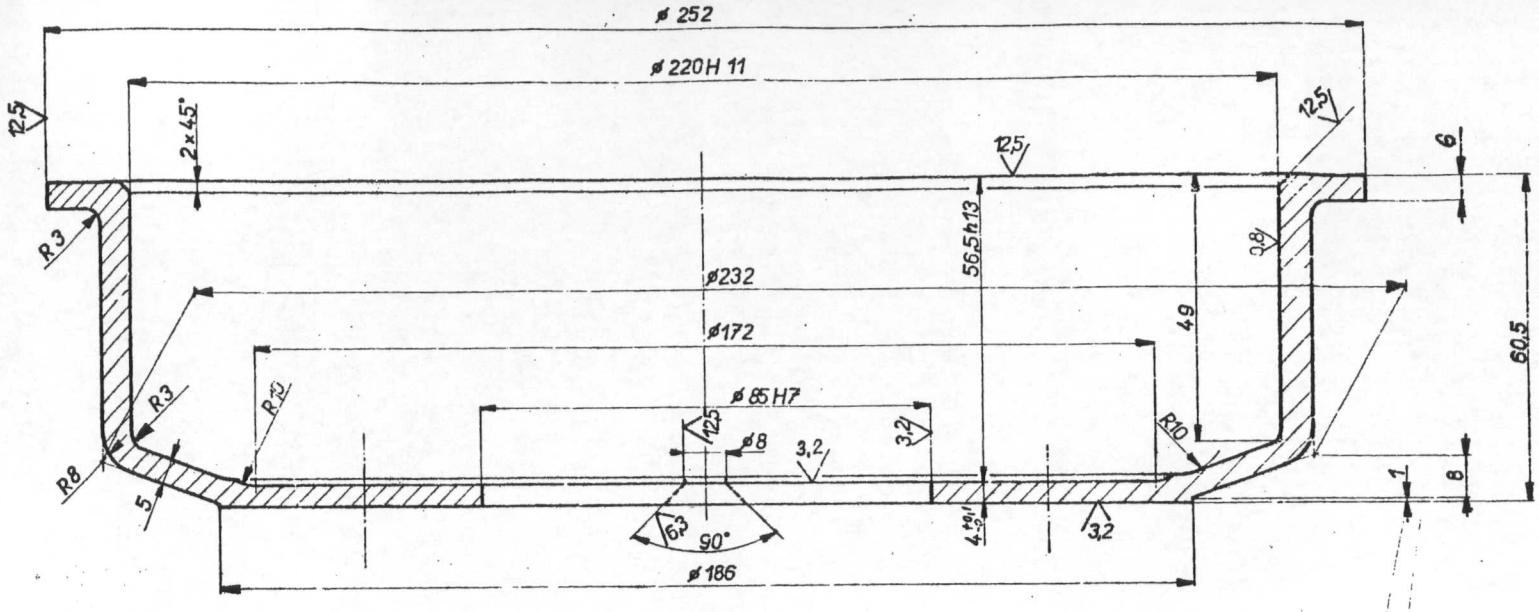


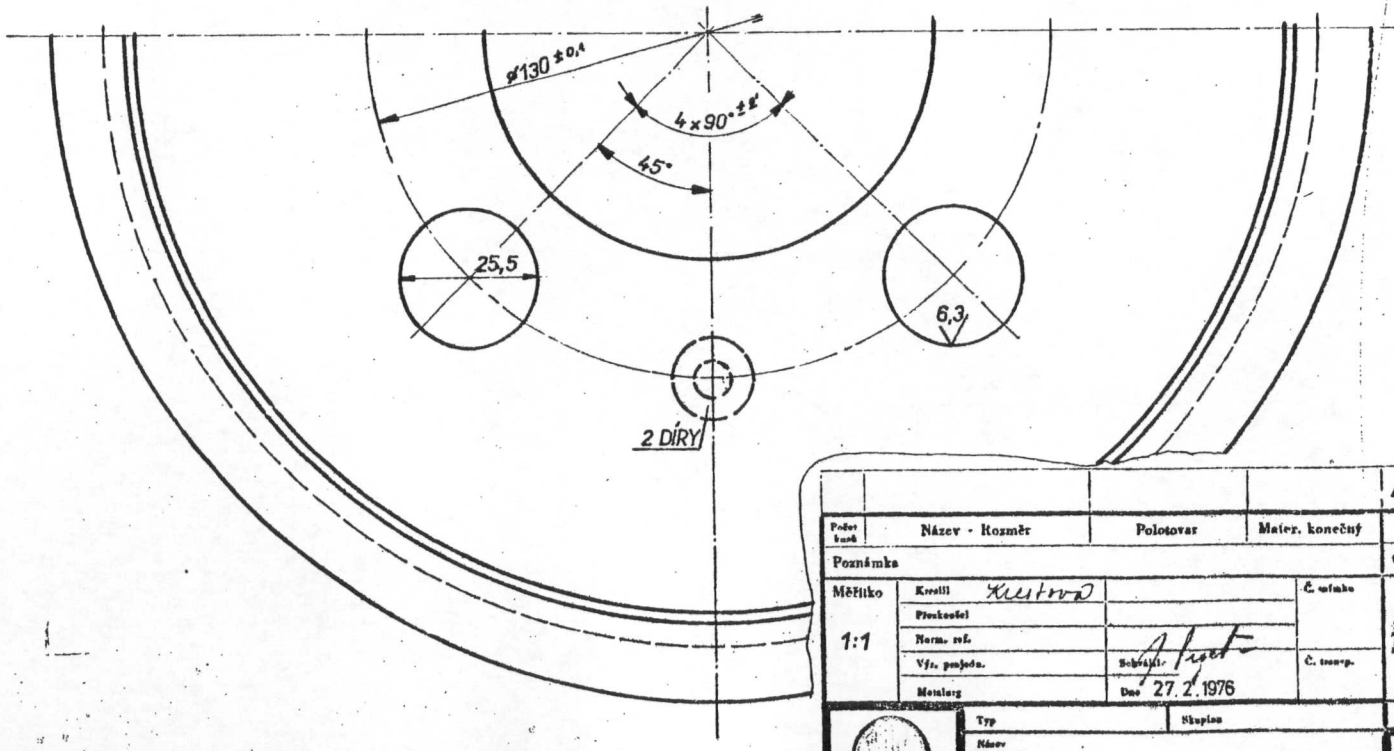
Péro je kresleno ve stavu zatíženém. Zatížení P=242 kg.
Prohnutí při P=242 kg činí 74 m/m.
Normální zatížení .. 200 kg
Prohnutí ..... 61 m/m
k_b ... 29,5 kg/mm²

Spec. pérová ocel
Přední péro nápravy



227 h11	$^{+0}_{-0,290}$
220C11	$^{+0,445}_{+0,260}$
85H7	$^{+0,035}_{-0,1}$
60h13	$^{+0}_{-0,460}$
56,5h13	$^{+0}_{-0,460}$
Označení	Úchylka





TVRDOST - 170 ÷ 200 H_B

42 2420

Počet kusů	Název - Rozměr	Polotovar	Mater. konečný	Mater. výchozí	Hlavní odp.	Č. váha	Hr. váha	Číslo výkresu	Pos.
Poznámka				Celková čistá váha kg					

Měřítko 1:1	Kreslil Kuttner		Č. sešitu	
	Přezkoušel			
	Norm. revi.			
	Výr. postup.	Schválil		Č. tmp.
	Montáž	Dne 27. 2. 1976		

Kopřivnice

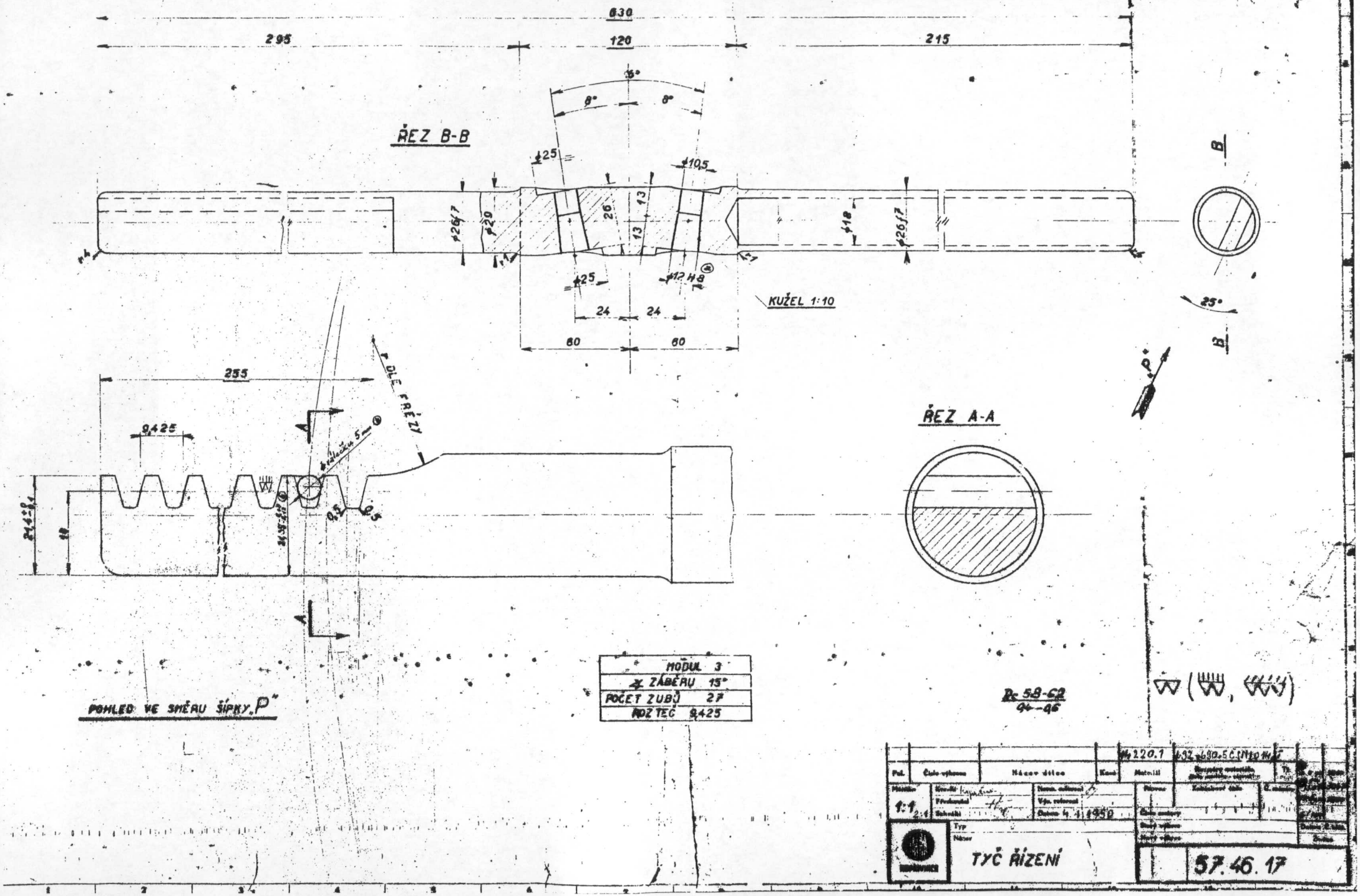
Typ | Skupina

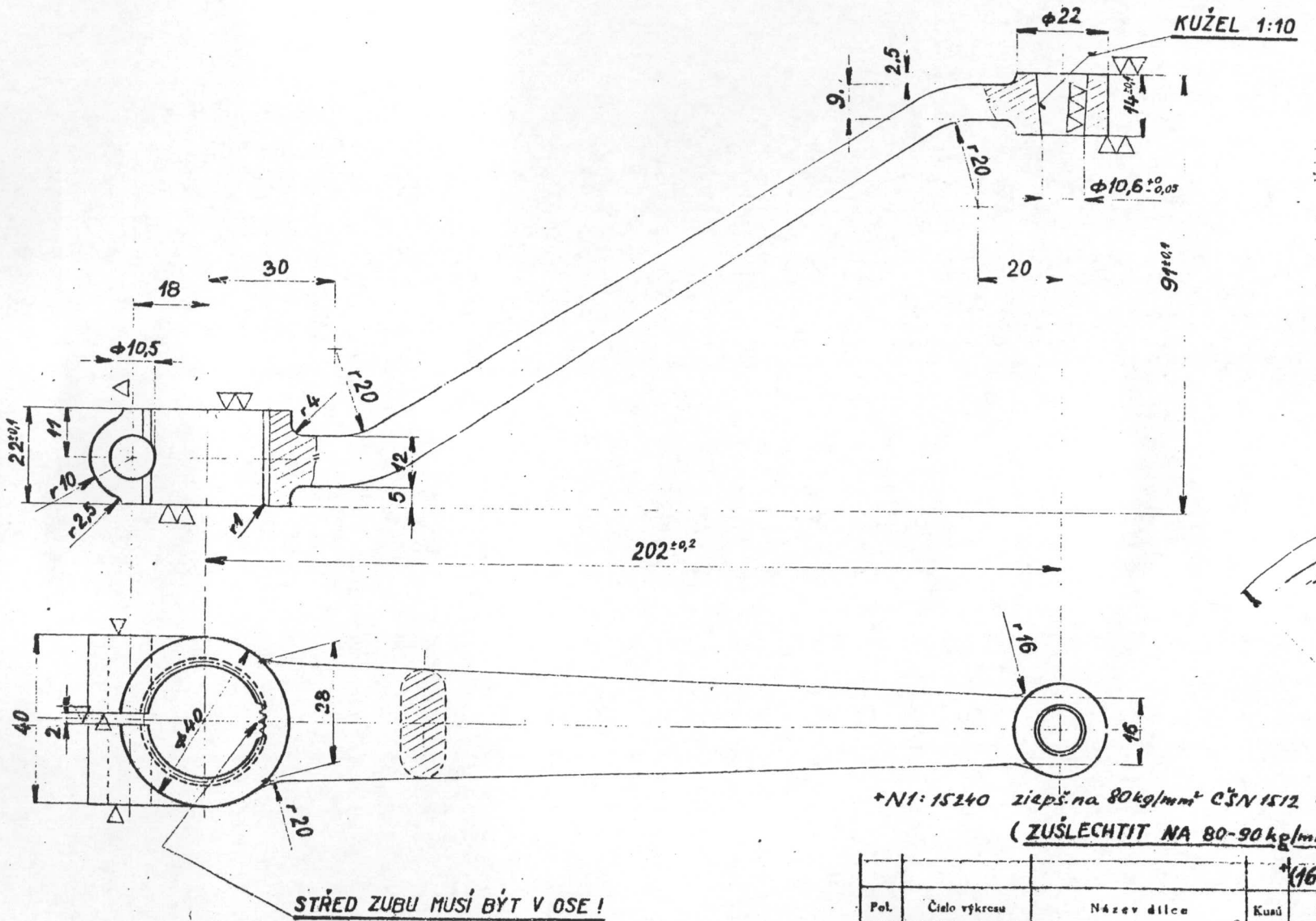
Název: BRZDOVÝ BUBEN

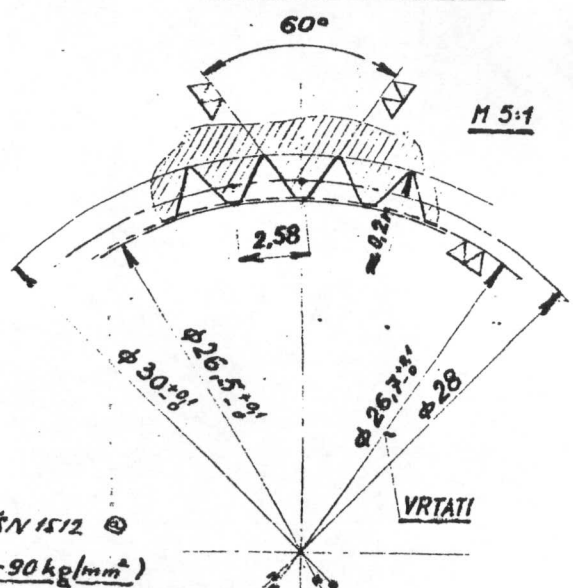
Starý výkres | Nový výkres

57.42.10-2

Počet kusů | List


630
295
120
215
15°
8°
8°
ŘEZ B-B
ø25
ø10,5
ø26,17
ø20
26
13
13
ø18
ø26,17
ø25
ø12 H8
KUŽEL 1:10
24
24
60
60
B
25°
B
255
9,425
PŮLE FRÉZY
ø válečku 5 mm
ŘEZ A-A
MODUL 3
ÚHEL ZÁBĚRU 15°
POČET ZUBŮ 27
ROZTEČ 9,425
POHLED VE SMĚRU ŠIPKY „P"
Dc 58-62
44-46
W (W, WW)
1:1
TYČ ŘÍZENÍ
57.46.17

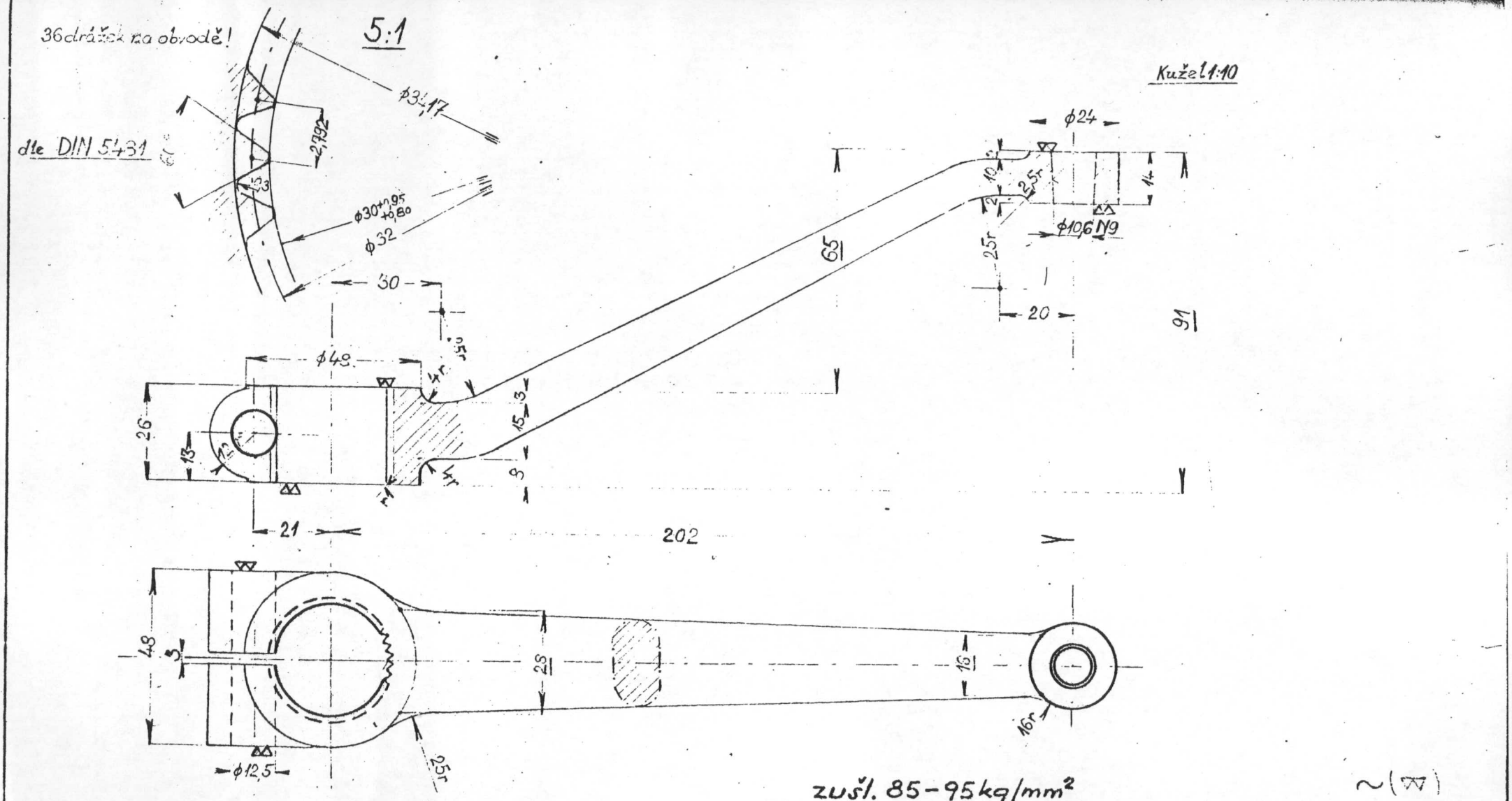




+N1: 15240 zlepš. na 80 kg/mm² ČSN 1512 ⊙

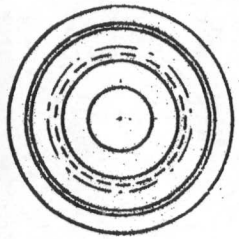
(ZUŠLECHTIT NA 80-90 kg/mm²)

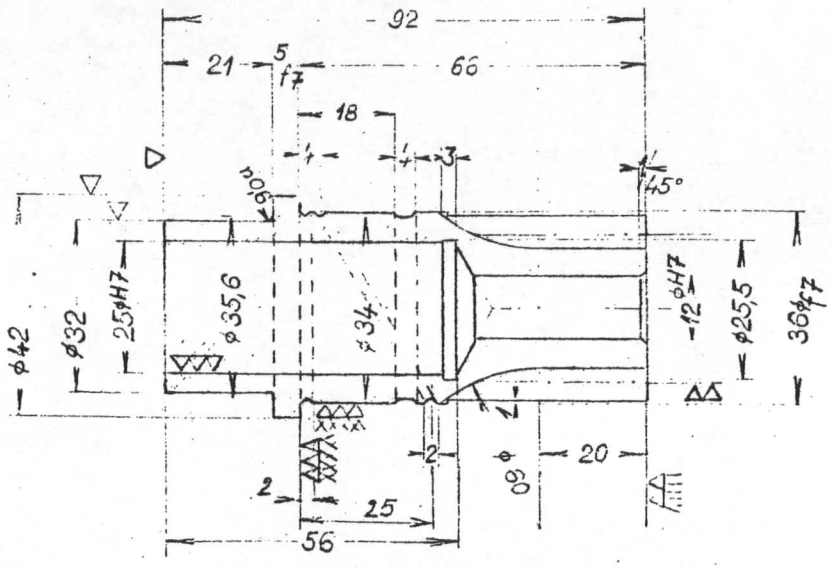
				+(16420.0)	57.46.32		
Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo předlohy - zápustky		Tř. odp.
Měřítko 1:1 5:1	Kreslil		Norm. referent		Provoz	Zakázkové číslo	Č. sestavy
	Přezkoušel		Výr. referent				
	Schválil		Datum 20.6.1950		Číslo soustavy		
KOPŘIVNICE	Typ				Starý výkres		Datum Č. hlás.
	Název	PÁKA ŘÍZENÍ			Nový výkres		Změna
					57.46.32		

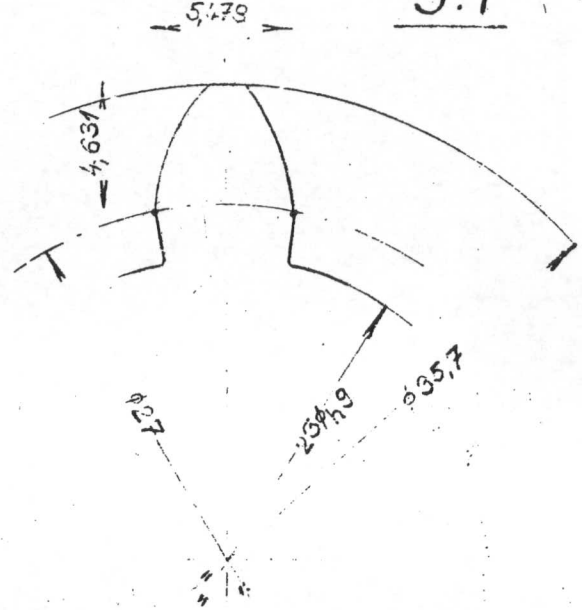

36 drážek na obvodě!
5:1
dle DIN 5431
ϕ31,17
2,792
1,33
ϕ30+0,95 +0,80
ϕ32
30
ϕ49
26
13
12
3r
3r
3r
3r
21
202
48
3
28
16
16r
25r
ϕ12,5
střed zubu musí být v ose!
Kužel 1:10
ϕ24
10
2,5r
14
ϕ10,6 N9
25r
65
20
91
zuš. 85–95 kg/mm²
Povrch bez úpravy (1) obrobení
Povrch s přídavkem na obrobení
hrubý nezbrobený
hladký neobrobený
hladký to možná neobrobený
hrubý obrobený
hladký obrobený
Materiál 13240.0
výkres 57.46.55
Kresl. 15.IX.45
Konstruoval
Kontr. jiným
Měřítko 1:1
Páka řízení
ŽIDOVY ZÁVODY
ško. stroj. pro stavbu automobilů a traktorů
574655
Změny 4
ϕ 10,6 N9 | +0 −0,043
označ. | úchylky

Opravené ozubení

5:1







0,3 – 0,5
Rc 58-62

Modul	3
Počet zubů	9
Rozteč kruž	27
Úhel záběru	15°

OZNAČENÍ	ÚCHYLKY
ø 36f7	−0,025 −0,050
ø 25H7	+0,021 −0
ø 23h9	+0 −0,052
ø 12H7	+0,018 −0
5f7	−0,010 −0,022

hrubý neobrobený	hladký neobrobený	hladký co možná neobrobený	hladký obrob.		hlad. obrob.	

Materiál: 14220.1 (L14220 – nebo 16420.0)
Kresl.: 6.X.45
Kontroloval:
Model, výkovek:
Konstr. poznám.:
Měřítko: 1:1

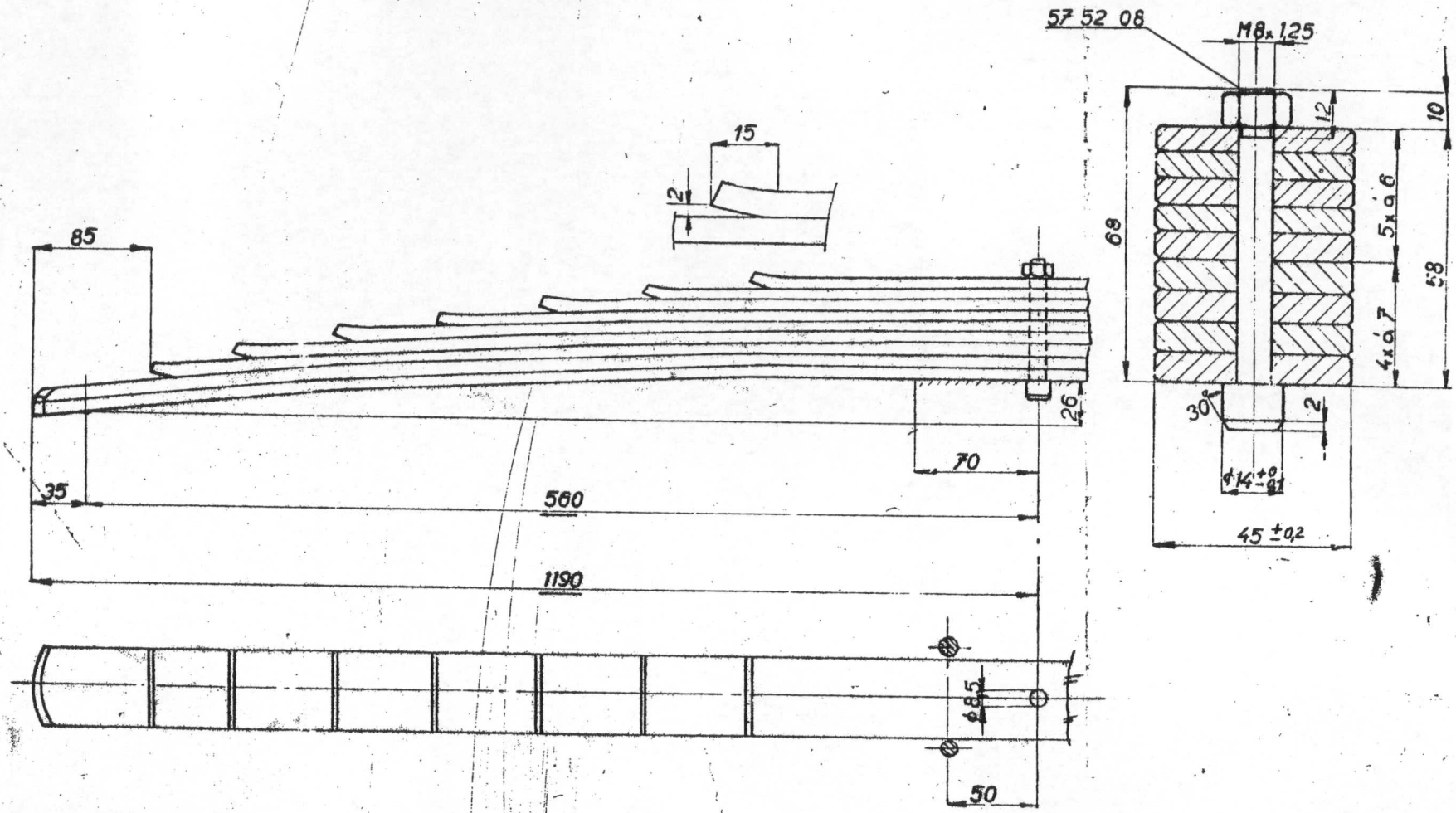
ZÁVODY TATRA
ekonomicko-provozní závody automobilů a železničních vozů
Kopřivnice

Pastorek řízení

574649

Zmšky: 4 8 9

21. 2. 46



PERO JE KRESLENO VE STAVU NORMÁLNĚ ZATÍŽENÉM (P=520Kg)

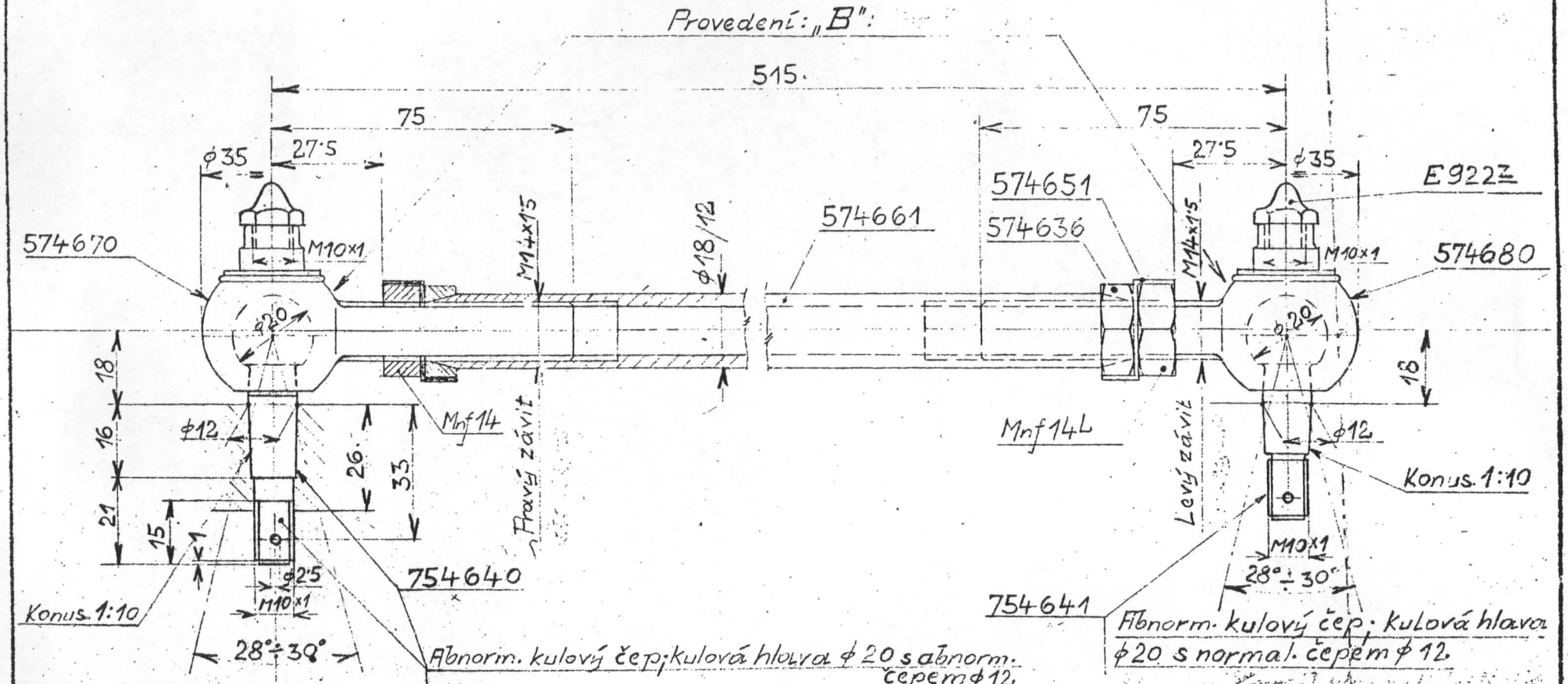
PROHNUTÍ 98 m/m PŘI ZATÍŽENÍ P=520Kg (Kb=5 100Kg/cm²)

SPEC. PER. OCEL

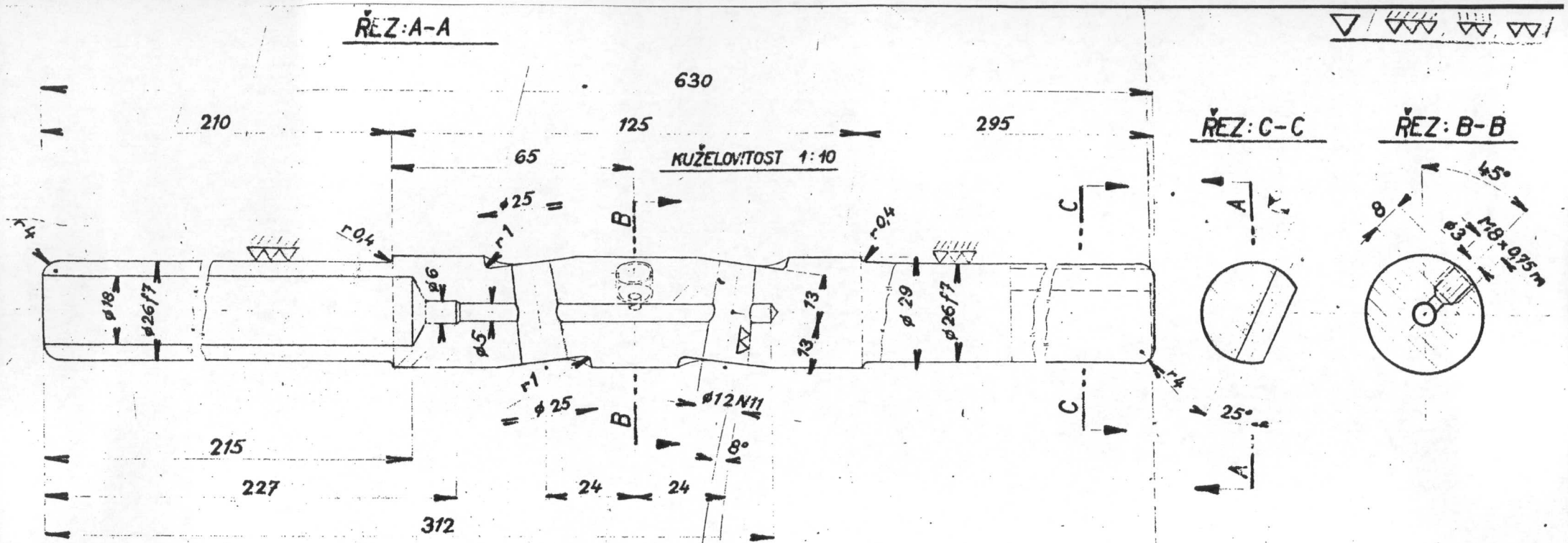
Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry č. mod. - zápustky	Odp. tř.	Mater. tř.	Měr. jedn.	Měr. j. à Kčs	Ce

Měřítko 2:5	Kreslil Bednářová	Norm. referent	Změny
	Přezkoušel	Výr. referent	Datum 27.1.56
	Schválil	Datum 25.1.1956	Č. hlás.
KOPŘIVNICE	Typ 57		Čís. sestavy
	Název ZADNÍ PERO		Nový výkres / Starý výkr.

57.52.94



Mater.	TATRA					
kaliti	brousiti	brousiti a kaliti	opracovati S	očistiti P	Model.	Odkovek.
Spojovací tyč řízení.					2.I 35.	574698
19.III.						



Rc 58 - 62
0,4 - 0,6

Ozubená tyč:	
počet zubů	27
modul normálový	3
[illegible]	
úhel záběru	15°
korekce	
výška zubu	
smysl šroubovice	
úhel šroubovice	
č. výrobního profilu	
počet zubů profilu	
osová vzdálenost	
míra přes	

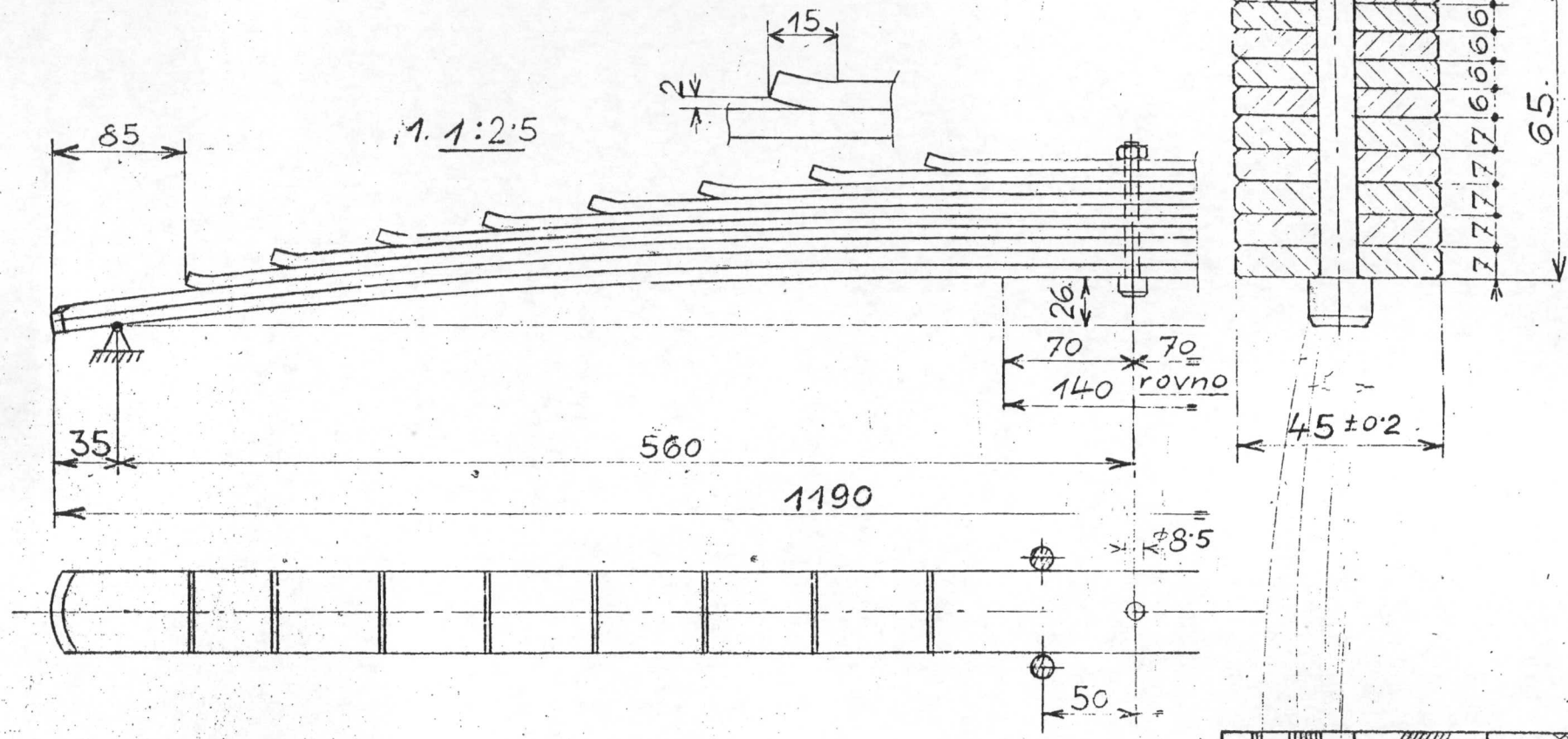
Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
				14.220.1	ø32x630+5 ČSN 1014 I	

Měřítko	Kreslil	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku
1:1	Přezkoušel	Výr. referent			
	Schválil	Datum 5. 6. 1950.	Číslo svalovy		

Typ 57.
Název OZUBENÁ TYČ PRO LEVÉ ŘÍZENÍ
Starý výkres
Nový výkres
Datum Č. hlás. Změna
57.46.87

Péro je kresleno ve stavu normálně zatíženém; zatížení P = 520 kg.
Prohnutí při P = 520 kg činí 72 m/m; kb = 4.880 kg/cm².

575226



cementovati | brousiti | cementovati a brousiti

Povrch bez přídavku na obrábění			Povrch s přídavkem na obrábění			Evid.č.
hrubý neobrabený	hladký neobrabený	hladký, co možná neobrobený	hrubý obrobený	hladký obrobený	nejhladší obrobený	

Materiál: Spec. pérová ocel	Kreslil	5.VI.37	N	Nb
Model, výkovek	Kontrolovel		Měřítko 1:2·5	
	Kontr. norem			

ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

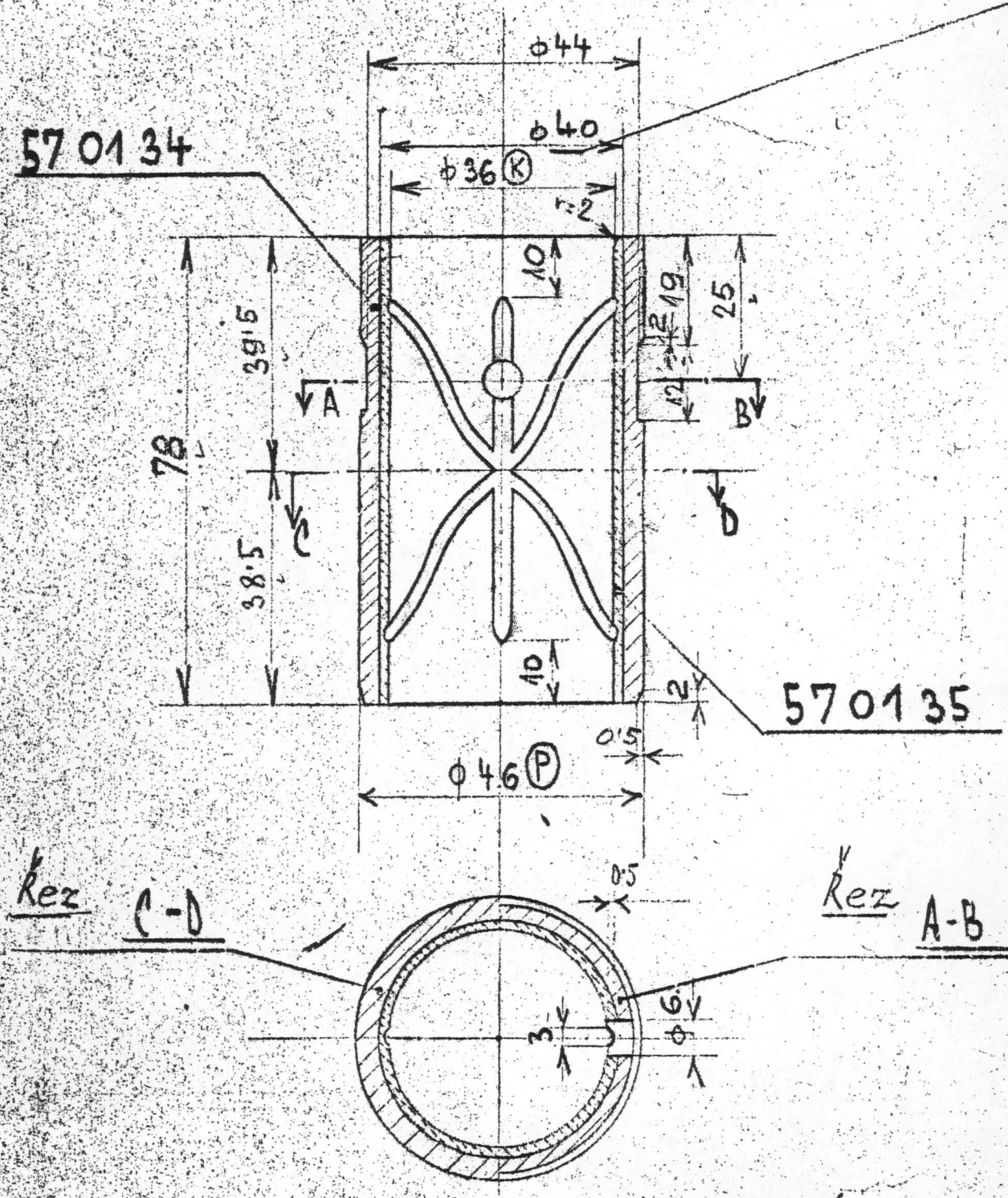
Zadní péro (od ordre. 3213)

575296

Náhr. 75294

Změny: 1

Hrubě otočiti



Řez C-D

Řez A-B

Celé opracováno

Fl. č. 1

Kompozice

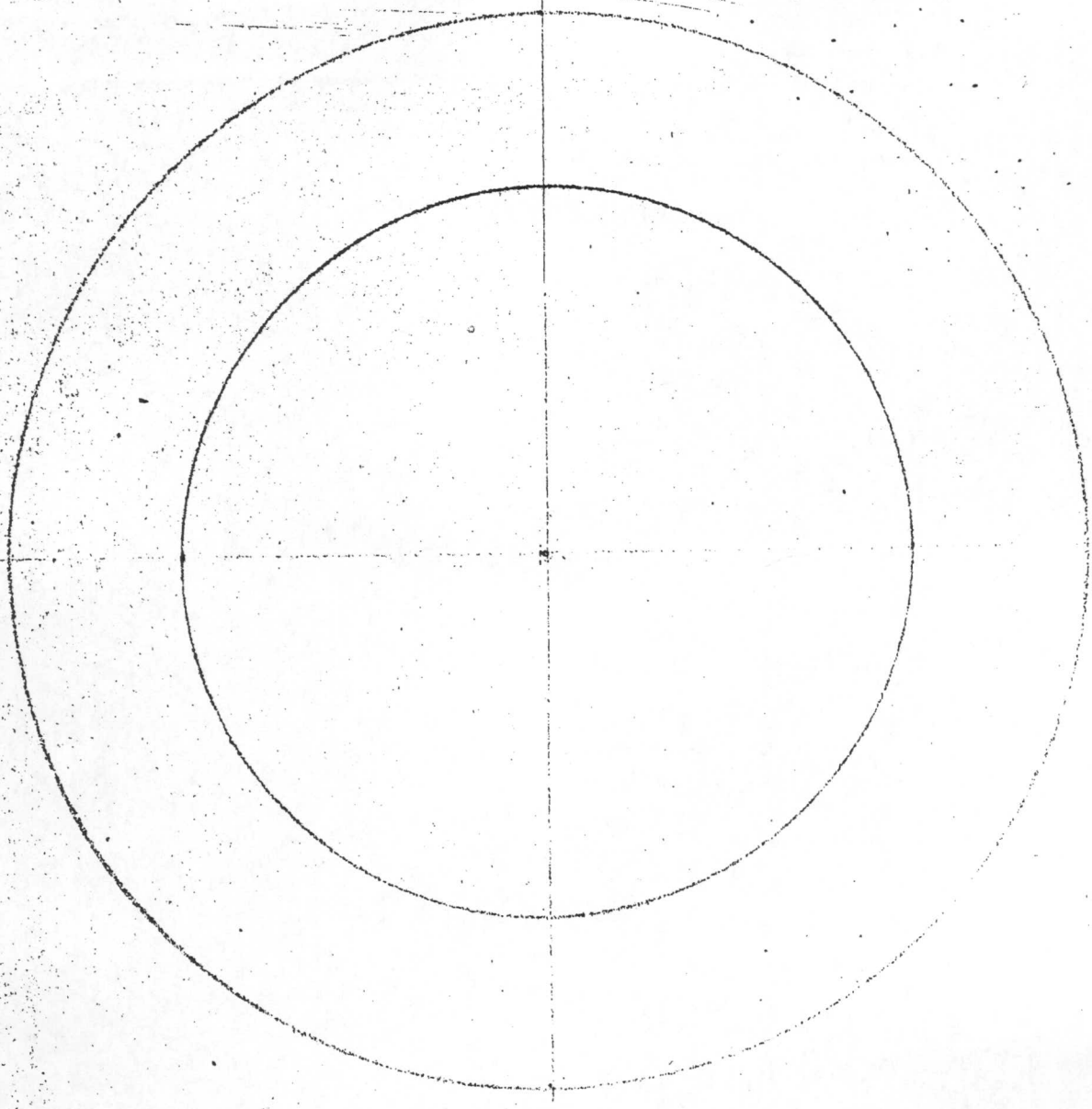
Mater. St 37.12	TATRA				
kalit	bronzit	bronzit a kalit	opracovati	očistiti	Model.
			B	A	

Pouzdro

14/11 31

570134/35

17.2.42



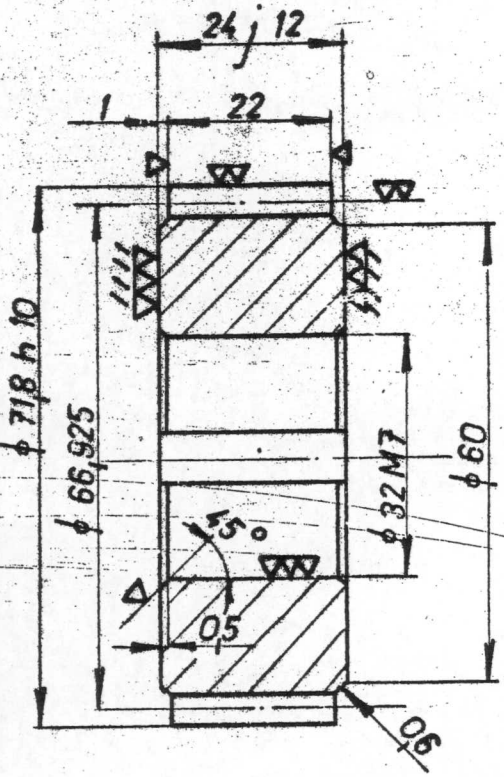
Mater. Železný plech	TATRA					
kalit	bronzit	bronzit a kalit	opracovati S	očistiti P	Model:	Odkovek:
Přiložný kroužek					9/11.31	1
					570142	
5.1.32						2×

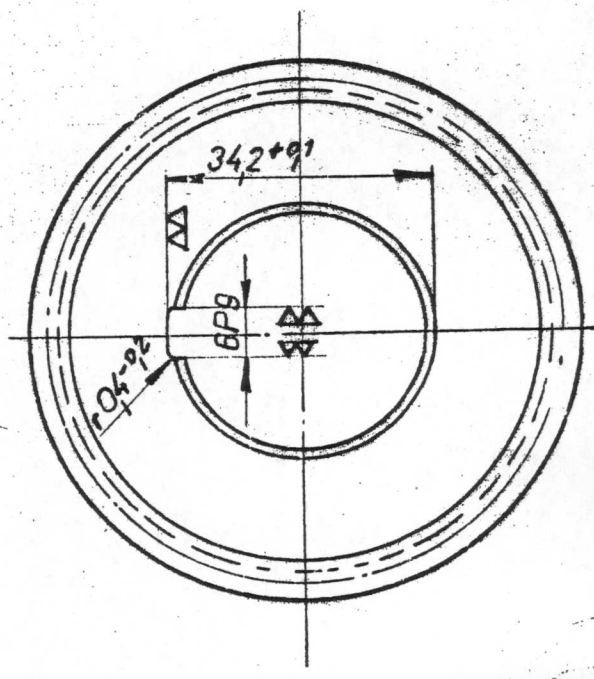
	EVOLVENTNÍ
	ŠIKMÉ
ubu	ZKRÁCENÝ
h	ČISTĚ OPRACOVANÝ

ční stav mater. - dusičná vrstvy	
ost:	
t zubů	25
modul	2,50
hel záběru α_n	15°
ýška hlavy	
hel záběru α_n	
modul m_s	2,677
sutí základního	0,00
sklonu β	21°
stoupání γ	
ání šroubov. L.	
stoupání	LEVÝ
a úhel os	ROVNOBĚŽNÁ
ost os a_v	$100,38^{+0,03}_{-0,00}$
zubů / spolu zabír. kola	5°
výkresu	57. 05. 48
ka zubu	2,428
a zubu	2,916
	OVAL. FRÉZA
řída přesnosti	
Zuby	$19,42^{-0,06}_{-0,09}$
Válečky ∅ M/a	
ška zubu na sečně	
a zubu nad sečnou	
dní rozteč t_b	7,5864
lky sklonu zubu $\Delta\beta$	
ní soused. rozteči Δ_t	
Úchylek rozteči δ_t	
Evolventy δ_E	
ní při o rozteč	
o otáčku	

Kalouč: ϕ 64,328

ostní 2.000 hod.	Ohyb P_o kg
	Tlak P_u kg
ková rychlost	v m/s
ný výkon	N kw

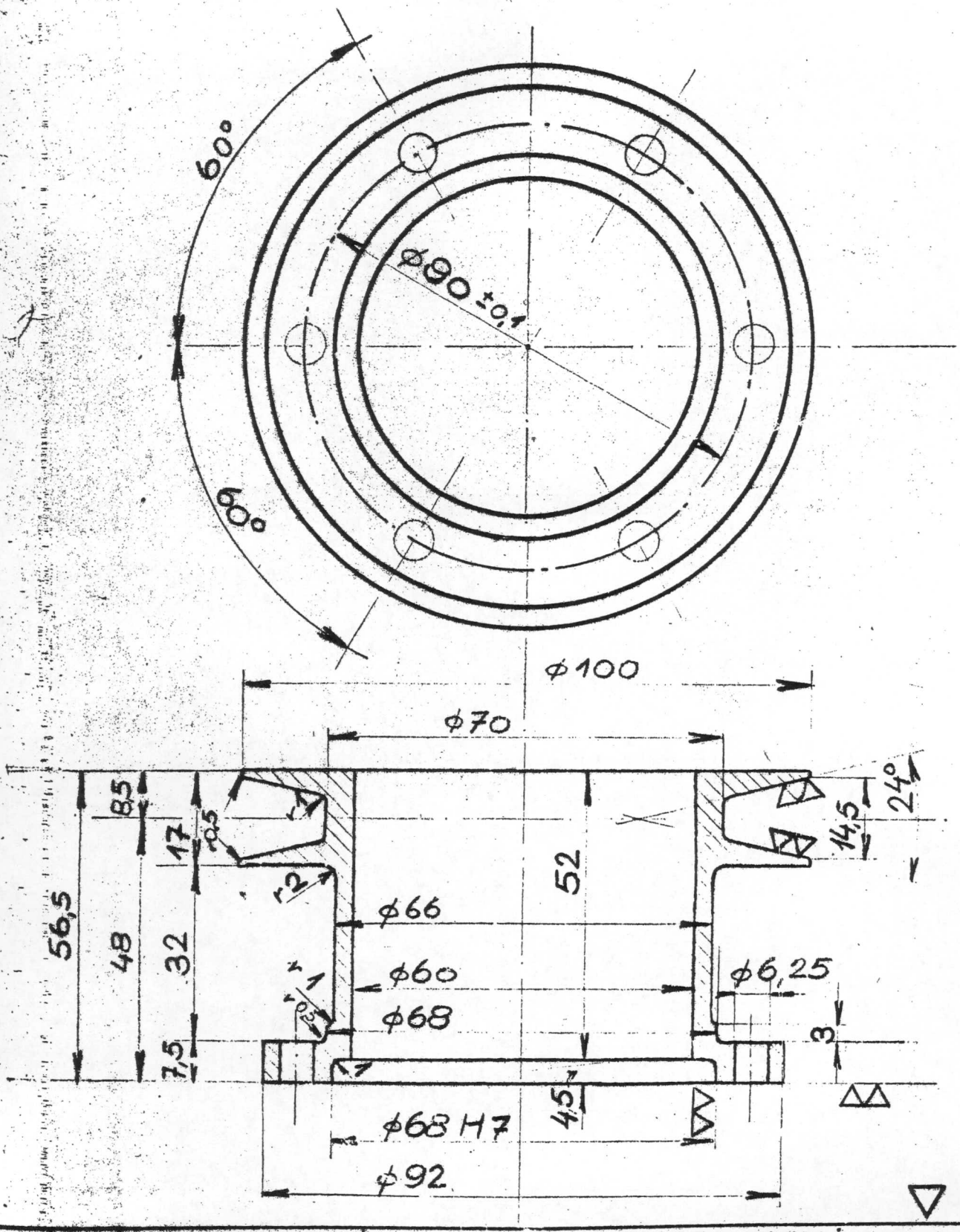




3.7.57

				11420.0							
	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry č. mod. - zápustky	Odp. tř.	Mater. tř.	Měr. jedn.	Měr. j. à Kčs	Cena mat.

Měřítko 1:1	Kreslil Antonínový	Norm. referent	Změny	č. snímku
	Přezkoušel	Výr. referent	Datum 27.57.	
	Schválil	Datum 26. 6. 57	Č. hláš.	
	Typ		Čís. sestavy	
	Název		Nový výkres	Starý výk.
	OZUBENÉ KOLO			57.02.26



Povrch bez přídavku obráb.		Povrch s přídavkem na obrábění						Pořad. č.
hladký								
neobrobený	za možná neobrob.	hrubý obrob.	hladký obrob.	nejhladší obrob.	kaleno	broušeno	kaleno a broušeno	

Materiál	Váha v kg			Den	Měs.	Rok	Podpis
10420.0	kusů	surov.	obrob.	Kreslil	27	VII	72	Havelka
				Přezkouš.				
Surovina č.				Norm. odd.				

Tatra NÁRODNÍ PODNIK
ZÁVOD KOPŘIVNICE

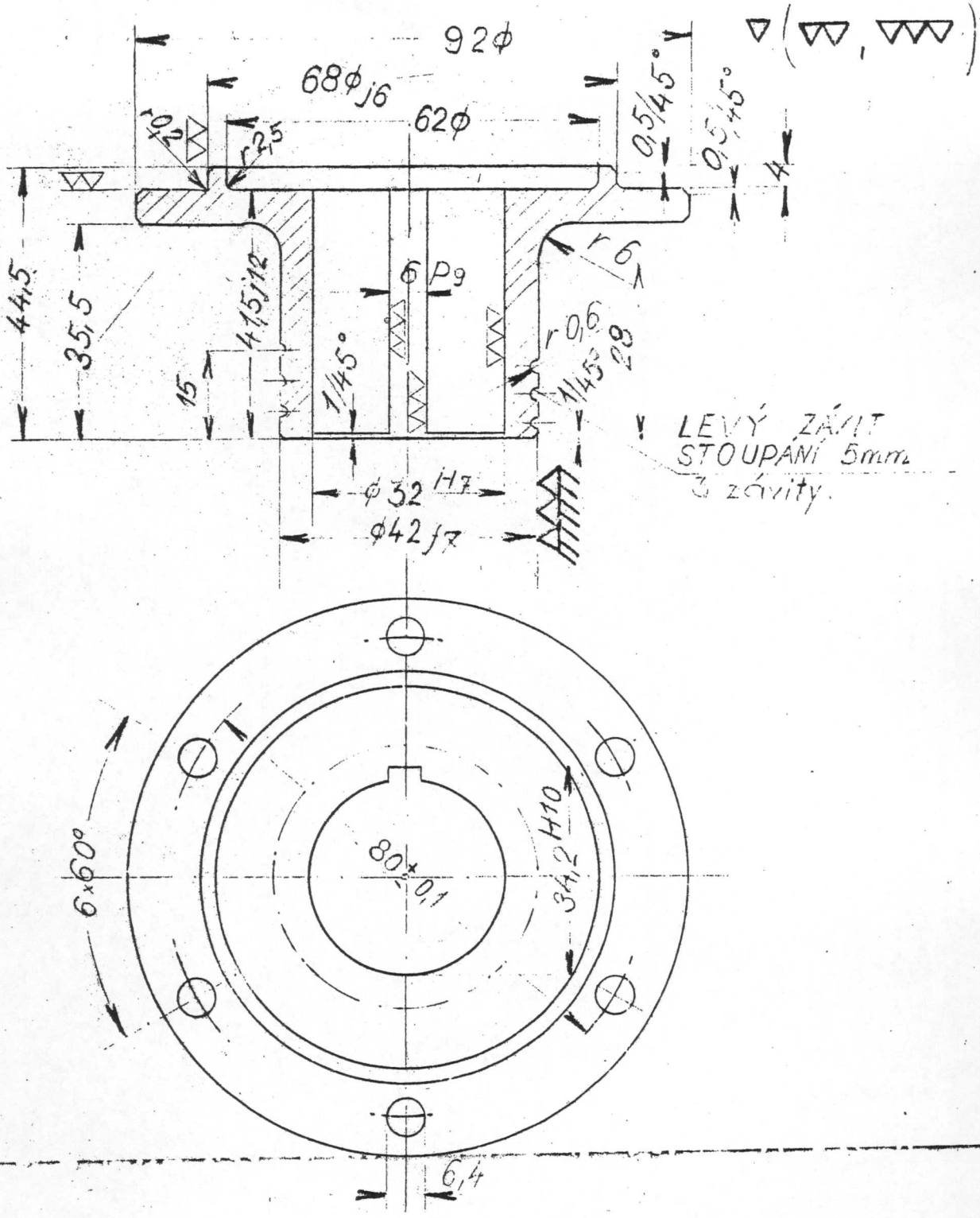
570224

Náhrada za

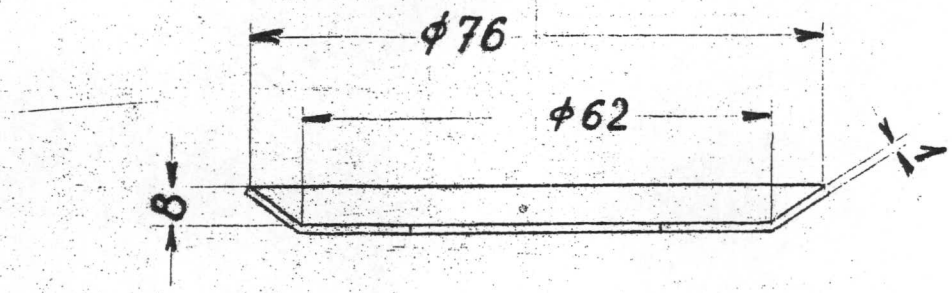
Řemenice

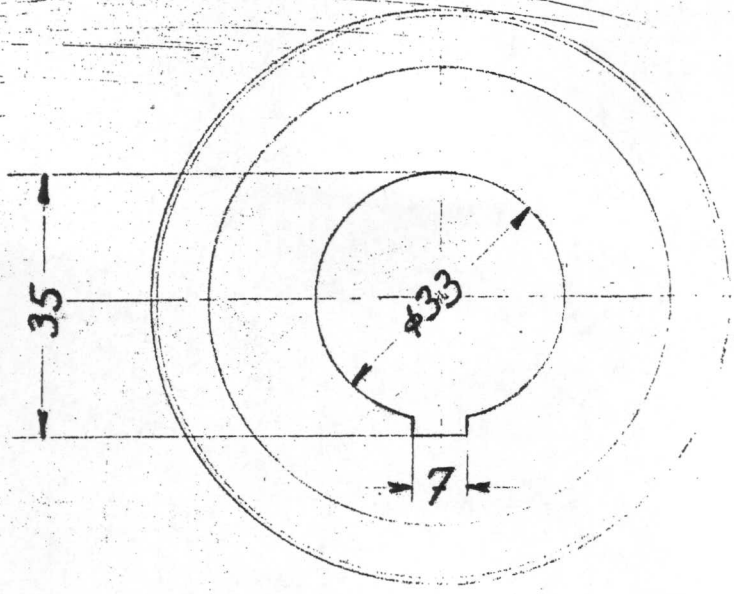
11

68H7



68j6	+0,012 -0,007	POVRCH BEZ PŘÍDAVKU NA OPRÁBĚNÍ		POVRCHY S PŘÍDAVKEM NA OBRÁBĚNÍ							POŘAD. Č.
42f7	-0,025 -0,050	HLADKÝ: NEOBROBENÝ / CO MOŽNÁ NEOBROB.		HRUBÝ OBROB.	HLADKÝ OBROB.	NEJHLADŠÍ OBROB.	KÁLENO	BROUŠENO	KÁLENO A BROUŠENO		
41,5/12	+0,175 -0,125	MATERIÁL	VÁHA V Kg: KUSU		DEN	MĚS.	ROK	PODPIS	ZÁVODY TATRA KOPŘIVNICE		
34,2H10	+0,10 -0	11371.0	SUROV.	OBROD.	KRESLIL	6	2				
6P9	-0,012 -0,042	SEM. KUS č. 57.02.23			PŘEZKOUŠ.						
HRUBÝ OBROB.	ODVALKA				NORM. ODD.						
HLADKÝ OBROB.		Příruba k řemenici							57.0223		
									NÁHRADA ZA		





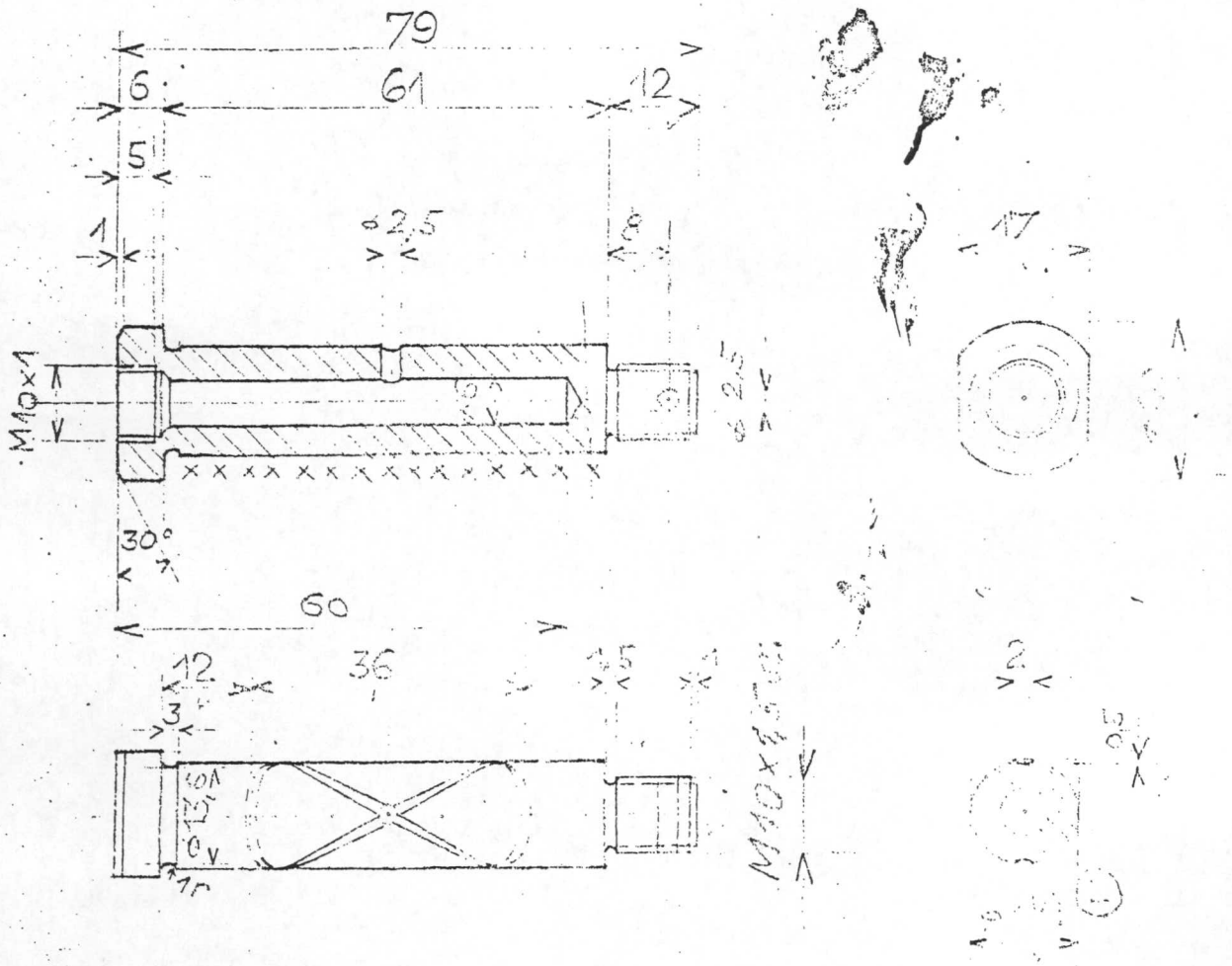
hlad. nebroben.	hlad. nebroben.	hlad. obrob.	hlad. obrob.	hlad. obrob.	hlad. obrob.	Výr. č.

Materiál	St III 23.	Kresli	21.7.45	Hanzek		ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice
Hodn. výrovek	57.02.22	Kontroloval			Měřítko 1:1	
		Kontr. norm.				

Odstřikovací kroužek

570222

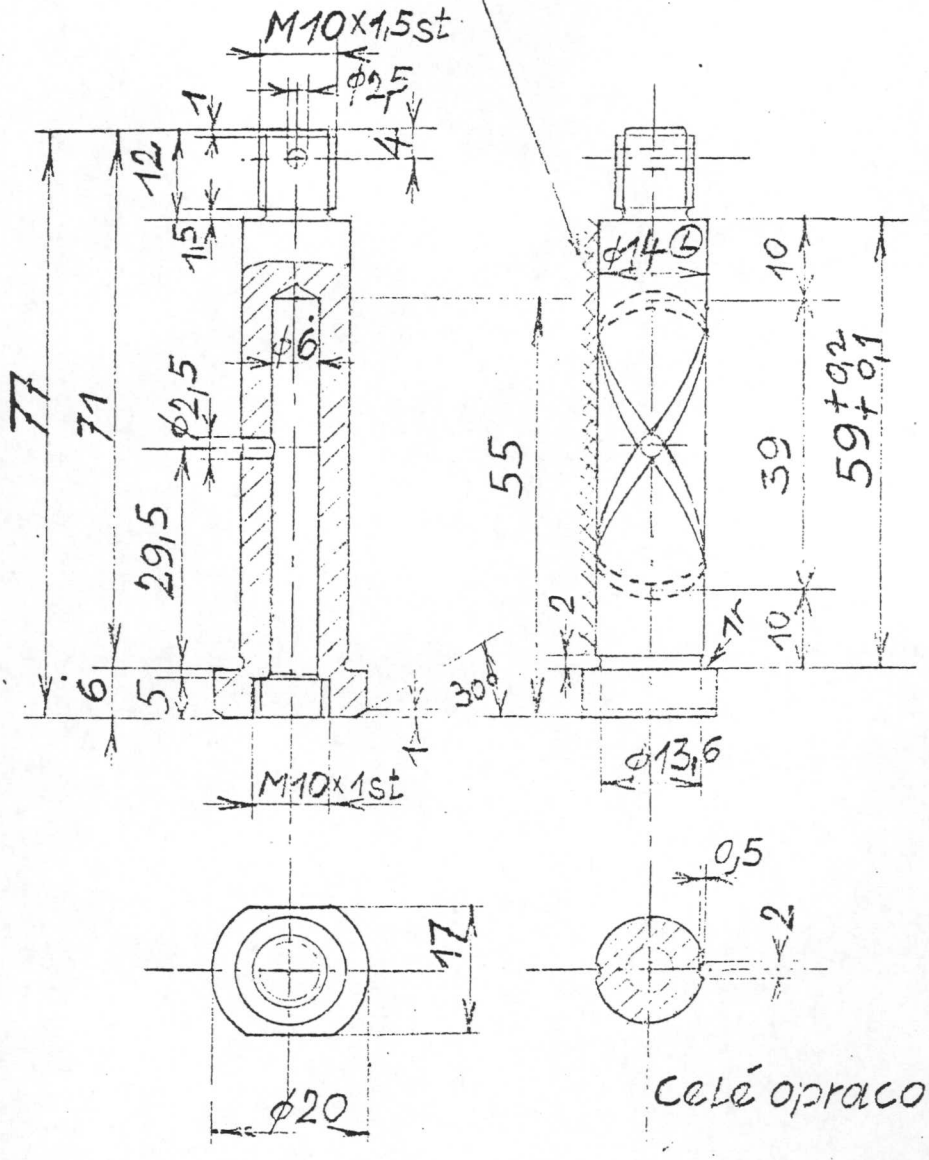
Změny	26.7.47										



Mater. Ty 3W		**TATRA**				2 ks
kaliti	brousiti	brousiti a kaliti	opracovati obearbeiten	očistiti putzen	Model:	Odkovek:
Čep pro přední pero					2. II. 31	Zelák
						574134
1.x.31	15.10.31					

0,3 ÷ 0,5
Rc 45 ÷ 50

Kromě označené plochy, musí zůstati, ostatní bez cementace



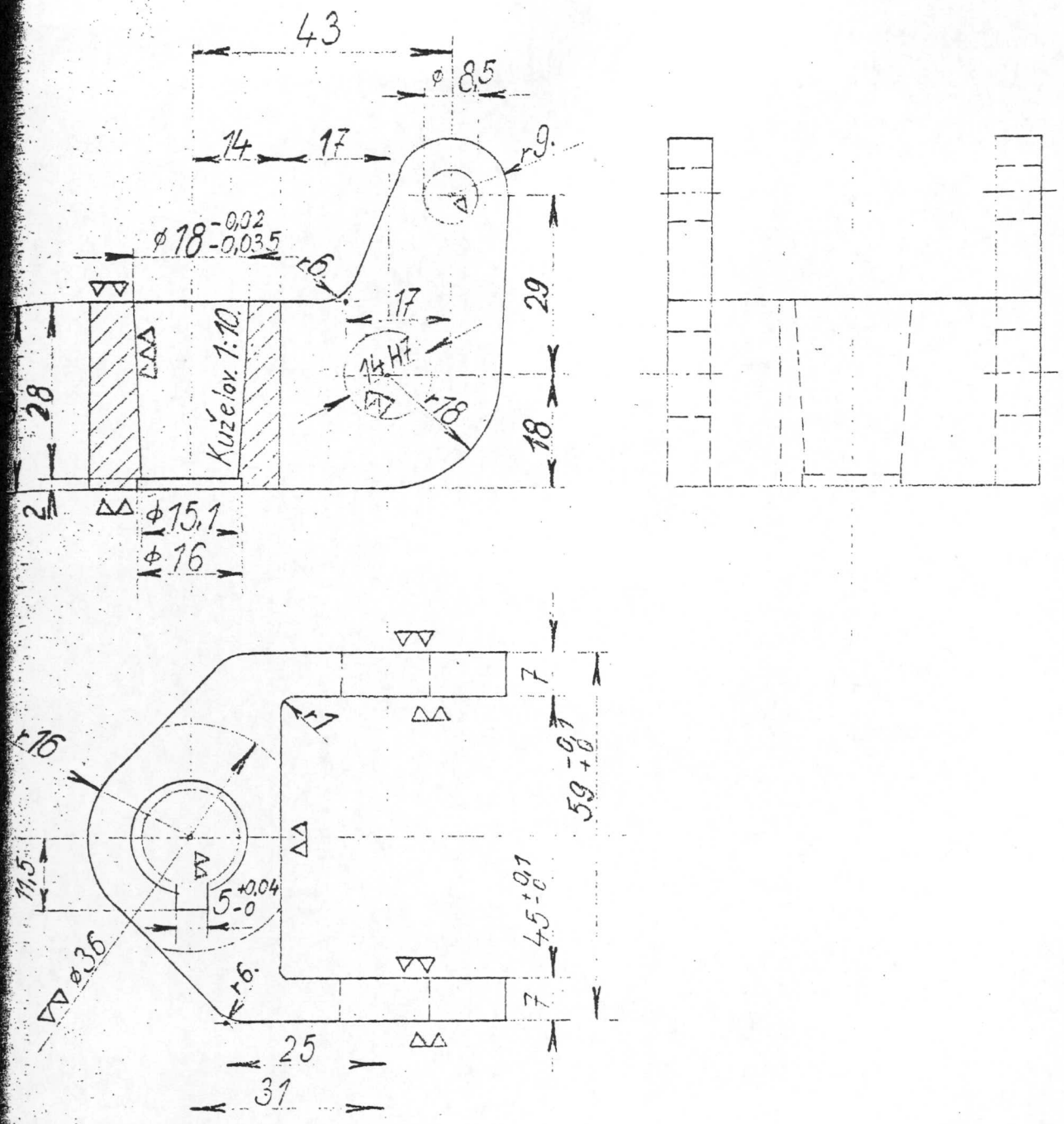
Celé opracováno!

Mater. 14220.1	TATRA					
kaliti	brousiti	brousiti a kaliti	opracovati	očistiti	Model:	Odkovek:

Čeppropřednípero.

19/XI. 31

574147



	Povrch bez přídavku na obráb.		Povrch s přídavkem na obrábění						Pořad. č.
	hladký: neobrobený	hladký: co možná neobrob.	hrubý obrob.	hladký obrob.	nejhladší obrob.	kaleno	broušeno	kaleno a broušeno	
			▽	▽▽	▽▽▽	▽▽▽	▽▽▽	△△△ XXXXX	

Materiál	Váha 1 kusu v kg: surov.	obrob.		Den	Měs.	Rok	Podpis
11421.0			Kreslil	12.	7	49.	Schröder
			Přezkouš.	20	11	49	
Sur. kus č. 574146			Norm. odd.				

H7 +0,018 -0

Tatra NÁRODNÍ PODNIK ZÁVOD KOPŘIVNICE

Úchylka

Měřítko 1:1

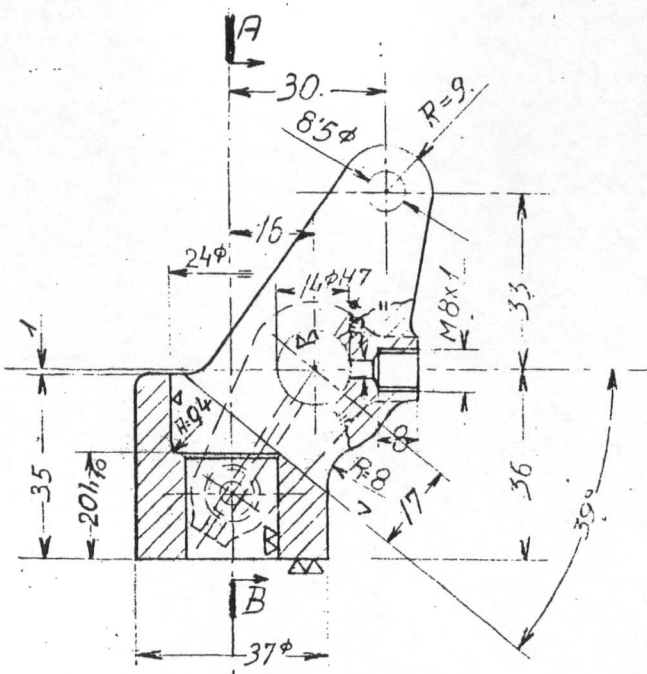
Změna čísla

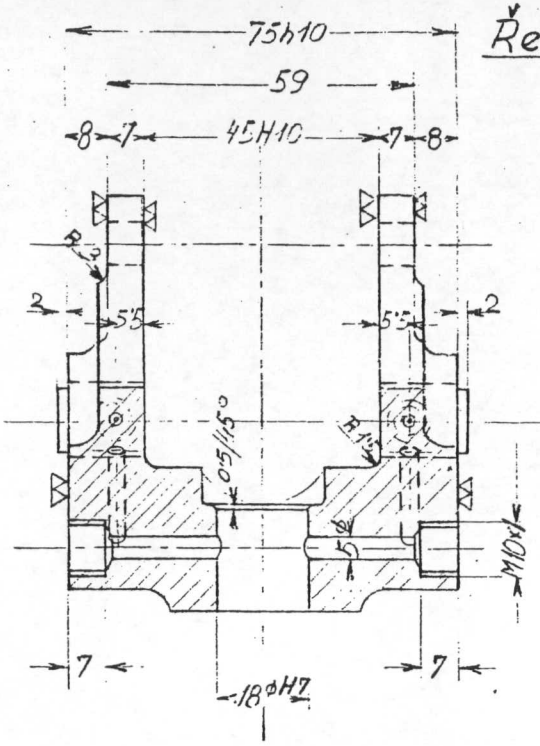
Vidle pro přední pero.

574146.

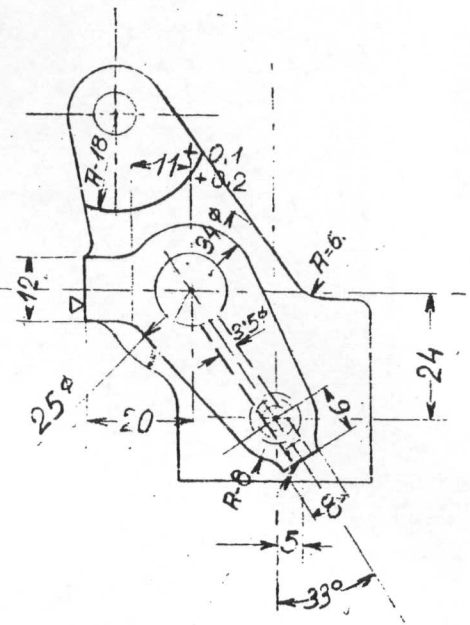
Náhrada za

21.7.49.

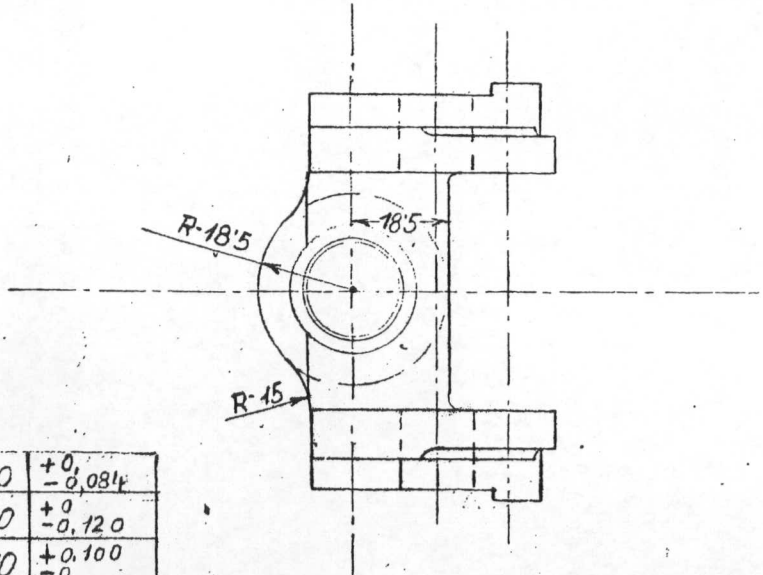




Řez: A-B



2díry oΦ5 zavrtání



20h10	+0 −0,084
75Φh10	+0 −0,120
45ΦH10	+0,100 −0
14ΦH7	+0,018 −0
označení	úchylky

~(▽, ▽▽)

Plocha bez přídavku na obrábění			Plocha s přídavkem na obrábění			Ostat.
hrubý neobrobený	hladce neobrobený	hladký neobrobený	hrubý obrobený	hladký obrobený	leštěný obrobený	

Materiál 11421.0	Kreslil	15. X. 1945	Hostelník	
Model, výkovek 574133	Kontr.			Měřítko 1:1

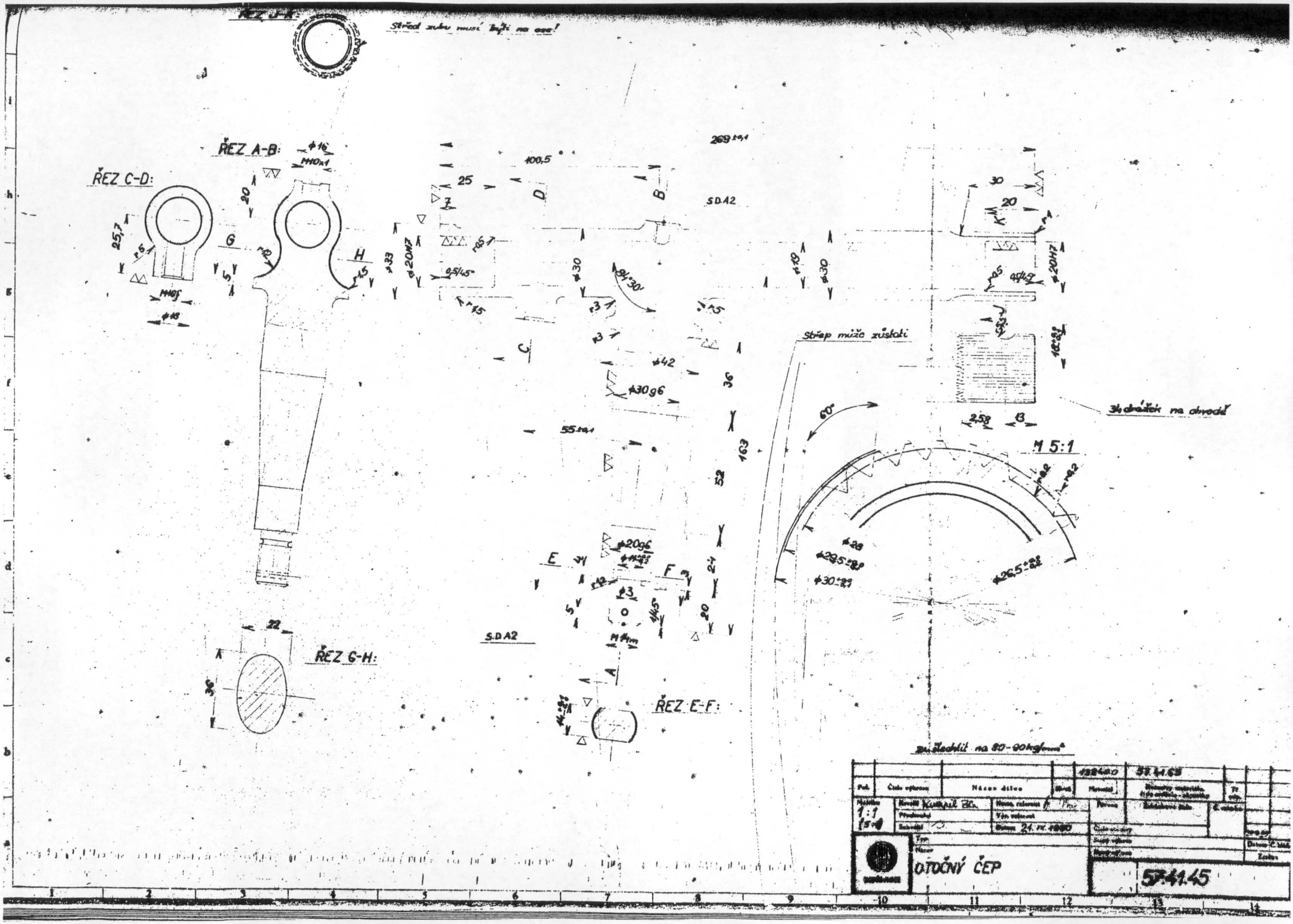
Vidlice spojovacího čepu

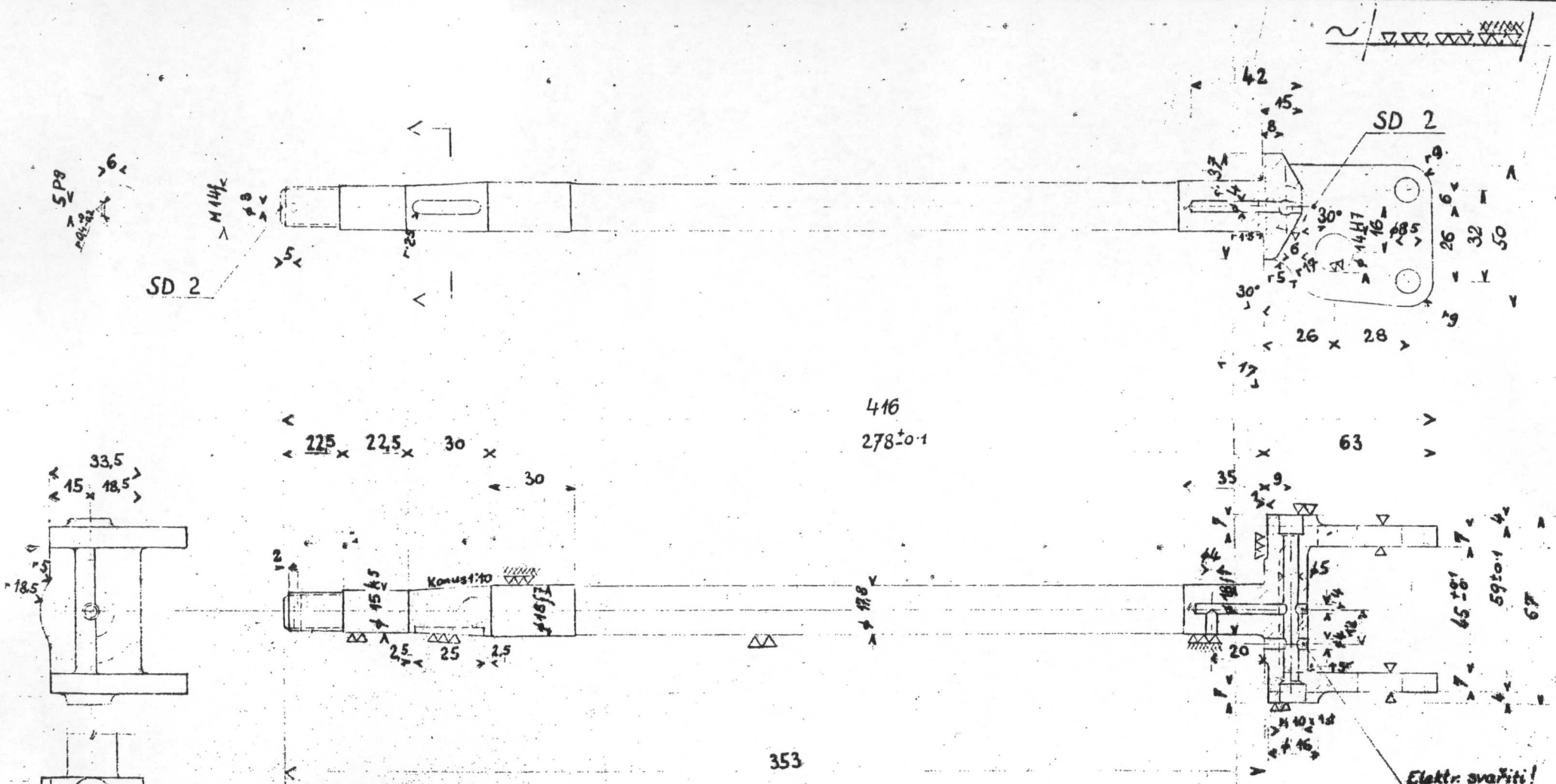
ZÁVODY TATRA akc. společ. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

57.41.33a

Náhrada za 57413

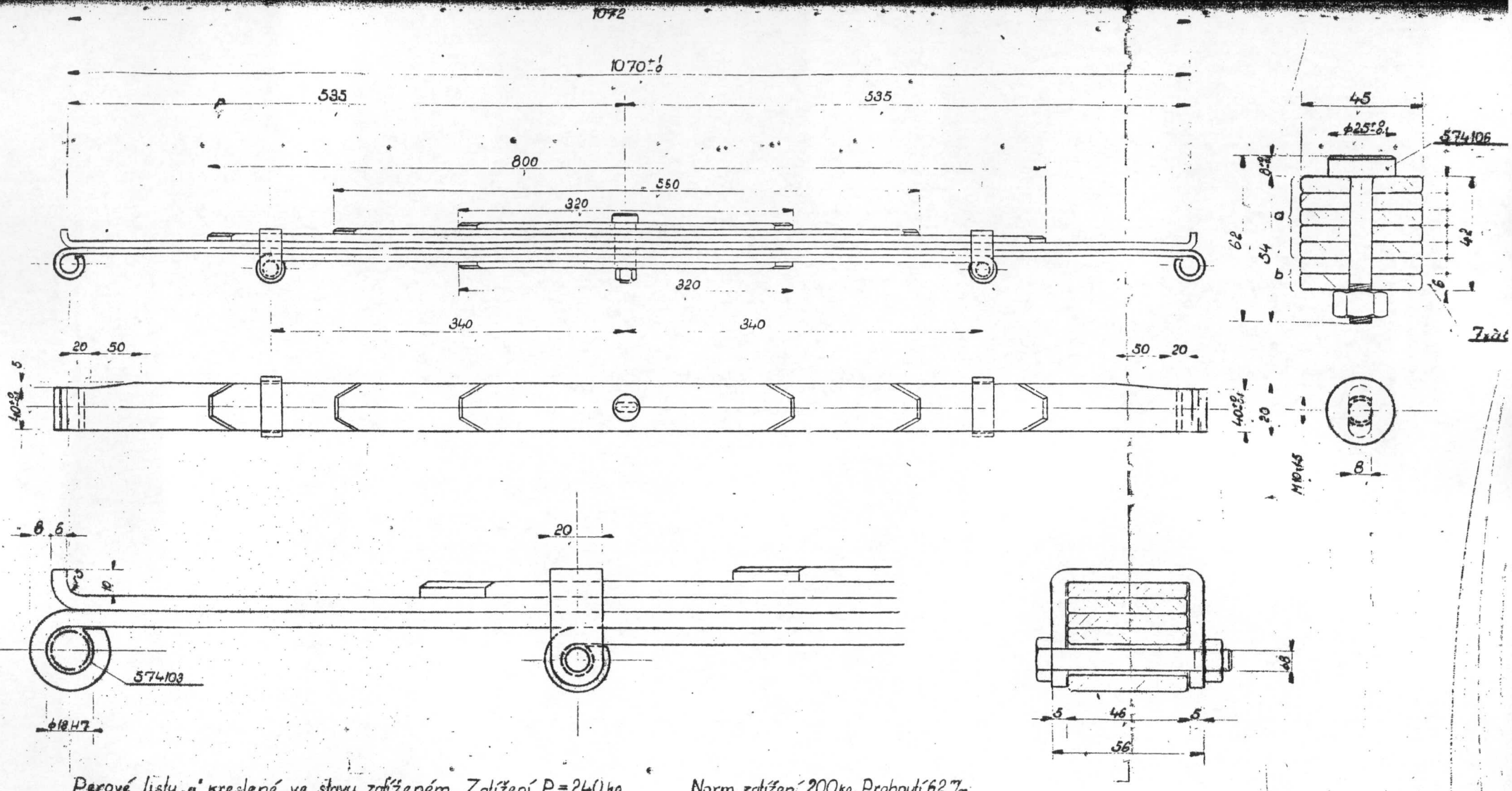
Změny	1																							


Střed zubu musí být na ose!
ŘEZ A-B:
ŘEZ C-D:
ŘEZ E-F:
ŘEZ G-H:
M 5:1
Střep míče zůstali
36 obrážení na obvodě
S.D.A2
OTOČNÝ ČEP
57.41.45



1. Čep otočit ϕ18 + přídavek na broušení na celé délce; jinak zůstane neopracováno.
2. Celý kus cementovati
3. Hotově opracovati
4. Kaliti a brousiti

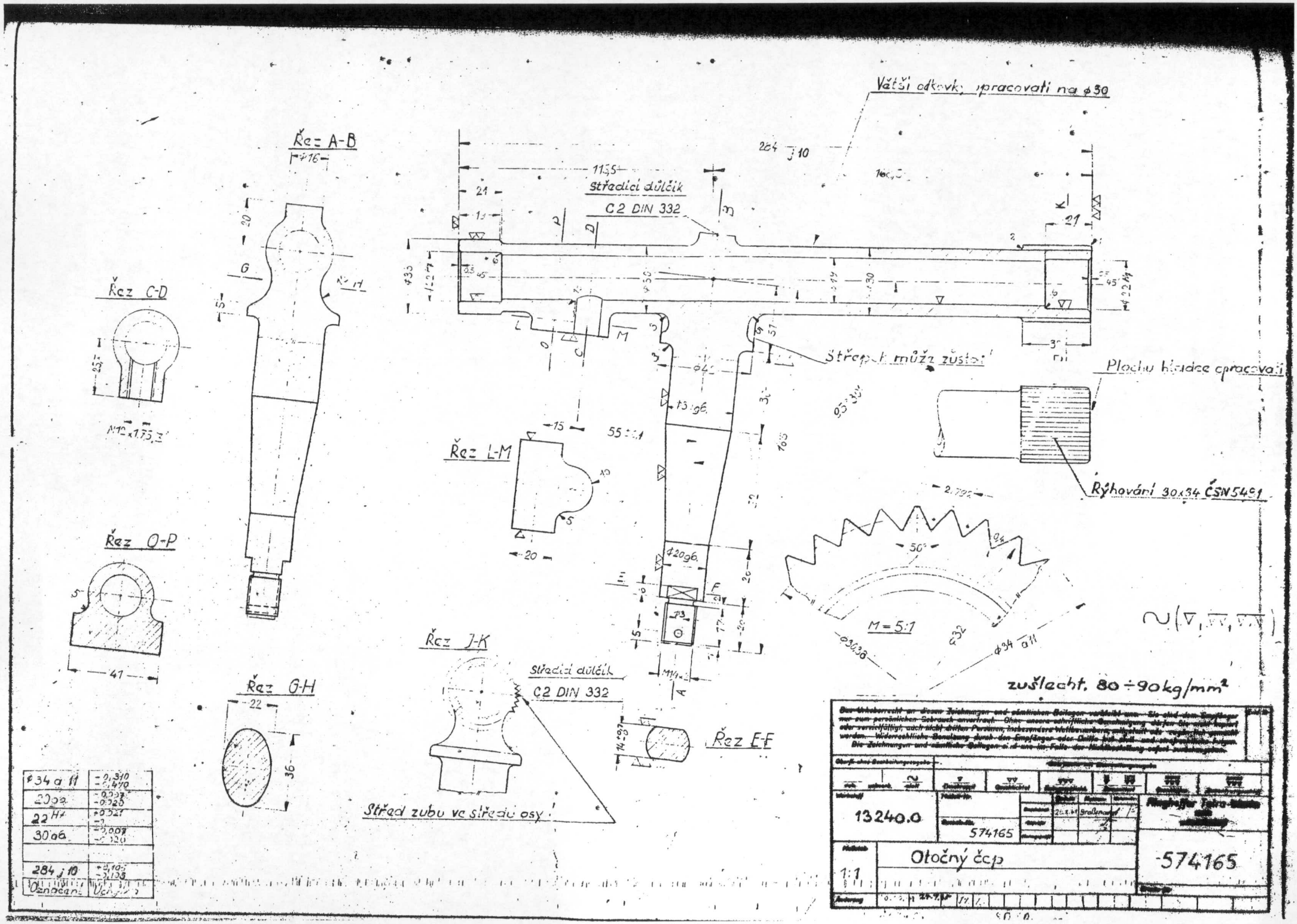
Mater. 16420.0	TATRA				
					574144
Spojovací čep předních per					574144

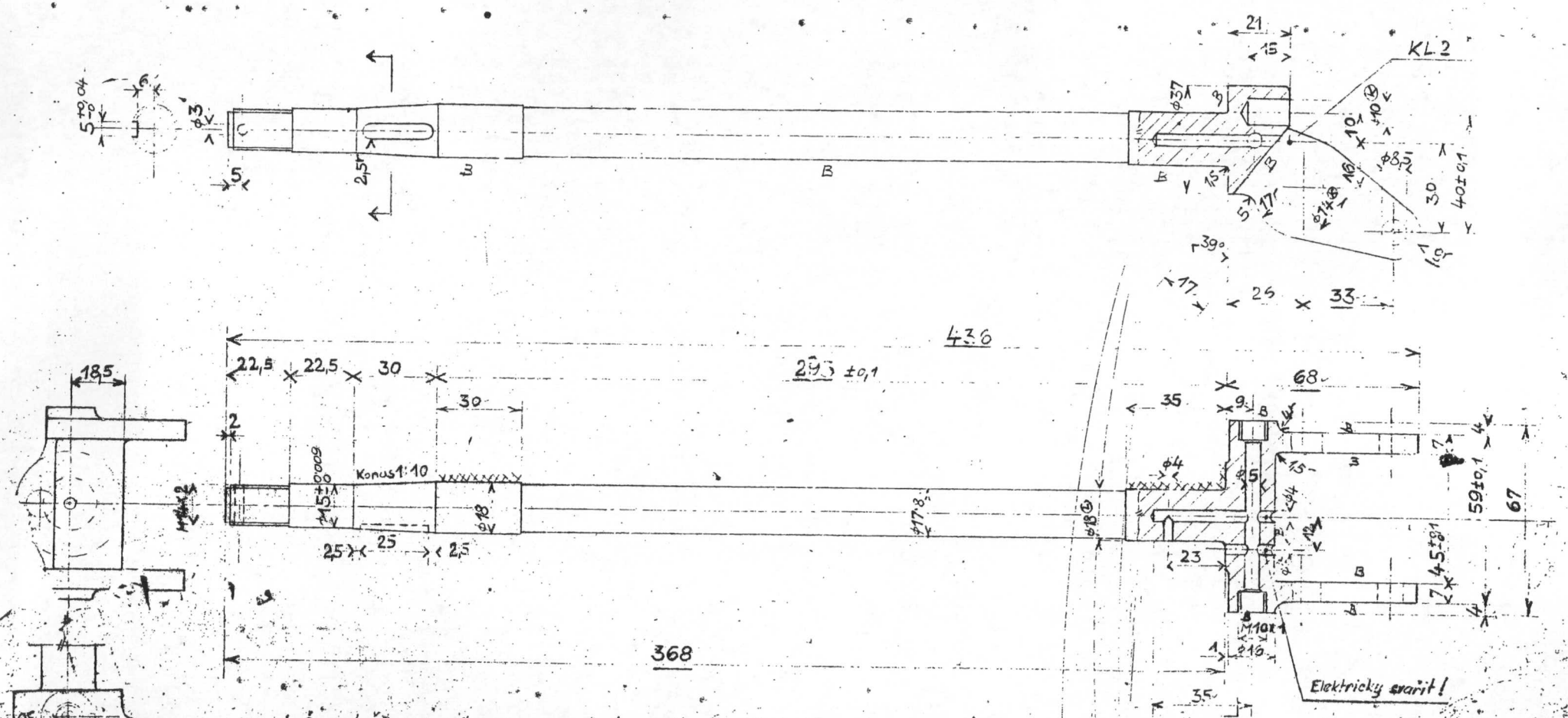


Pérové listy „a" kreslené ve stavu zatíženém. Zatížení P = 240 kg
Prohnutí při zatížení P = 240 kg činí 75 7/m bez proli-listů
Pérové listy „b" kreslené ve stavu nezatíženém

Norm. zatížení 200 kg. Prohnutí 62 7/m
σb = 37 kg/mm²

Povrch bez přídavku obrábí	Povrch s přídavkem na obrábění		
Materiál: Spec. pérová ocel			
Měřítko 1:2,5	Název: Přední pero vozu (spodní)		Číslo výkresu: 574190


Větší odkovk. opracovati na ⌀30
Řez A-B
Řez C-D
Řez L-M
Řez O-P
Řez G-H
Řez J-K
Řez E-F
Středící důlčík
C2 DIN 332
Střepek může zůstat
Plochu hlavice opracovati
Rýhování 30x34 ČSN 54 01
M = 5:1
zušlecht. 80 ÷ 90 kg/mm²
Střed zubu ve středu osy!
13240.0
574165
Ořočný čep
1:1
-574165

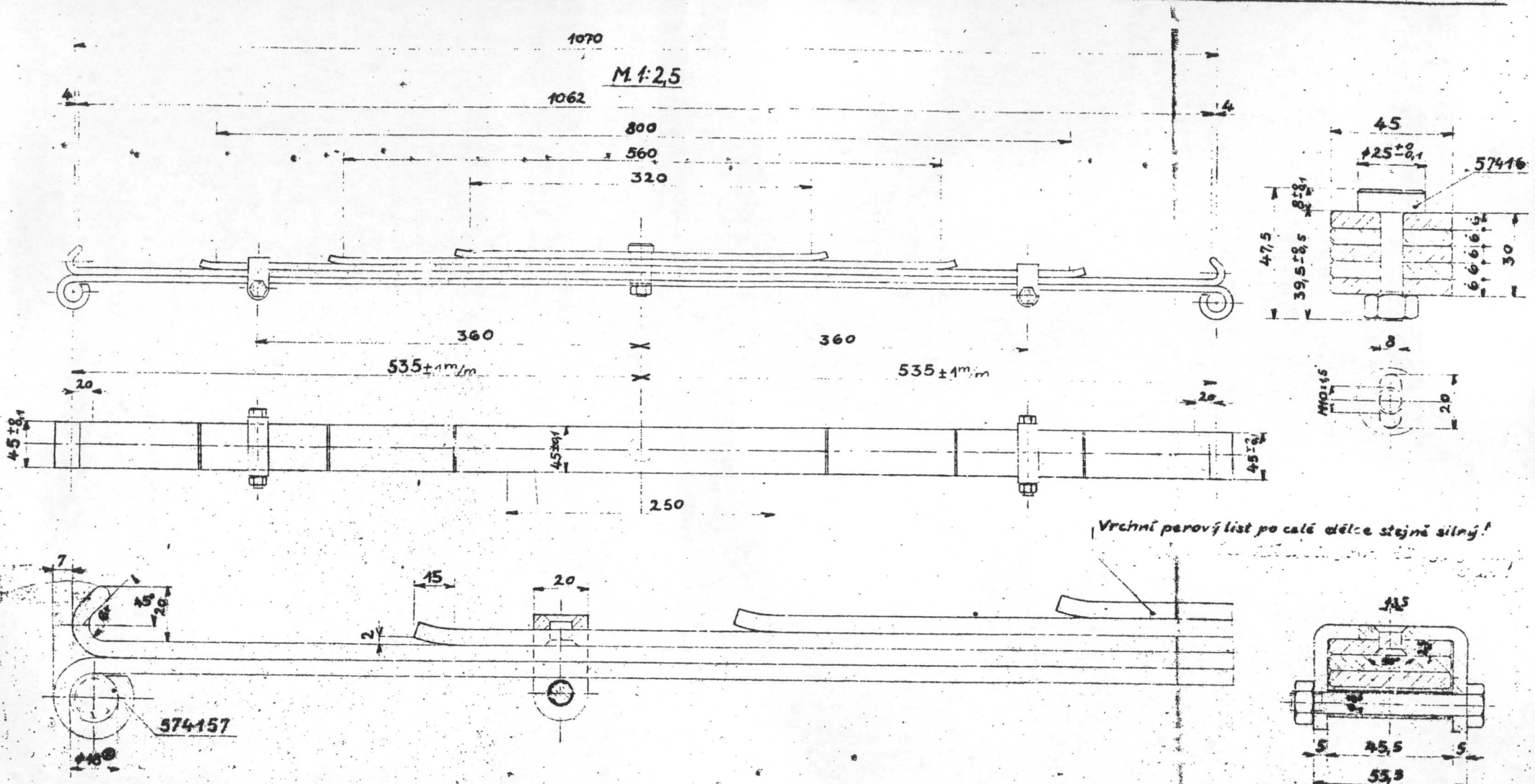


1. Čep. otočit ⌀18 + přídavek na broušení na celé délce, jinak zůstane neopracovaného.
2. Celý kus cementovat.
3. Hotově opracovat
4. Kalit a brousit.

Náhradní materiál: EC80

Motor. TEM	TATRA				ŠV
					754155
Spojovací čep předních per				30 v. 33	574155

M 1:2,5



Pero je kresleno ve stavu zatíženém. Zatížení P = 240 kg
Prohnutí při zatížení P 240 kg činí 75 m/m

Norm. zatížení ... 200 kg
Prohnutí ... 62 m/m
K ... 37 kg/mm

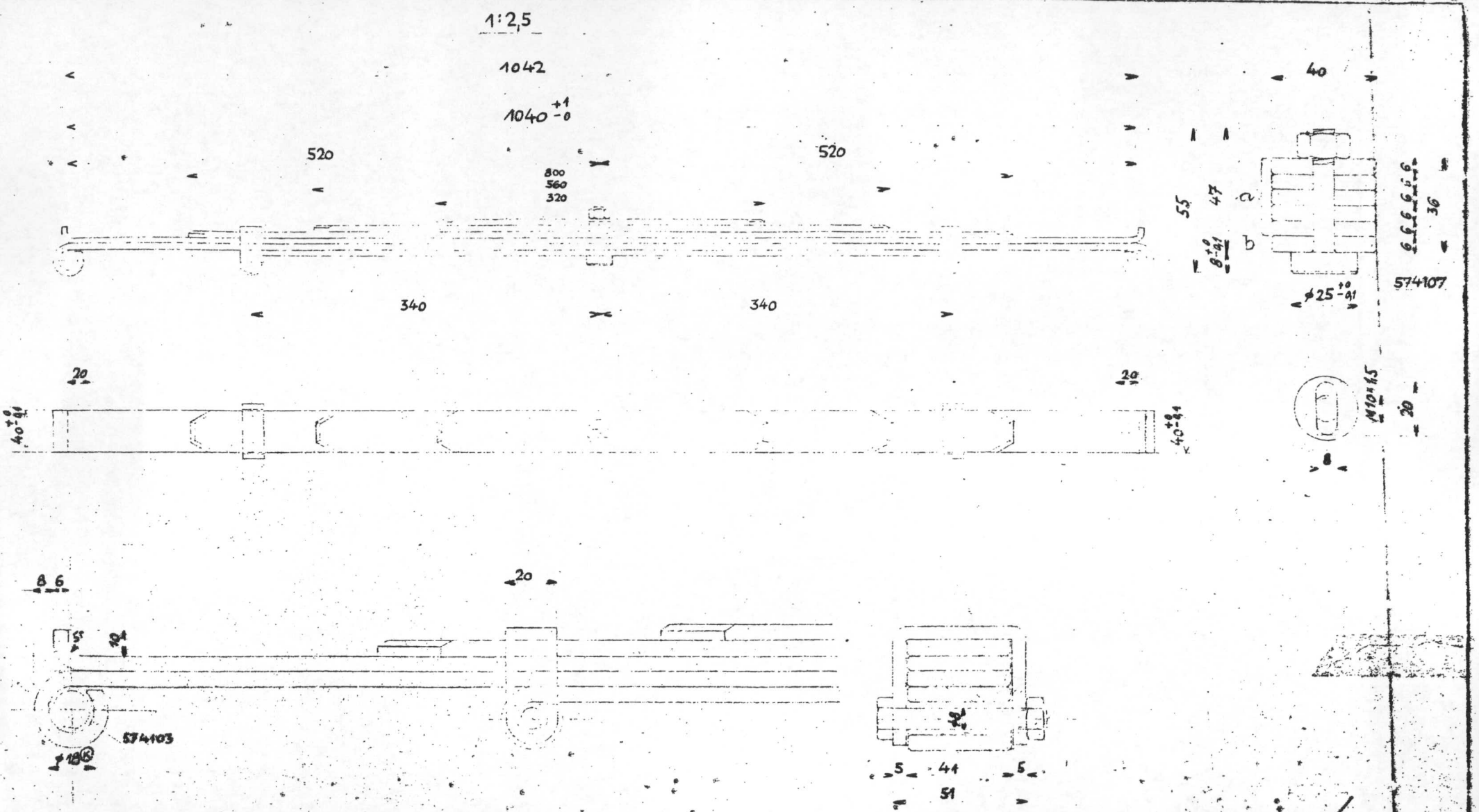
Spec. perová ocel.

TATRA

Přední pero vozu

574193

1:2,5



Pérové listy „a" kreslené ve stavu zatíženém. Zatížení P=240 kg.
Prohnutí při zatížení P=240kg činí 75‰ bez proti-listů.
Pérový list „b" kreslen ve stavu nezatíženém (proti-pero)

(Norm. zatížení 200kg. Prohnutí 63‰)
k_b = 60 kg/mm²

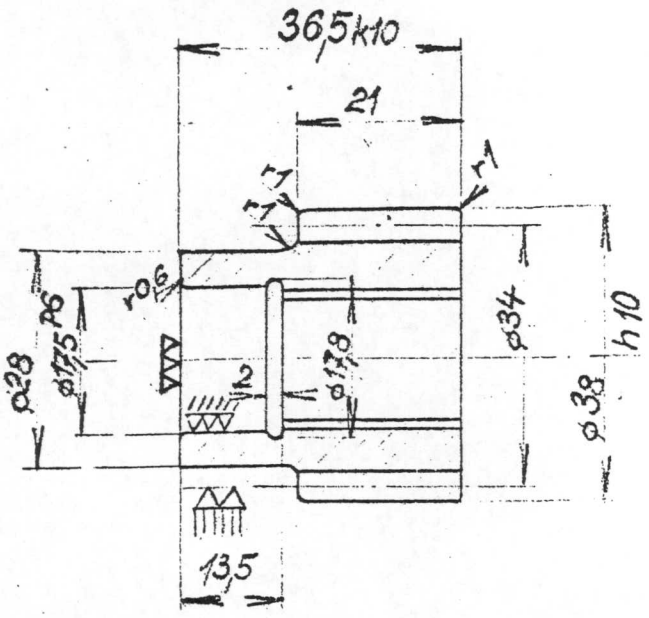
Spec. pérová ocel

Mater.

TATRA

Přední péra vozu (horní)

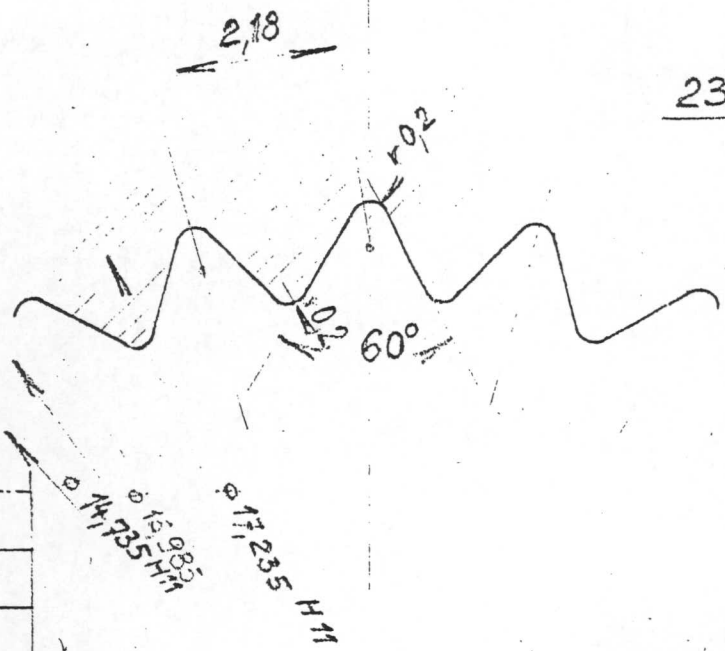
574191



Modul	2
počet zubů	17
úhel záběru	20°

-0,5
58-62

M 10:1



23 drážek

8 h10	$^{\pm 0}_{-0,100}$
4,735 H11	$^{+0,110}_{-0}$
3,235 H11	$^{+0,110}_{-0}$
5 P6	$^{-0,015}_{-0,026}$
6,5 k10	$^{+0,100}_{-0}$
načení	Úchylka

ø 14,735 H11
ø 17,235 H11

bez broušení	hlazený	broušený			

riál 14220.1	Kresl.	24.3.58		
	Kontroloval			
	Vrch.			

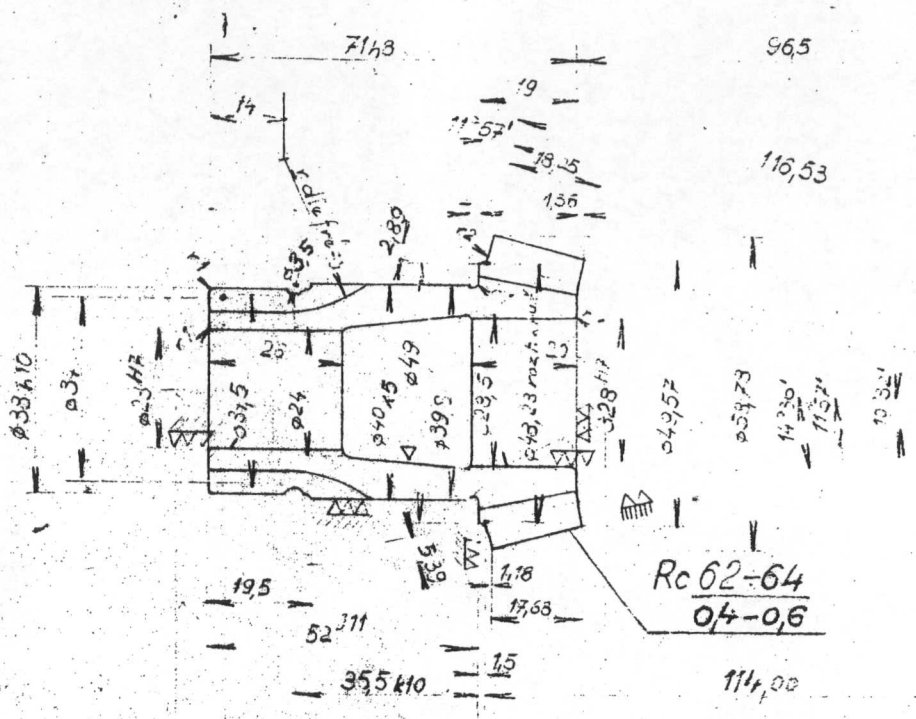
ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů

Kolo diferenciálu (náhon)

753204

25.9. 4.– 11.4.58

modul	2
počet zubů	17
úhel záběru	20°



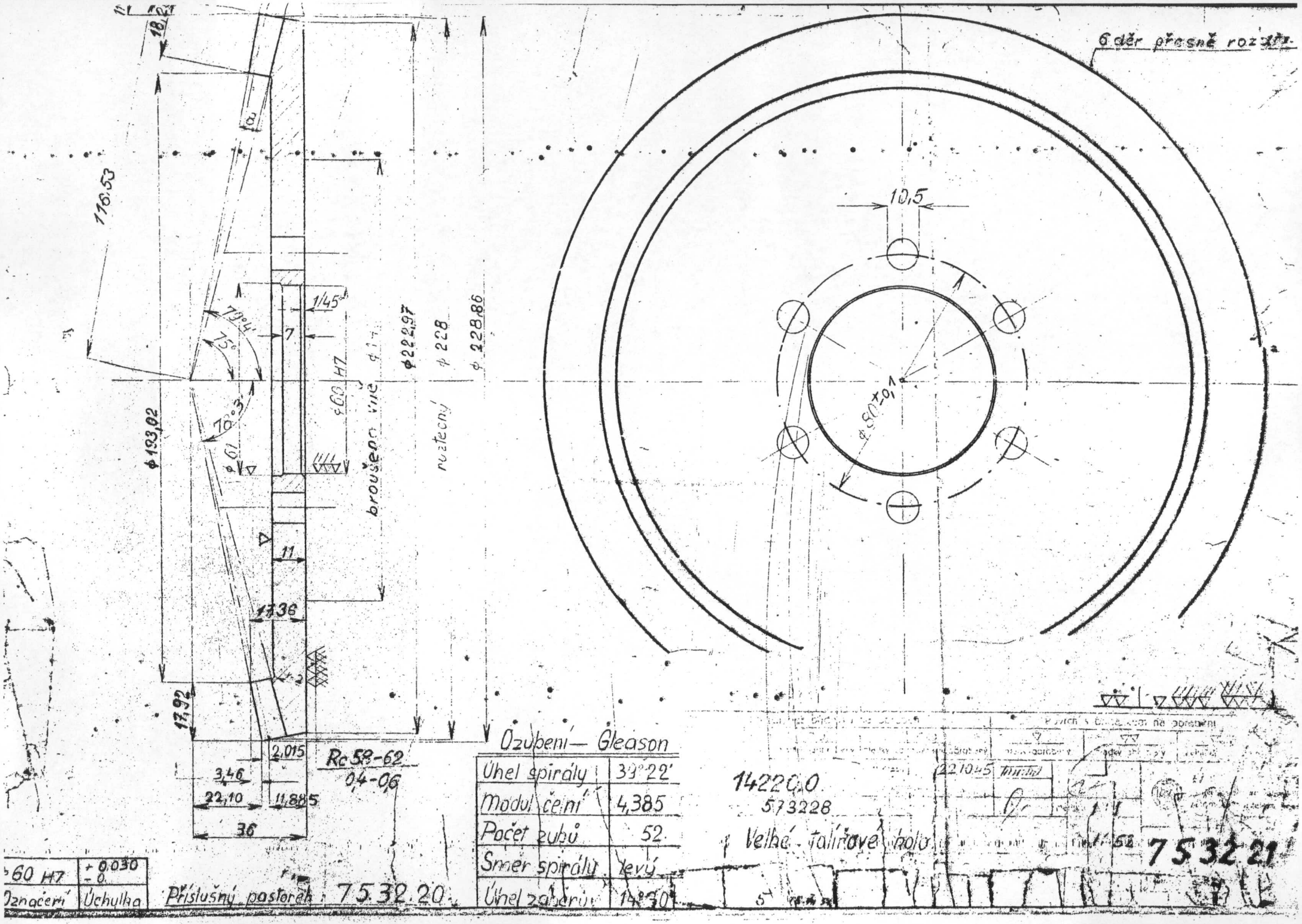
Zabírá stálé kolem 753221

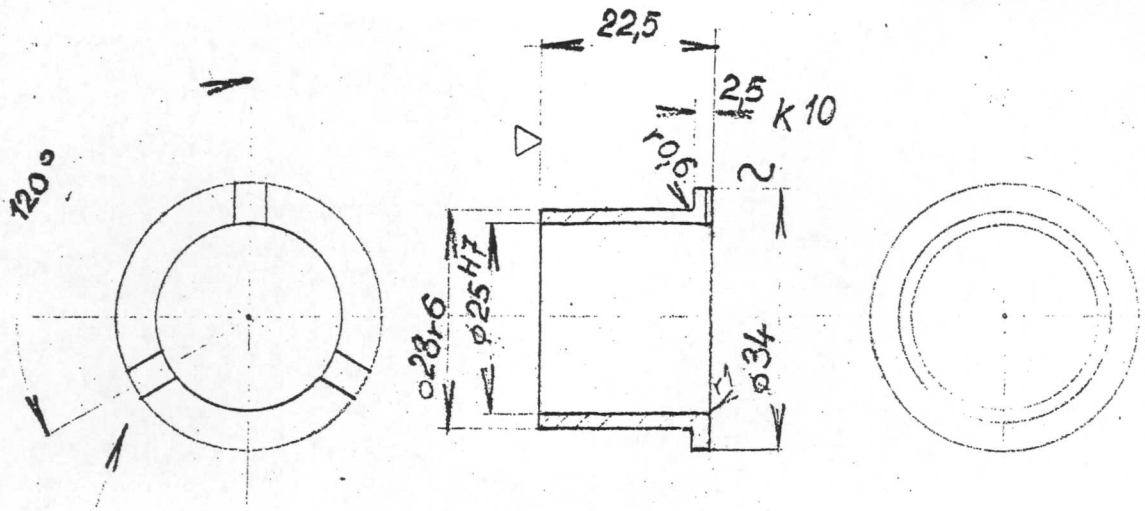
38 h10	+0 −0,100
23 H7	+0,021 −0
28 H7	+0,021 −0
35,5 k10	+0,100 −0
40 k5	+0,018 +0,002
52 J11	+0,095 +0,095
71 h8	+0 −0,046

Ozubení Gleason

Čelní modul	4,385
počet zubů	11
smysl spirály	pravý
úhel spirály	39°22'

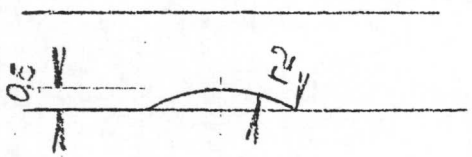
Materiál	14221.0	23.8.45	
Hrubý výkovek	753220		
	Velký pastorek		753220


6 děr přesně rozdělit
10,5
φ50 +0,1
116,53
19°4'
15°
70°3'
7
1/45°
60 H7
φ 193,02
φ 222,97
φ 228
φ 228,86
broušeno vně
rozteč
11
17,36
17,92
2,015
3,46
22,10
11,885
36
Rc 58-62
0,4-06
Ozubení — Gleason
Úhel spirály 33°22'
Modul čelní 4,385
Počet zubů 52
Směr spirály levý
Úhel záběru 14°30'
142200
573228
Velké talířové kolo
7532 21
60 H7
+0,030
-0
Označení
Úchylka
Příslušný pastorek 7532.20



M 5:1

Mazací drážka



1,5

2,5 k 10	$\pm 0{,}040$ $-0{,}$
25 H7	$+0{,}021$ $-0{,}$
28 r6	$+0{,}041$ $+0{,}028$
Označení	Úchylka

Povrch bez třískové úpravy | Povrch s přídavkem na obrábění

hrubý nebrobený | hladký nebrobený | hladký co nejvíce obrobený | hrubý obrobený | hladký obrobený | velmi hladce obrobené

Materiál: CuSn8 polotvrdý

Model, výkovek:

Hmot.: 27,0 45

Kontroloval:

Kresl.:

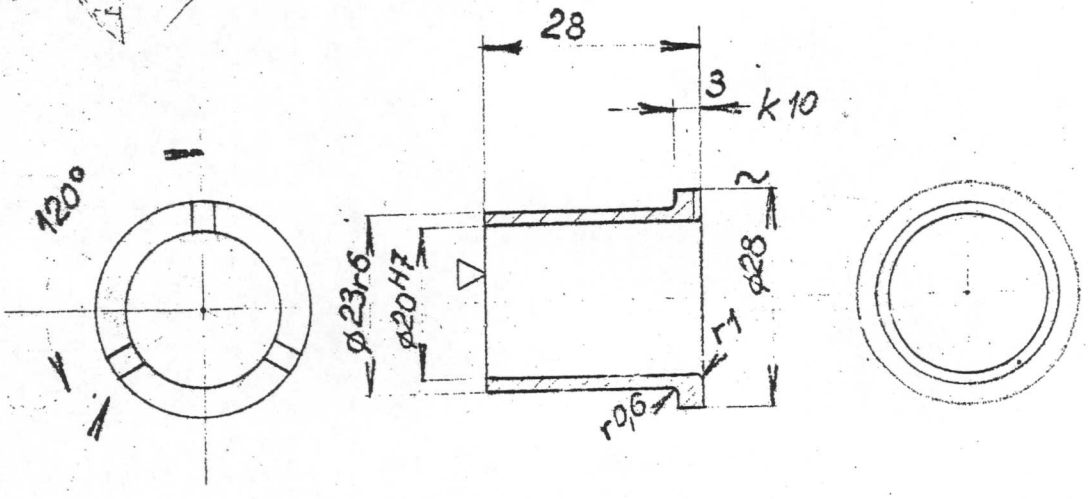
Měř.: 1:1, 5:1

ZÁVODY [illegible]
akc. spol. pro stavbu automobilů a zemědělských strojů
Zastřivl

Pouzdro pro velký pastorek, zadní

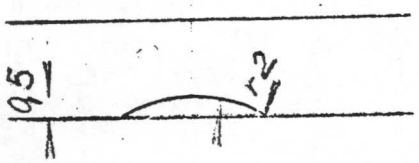
75 32 22

Dne 19.9.57



Mazací drážka

M5:1



r5

3 k10	$^{+0,040}_{0}$
20 H7	$^{+0,021}_{0}$
23 r6	$^{+0,041}_{+0,028}$
Označení	Ucpávka

▽▽ (▽ ~)

probrány	hladký neobrobený				nehladký obrobený

Materiál: CuSn8 polotvrdý

Model, výkovek

ZÁVODY ... Akc. spol. pro stavbu automobilů a zemědělských strojů ... Zbrojovka ...

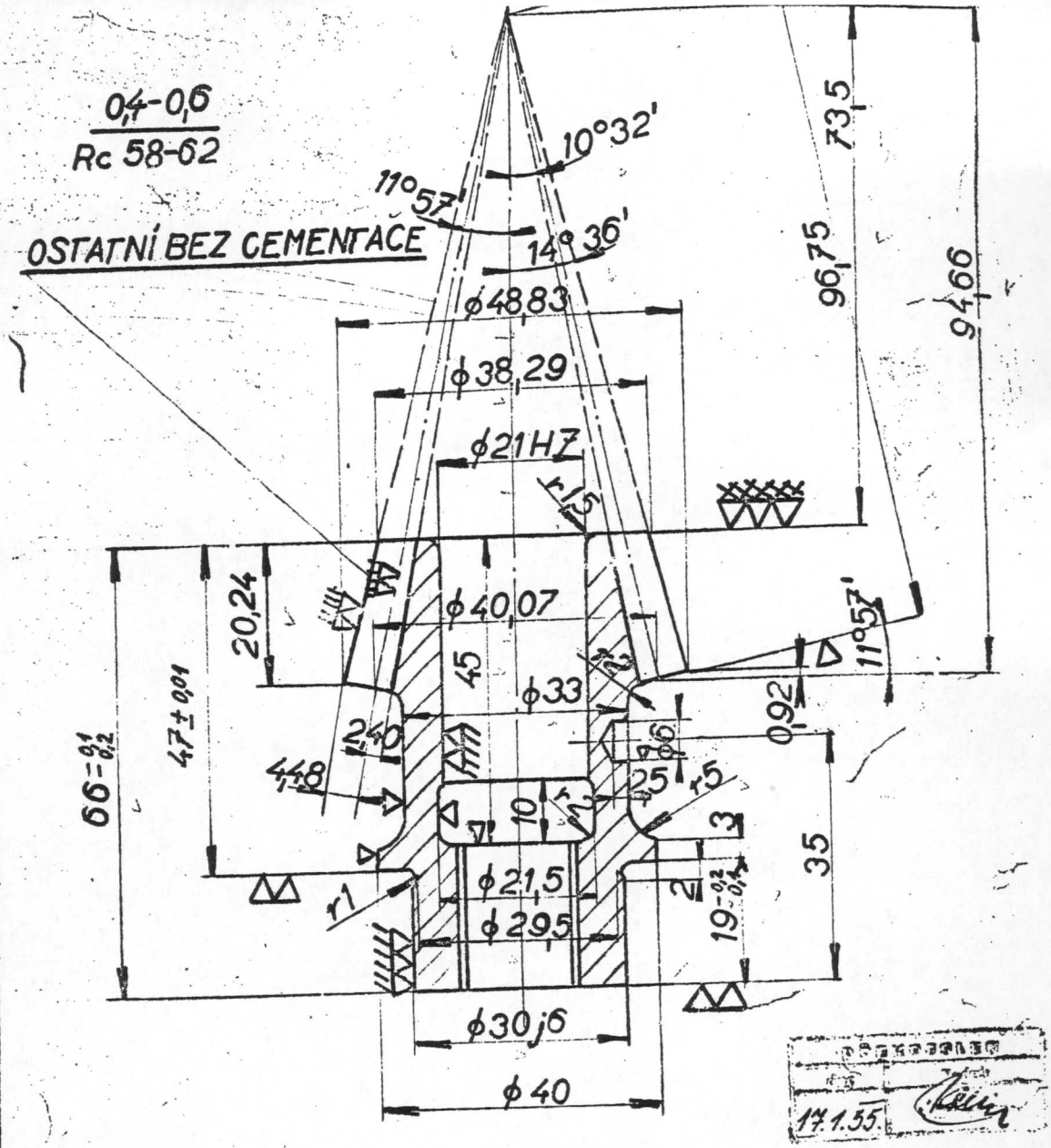
Pouzdro pro velký pastorek, přední

753224

	EVOLVENTNÍ
	KUŽEL. GLEASON
zubu	KORIGOVANÝ
ch	ZABĚHANÝ
ečný stav mater. - tloušťka vrstvy	CEMENTOV. 0,4 ÷ 0,6
ost:	R. 58 ÷ 62
t zubů	11
Modul	
Úhel záběru α_n	
Výška hlavy	
Tvar	
Modul	
Úhel záběru α_n	14° 30'
l modul m_t	3,6405
nutí základnino lu	
l sklonu β	34° 2'
l stoupání γ	
pání šroubov. L.	
r. stoupání	LEVÝ
ha a úhel os	⊥ 90°
lenost os a_v	
et zubů / výkresu	spolu zabír. kola: 52 / 75.32.31
ška hlavy	4,48
ška paty	2,40
ji:	GLEASON 16"
peň přesnosti	
Zuby M_z	
Válečky ∅ M/a	
uštka zubu na sečně	
ka zubu nad sečnou	
dadní rozteč t_b	
hylky sklonu zubu $\Delta\beta$	
zdíl souseď. rozteči Δ_t	
Úchylek rozteči δ_t	
Evolventy δ_E	
zení při čení o rozteč / o otáčku	
k. zatíž. 25.000 hod. d. Ohyb P_o kg	
Tlak P_d kg	
vodová rychlost v m/s	
enovitý výkon N kw	

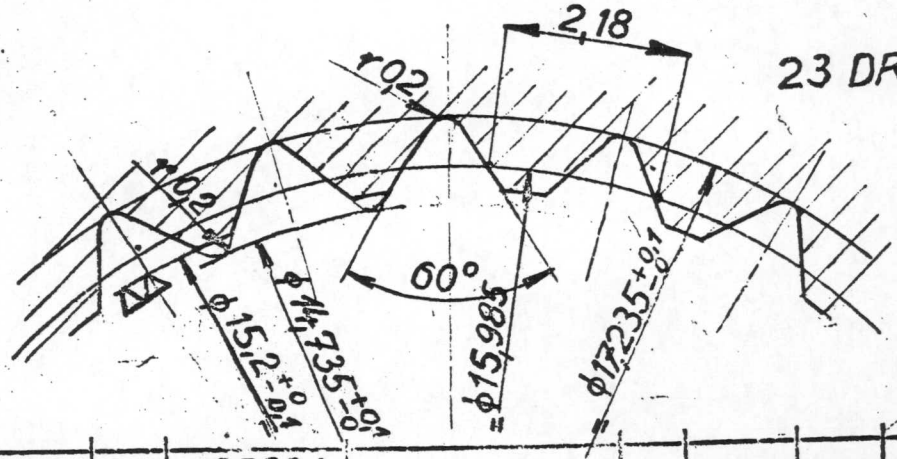
0,4-0,6
Rc 58-62

OSTATNÍ BEZ CEMENTACE



17.1.55

23 DRÁŽEK



M=10:1

Poz.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry č. moú. - zápustky	Odp. tř.	Mater. tř.	Měr. jedn.	Měr. j. à Kčs	Cena mat.
				16520.1						

Měřítko 1:1	Kreslil Maňůvová	Norm. referent	Změny: Datum 17.1.55; Č. hláš. 2382
	Přezkoušel	Výr. referent	Č. snímku
	Schválil	Datum 10.1.55	

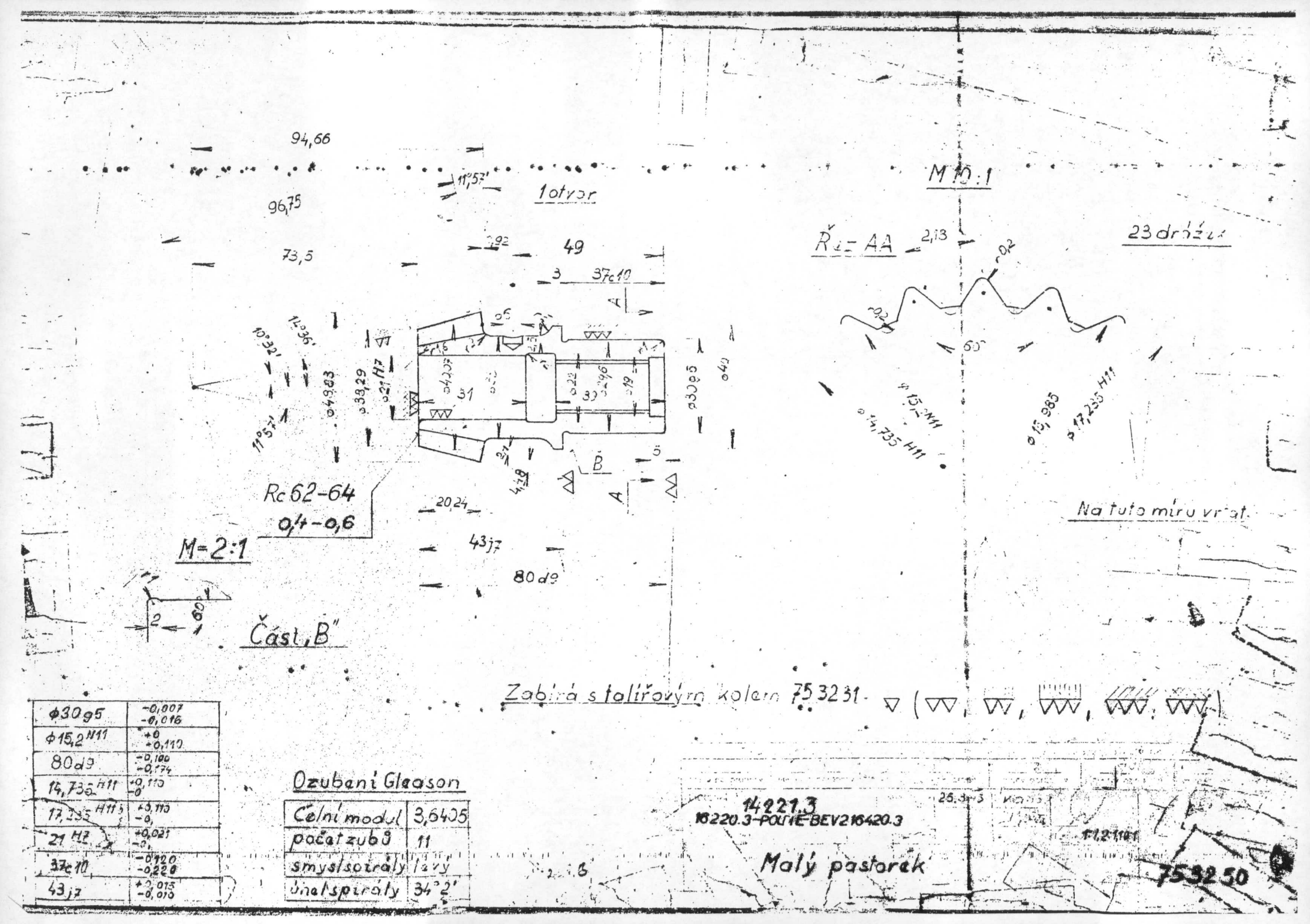
Typ

Název: MALÝ PASTOREK

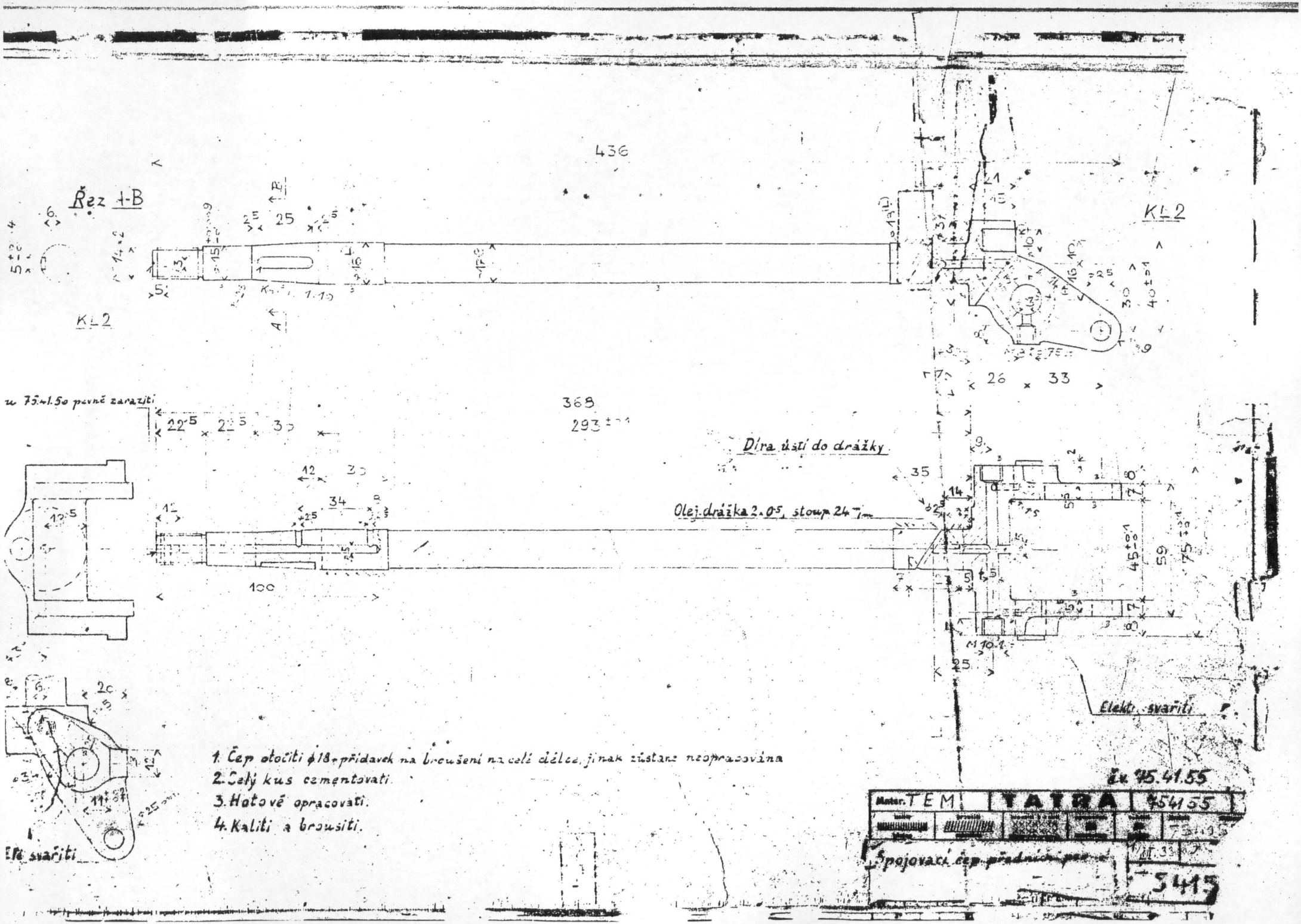
KOPŘIVNICE

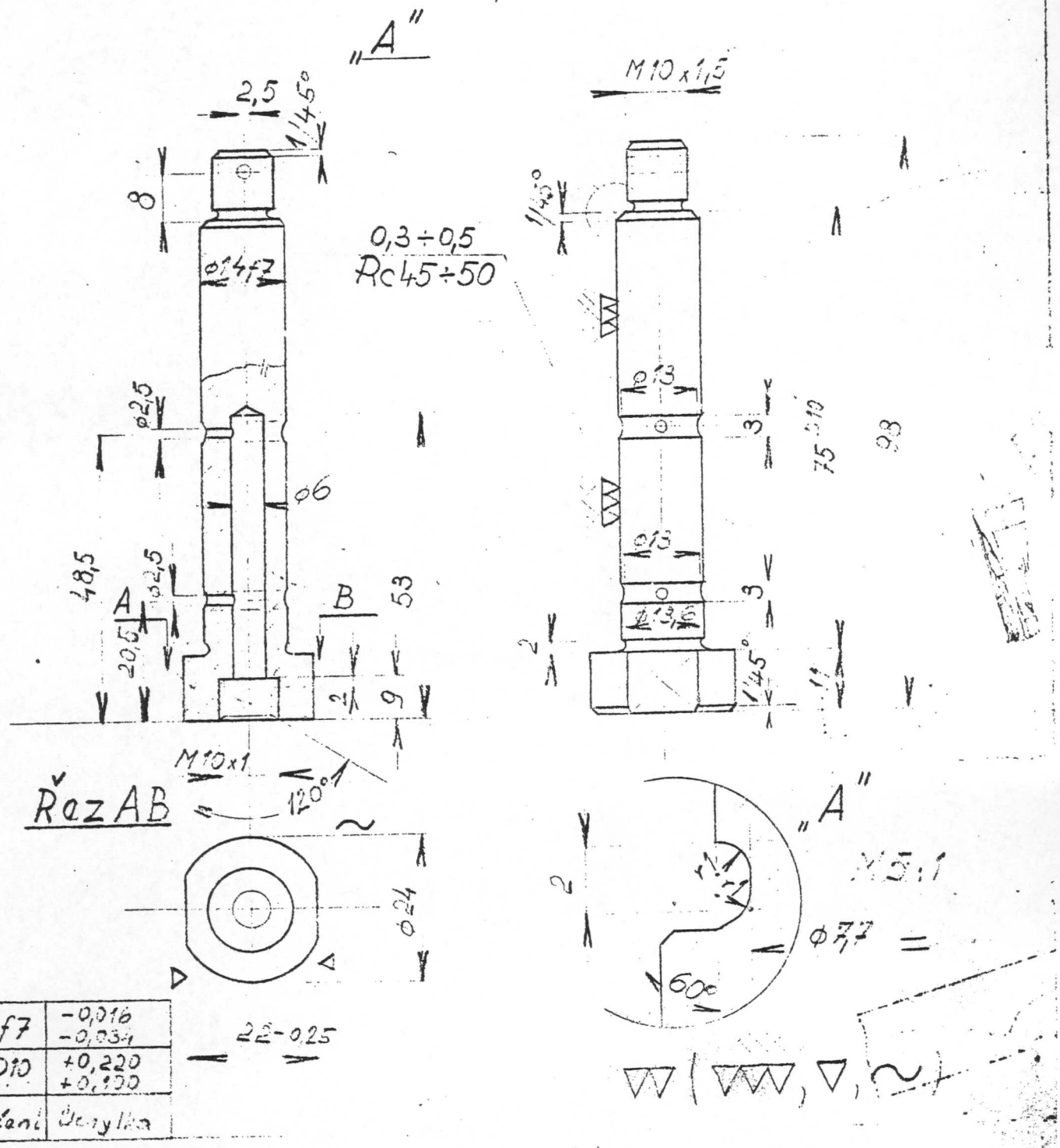
Čís. sestavy

Nový výkres | Starý výkr.: 75.32.30



ϕ30g5	-0,007 -0,016
ϕ15,2 N11	+0 +0,110
80d9	-0,100 -0,174
14,735 H11	+0,110 -0
17,235 H11	+0,110 -0
21 H7	+0,021 -0
37c10	-0,120 -0,220
43j7	+0,013 -0,013


Řez A-B
436
KL 2
KL 2
26 x 33
22,5 x 22,5 x 30
368
293 ±1
Díra ústí do drážky
Olej. drážka 2,05, stoup. 24°
100
Elekt. svařiti
Elekt. svařiti
1. Čep otočiti ϕ18+přídavek na broušení na celé délce, jinak zůstane neopracována
2. Celý kus cementovati.
3. Hotově opracovati.
4. Kaliti a brousiti.
Že 75.41.55
Mater. TEM
TATRA
754155
Spojovací čep přední nápravy
5415



14f7	-0,016 -0,034
75 D10	+0,220 +0,100
Označení	Ocelyl

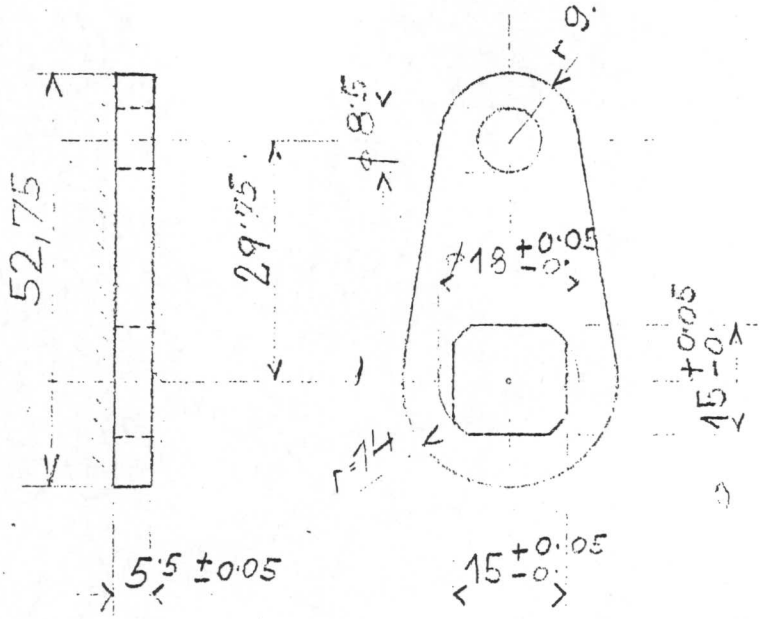
22-0,25

14220.1

Čep předního pera, horní

75 41 71

24.9.45 | 18.1.49

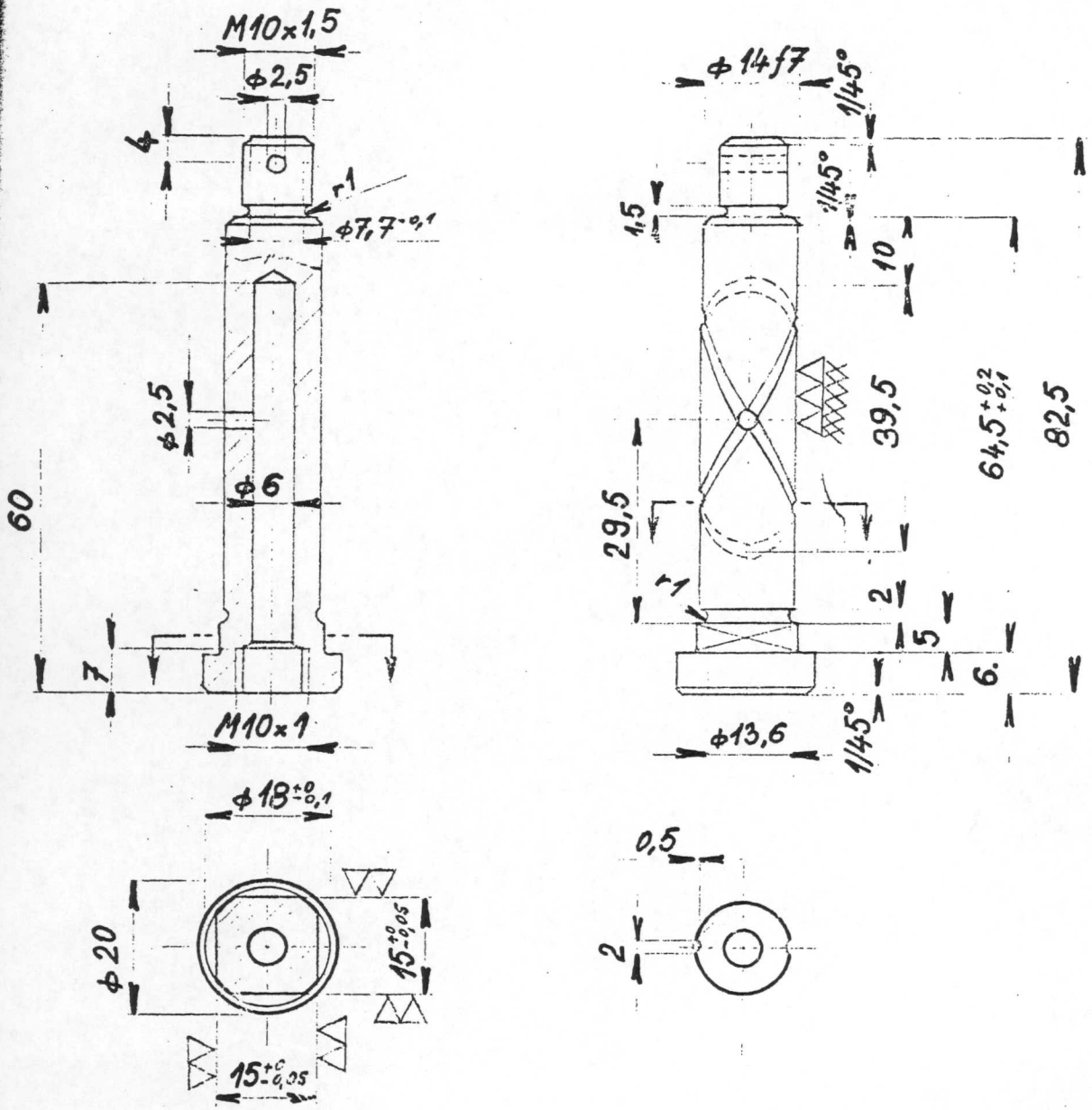


Žel plech 6 m/m

Mater.	TATRA	3 k.
kaliti	brousiti	brousiti a kaliti	opracovati	čistiti	mazati
Pojistná plotnička					
				574-172	

▽/▽▽, ▽▽▽/

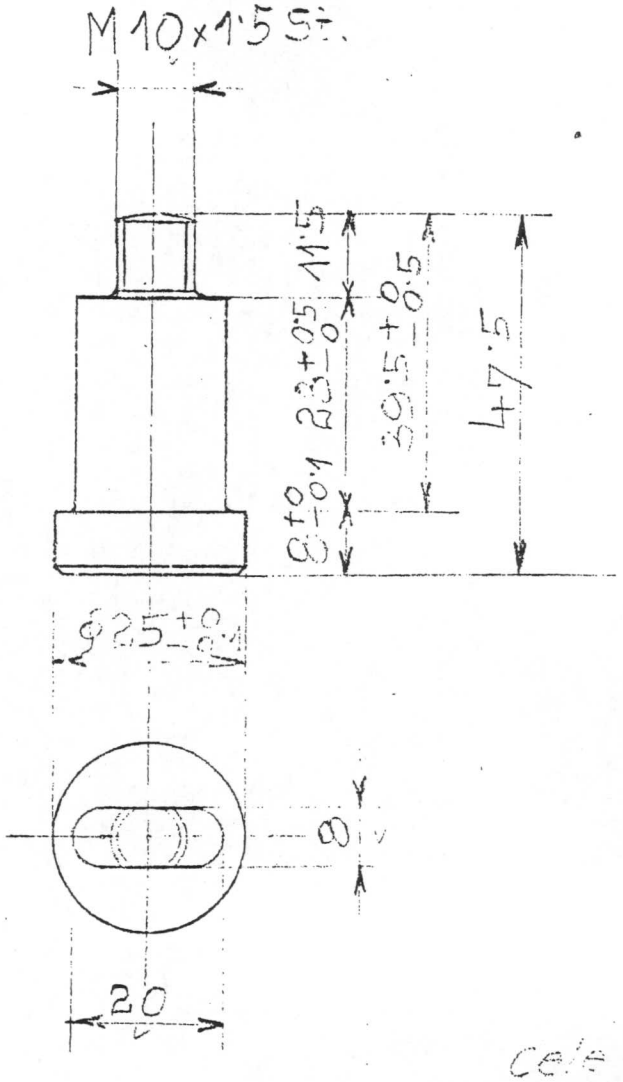
Rc 58-62
0,3 – 0,4



			14220.3					
Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo-modelu - zápustky		Tř. odp.		
Kreslil Jakeš	Norm. referent		Provoz	Zakázkové číslo		Č. snímku		
Přezkoušel	Výr. referent							
Schválil	Datum 20.6.1950		Číslo soctavy				22.7.50	
Typ			Starý výkres				Datum	Č. hláš
Název			Nový výkres				Změna	

ČEP PŘEDNÍHO PÉRA

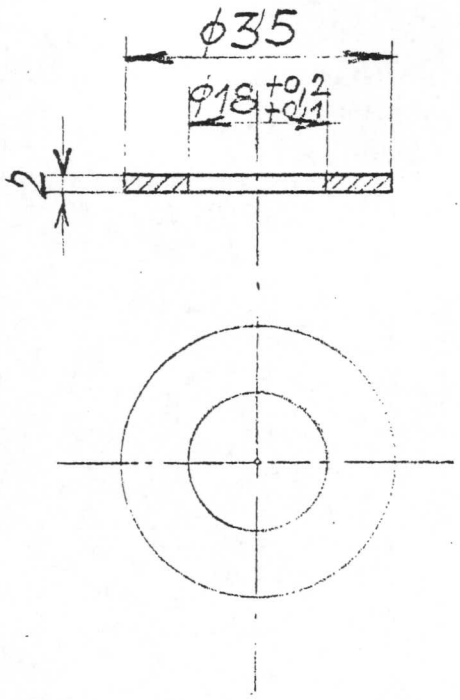
57.41.71



cele povrchom

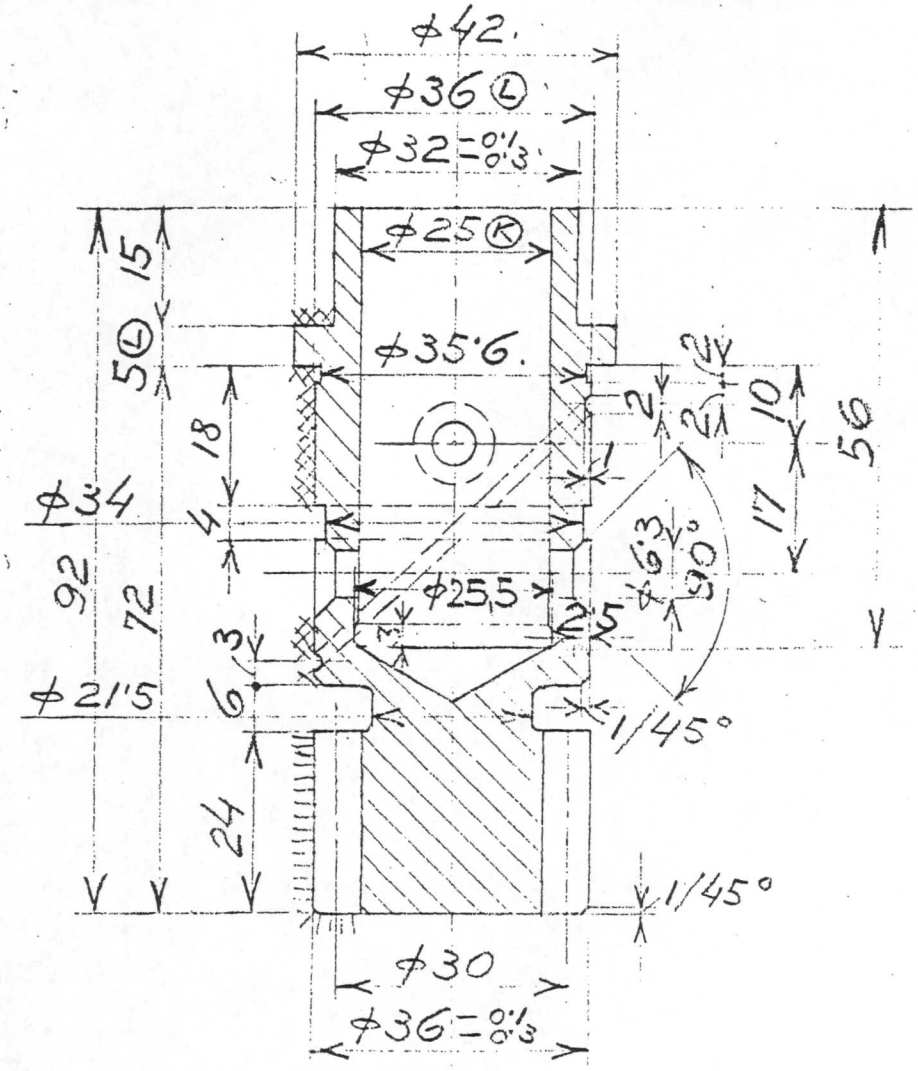
Mater. [illegible]	TATRA					
kaliti	brousiti	brousiti a kaliti	opracovati B bearbeiten	očistiti P putzen	Model:	Odkovek:
Čep pera.				1/IX. 32.		
Federbolzen.				574-161		

1/X. 32



Nahrazuje podložku číslo 574224

Mater. Mosazný plech	TATRA					
kalit	brousiti	brousiti a kaliti	opracovati	očistiti	Model:	Odkovek:
Kroužek.					18/XI.31	
					574151	
9.12.31						

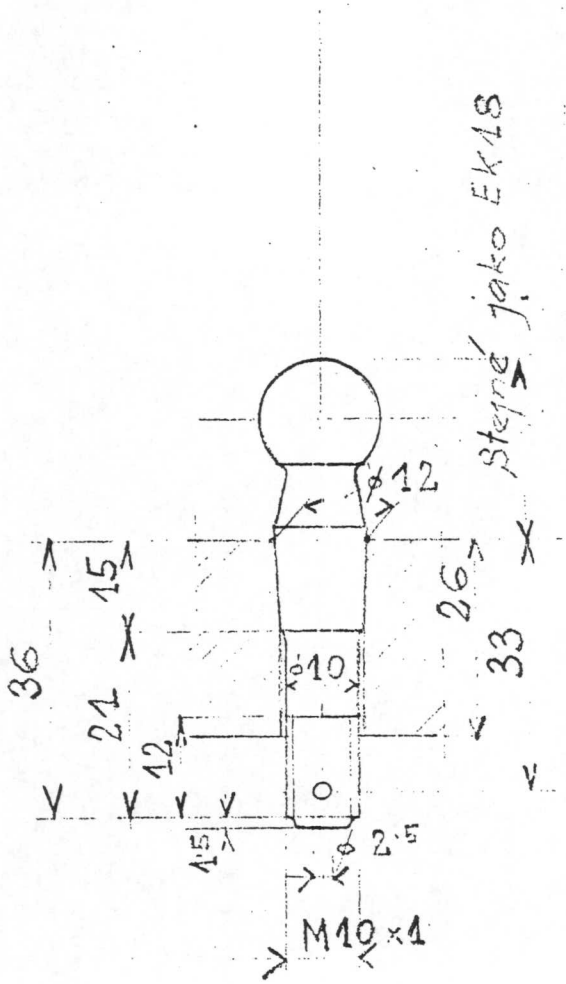


Po zanýtování s rourou 574603 společně brousiti

Modul	3
Počet zubů	10
Rozteč. kruž.	30
Úhel záběru	15°

Celá opracovává se

Mater. TEM	TATRA				1 St.
kaliti / zahrtn	brousiti / schleifen	brousiti a kaliti / Einsatzschleifen	opracovati B / bearbeiten	očistiti P / putzen	Model.
Pastorek Plzeň				24.3.32	
				574601	
24.3.32	3.VI.32				



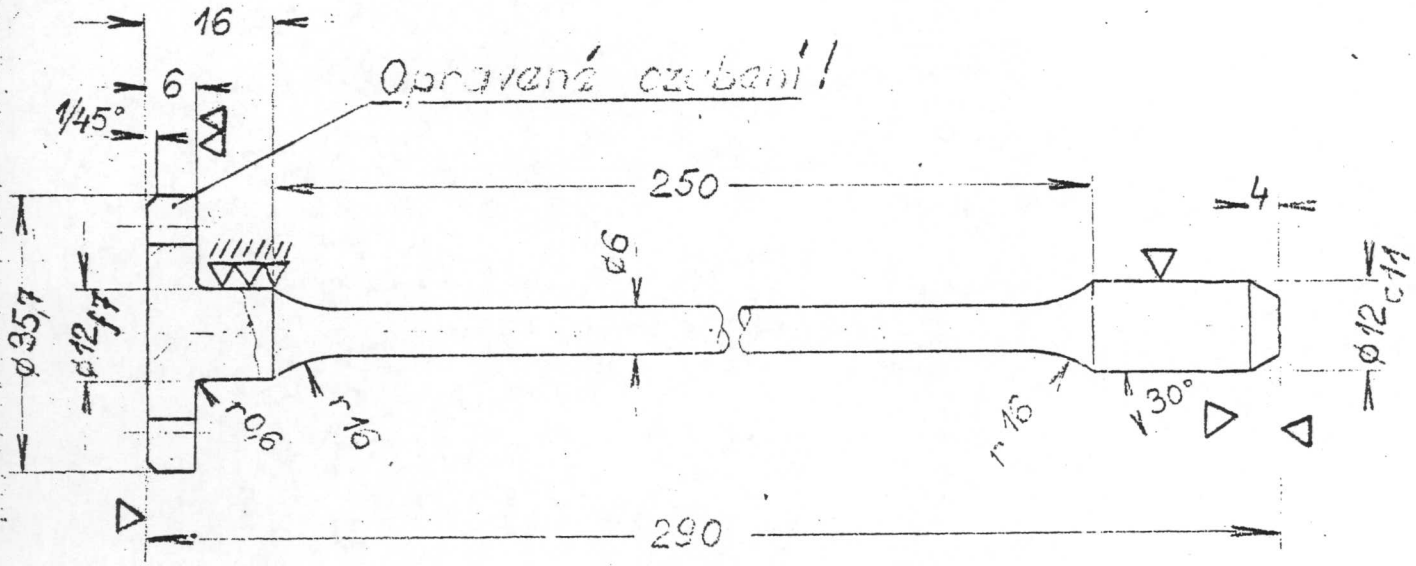
Mater. Na. kup	TATRA				
kaliti	brousiti	brousiti a kaliti	opracovati	očistiti	Model:

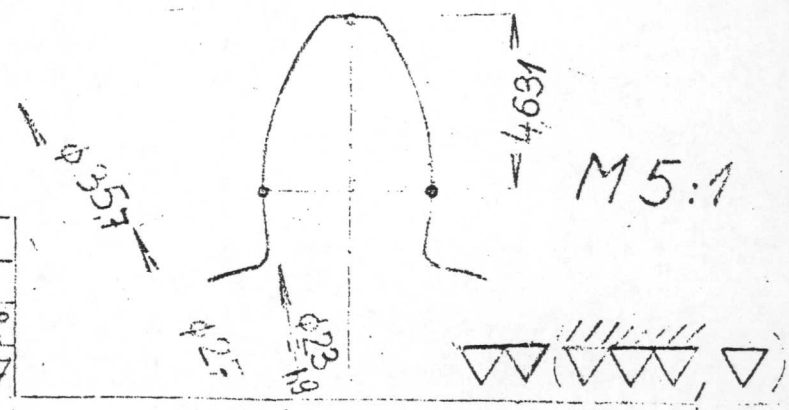
Kulový čep

574622

Poznámka:

1. Pastorek ϕ 35,7 cementovat v cyanu do hloubky 0,2 ÷ 0,4, Rc 60 ÷ 62!
2. Celé, kalit ve vodě při 830°C!
3. Celé popustit při 250°C a ochladit na vzduchu!
4. Čep ϕ 12c11 na délce 24 znovu popustit v olověné lázni; žlutá popouštěcí barva může vystoupit na začátek čepu!





12 f7	−0,016 −0,034
12 c11	−0,095 −0,205
23 h9	+0 −0,052
Označení	Úchylky

Modul	3
Počet zubů	9
∢ zubu	15°
Rozteč. kruž.	?,7

Povrch bez přídavku na obrábění | Povrch s přídavkem na obrábění

hrubý neobrobený | hladký neobrobený | hladký co možná nejobrobený | hrubý obrob. | | jemný obrob.

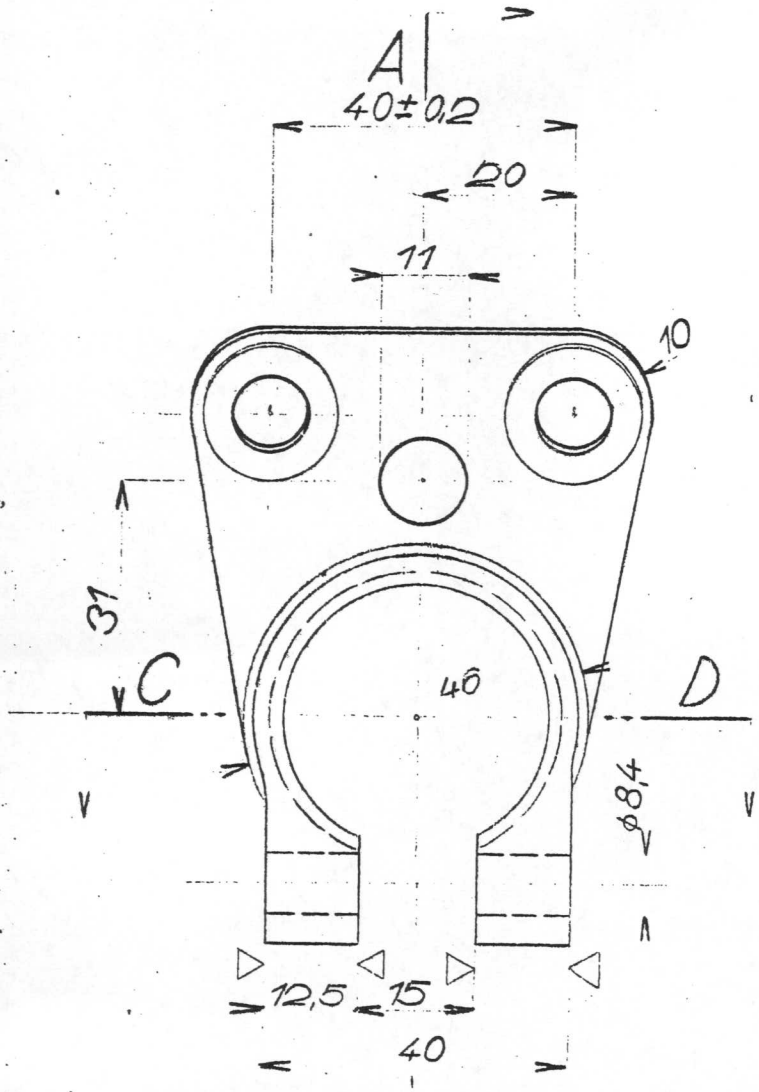
Materiál 14220.0	Kresl.	5.9.1945	M. Dostál
Předpis 14220.0 čísloha I. –	Kontroloval		
Model, výkovek nebo 16420.0	Kontr. závěr		

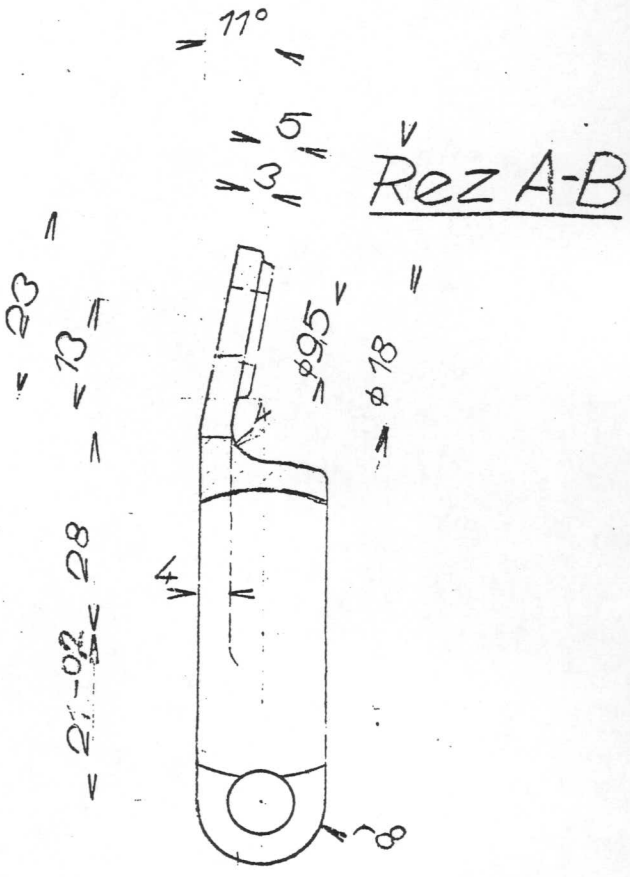
1:1

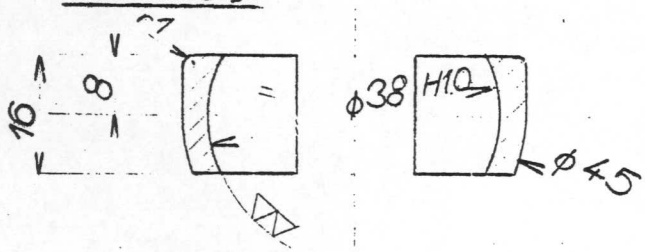
Vzpružný pastorek

57.46.47

Měř. V 5 | 24. 2. 56







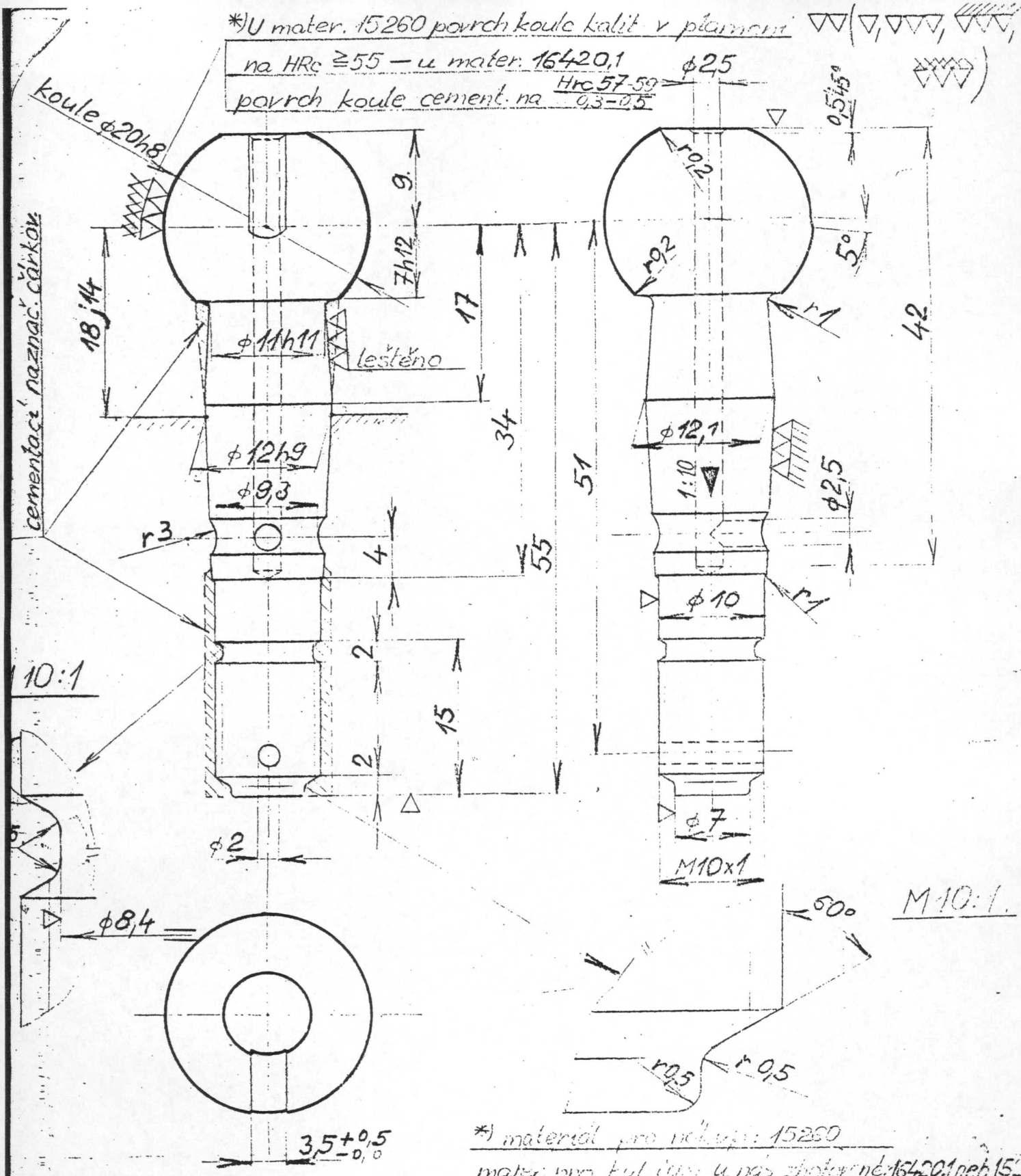
Lakováno!

Kulové plochy!

~ (▽, ▽▽)

		POVRCH BEZ PŘÍDAVKU NA OPRÁBĚNÍ		POVRCH S PŘÍDAVKEM NA OBRÁBĚNÍ							POZNÁMKA Č.
		HLADKÝ: NEOBROBENÝ ~ / CO MOŽNÁ NEOBROB. ∝		HRUBÝ OBROB. ▽	HLADKÝ OBROB. ▽▽	NEJHLADŠÍ OBROB. ▽▽▽	KALENO	BROUŠENO	KALENO A BROUŠENO		
		MATERIÁL		VÁHA V Kg / KUSŮ		DEN	MĚS.	ROK	POPIS	ZÁVODY TATRA KOPŘIVNICE	
		11421.0		SUROV.	OBROB.	NAKRESLIL	0.	5.	46		
ø38 H10	+0,10 -0	SUR. KUS Č. 574640				PŘEZKOUŠ.					
						NORM. ODD.					
LÍCOVÁ TOLERANCE	ÚCHYLKA	Držák sloupu řízení.								574640a	
MĚŘÍTKO	1:1									NÁHRADA ZA	
ZMĚNA ČÍSLO	1										

*) U mater. 15260 povrch koule kalit v plamenu na HRc ≧55 — u mater. 16420,1 povrch koule cement. na Hrc 57-59 / 0,3-0,5



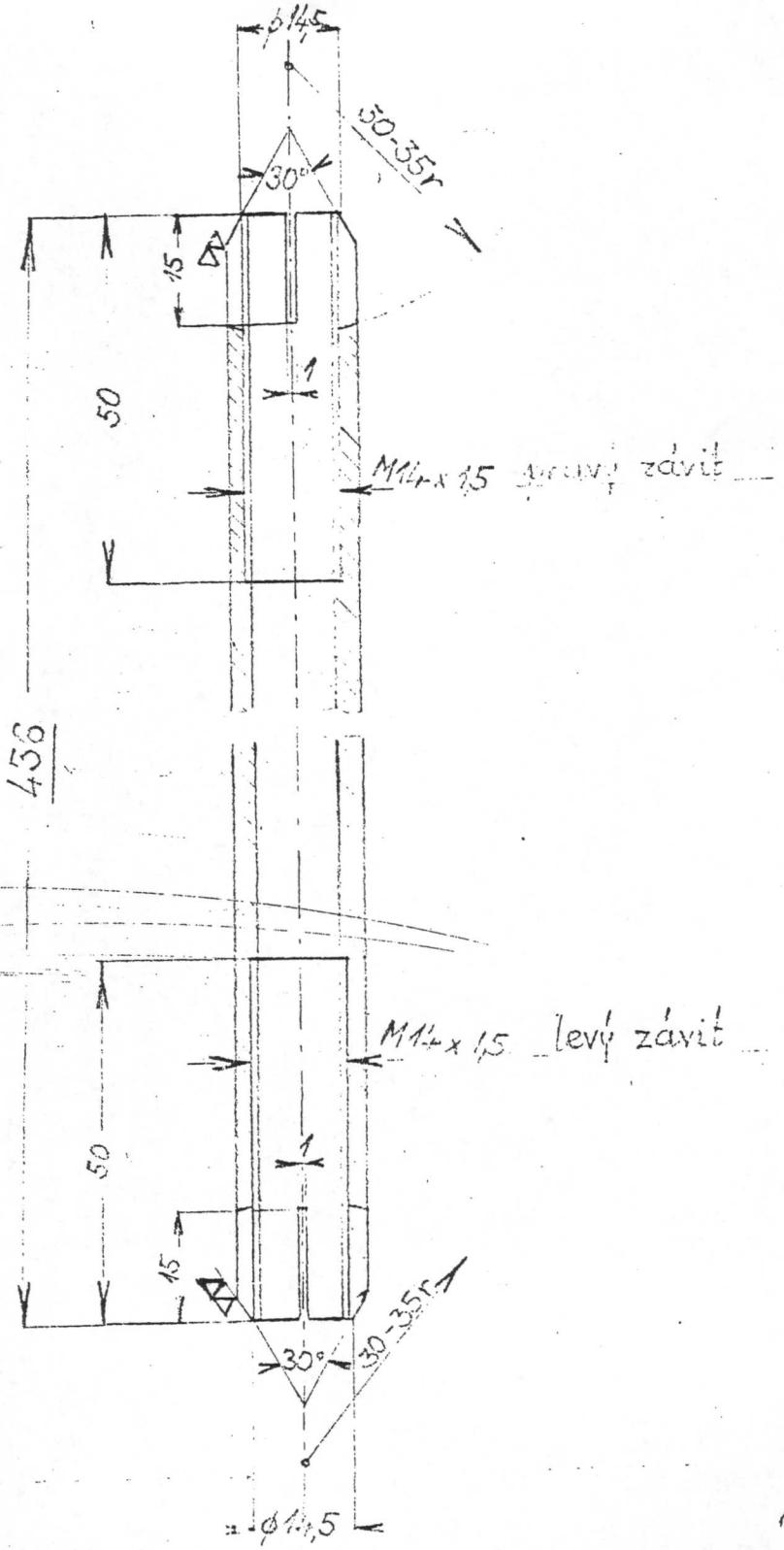
*) materiál pro nářezy: 15260
mater. pro kuličky u nás zhotovené 16420.1 neb 15260

				15260 *)				
ol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.		
čítko	Kreslil Kvapilová	Norm. referent		Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku	3.1.57	2189
: 1	Přezkoušel	Výr. referent					12.VII.50	1188
0:1	Schválil	Datum 7. 7. 1950		Číslo sestavy			Datum	Č. hláš.
	Typ			Starý výkres				
	Název			Nový výkres			Změna	

KOPŘIVNICE

KULOVÝ ČEP

57. 46. 73



~(▽)

Povrch bez přídavku na obrábění | Povrch s přídavkem na obrábění

hrubý neobrobený | ~ hladký neobrobený | ~ hladký co možná neobrobený | ▽ hrubý obrobený | ▽▽ hladký obrobený | ▽▽▽ hladký obr. na ø

Materiál: TRUBKA 18 x 3 ČSN 1142/II St 35,29g

Model: výkovek

Kresl. 19.IX.45.

Kontroloval

Kontr. nástr.

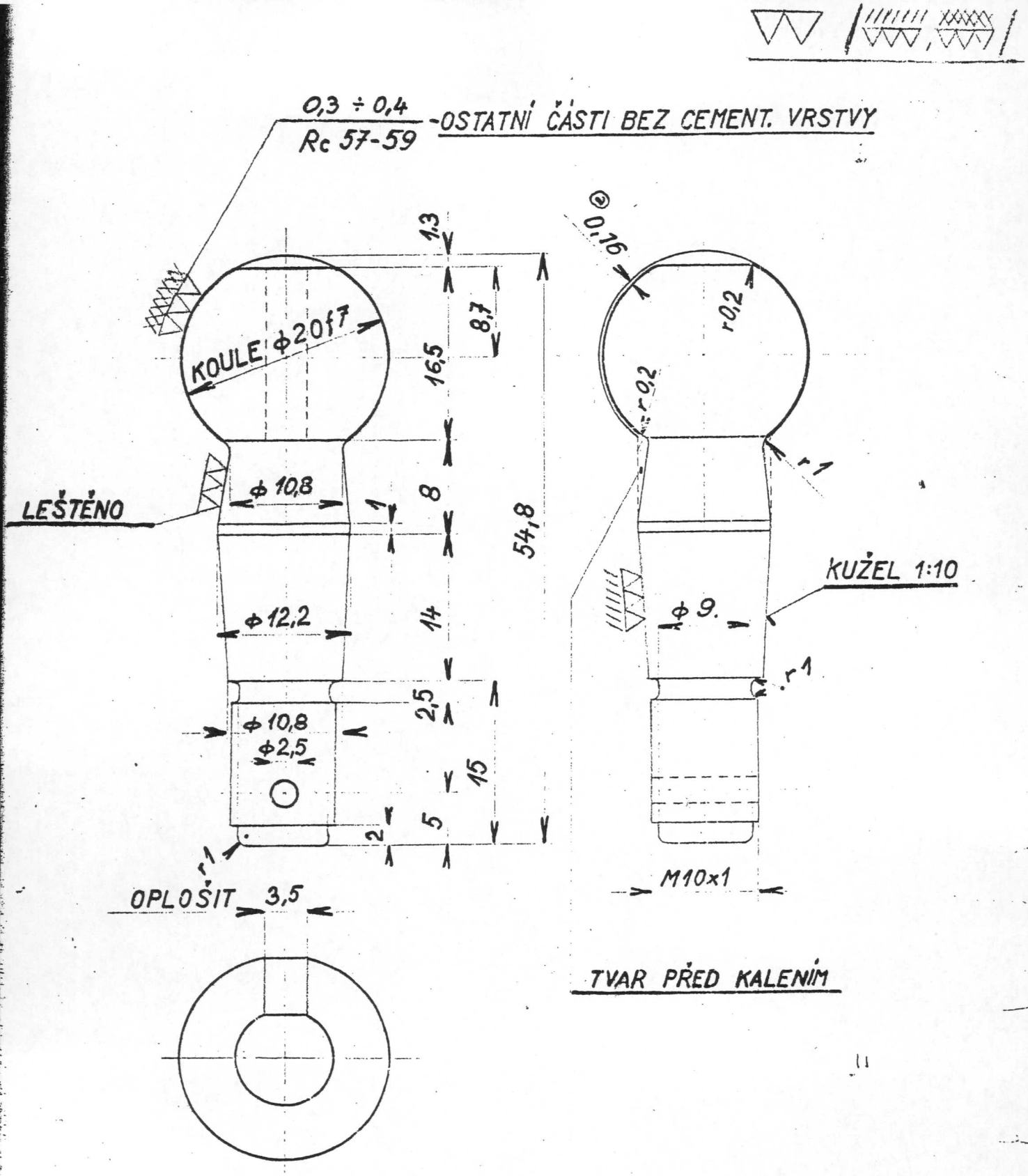
Měřítko 1:1

ZÁVODY TATRA
ško. sdol. pro Škodu automobilů a závody

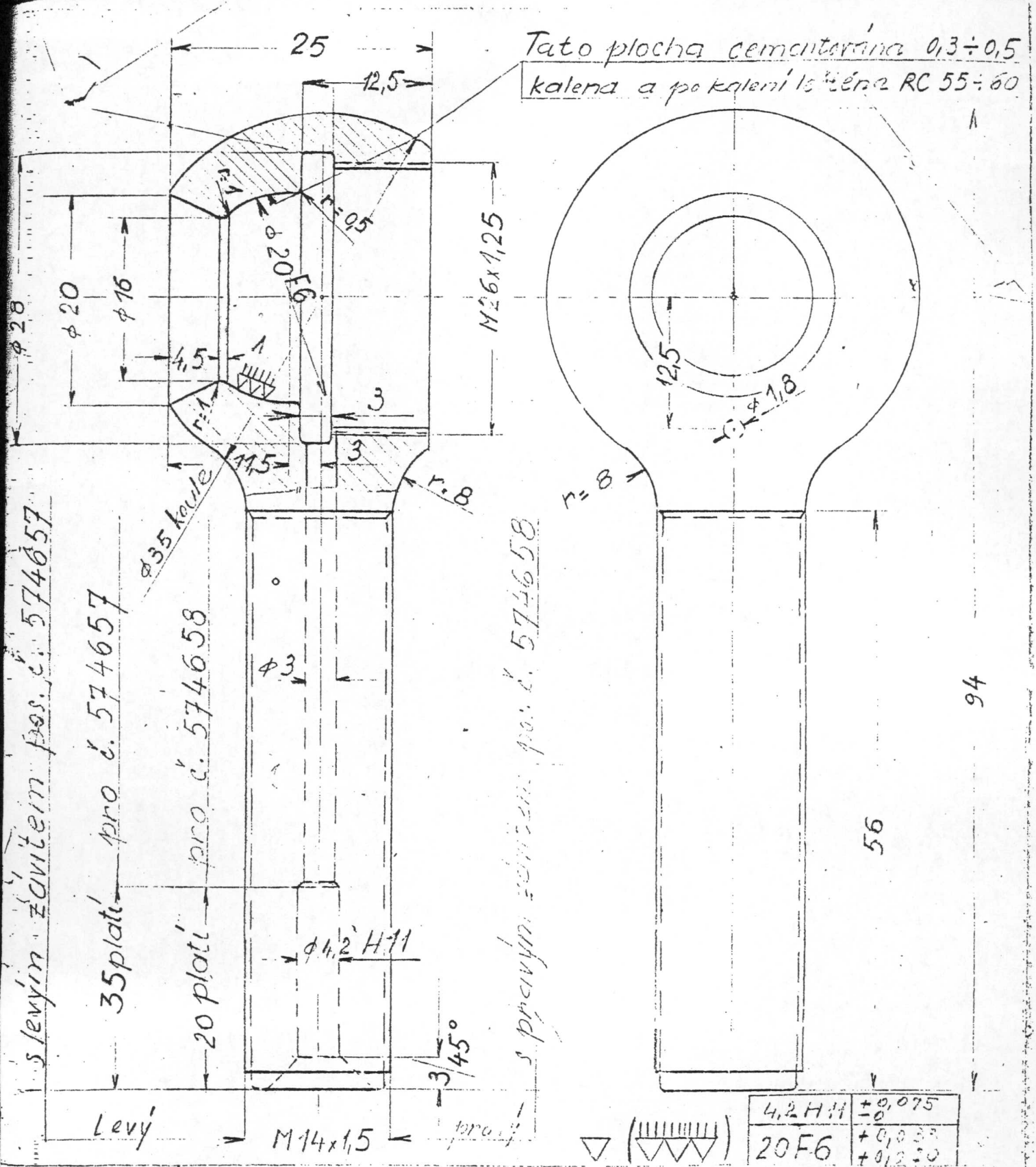
SPOJOVACÍ TRUBKA

574661

24.2.40



			16420.1					
	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.		
Etko	Kreslil	Norm. referent		Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku	1x 27.5.59	2434
:1	Přezkoušel	Výr. referent						
	Schválil	Datum 20.6.1950		Číslo sestavy			7.9.50	
	Typ 57			Starý výkres			Datum	Č. hláš.
	Název			Nový výkres				Změna
OPŘÍVNICE	KULOVÝ ČEP						57.46.59	



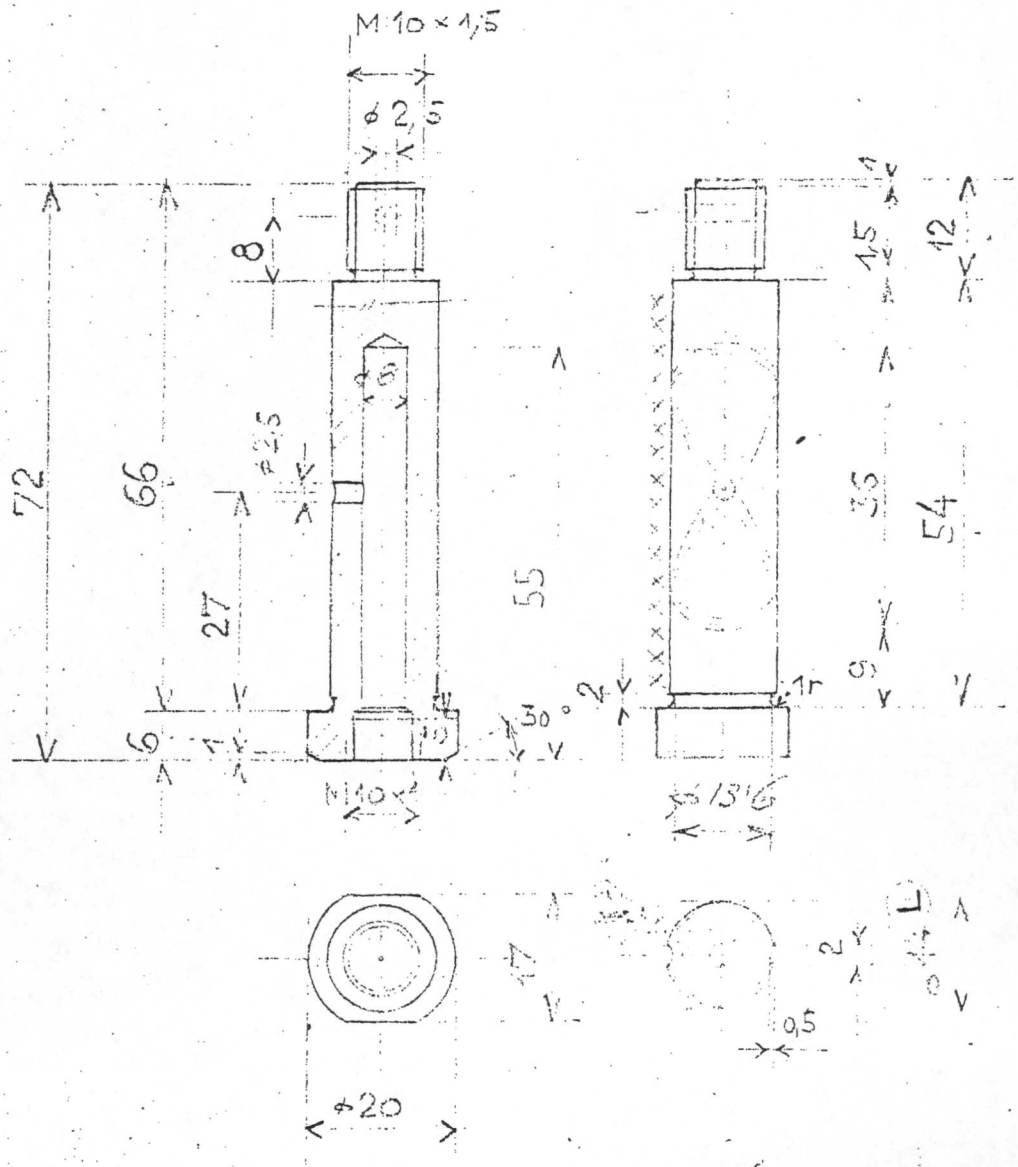
hrubý nebroušený	hladký nebroušený	hladký co možná nebroušený	hrubý obrobený		hladký jemně obrobený

Materiál: StC 16.61	Kreslil:	Hanzelka	10/9.45	1:1
Model, výkovek	Kontroloval:			

Těleso kloubu

ZÁMEČNÝ s.r.o.
závod strojní pro zbraně
automobily a letectví
Kopřivnice

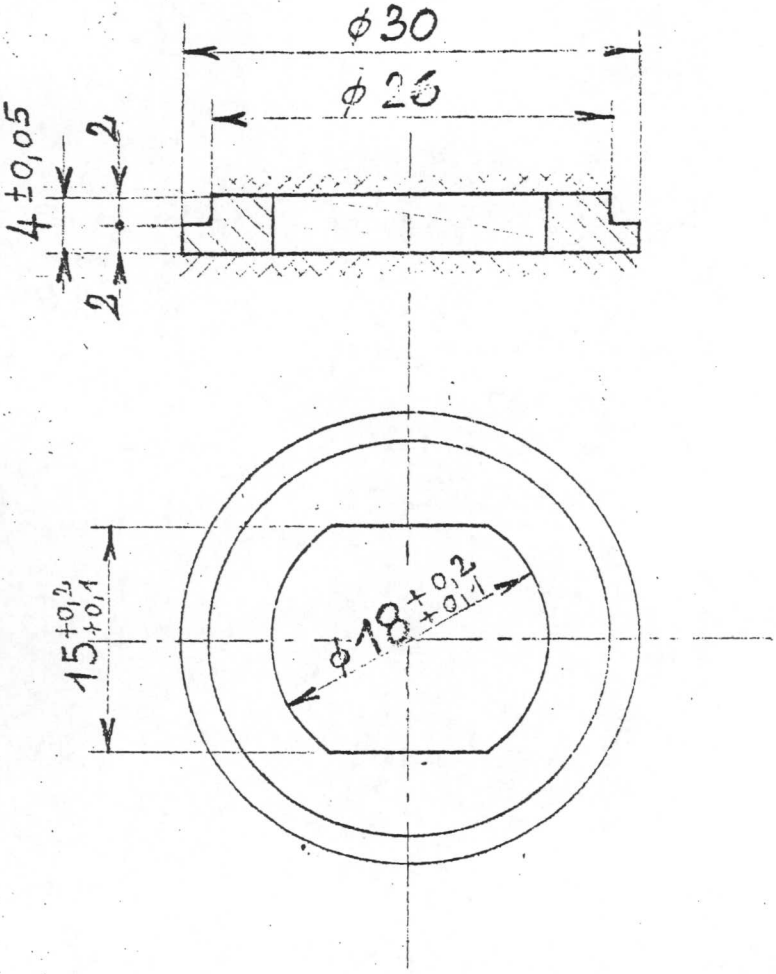
574657/58



Celé opracov.

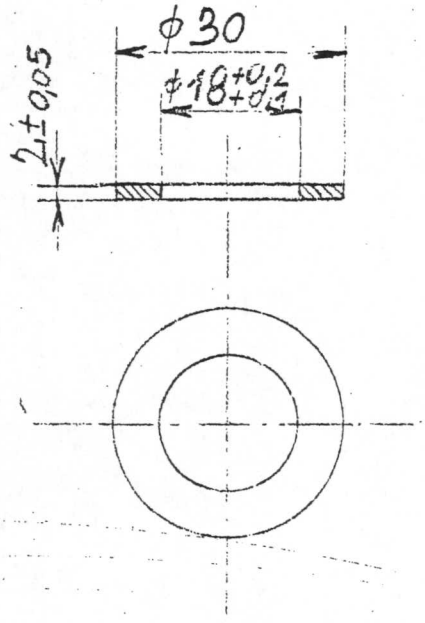
Mater. Ty 3W	TATRA					2 k
kaliti	brousiti	brousiti a kaliti	opracovati	očistiti	Model:	Odkovek:
Čep pro přední pero					10.VIII.31	
					574130	
26.VIII.31	2.9.31	1.X.31				

M.2:1



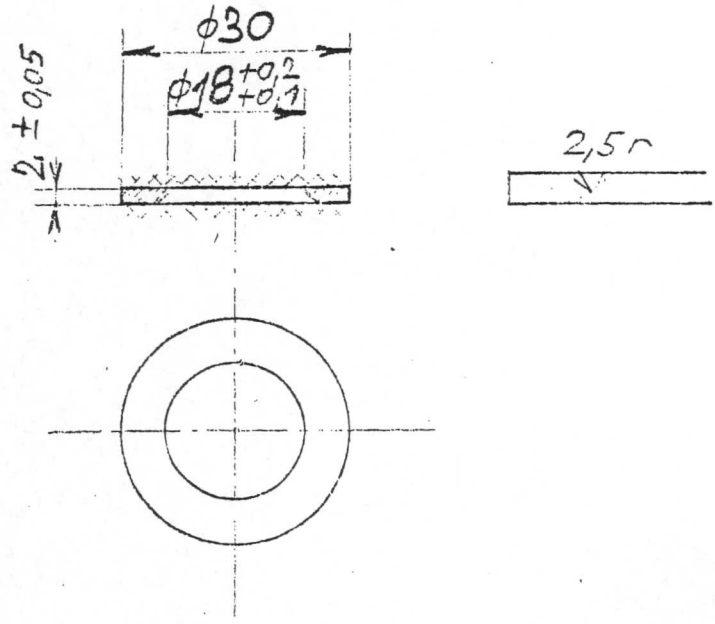
Celé opracov.
Ganz bearb.

Mater. WB	TATRA					
kaliti	brousiti	brousiti a kaliti	opracovati B bearbeiten	očistiti P putzen	Model:	Odkovek:
Kroužek					3/VII. 31	
					57416	
23/VII. 31	4+0					

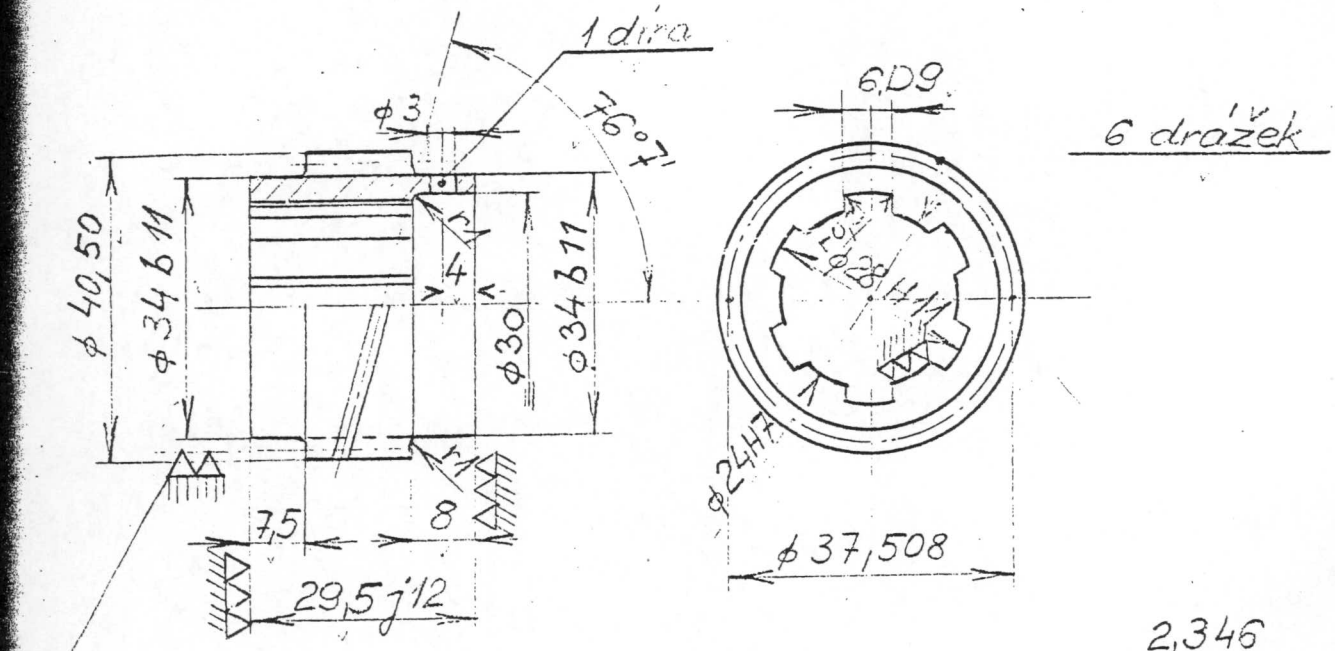


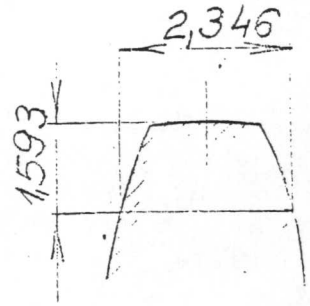
Celé opracov.

Mater. Bronze	TATRA					
kaliti / härten	brousiti / schleifen	brousiti a kaliti / härten und schleifen	opracovati / bearbeiten	očistiti / putzen	Model:	Odkovek:
Kroužek			2./VII. 31			
			574114			



Mater. W8	TATRA				6 F.	
kaliti	brousiti	brousit. a kaliti	[illegible]ovati	očistiti P	Model:	Odkovek:
Kroužek					2/VII. 31	
F.1.5					574-113	
25/VIII 31		9.IX 31				





0,2–0,3

Rc 56-60

šikmými

6

1,5

6,25 14

15°

3,25

levý

76°07'

57.22.87a

9

25,5 +0,05 0

1 zub

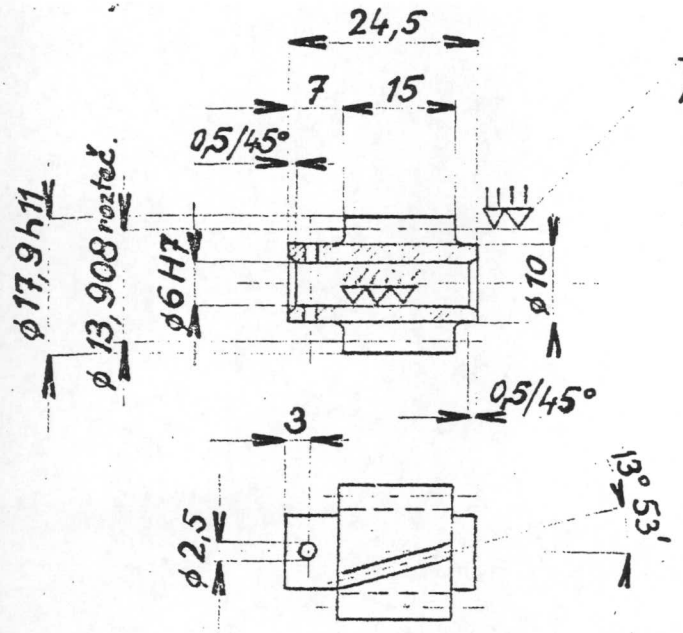
Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
			12020.1		

Kreslil Kupil Zd.	Norm. referent		Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku	19. VI. 50 1169
Přezkoušel	Výr. referent					7. 6. 1950
Schválil	Datum 5. 6. 1950		Číslo sestavy			

Typ		Starý výkres	Datum Č. hláš.
Název		Nový výkres	Změna

KOLO NÁHONU TACHOMETRU

57.22.86



0,2 – 0,3
Rc 56-60

VYSTRUŽIT SPOLEČNĚ S 57.22.70

PRO KUŽ. KOLÍK 2,5 × 12 ČSN 1008/IV

Počet zubů šikmými:	9
	1,5
	1,5454
	15°
	+ 0,496
	3,25
	levý
	13° 53'
	57.22.86
	6
	$26,5^{+0,05}_{-0}$
přes 2 zuby	$7,17^{-0,04}_{-0,07}$ ⓐ

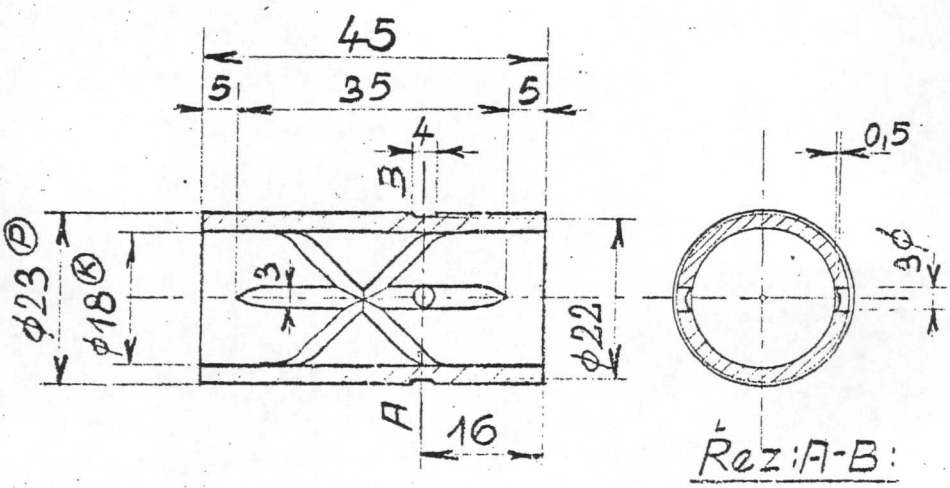
MK

Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.	
			12 020.1			

Kreslil	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku	1. 4. 57	ⓐ 1x 2809
Přezkoušel	Výr. referent					
Schválil	Datum 6. 5. 1950.	Číslo sestavy			12. 9. 50	
Typ 57,		Starý výkres			Datum	Č. hláš.
Název		Nový výkres			Změna	

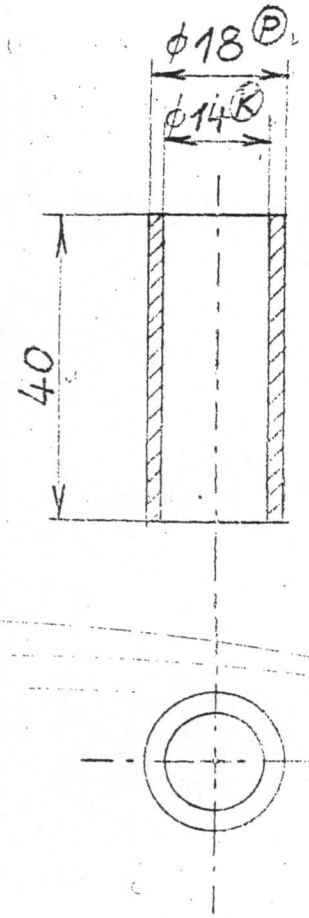
PASTOREK

57.22.87a



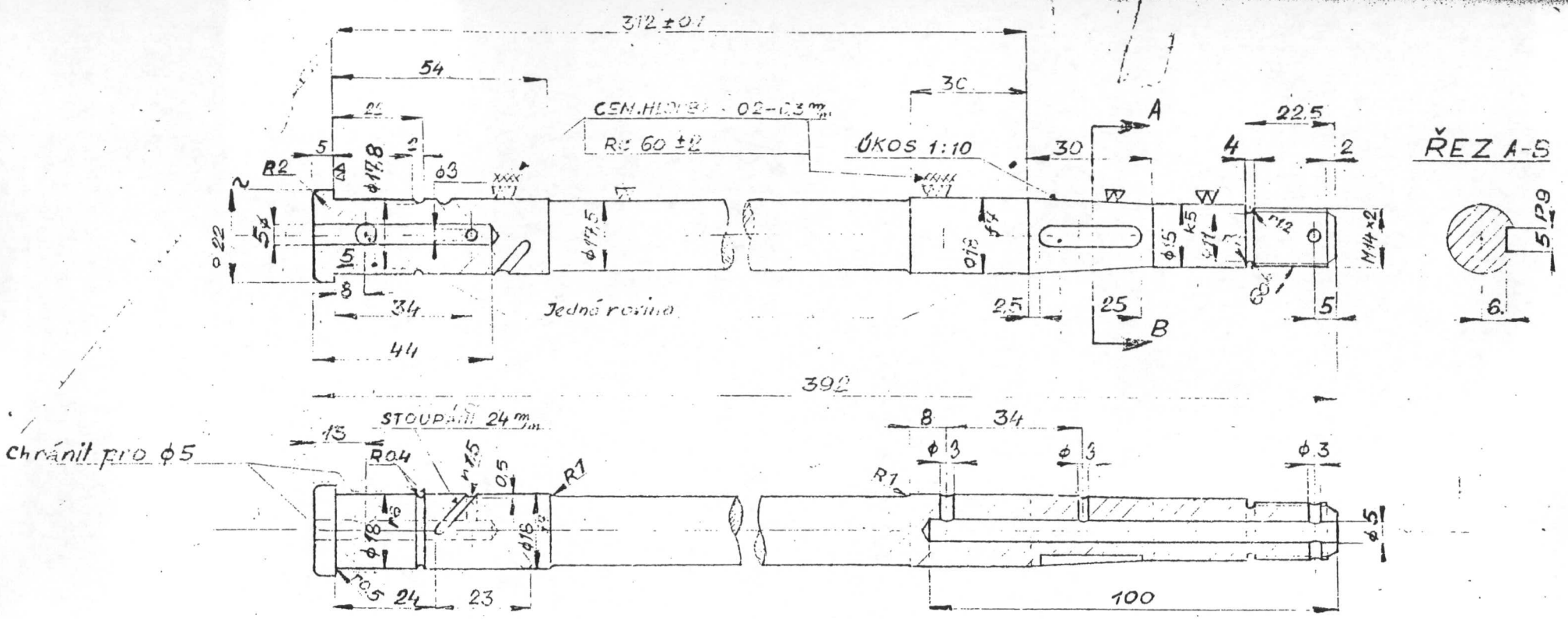
Celé opracov.

Mater. Aeterna VL22	TATRA					
kaliti	brousiti	brousiti a kaliti	opracovati B bearbeiten	očistiti P putzen	Model:	Odkovek:
Pouzdro			2/VII. 31	K.		
			74-111			



Celé opracovány!

Mater. Automat	TATRA		4 K	
kaliti	brousiti	brousiti a kaliti	opracovati	očistiti	Model:	Odkovek:
härten	schleifen	härten und schleifen	bearbeiten	putzen		
Vložka pro přední páro.			1/VI 51	K.	4.
			574103		



ø18 r6	+ 0,034 + 0,023
ø18 ƒ7	− 0,016 − 0,034
ø15 K5	+ 0,009 + 0,001
5 P9	+ 0,042 − 0,012
OZNAČENÍ	ÚCHYLKY

∇(~, W, WW)

14220.1

4.9.45 mýdlo

1:1

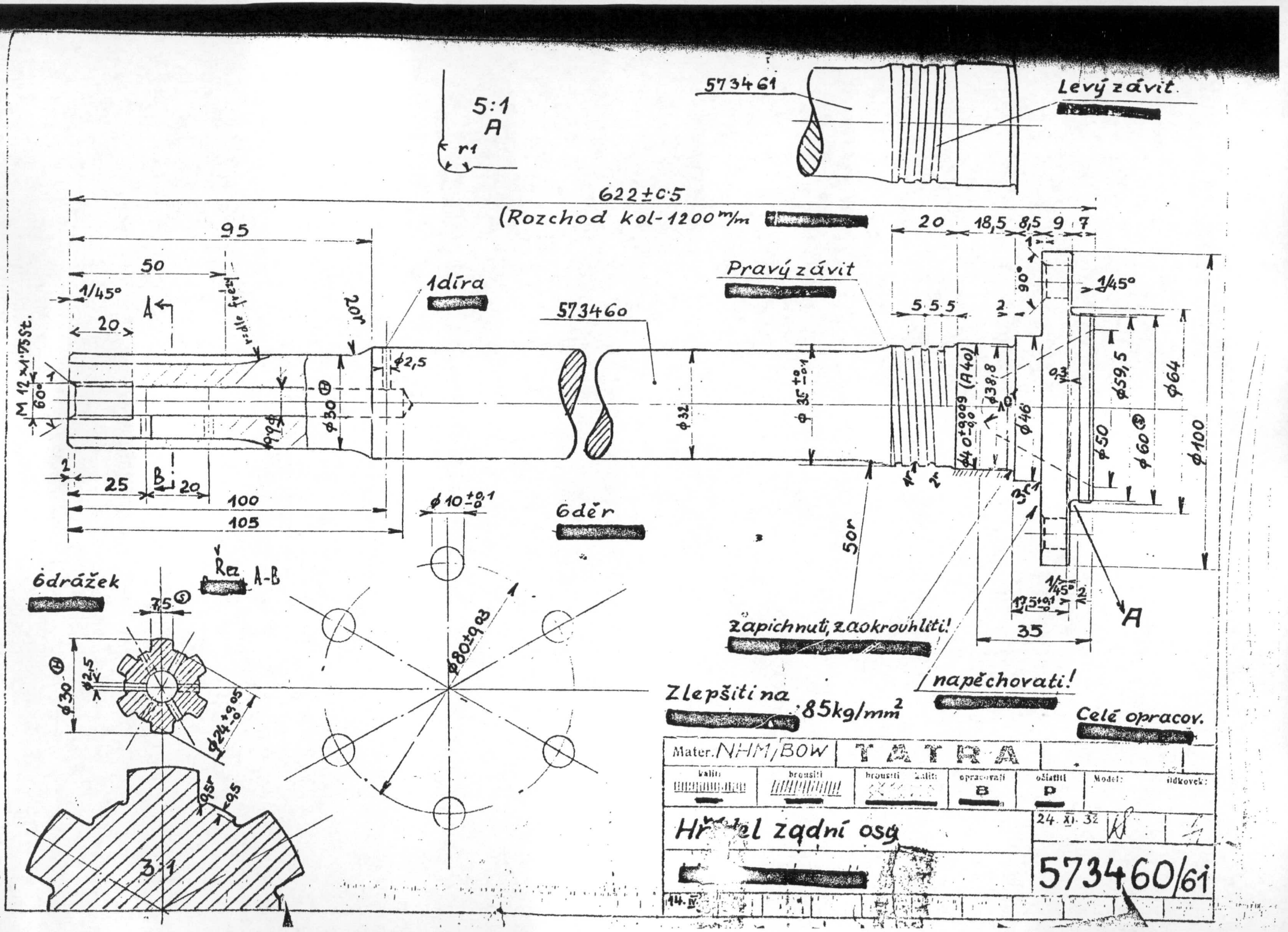
SPOJOVACÍ ČEP

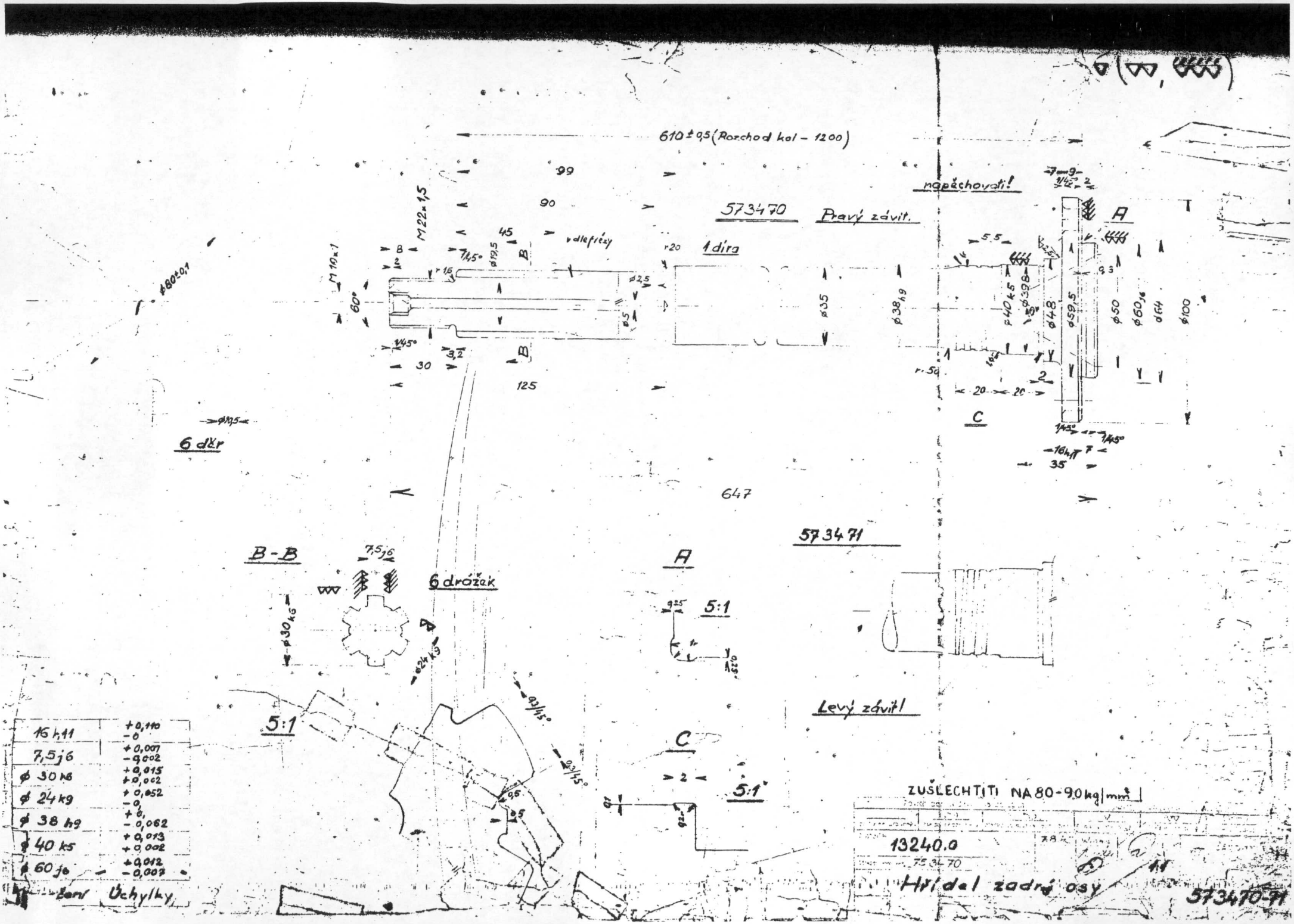
ZÁVODY TATRA
odb. škol. pro stavbu automobilů a závodní vozů
Kopřivnice

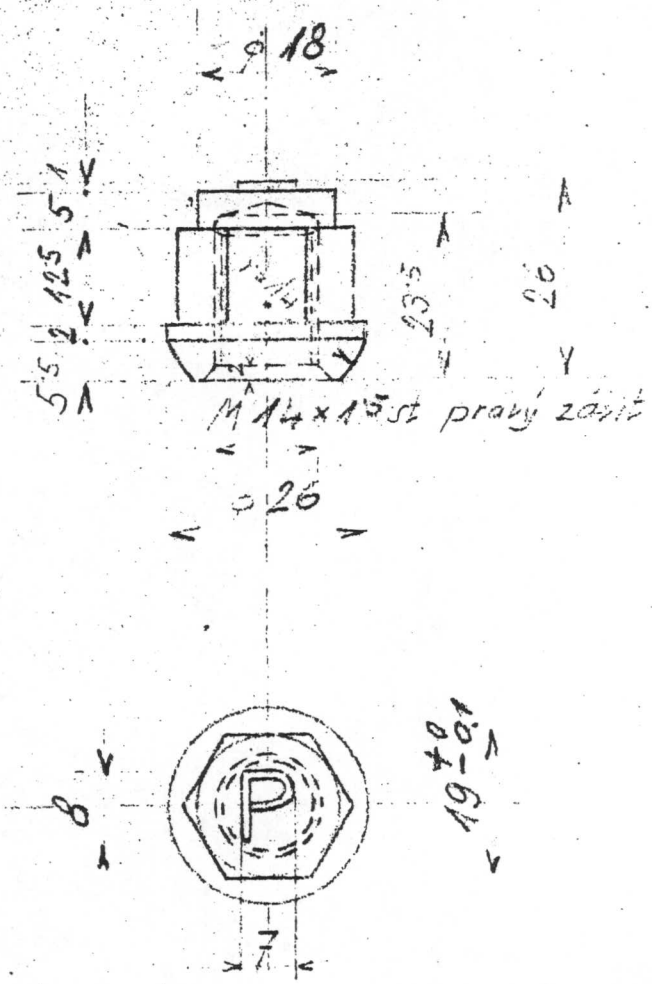
574106

Změny 1 2 3

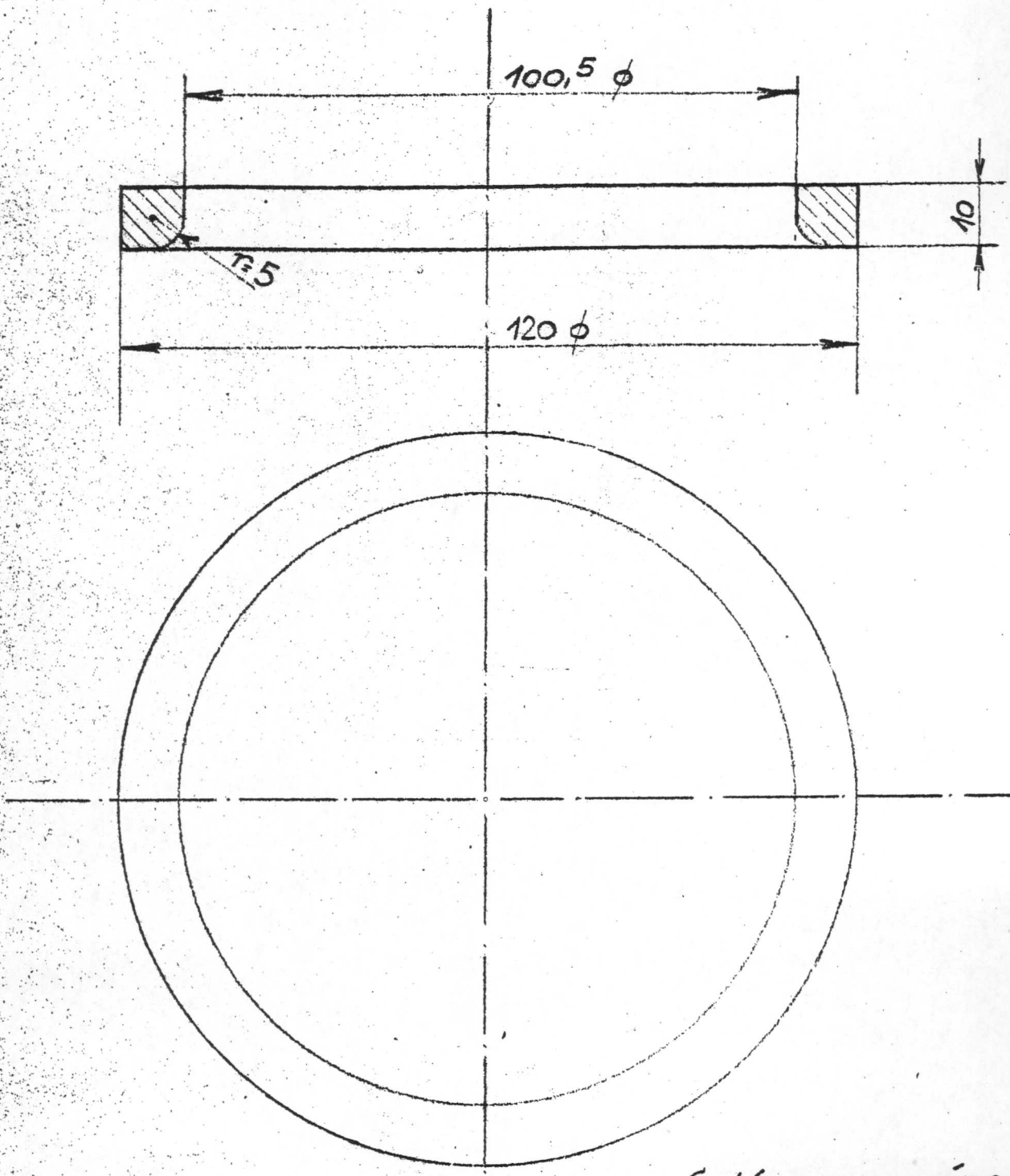
574132


5:1
A
r1
573461
Levý závit
622±0·5
(Rozchod kol-1200m/m
95
50
1/45°
20
A
M 12×1·75St.
60°
r=dle šablony
10r
1díra
Pravý závit
573460
20
18,5
8,5
9
7
5 5 5
2
90°
1/45°
ϕ2,5
ϕ30
ϕ32
ϕ35±0,1
ϕ40+0,009 -0,09 (A40)
ϕ38,8
ϕ46
ϕ59,5
ϕ64
ϕ50
ϕ60
ϕ100
25
B
20
100
105
ϕ10±0,1
6děr
5or
3r
2r
1r
1/45°
17,5±0,1
35
A
6drážek
Řez A-B
7,5
ϕ30
ϕ2,5
ϕ24+0,05 -0
ϕ80±0,03
3:1
0,5r
0,5
Zapichnuti, zaokrouhliti!
Zlepšiti na 85kg/mm²
napěchovati!
Celé opracov.
Mater. NHM/BOW
TATRA
kalit
brousit
brousit kalit
opracovati
B
ošlatiti
P
Model
tlakovek
Hřídel zadní osy
24. XI. 32
573460/61
14. IV


610 ± 0,5 (Rozchod kol – 1200)
573470
Pravý závit.
1 díra
nepřechovati!
M 22×1,5
M 10×1
6 dílů
6 drážek
B-B
A
5:1
573471
Levý závit!
C
5:1
ZUŠLECHTITI NA 80-90 kg/mm²
13240.0
Hřídel zadní osy
573470-71
Úchylky
16 h11 +0,110 −0
7,5 j6 +0,007 −0,002
ø 30 k6 +0,015 +0,002
ø 24 k9 +0,052 −0
ø 38 h9 +0 −0,062
ø 40 k5 +0,013 +0,002
ø 60 j6 +0,012 −0,007



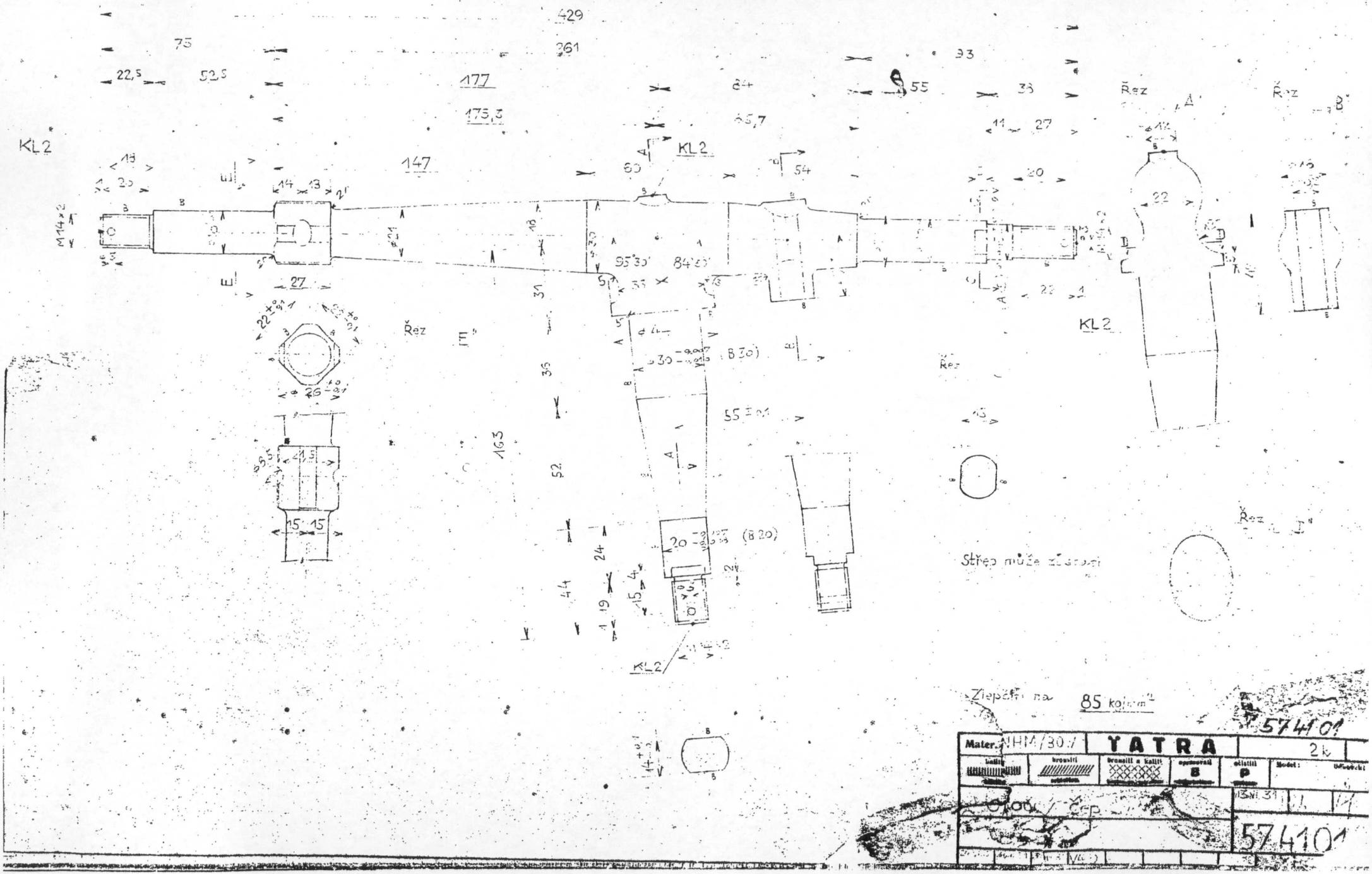
Mater. Lis. bronz	TATRA				
kalit	brousit	brousit a kalit	opracovati 13	očistit P	Model.
Uzavřená matka s pravým závitem					11.4213

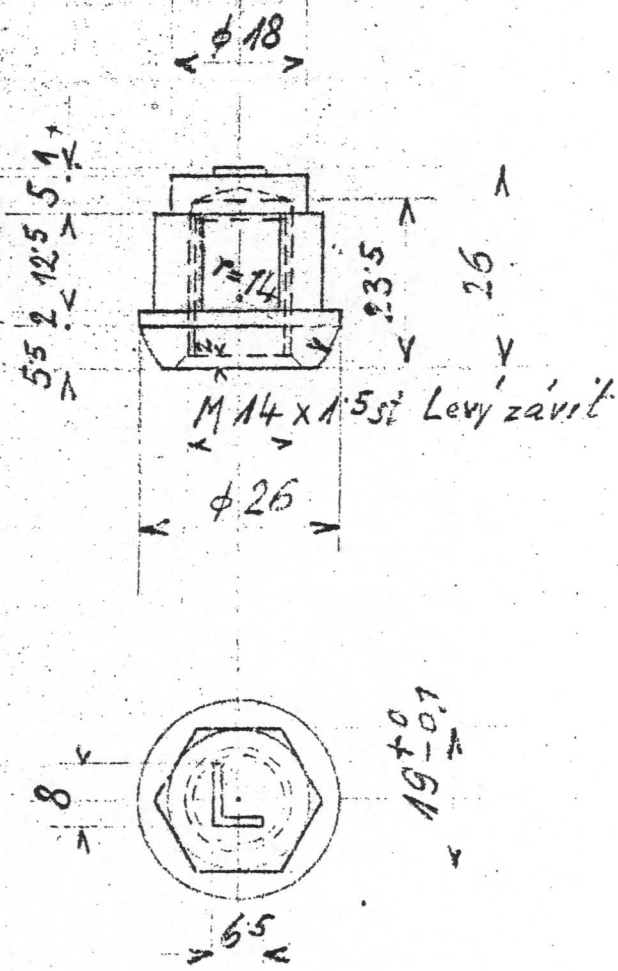


Celé opracováno.

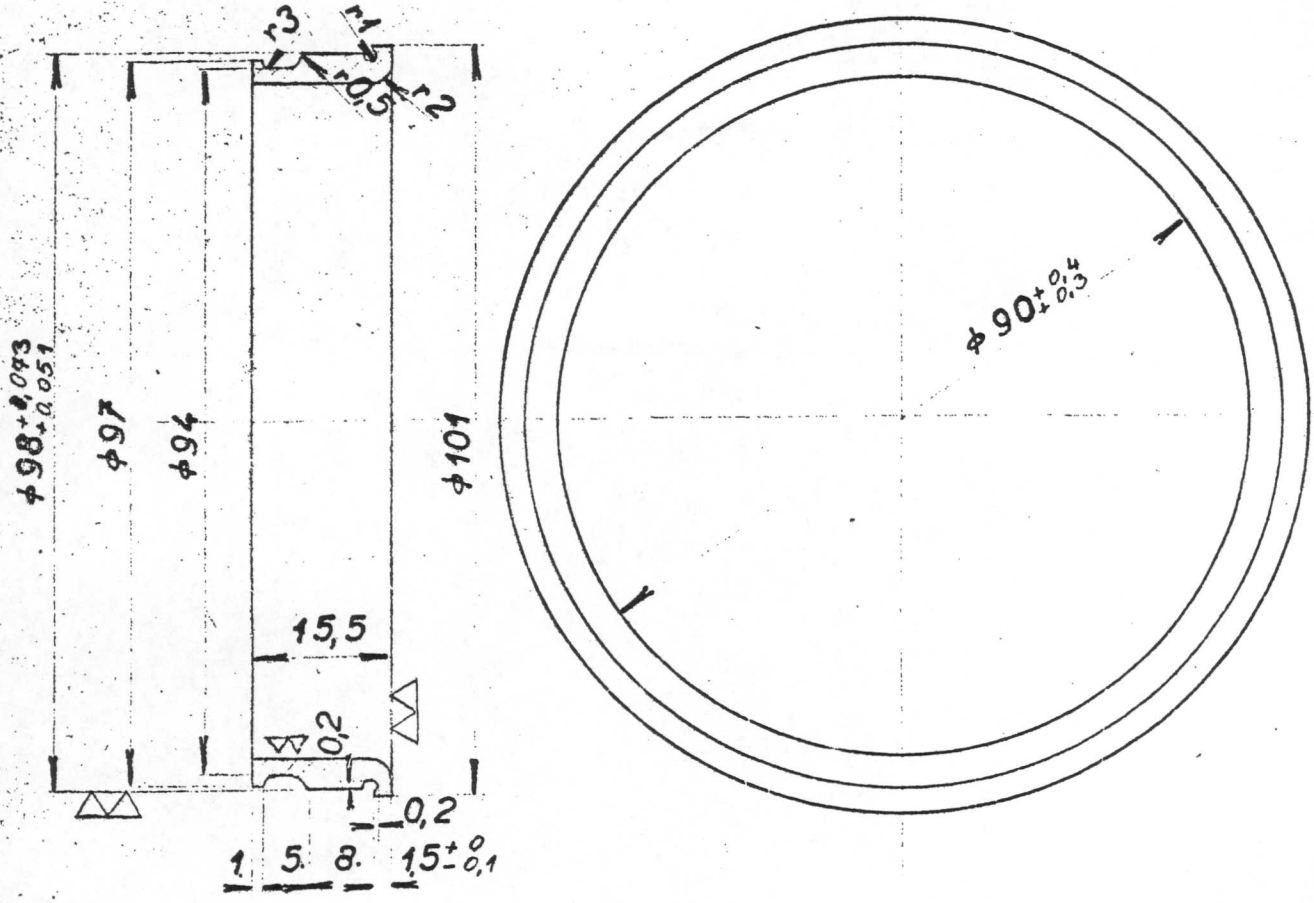
1 kus

Mater. FKrH	TATRA				
kaliti	brousiti	brousiti a kaliti	opracovati B bearbeiten	očistiti P putzen	Model.
Disfanční krouzek			26. IX 27		
					333331

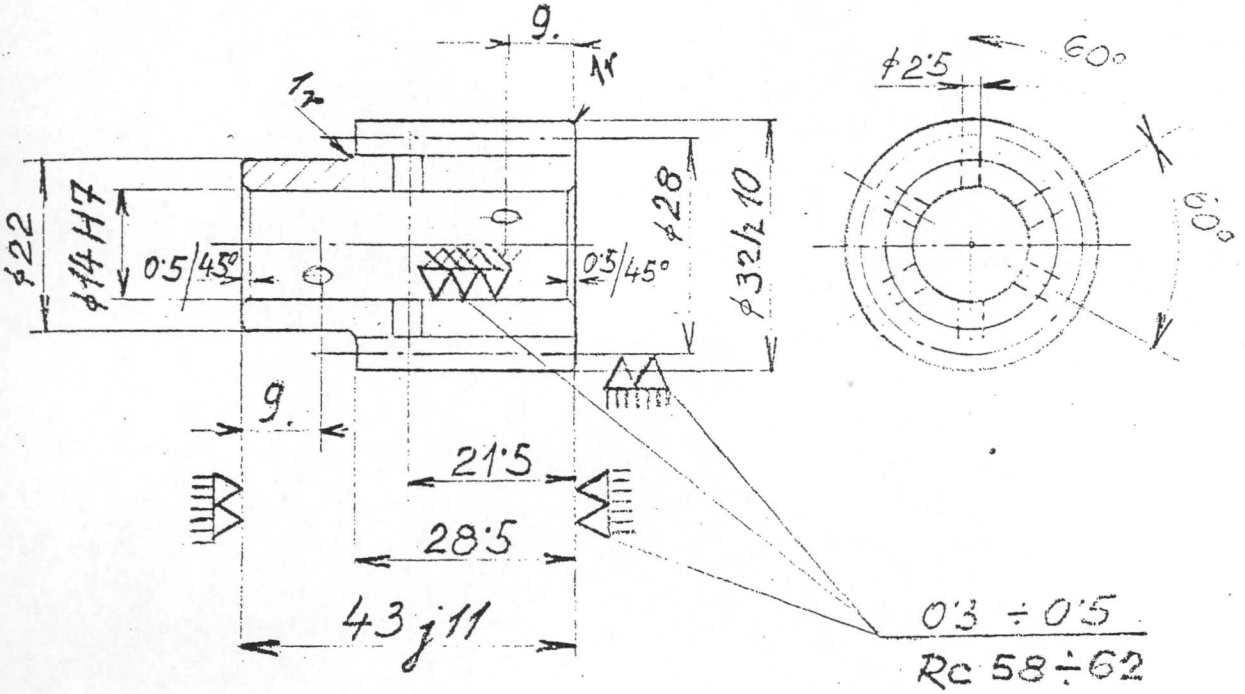

KL2
Řez A-B
Řez C-D
Řez E-F
Střep může zůstat
Zlepšení na 85 kolem²
574101
Mater. NHM/30.1
TATRA
2k
Model:
574101



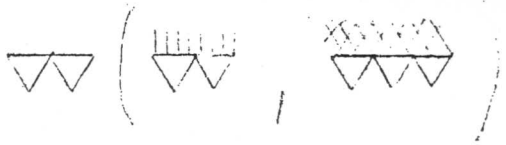
Mater. Lisov. bronz	TATRA				
			13	1	Modcl.
Uzavřená matice s levým závitem					114214



		Povrch bez přídavku na obráb.		Povrch s přídavkem na obrábění							Pořad. č.
		hladký: neobrobený	hladký: co možná neobrob.	hrubý obrob.	hladký obrob.	nejhladší obrob.	kaleno	broušeno	kaleno a broušeno		
		Materiál: Ge 12.91		Váha 1 kusu v kg: surov.	obrob.	Kreslil	Den	Měs. VII.	Rok 49	Podpis Gerlachová	Tatra NÁRODNÍ PODNIK ZÁVOD KOPŘIVNICE
		Sur. kus č. 75.01 32				Přezkouš.	30	VII.	49		
						Norm. odd.					
Licov. značka	Úchylka	TĚSNICÍ KROUŽEK								75 01 32	
Měřítko 1:1										Náhrada za	
Změna číslo	21.7.49.										

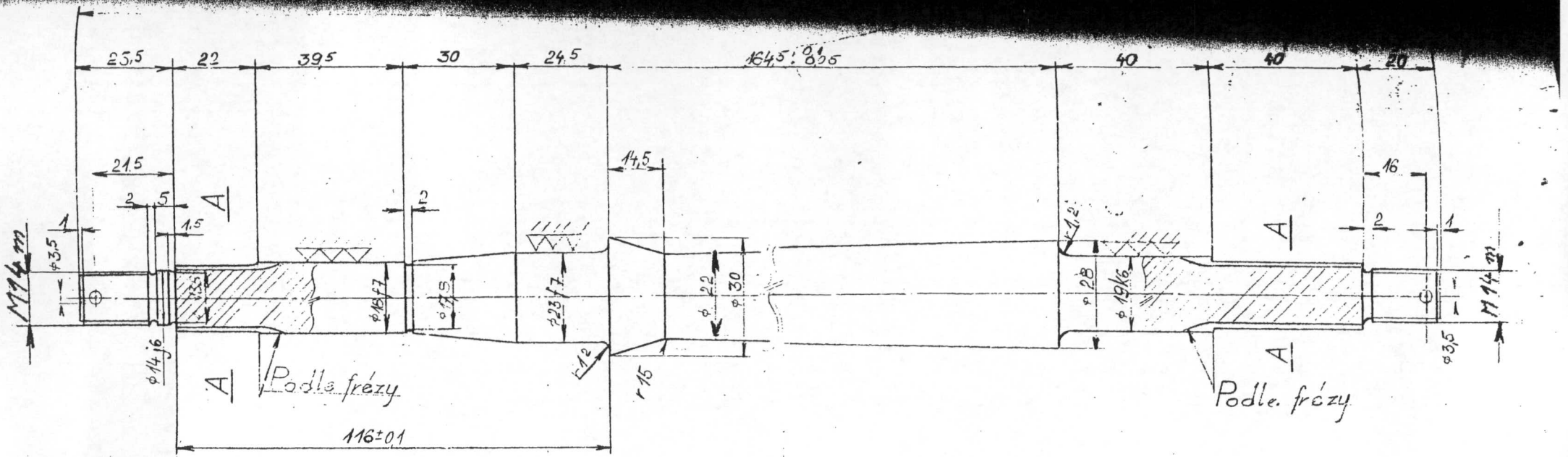


Modul	2
Počet zubů	14
Úhel záběru	20°



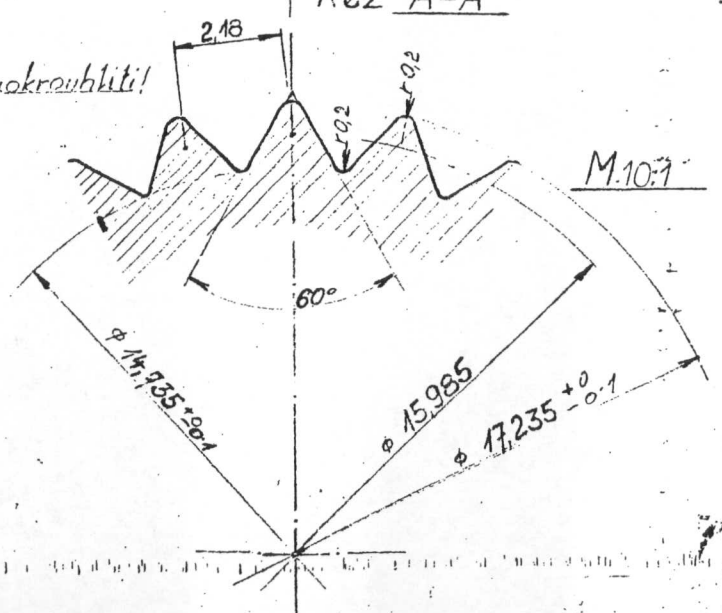
Zušl na 70÷80 kg/mm²

		Povrch bez přídavku obráb.		Povrch s přídavkem na obrábění							Pořad. č.
		hladký									
		neobrobený	co možná neobrob.	hrubý obrob.	hladký obrob.	nejhladší obrob.	kaleno	broušeno	kaleno a broušeno		
17	+0·018 −0	Materiál ČSN 10141 I		Váha v kg			Den	Měs.	Rok	Podpis	
10	+0 −0·1	ϕ34 × 43 + 6		..... kusů		Kreslil	12	9	99		
11	+0·08 −0·08	14 220.6		surov.	o'.rob.	Přezkouš.					
		Sur. kus č.				Norm. odd.					
	Úchylka	KOLO DIFERENCIÁLU								Tatra NÁRODNÍ PODNIK ZÁVOD KOPŘIVNICE	
	Měřítko 1:1									57,32,38	
	Změna číslo									Náhrada za 57.32.02	



23 drážek

Řez A-A



M 10:1

Veškeré zapíchnutí čistě zaokrouhlit!

Pro frézování použijte frézu 304137.

kg

		Povrch bez přídavku obráb.	Povrch s přídavkem na obrábění					Poř. č.
		hladký: neobrobený / co možná nejvíce obrob.	hrubý obrob.	hladký obrob.	nejhladší obrob.	kaleno	broušeno	kaleno a broušeno
14j6	+0,008 −0,003							
18f7	−0,016 −0,034							
23f7	−0,02 −0,041							
19k6	+0,015 +0,002							

Materiál: 16440.7 — Sur. kusů

Váha v kg: kusů; surov.; obrob.

	Den	Měs.	Rok	Popis
Kreslil		I.	49	
Přezkoušel	16	1	49	
Norm. odd.				

Tatra NÁRODNÍ PODNIK
ZÁVOD KOPŘIVNICE

Hlav. značka: — Odbytka: —

Měřítko: 1:1, 10:1

Změna čísla:

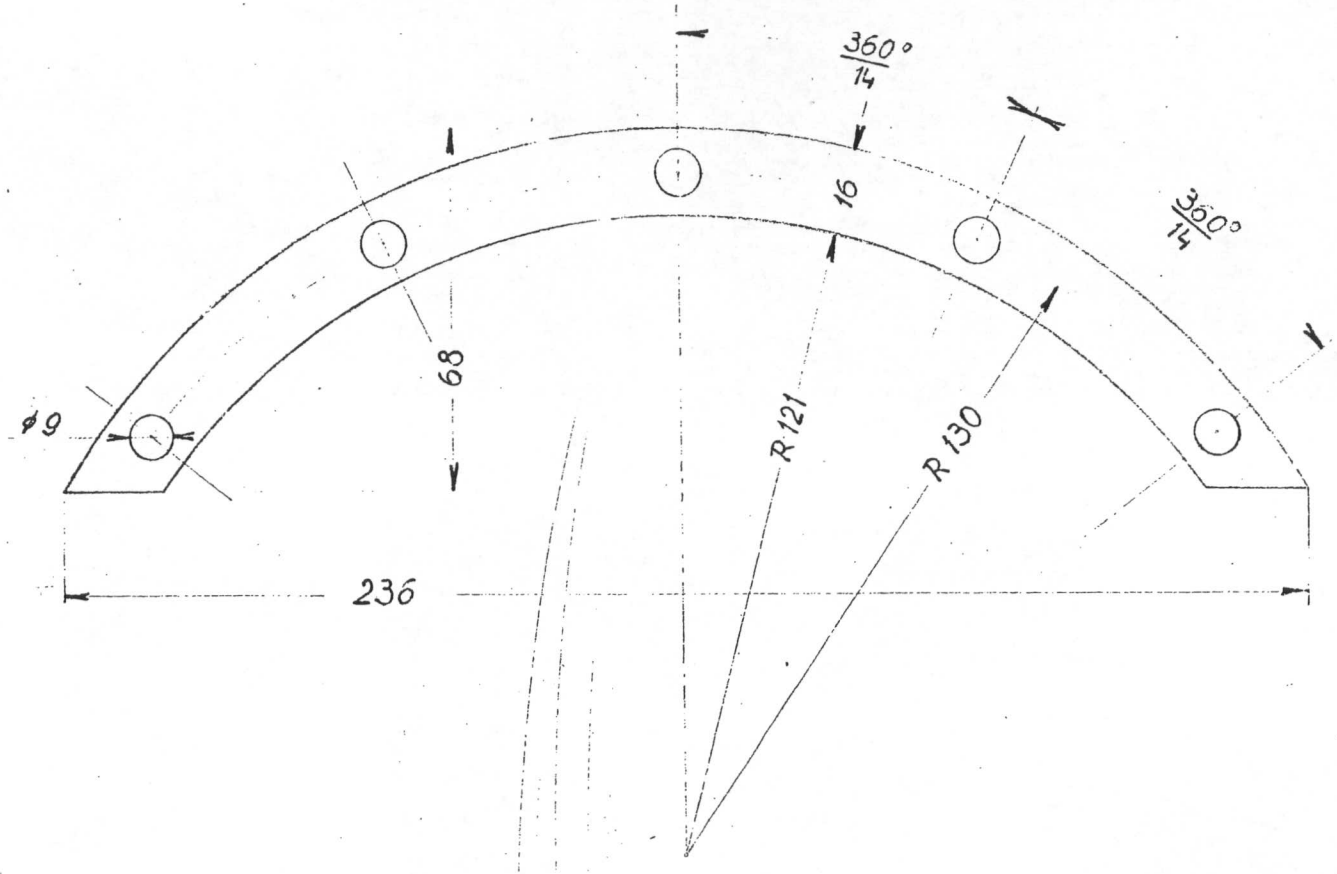
HNACÍ HŘÍDEL

573230

Náhrada za:

11.1.1949.

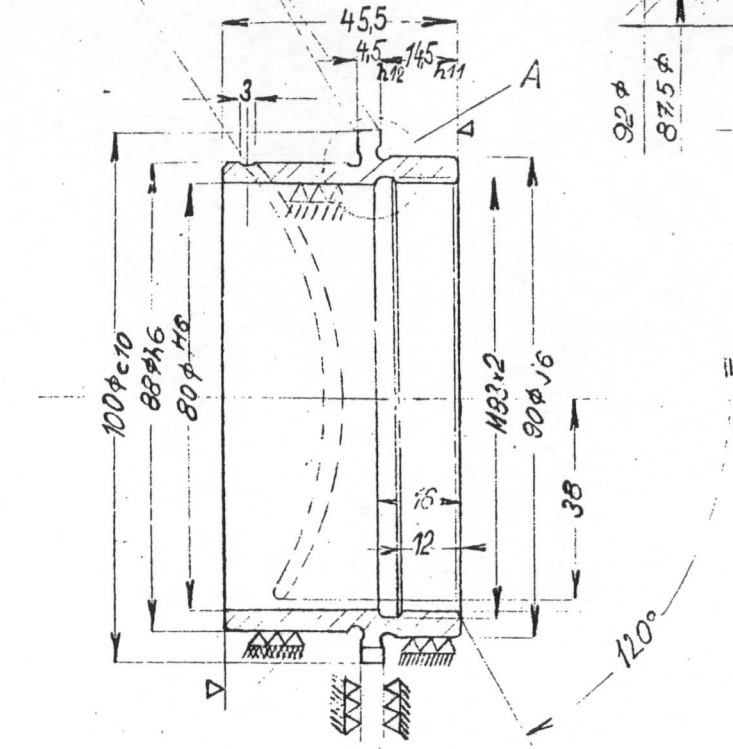
HLF03

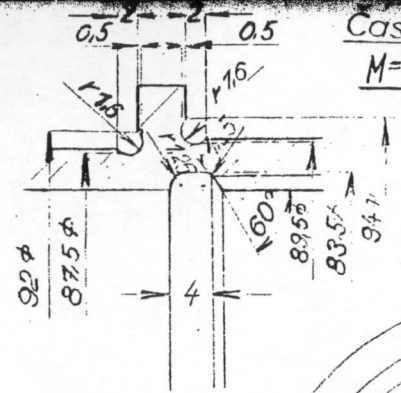


57 33 03	– S = 0,1 mm
57 33 03a	– S = 0,05 mm

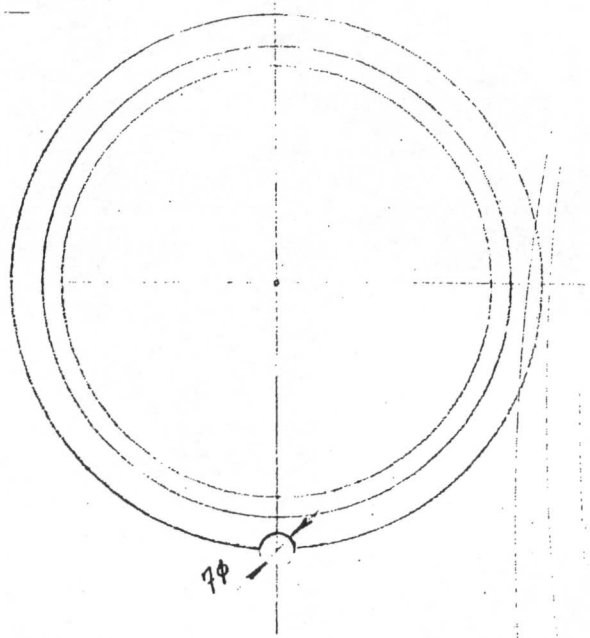
Povrch bez přídavku na obrábění			Povrch s přídavkem na obrábění			Evid. č.
hrubý neobrobený	hladký obrobený	hladký co možná neobrobený	hrubý obrábený	hladký obrobený	nejhladší obrobený	
Materiál: Olej. papír		Kresli:	24.VIII.45	Řeška		
		Kontroloval:				
Model, výkovek		Kontr. norem:			Měřítko 1:1	
Těsnění k 57 33 23					ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice	
					57.33.03/03a	
Změny: 10.9.45.					Náhrada za	

HRANY SRAZIT !

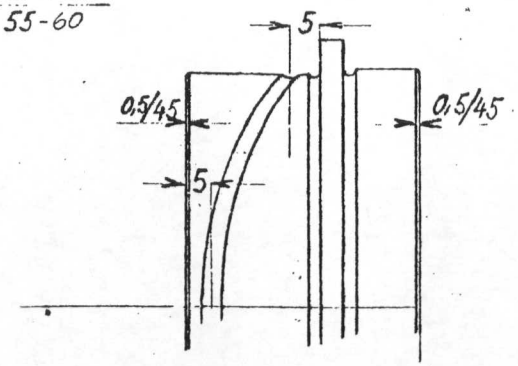




Část A
M = 2:1



0,3 - 0,5
Rc 55-60



▽ (▽▽, ▽▽)

100 φc10	−0,170 −0,310
88 φh6	0 −0,022
80 φH6	+0,019 −0
90 j6	+0,013 −0,009
4,5 h12	+0 −0,120
14,5 h11	+0 −0,110
OZNAČENÍ	ÚCHYLKA

Tvarových bez přídavku na obrábění | Tvarových s přídavkem na obrábění | Evid. č.

hrany neobrobený | hladký neobrobený | hladký co možná neobrobený | hrubý obrobený | jemný obrobený | velmi jemný obrobený

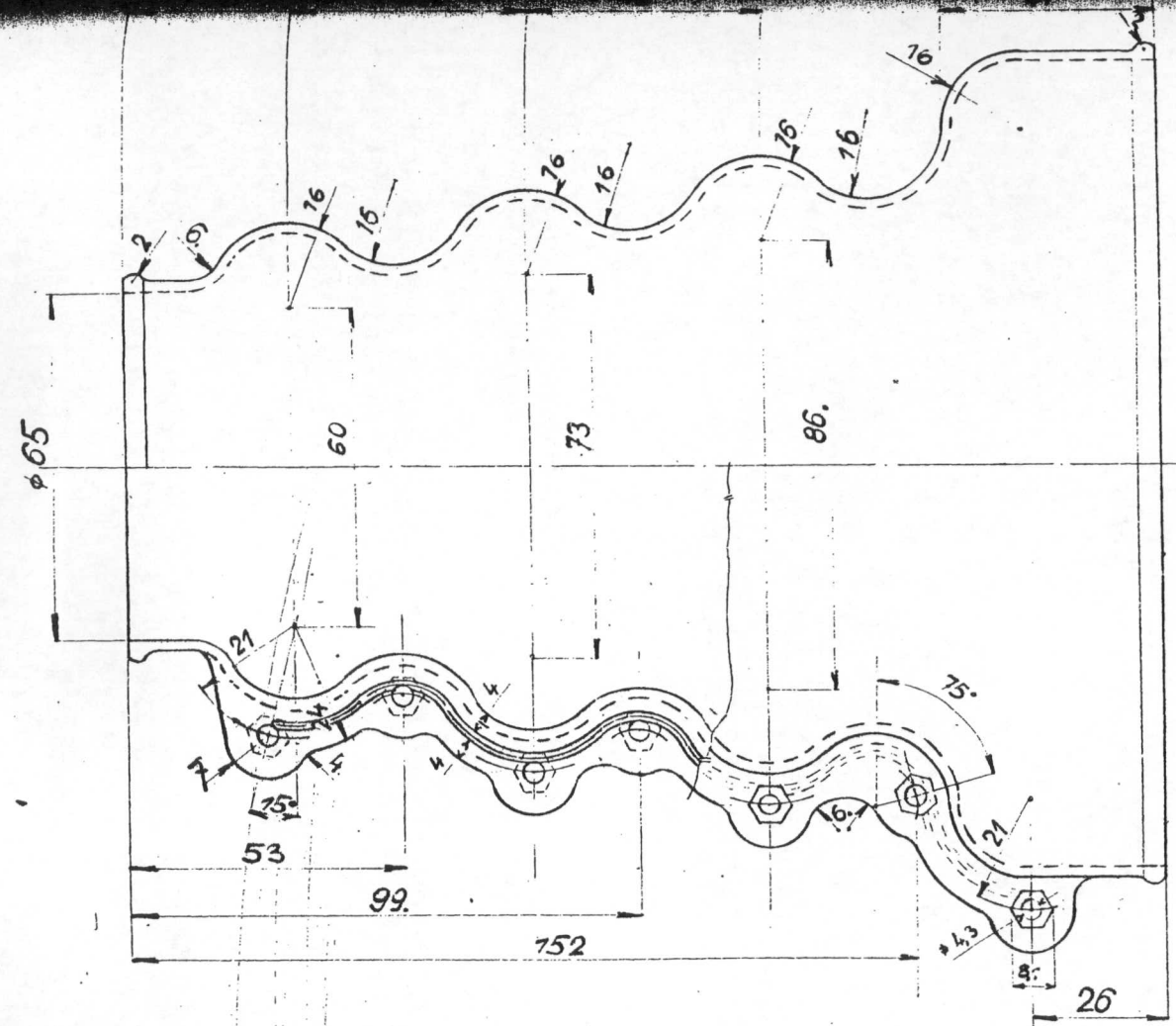
Materiál φ 105 × 46 + 8	Kresil	3.VIII. 45	Dobiáš
12020.1 ČSN 1014/I	Kontroloval		
Model, výkovek	Kontr. normo		Měřítko 1:1, 2:1

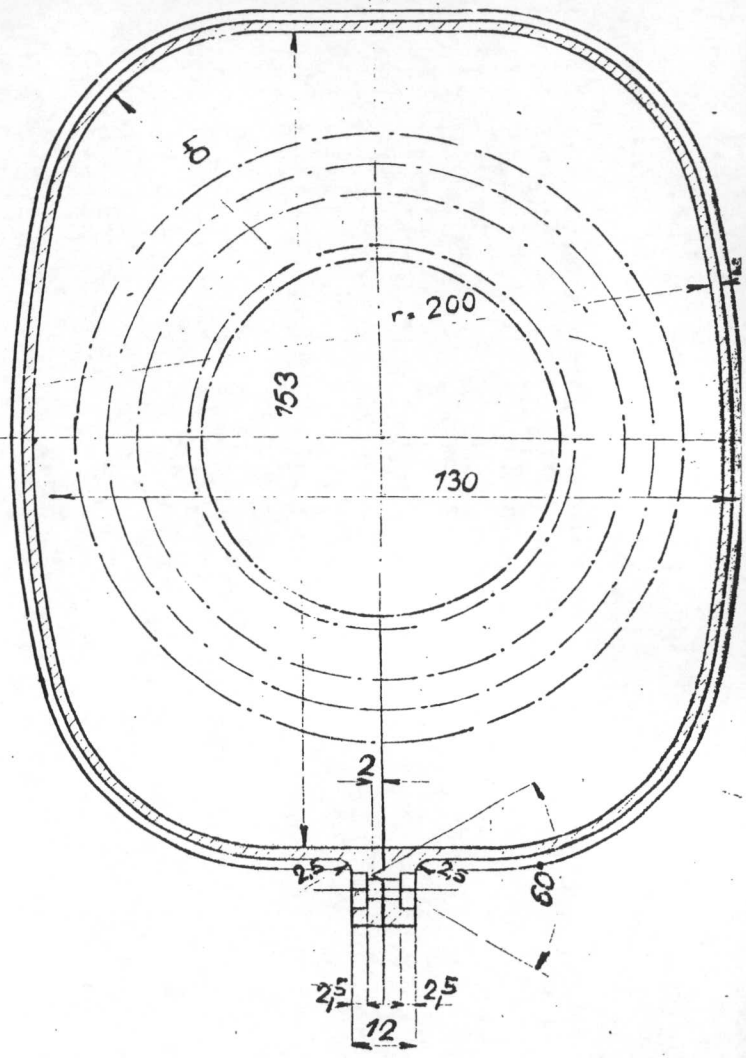
ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

POUZDRO LOŽISKA

57.3328

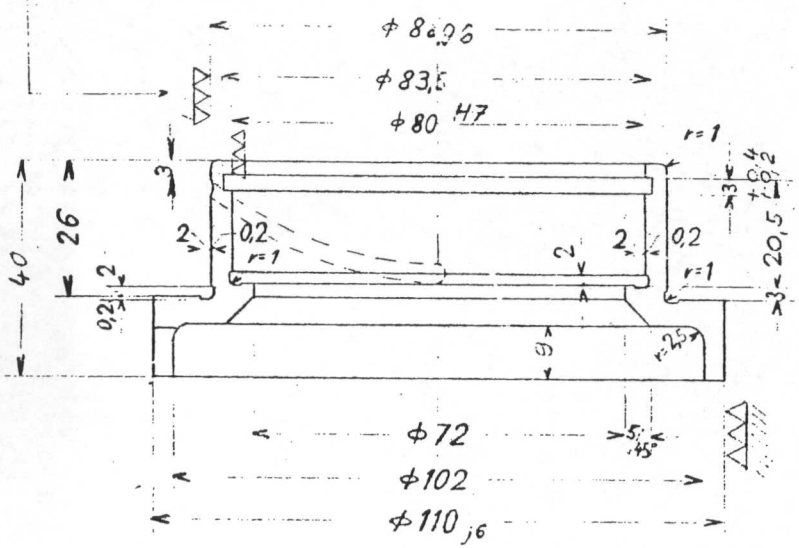
Změny	24.9.51	11	12



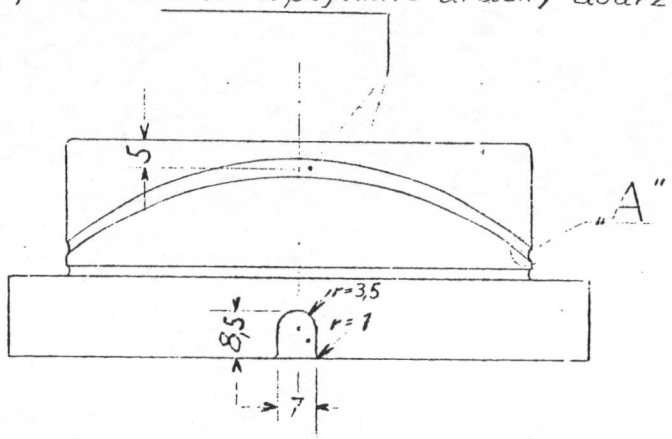


	Povrch bez přídavku obráb.		Povrch s přídavkem na obrábění							Pořád.č.
	hladký: neobrobený	hladký: co možná neobrob.	hrubý obrob.	hladký obrob.	nejhladší obrob.	kaleno	broušeno	kaleno a broušeno		
	Materiál: Guma olejirzdorná		Váha v kg: kusů	surov.	obrob.	Kreslil	Den: 15	Měs.: 12.	Rok: 49	Podpis: Tvrdý	Tatra NÁRODNÍ PODNIK ZÁVOD KOPŘIVNICE
	Sur. kus č.					Přezkouš.					
						Norm. odd.					
Licov. značka	Úchylka	OCHRANNÝ VAK									57.33.61
Měřítko: 1:1											Náhrada:
Změna číslo											

0,3-0,5
Rc 55-60

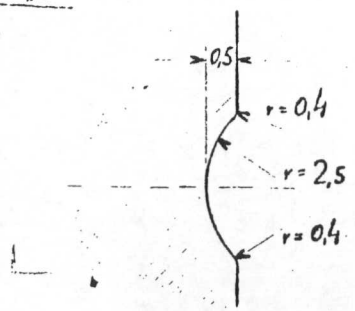


Vzájemnou polohu mazací a pojišťovací drážky dodržeti!



Část „A"

10 : 1



80 H7	+ 0,030 − 0
89,96	− 0,012 − 0,034
110 j6	+ 0,009 − 0,009
označení	úchylky

cementovati | brousiti | cementovati a brousiti

Povrch bez třískového obrábění | Povrch třískově obráběný

hrubý (ne brobený) | hladký nebroušený | hladký (se možná nebrobený) | hrubý obrobený | hladký obrobený | jemně hladký obrobený

Materiál 120 20.0 | Kresl. 4.VIII.45 Miarka. | Kontrolval | Kontr. norem | měřítko 1:1, 10:1

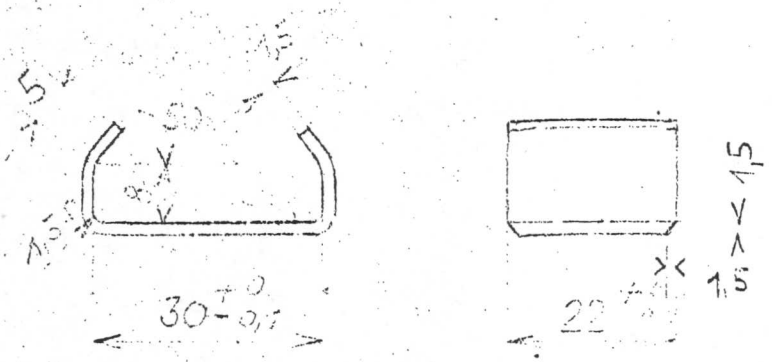
Nákl. výkres 573327

Pouzdro válečkového ložiska

ZÁVODY TATRA akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů Kopřivnice

573354

Změny 24.9.4 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7



Přírodní

cca 60 %

ocel 33

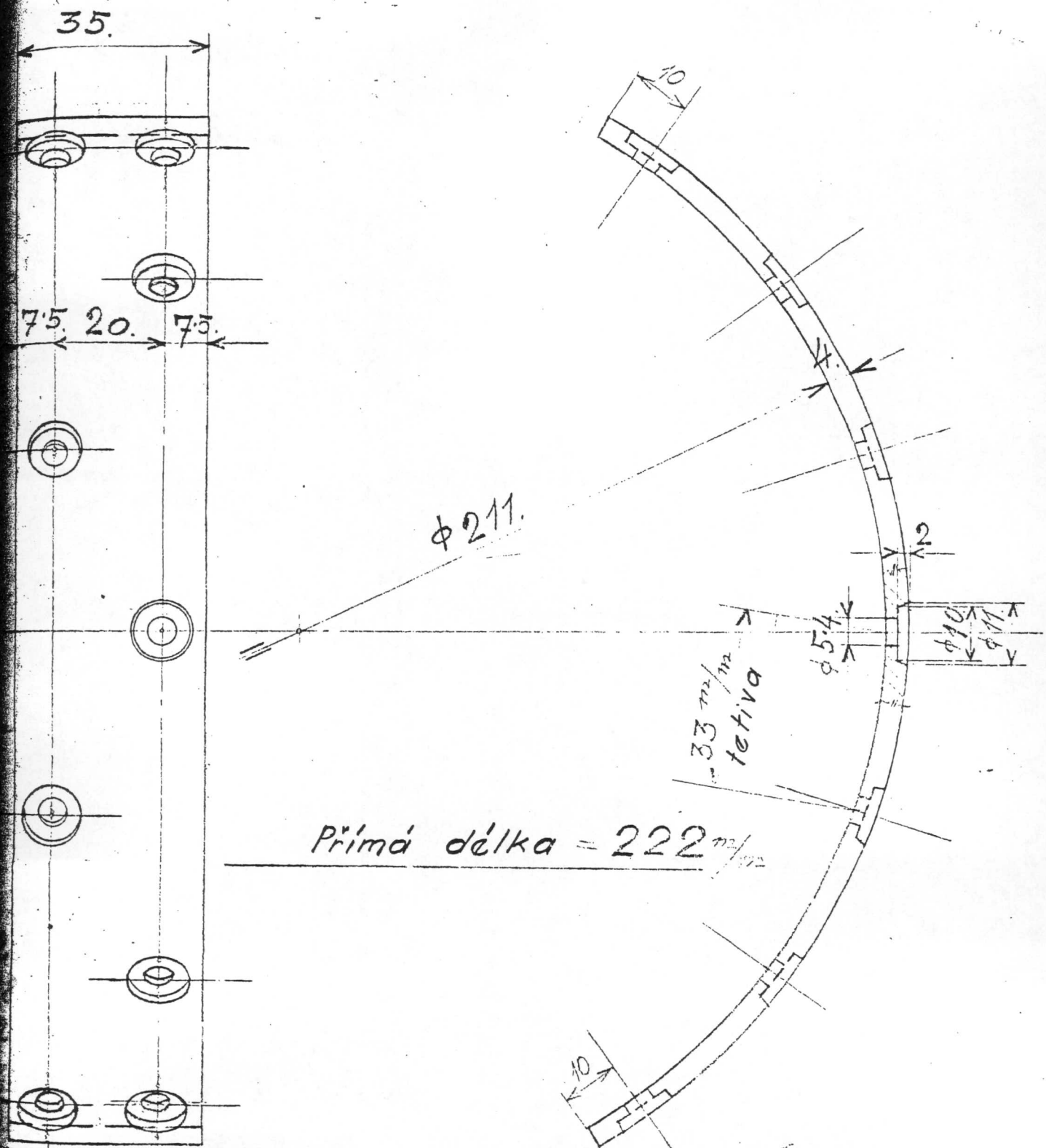
Mater. 22	TATRA		8 K	
kaliti	brousiti	brousiti a kaliti	opracovati B	očistiti P	Model:	Odkovek:
	schleifen	härten und schleifen	bearbeiten	putzen		

Plotnička brzdové čelisti

24 30 4

573403

7/III. 32



Povrch bez přídavku na obrábění | Povrch s přídavkem na obrábění | Lvm. č.

broušený | hladký neobrobený | hladký na menší neobrobený | hrubý obrobený | hladký obrobený | nejhladší doladěný

Jurid 35×4 m/m

Kreslil | 10. IX. 32. | Kontroloval | Kontr. norem | Měřítko

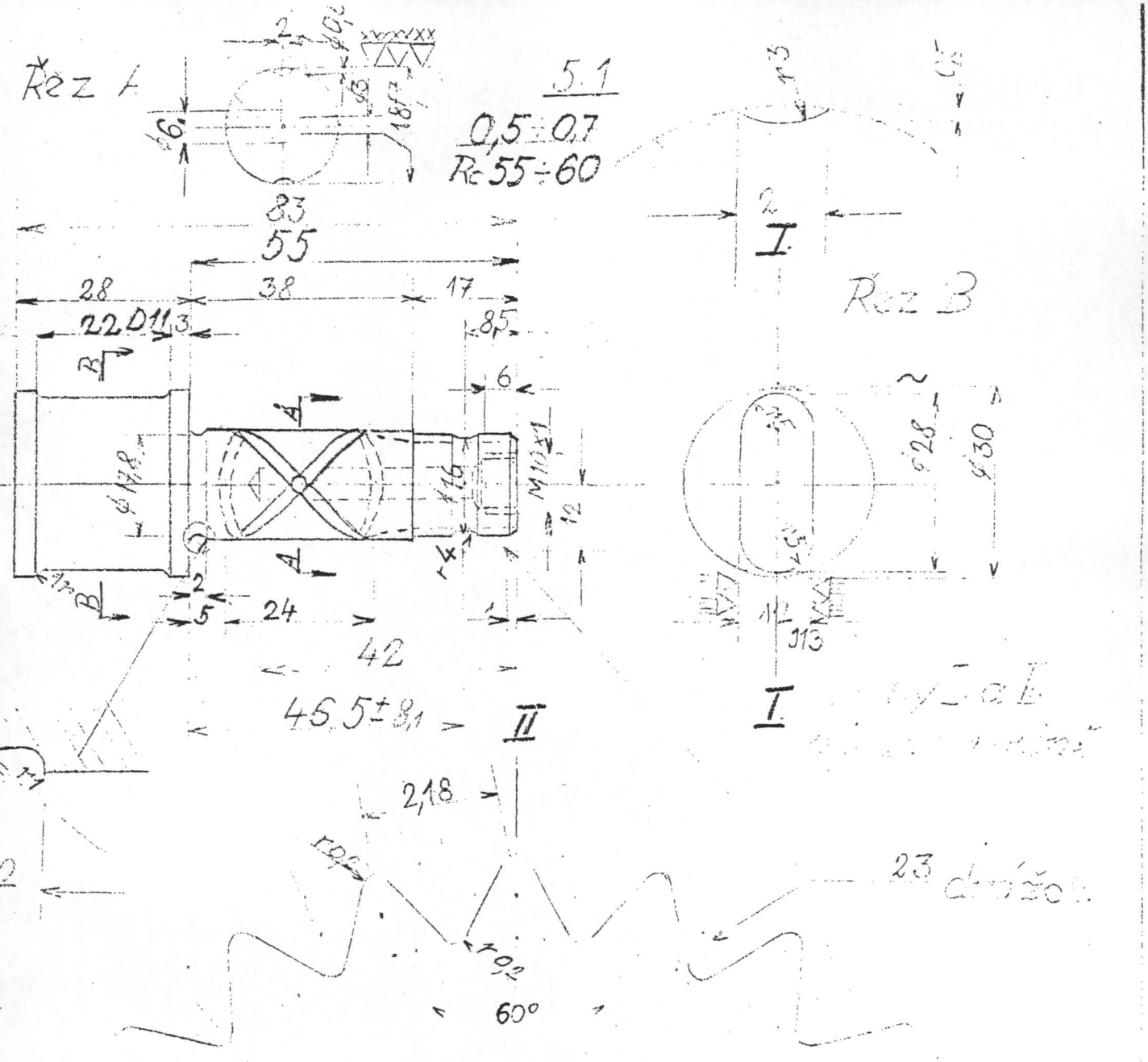
rzdové obložení

ZÁVODY TATRA
exc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

573404

Základ z

22/I.38 | 20/II.38 | 3



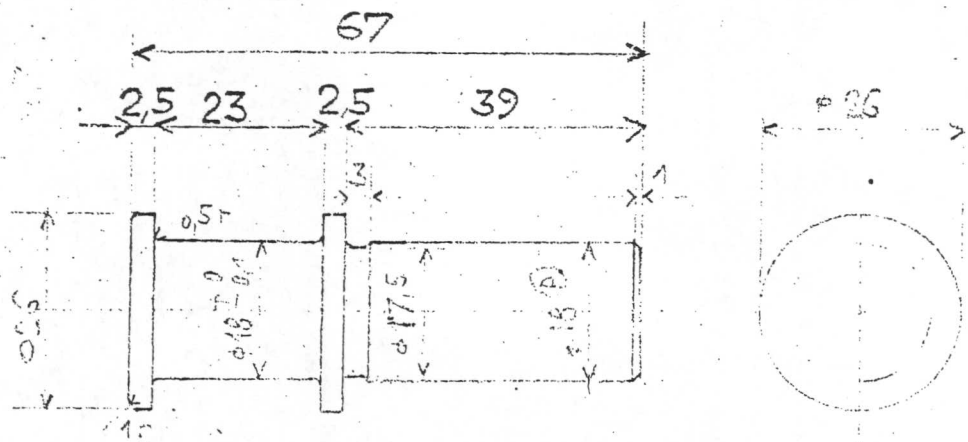
22 D 11	± 0,195 + 0,065
8 f7	− 0,016 − 0,034
2 J13	± 0,135 − 0,135
14,735 h11	± 0 0,110
označení	Uchylka

14,735 h11
14,485 h11
14,235 h11

Stc 16.61

1:1,5:1

573405

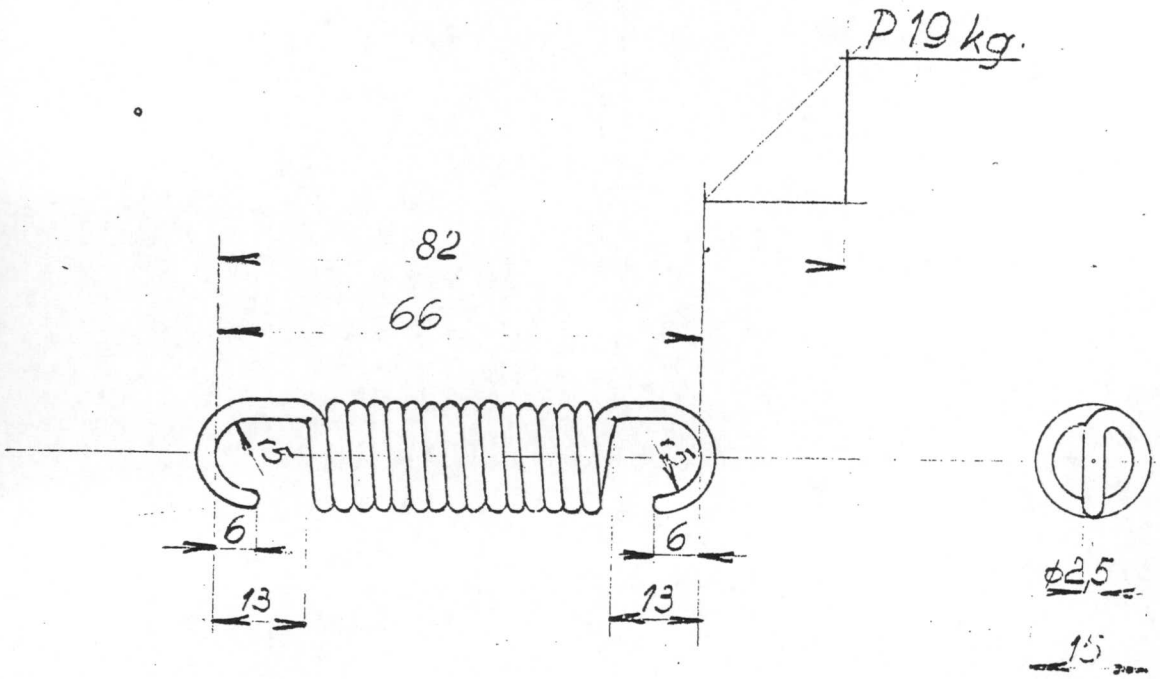


Celé opracov.

Mater. F2kTH ⌀25	TATRA					
kaliti / härten	brousiti / schleifen	brousiti a kaliti / härten und schleifen	opracovati / bearbeiten	očistiti / putzen	Model:	Odkovek:
Čep brzdového čelisti, vzad.					217.2	
					573406	
21.I.32						

Činných závitů 15

Přímá délka asi 650 mm



ocel. drát ϕ 2,5

20.9.45. / Vanok

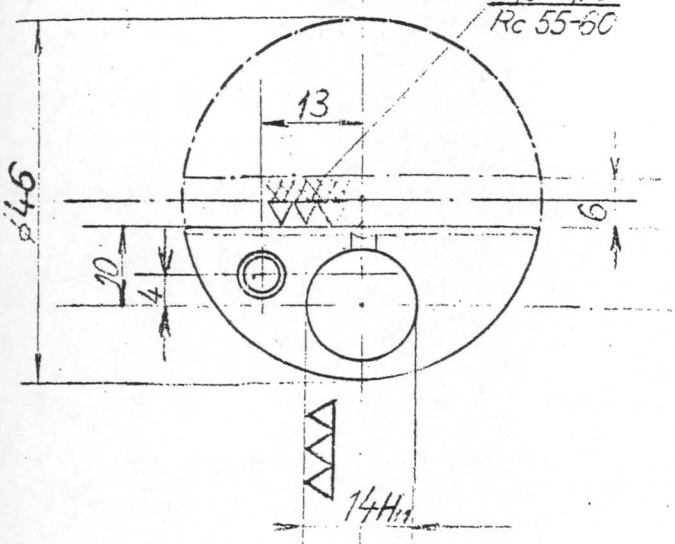
1:1

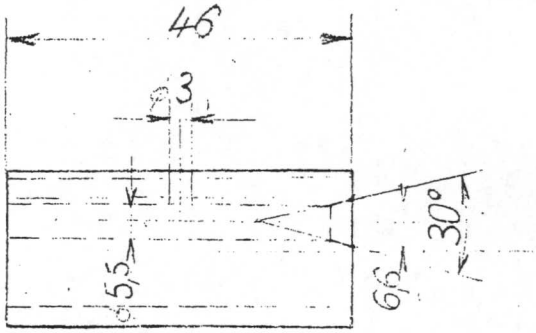
Zpružina brzdových čelistí

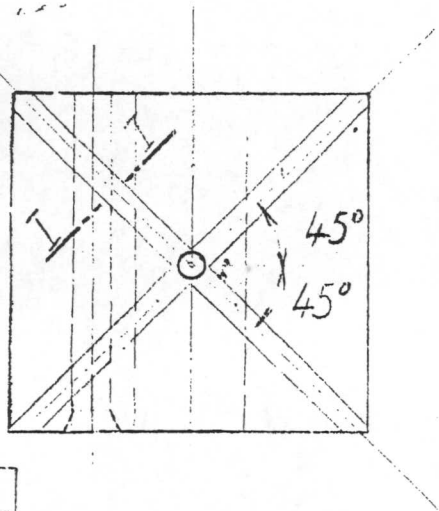
57 3407

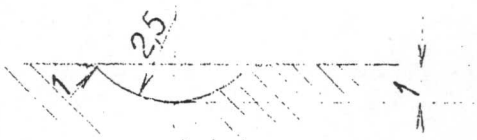
leštiti

0,5-0,75
Rc 55-60









Řez II

5:1

H11	+0,110 −0
čení	úchylka

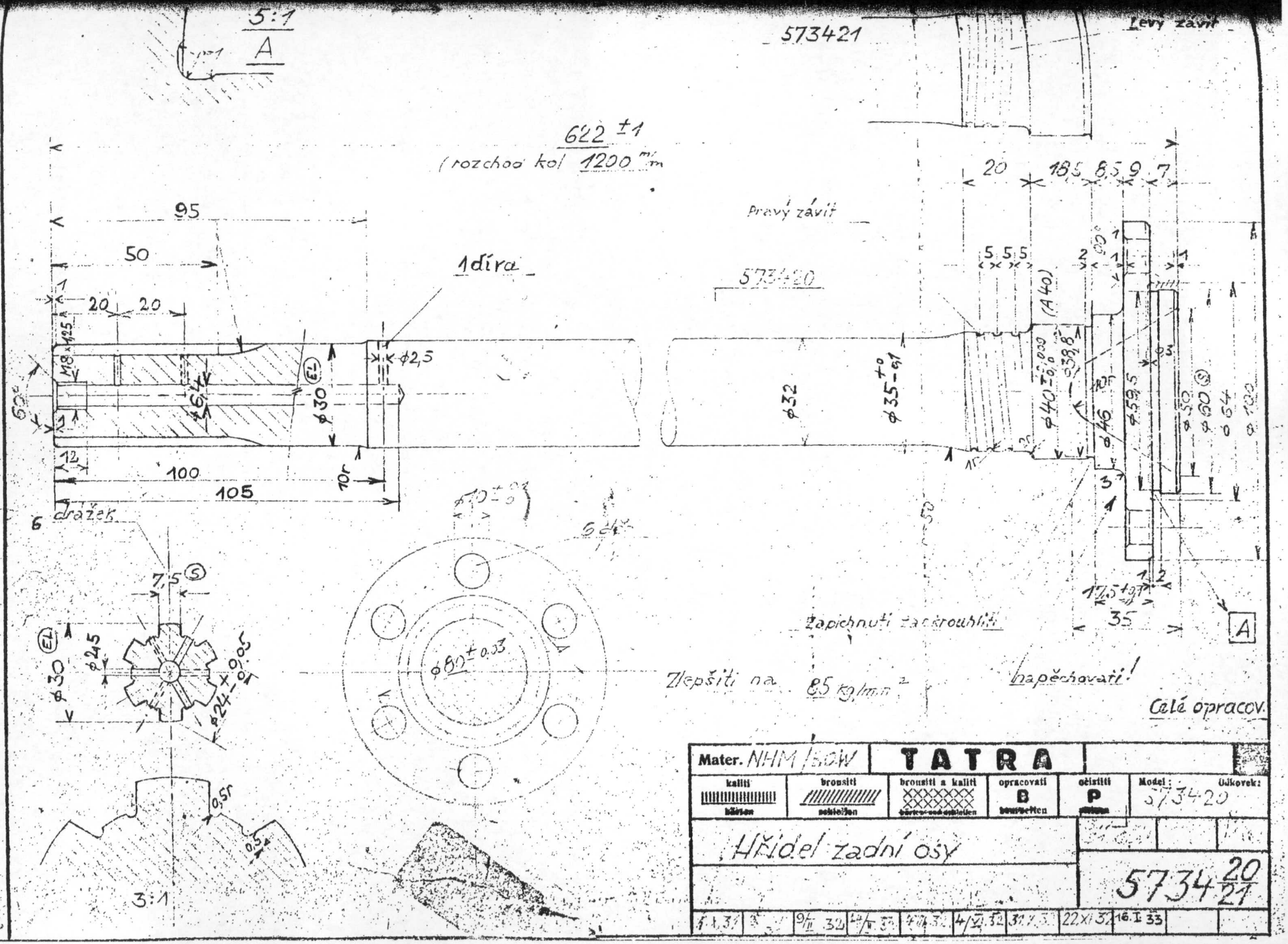
obrobený	hlazený neobrobený	hlazený co m. 20 hrubých ry	hrubý obrobený		

12020.1		Kreslil	6/19 45	Krčálek	
		Kontroloval			
výkovek		Kontr. norem			Měřítko 1:1, 5:1

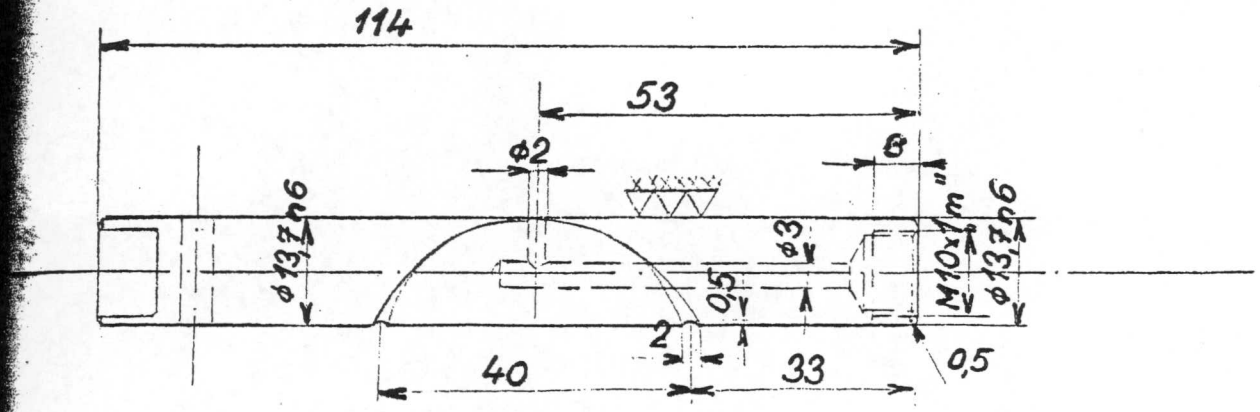
čená deska zadního péra

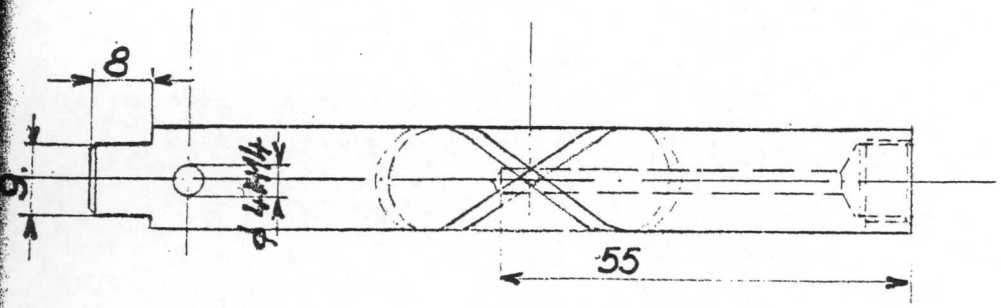
573409

V	9	19.4.49							
		424							



Mater. NHM 15 CrNi	TATRA					
kaliti	brousiti	brousiti a kaliti	opracovati B	očistiti P	Model: 573420	Odkovek:
Hřídel zadní osy					5734 20/21	
4.1.31	9/II 32	4/II 32	4/II 32	31.V.32	22.VI.32	16.I 33



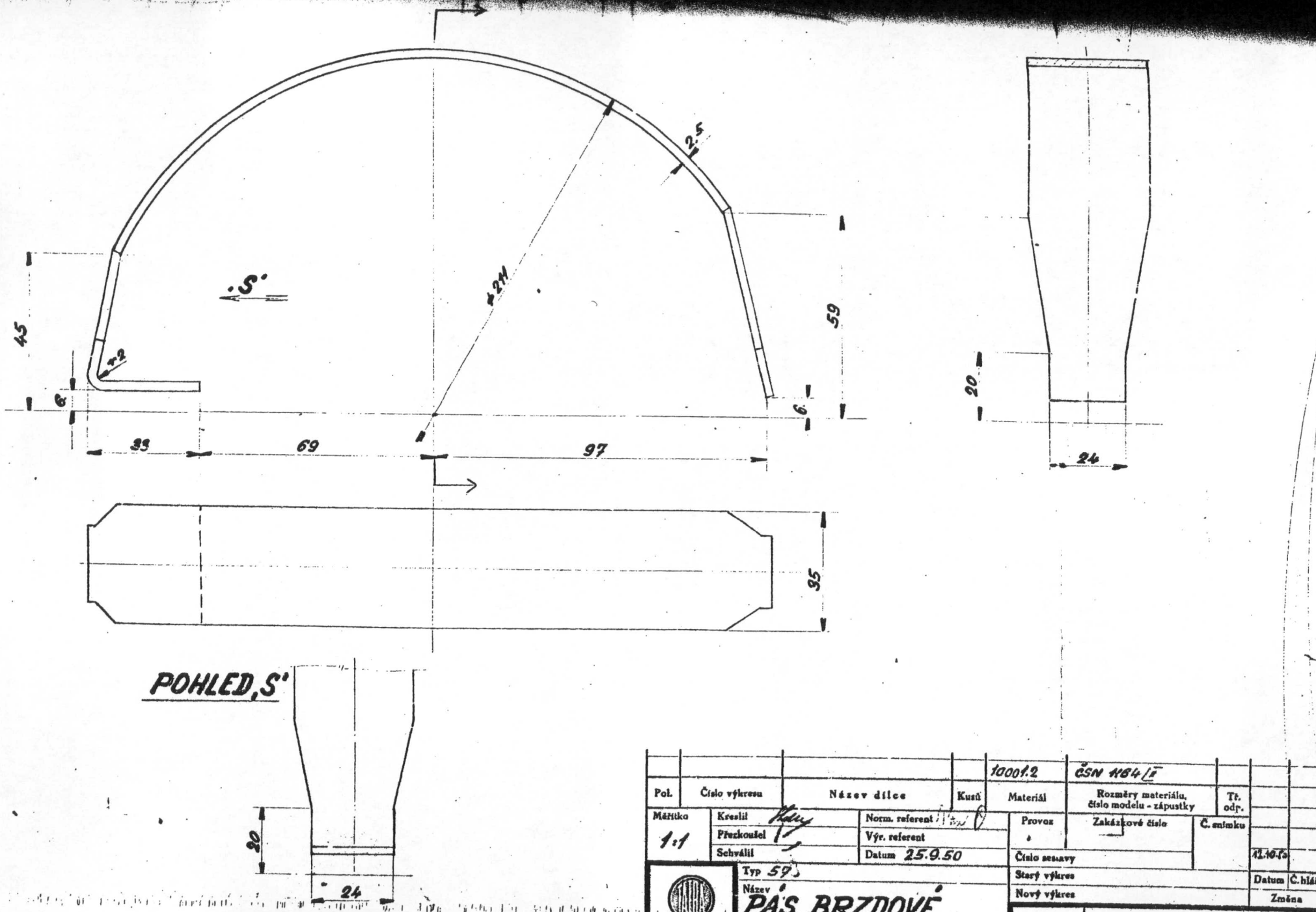


Rc 56 - 60
0,4 - 0,6

			12020.1					
Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky		Tř. odp.		
Kreslil	Norm. referent		Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku			
Přezkoušel	Výr. referent							
Schválil	Datum 16. 6. 1950		Číslo sestavy				12. 7. 50	
Typ			Starý výkres				Datum	Č. hláš.
Název			Nový výkres				Změna	

ČEP PÉRA

57 34 10



Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
				10001.2	ČSN 1184 [illegible]	

Měřítko	Kreslil	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku
1:1	Přezkoušel	Výr. referent			
	Schválil	Datum 25.9.50	Číslo sestavy		12.10.53

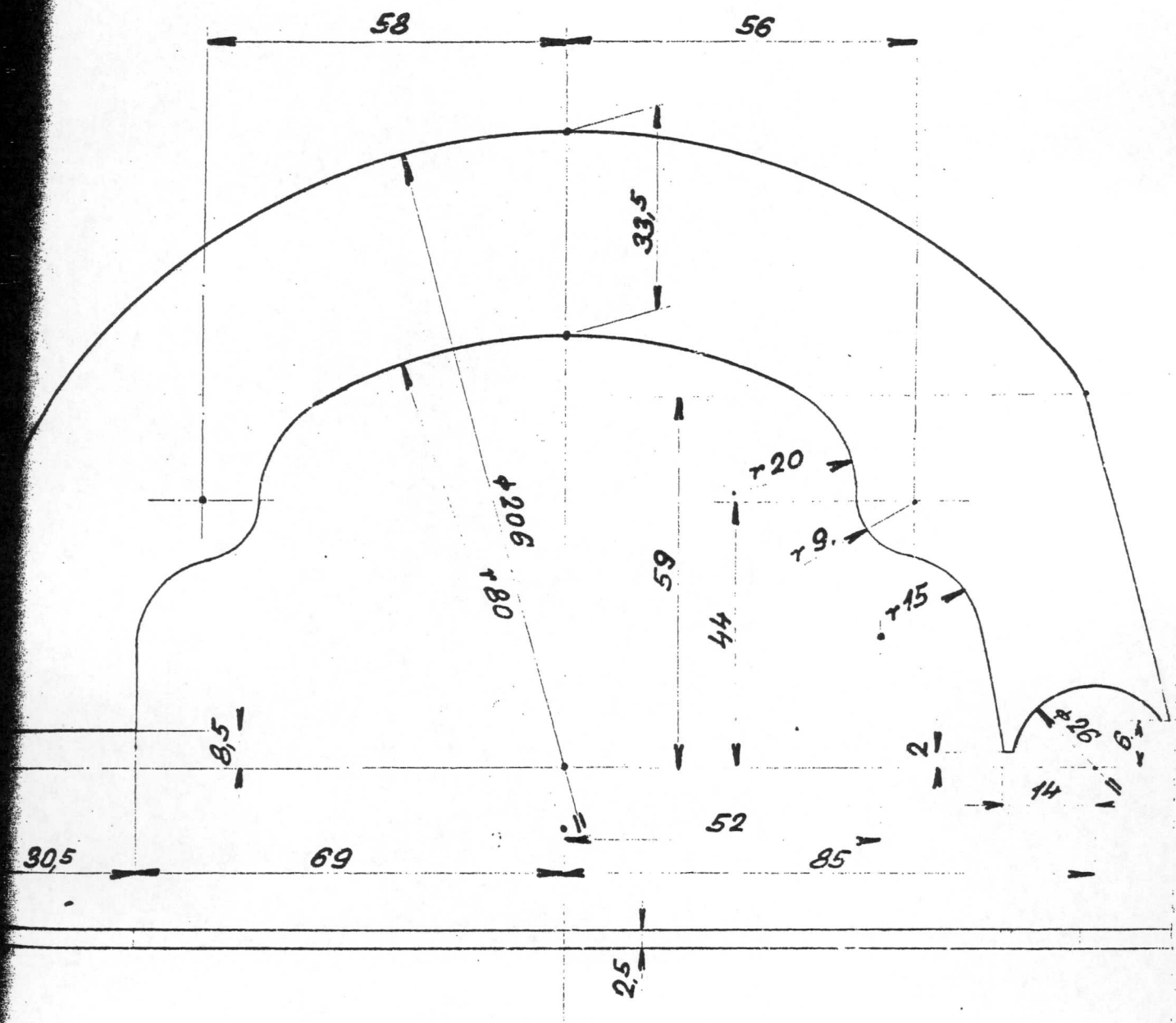
KOPŘIVNICE

Typ 57

Název **PÁS BRZDOVÉ ČELISTI**

Starý výkres	Datum	Č. hlás.
Nový výkres	Změna	

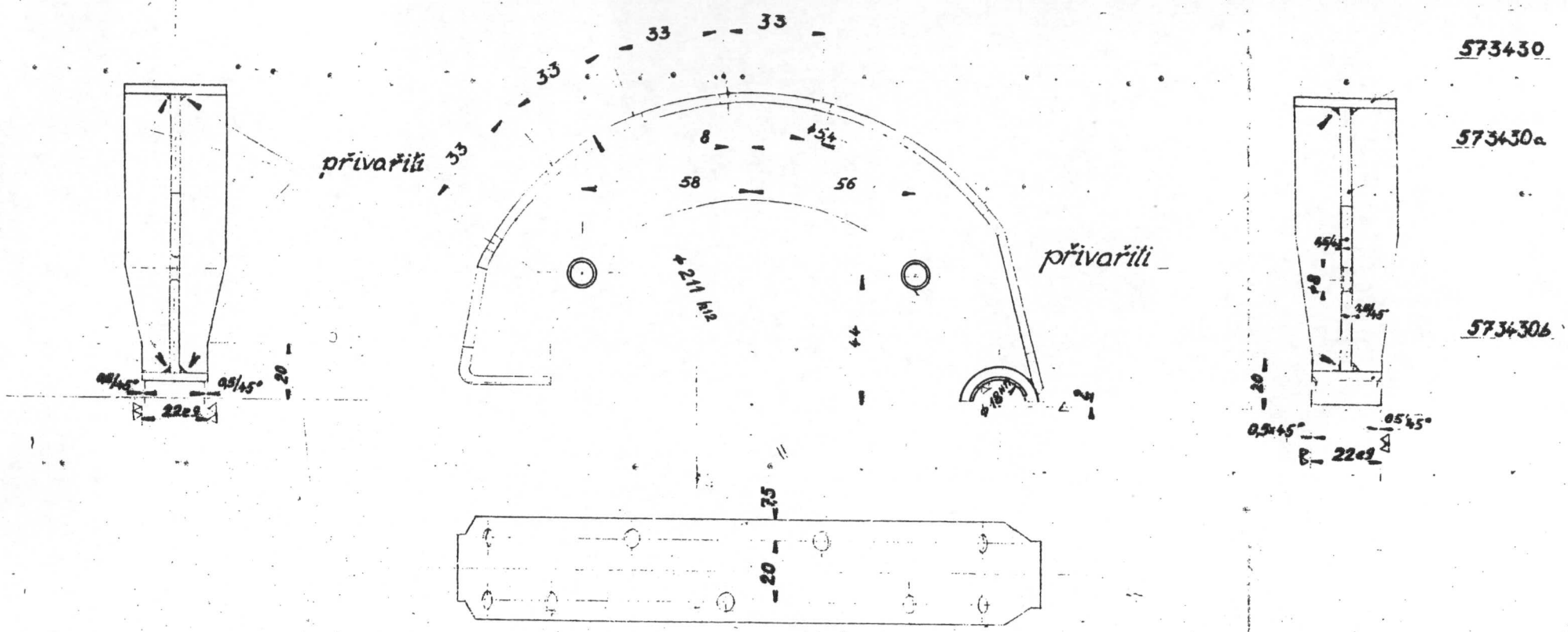
57 34 30



			10001.2	ČSN 11641/II				
Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky		Tř. odp.		
Kreslil	Norm. referent		Provoz	Zakázkové číslo		Č. snímku		
Přezkoušel	Výr. referent							
Schválil	Datum 25.9.50.		Číslo sestavy				12.10.50	
Typ 57			Starý výkres				Datum	Č. kláš.
Název			Nový výkres				Změna	

STOJINA BRZDOVÉ ČELISTI

57 34 30 a



211 h12	+0,290 / −0,210
22e9	−0,240 / −0,092
18H11	+0,110 / −0,06
Označení	Válečky

Povrch bez zvláštních požadavků | Povrch s předepsaným opracováním

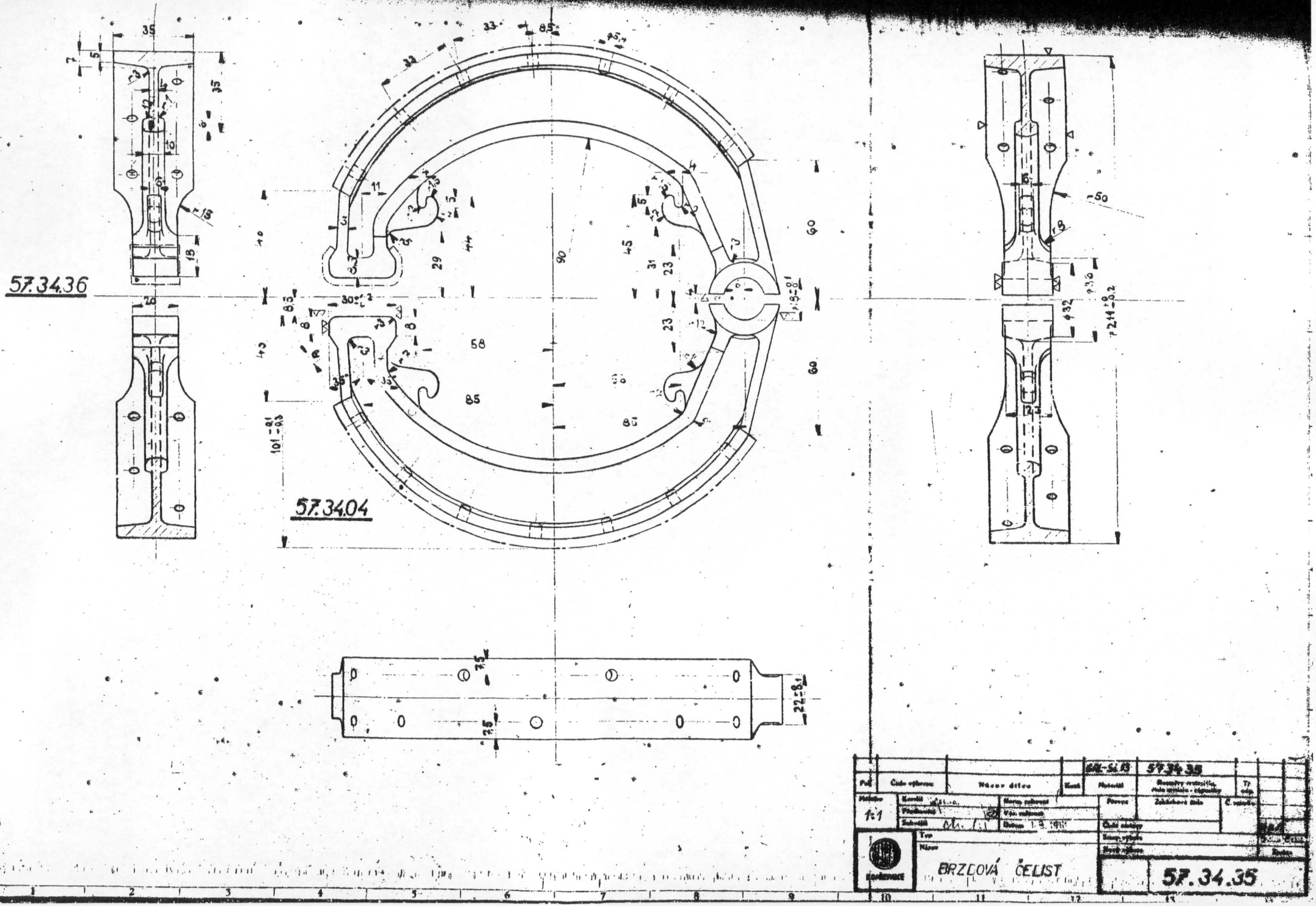
Materiál: 11 375 | Počet kusů: 1 | Měřítko: 1:1

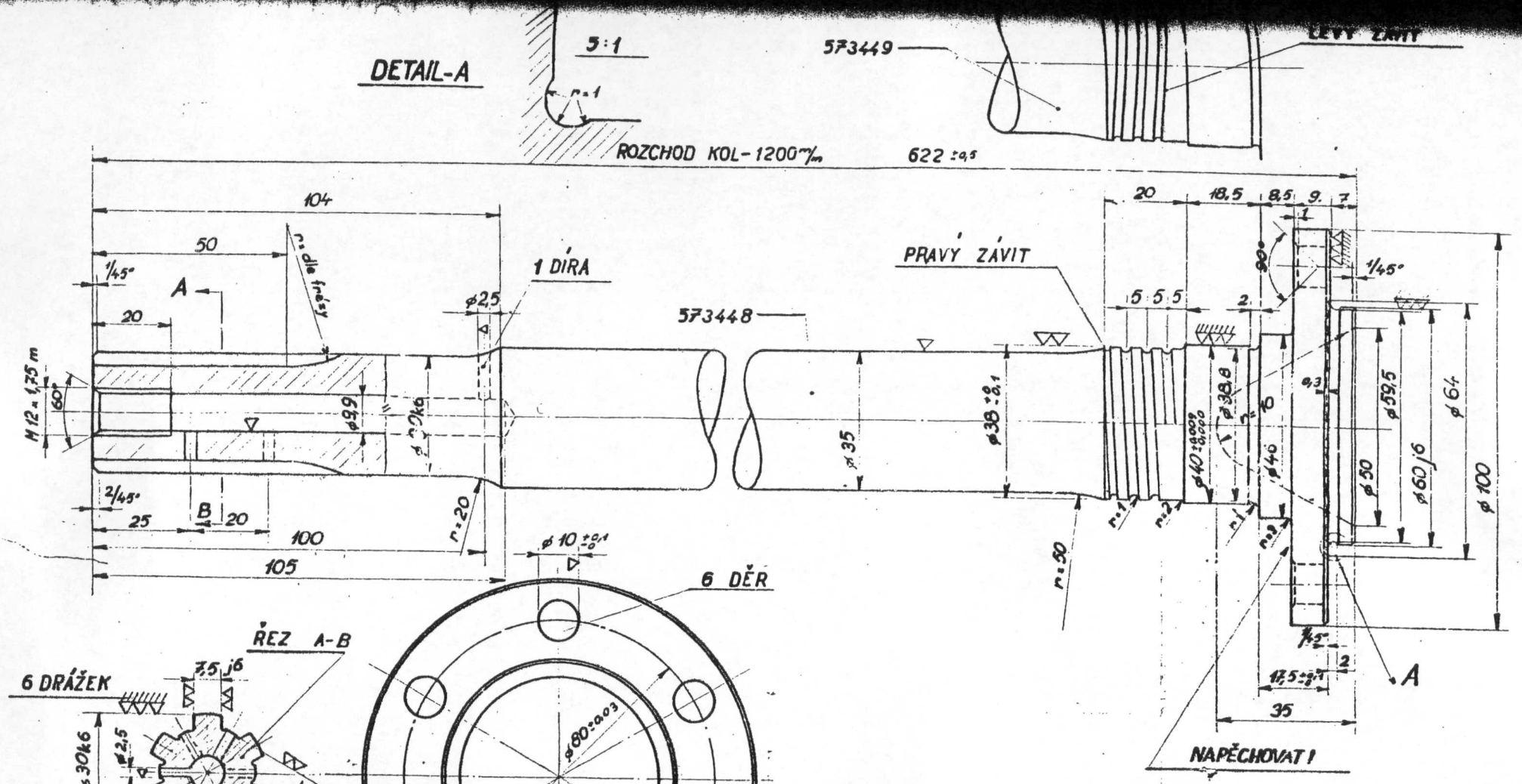
Brzdová čelist

ZÁVOD TATRA

573430 A2

Počet listů: 5


57.34.36
57.34.04
BRZDOVÁ ČELIST
57.34.35

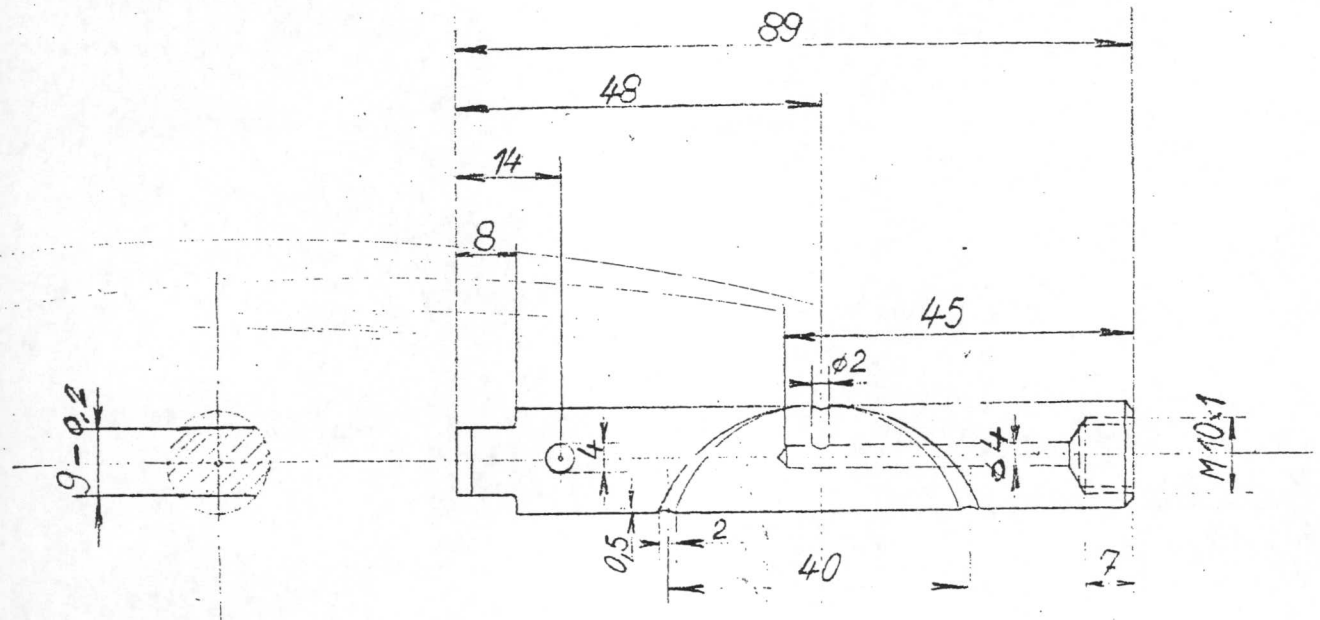


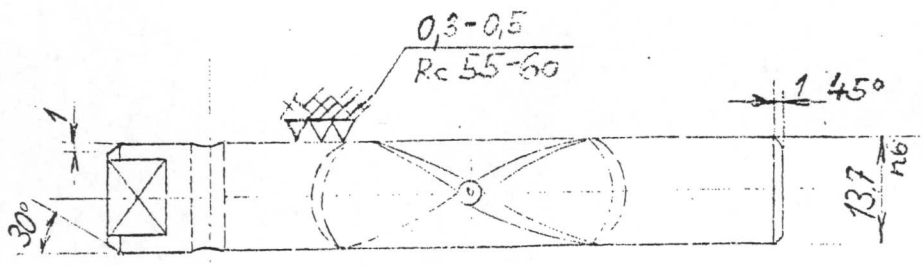
Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
				13240.0	75.34.48/49	

Měřítko 1:1	Kreslil Krištková J.	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku
	Přezkoušel	Výr. referent			
	Schválil	Datum 1. X. 1949	Číslo sestavy		12 X 49
	Typ		Starý výkres		Datum / Č. hlás.
	Název HŘÍDEL ZADNÍ OSY.		Nový výkres		Změna

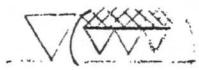
KOPÍRYNICE

57.34.48
49





13,7n6	+ 0,023 + 0,012
Označení	Úchylka



Povrch bez třískového obrábění

Povrch s třískovým obráběním

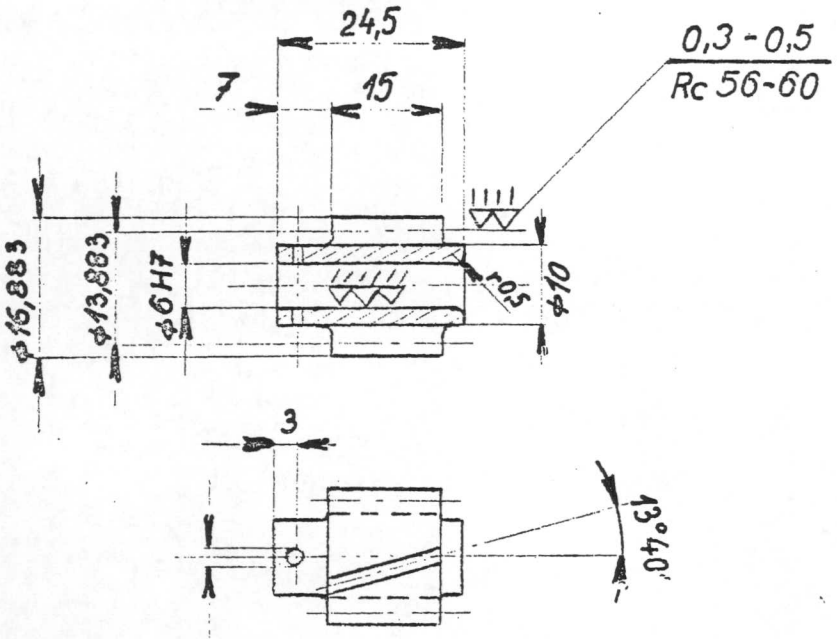
Předobrobený | hlazky neobrobeny | hlazky se místně obrobeny | hlazky obrobeny | hlazky obrobeny + místně cementovány

Číslo: 12020.1 | Kreslil: 9/9 45 Jeřábek | Kontroloval: | Kontr. normál: | 1:1

Název výkovek: Čep zadního péra

5734.54

Počet kusů: 1

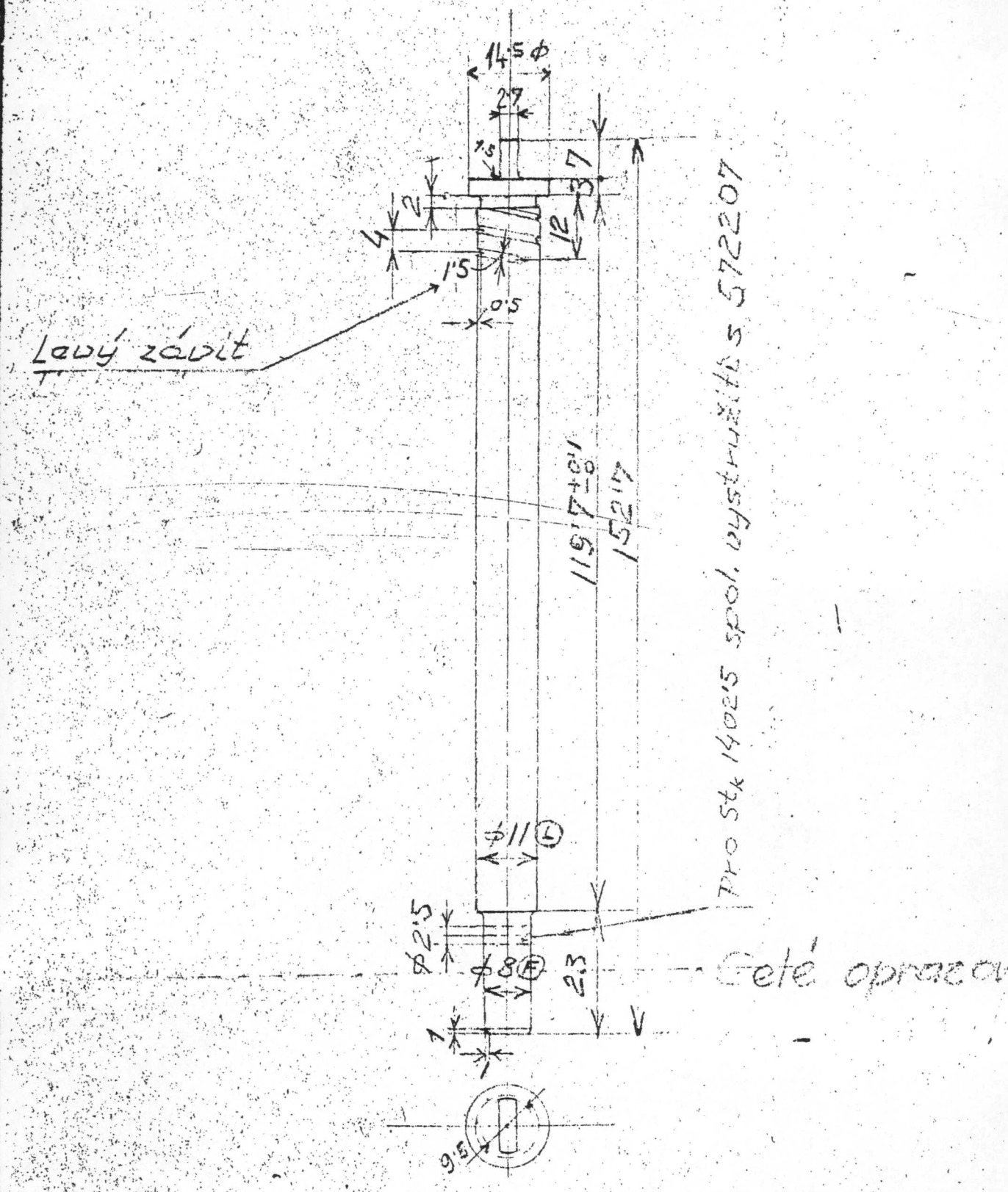


DÍRU PRO KUŽEL. KOLÍK 2,5x10 ČSN 1008/IV.

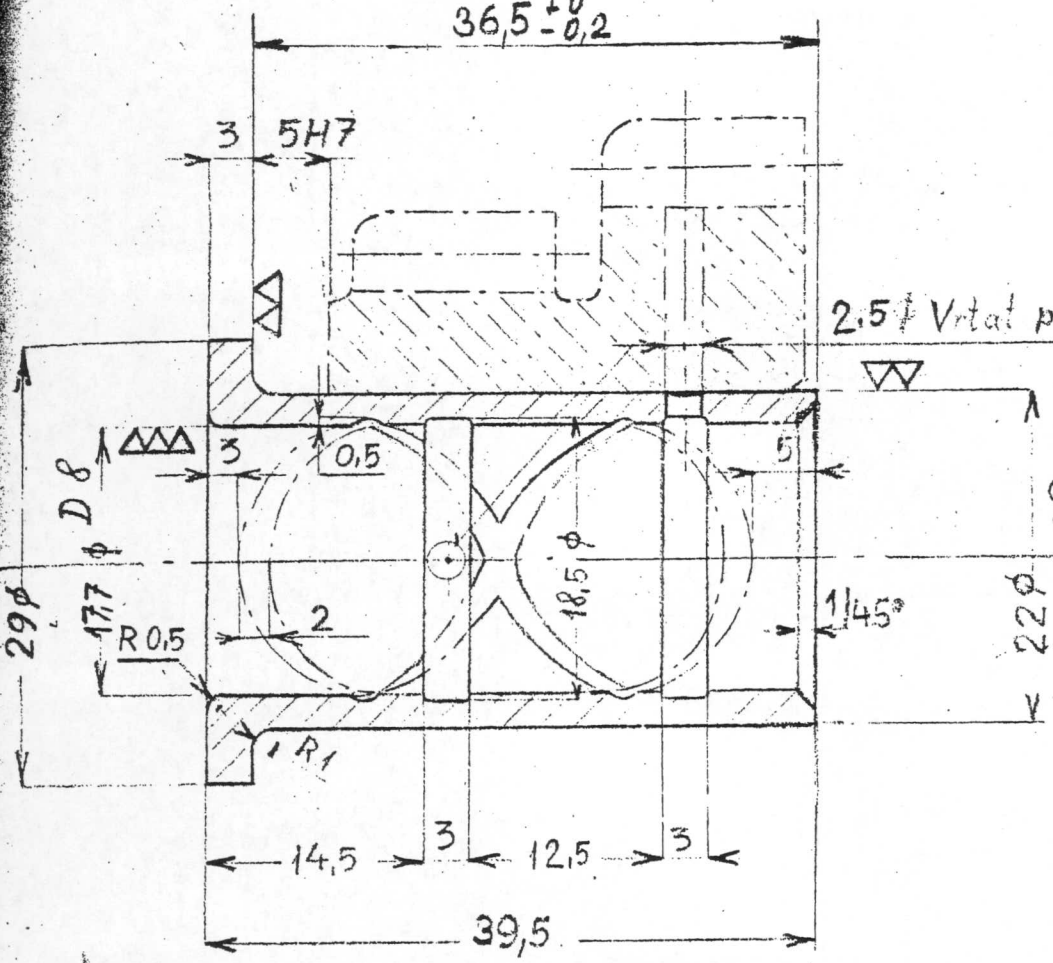
PŘED KALENÍM VYSTRUŽITI !

ČELNÍ KOLO se zuby šikmými	
počet zubů	9
modul normální	1,5
modul čelní	1,5426
úhel záběru	15°
korekce	
výška zubu	
smysl šroubovice	LEVÝ
úhel šroubovice	13°40'
číslo výkresu protikola	
počet zubů protikola	
osová vzdálenost	
míra přes	

			12020.1					
Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky		Tř. odp.		
Kreslil		Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo		Č. snímku		
Přezkoušel		Výr. referent						
Schválil		Datum 20.6.1950	Číslo sestavy				22.7.50	
Typ			Starý výkres				Datum	Č. hláš.
Název	OZUBENÉ KOLEČKO TACHOMETRU		Nový výkres				Změna	
			57.22.69					



Mater. taž. ocel	TATRA				1 kr.	
kalit / härten	brousit / schleifen	brousit a kalit / schleifen und härten	opracovati / bearbeiten	očistit / putzen	Model:	Odkovek:
Hřídelka tachometru					572208	
16 5	V 47 0	K4.8.51.				



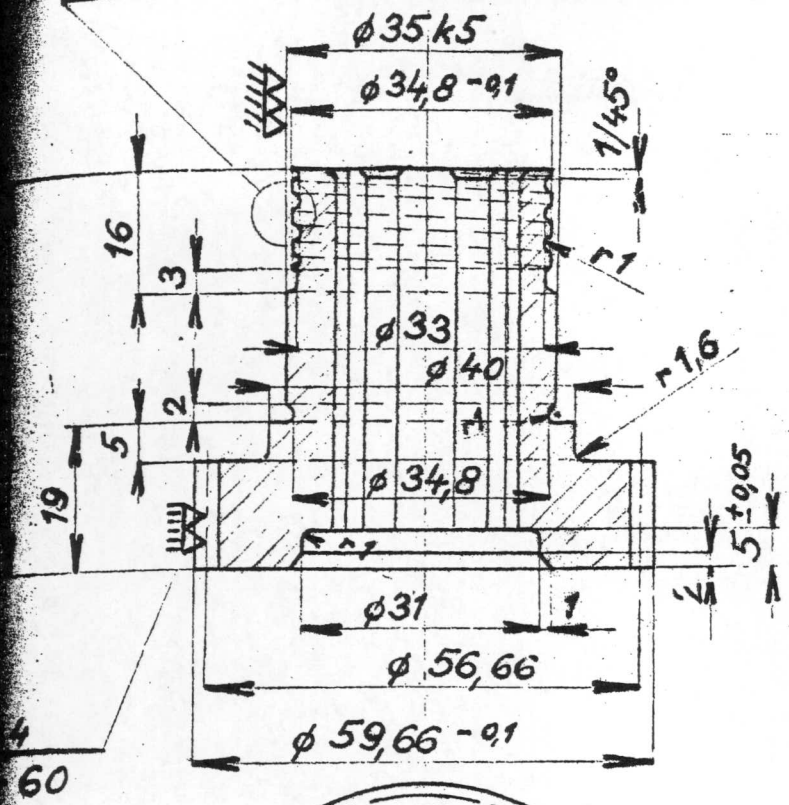
po zalisování roztemovat a vystružit na ϕ 17,7 D8

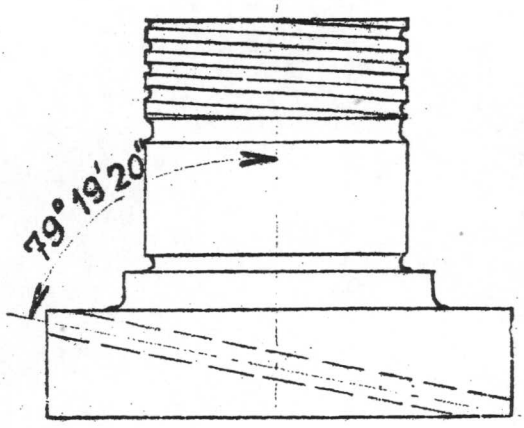
ozubené kolo před nalisováním ohřát na 100°C.

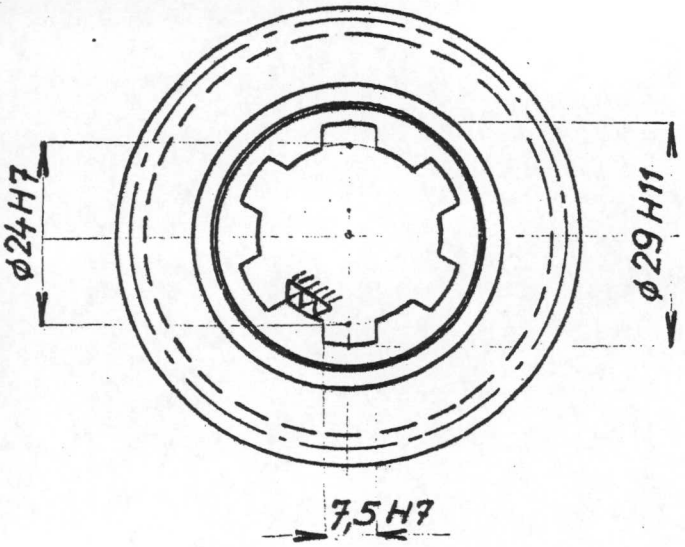
7	+ 0,012 + 0
6	+ 0,048 + 0,035
08	+ 0,077 + 0,050
čení	Úchylka

▽ (▽▽ ▽▽▽)

PRAVÝ ZÁVIT, STOUPÁNÍ 4 mm. HRANY OSTRÉ



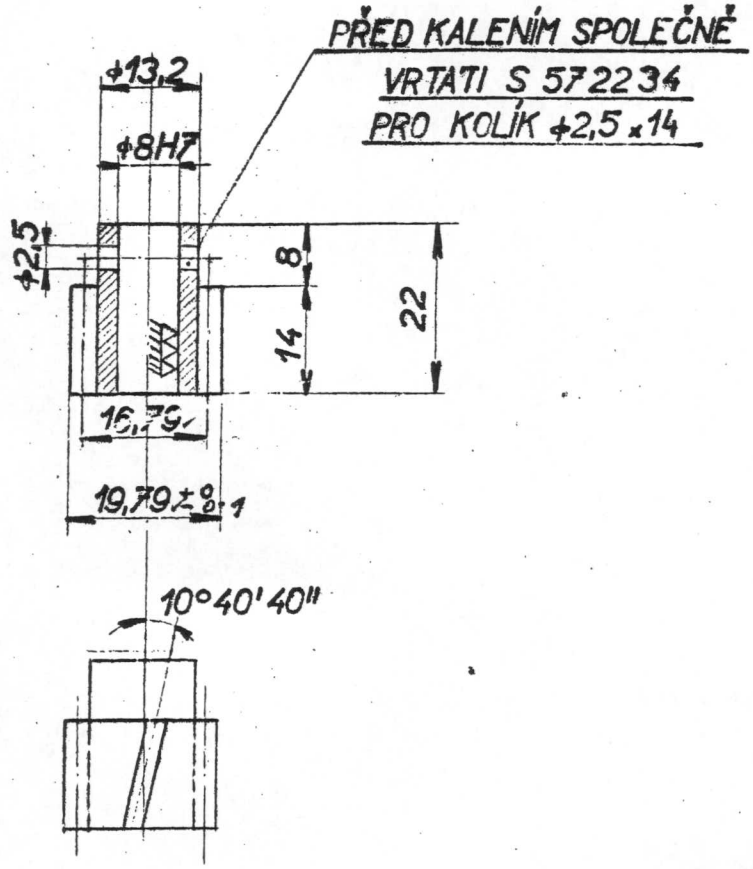




ČELNÍ KOLO se zuby šikmými:

	7
	1,5
	8,0956
	15°
	3,25
	pravý
	79° 19' 20"
	57.22.07
	11
	36,73 ±0,05

			12 020.1				
Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.		
Kreslil	Nomm. referent		Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku		
Přezkoušel	Výr. referent						
Schválil	Datum 6.5.1950.		Číslo sestavy			11.4. 50	
Typ 57 č			Starý výkres			Datum	Č. hláš.
Název			Nový výkres			Změna	
KOLO RYCHLOMĚRU						57.22.06	

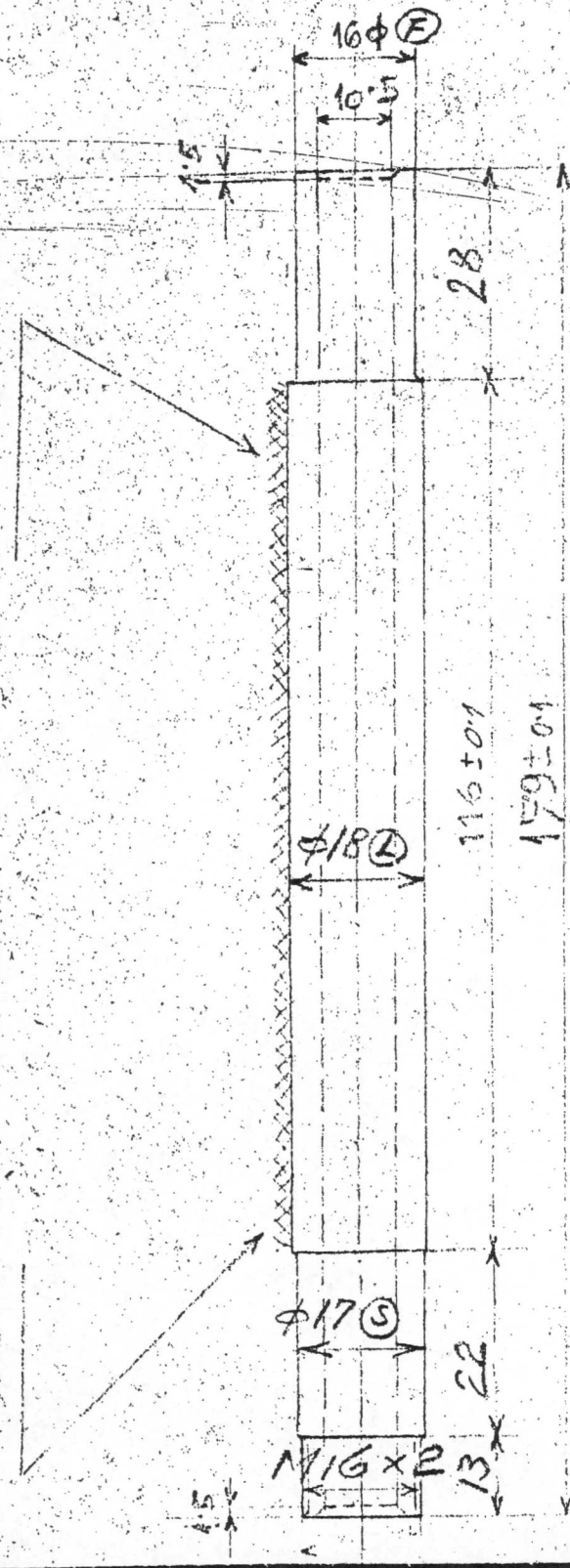


OLO se zuby šikmými	
	11
dní	1,5
	1,5264
	15°
	–
	3,25
bovice	pravý
ovice	10°40'40"
protikola	57.22.06
protikola	7
lenost	36,73±0,05
2 zuby	6,848 -0,030 -0,040

Rc 57-59
0,2-0,4

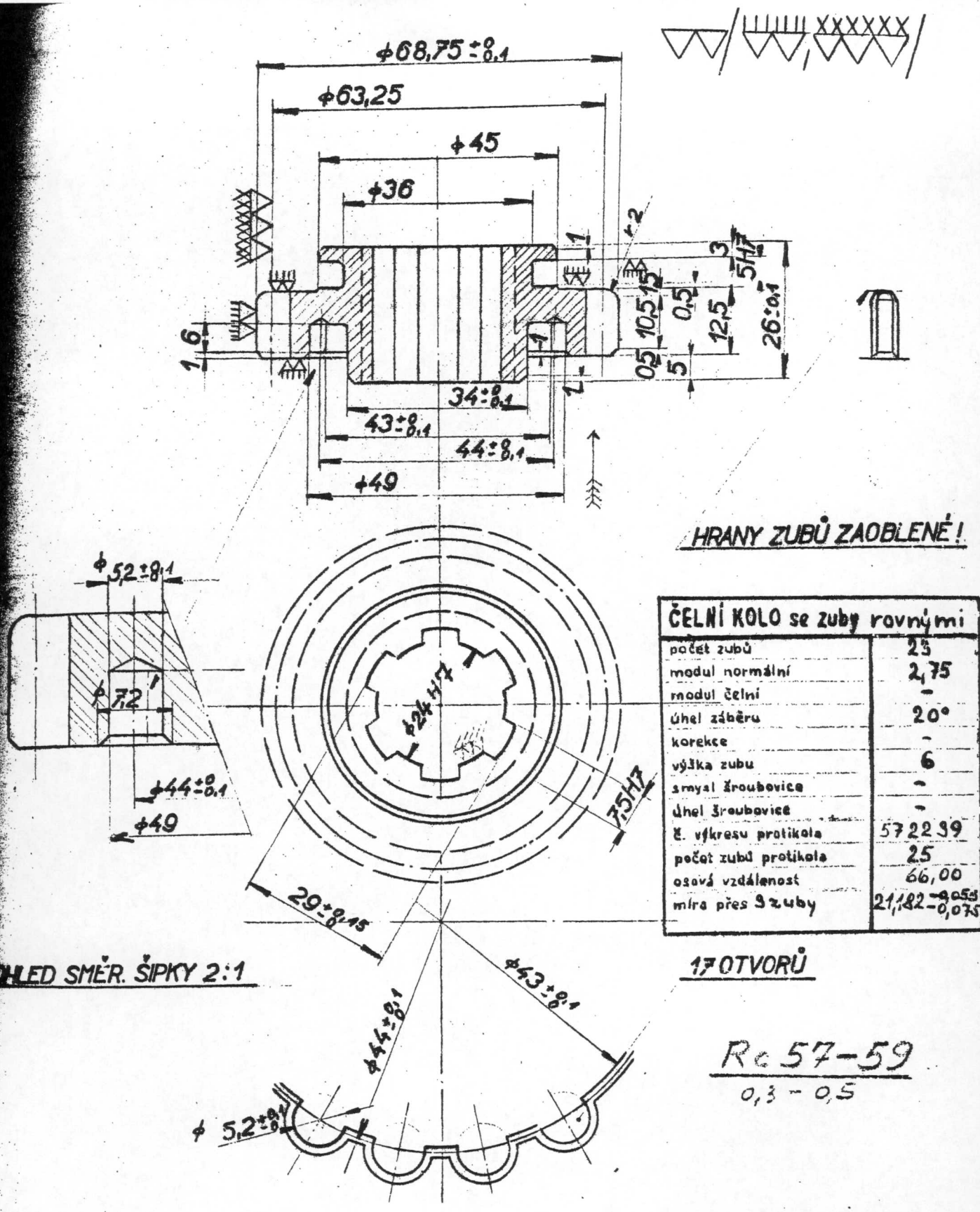
Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
			12020.1	4 25 × 22 + 5 ČSN 1014/I	

Kreslil	Jalůrková 20	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku
Přezkoušel		Výr. referent			
Schválil		Datum 6. 1. 1950	Číslo sestavy		17.1.1950
Typ			Starý výkres		Datum / Č. hláš.
Název	ŠROUBOVÉ KOLO TACHOMETRU		Nový výkres		Změna
				57.22.07	



Mater. W8	TATRA					
kaliti / härten	brousiti / schleifen	brousiti a kaliti / härten und schleifen	opracovati / bearbeiten	očistiti / putzen	Model:	odkovek:
Přesahový hřídel						
						572212
28.8.31						

V4702212



HRANY ZUBŮ ZAOBLENÉ!

ČELNÍ KOLO se zuby rovnými	
počet zubů	25
modul normální	2,75
modul čelní	-
úhel záběru	20°
korekce	-
výška zubu	6
smysl šroubovice	-
úhel šroubovice	-
č. výkresu protikola	572239
počet zubů protikola	25
osová vzdálenost	66,00
míra přes 3 zuby	21,182 -0,05 -0,075

POHLED SMĚR. ŠIPKY 2:1

17 OTVORŮ

Rc 57-59
0,3 - 0,5

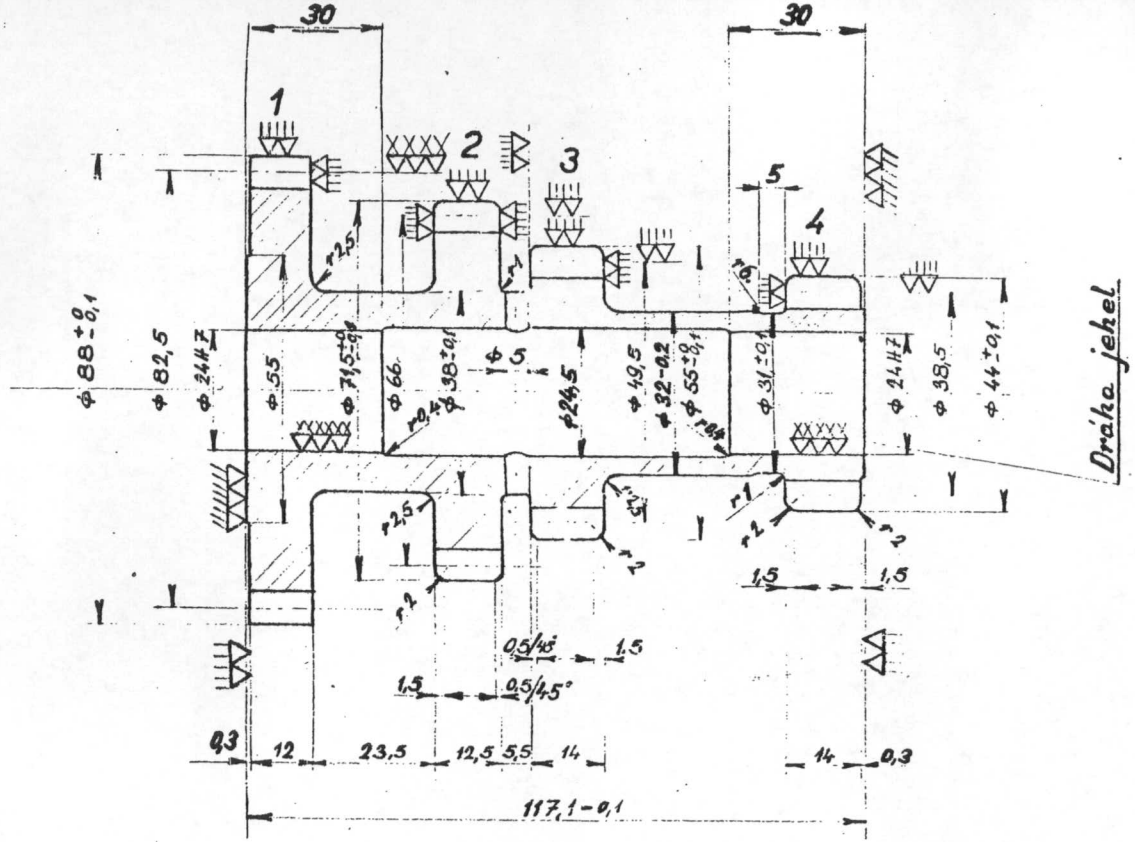
Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
			16420.1	ϕ75x26+6 ČSN 10 11/1	

Kreslil Jabůrková Zd.	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku
Přezkoušel	Výr. referent			
Schválil	Datum	Číslo sestavy		14.1.1950

Typ	Starý výkres	Datum	Č. hláš.
Název	Nový výkres	Změna	

KOLO III. A IV. RYCHLOSTI

57.22.04



Rc 58 – 62
0,3 – 0,5

1

	přímými
	30
	2,75
	—
	20°
	—
	5,958
	—
úhel šroubovice	—
č. výkresu profilu	57 22 01
počet zubů profilu	17
osová vzdálenost	64,625
míra přes 4 zuby	29,570 -0,1 -0,13

MK

2

	přímými
	24
	2,75
	—
	20°
	—
	5,958
	—
úhel šroubovice	—
č. výkresu profilu	57 22 04
počet zubů profilu	23
osová vzdálenost	64,625
míra přes 3 zuby	21,220 -0,1 -0,13

MK

3

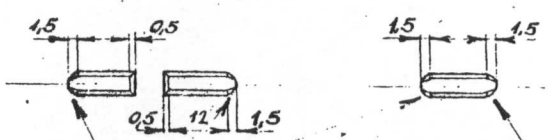
	přímými
	18
	2,75
	—
	20°
	—
	5,958
	—
úhel šroubovice	—
č. výkresu profilu	57 22 03
počet zubů profilu	29
osová vzdálenost	64,625
míra přes 3 zuby	20,989 -0,1 -0,13

MK

4

	přímými
	14
	2,75
	—
	20°
	—
	5,958
	—
úhel šroubovice	—
č. výkresu profilu	57 22 14-03
počet zubů profilu	33
osová vzdálenost	64,625
míra přes 2 zuby	12,717 -0,1 -0,13

MK



HRANY ZUBŮ ZAOBLENÉ

Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry č. mod. - zápustky	Odp. tř.	Mater. tř.	Měr. jedn.	Měr. j. á Kčs	Cena mat.
				14 220.0	57.11.02					

Měřítko 1:1	Kreslil Pipelás	Norm. referent	Změny — Č. snímku
	Přezkoušel	Výr. referent	Datum
	Schválil	Datum 18.6.1951	Č. hlás.

KOPŘIVNICE

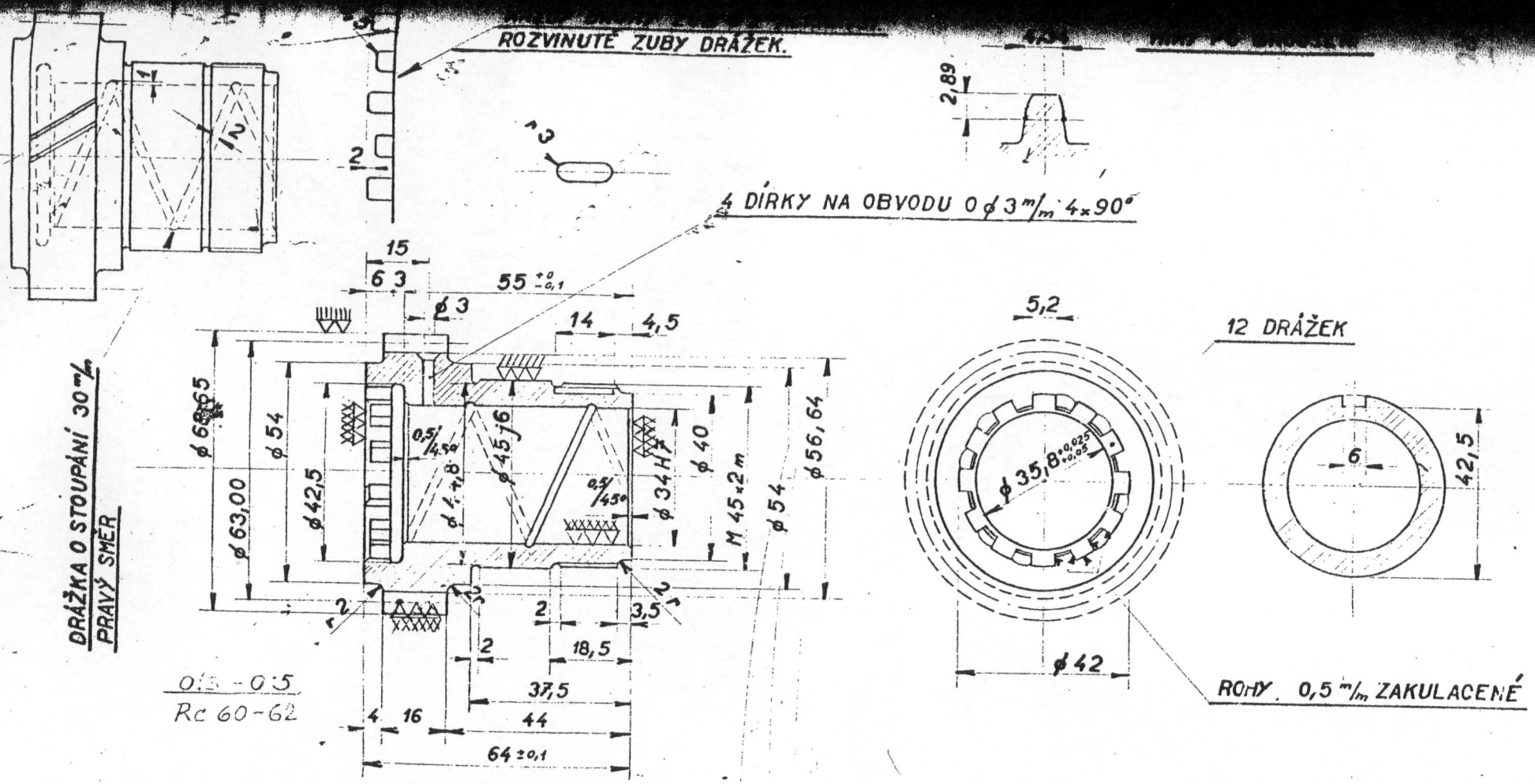
Typ

Název: KOLO I.,II.,III., RYCHLOSTI

Čís. sestavy

Nový výkres | Starý výkr.

57.22.02



2,75	MODUL
20°	∢ ZÁBĚRU
5,96	HLOUBKA ŘEZU
21	POČET ZUBŮ
23°33'	SKLON ZUBŮ
LEVÝ	SMYSL SKLONU
2,7502	KOR. NORM. MOD.
3,00	MODUL ČELNÍ
20°0'23"	KOR. ∢ ZÁBĚRU
572256	ZABÍRÁ S KOLEM
66 +0,03 -0	VZDÁLENOST OS
0,06	POČÍTANÁ VŮLE

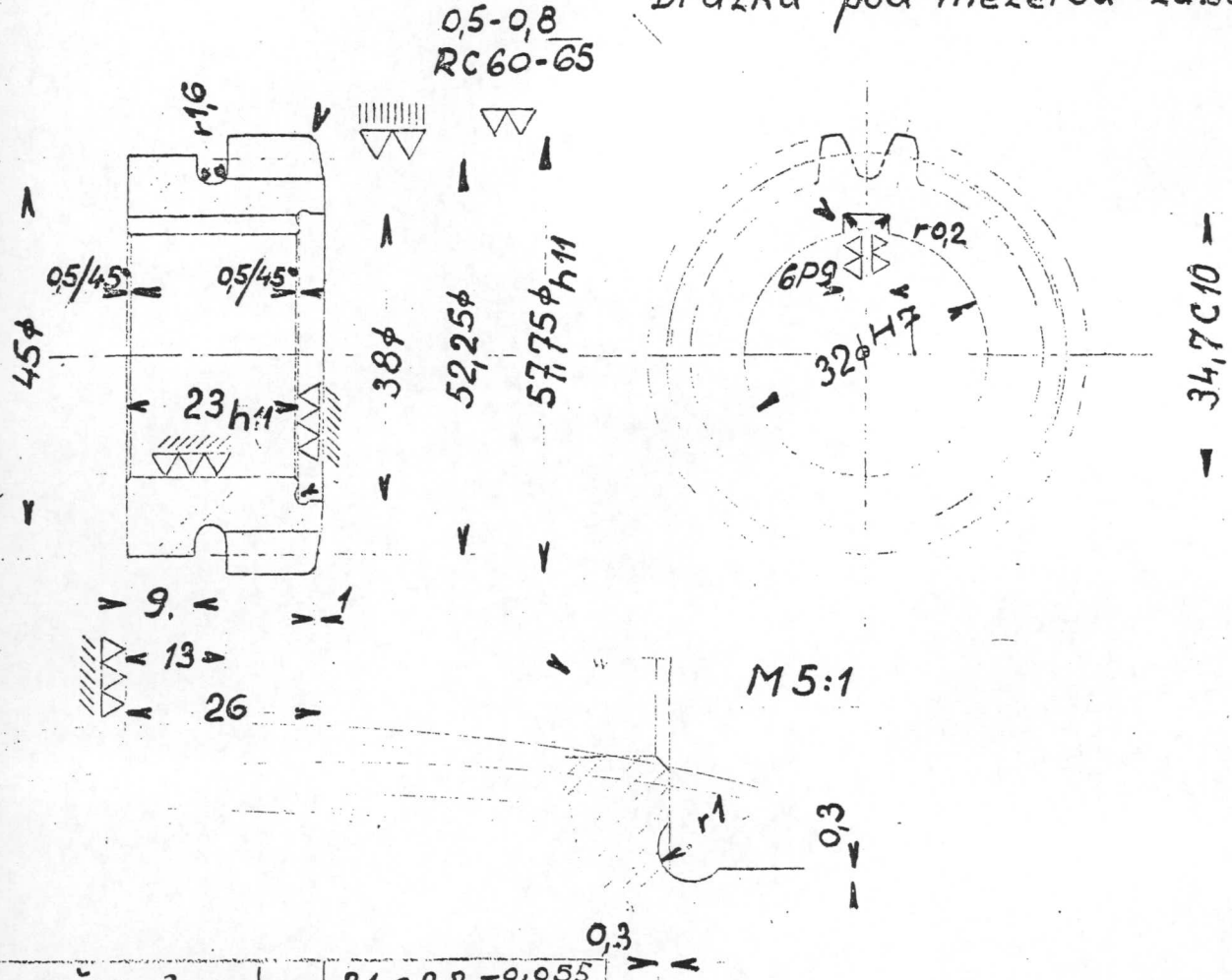
Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
				16420.0	57.22.58	

Měřítko 1:1	Kreslil	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku
	Přezkoušel	Výr. referent			
	Schválil	Datum 8/XI 49	Číslo sestavy		13.XII.49
	Typ		Starý výkres		Datum Č. snímk.
KOPŘIVNICE	Název	OZUBENÉ KOLO III. RYCHLOSTI.	Nový výkres		Změna

57.22.58

Hrany zubů zakulaceny.

Drážka pod mezerou zubů



míra přes 3 zuby	21,028	−0,055 −0,075
výška zubu	5,958	sv.

Nástroj	Normální ozubení.	
	modul	2,75
	úhel záběru	20°
	počet zubů	19
	záběru s kolem	57.22.53

34,7 C10	+0,220 +0,120
6P9	−0,012 −0,042
23 h 11	± 0 −0,130
57,75 h11	± 0 −0,190
32 H7	+0,025 ± 0
označení	dle výkr.

Povrchy bez přídavku na obrábění | Povrchy s přídavkem na obrábění

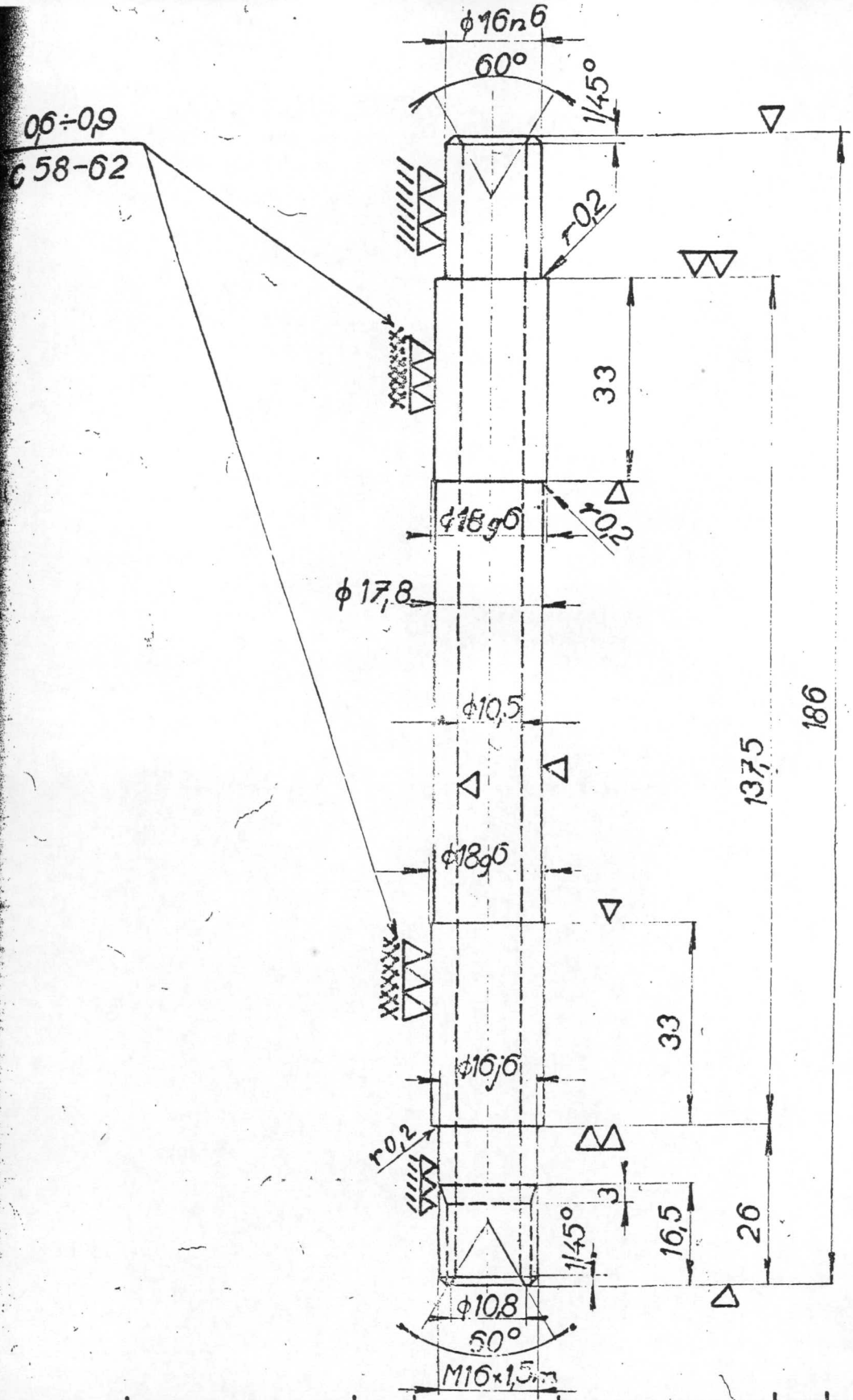
broušený | hladký neobrobený | hladký co možná nejvíce obrobený | hrubý obrob. | hladký obr. | obrou.

14220.1	Kreslil	11. VIII. 1947	F. Šorel	
výkovek	Kontroloval			měř. 1:1,5:1
	Kontr. norem			

ZÁVODY VÁHY
exc. soc. pro stavbu automobilů a železniční vozby

Kolo předlohového hřídele II. rychl. 57.22.57

11.9.47 30/IX.48

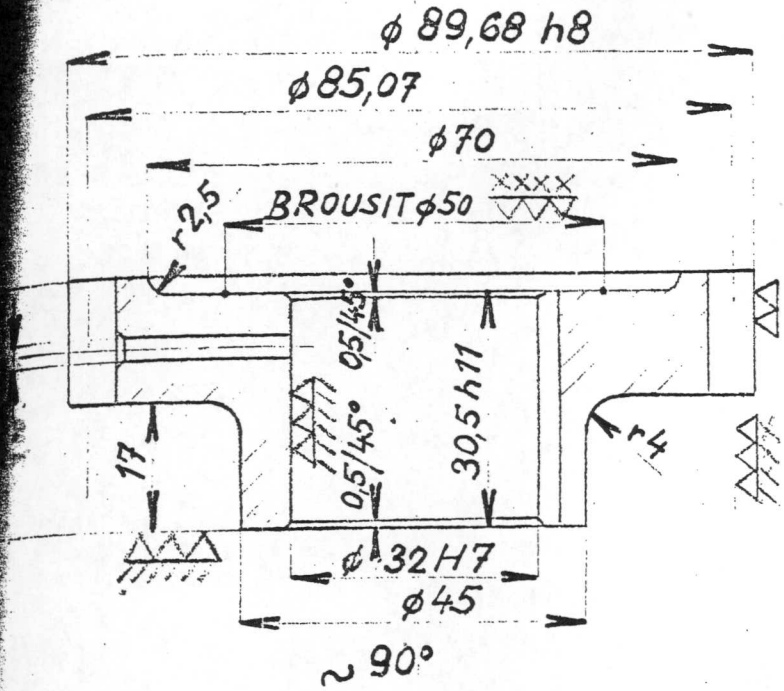


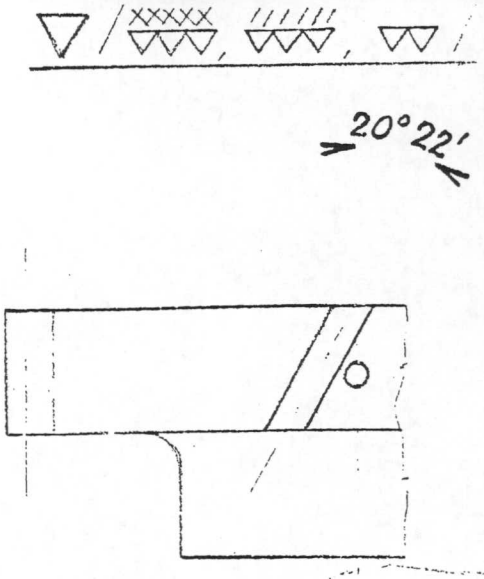
			14220.1						
Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry č. mod. - zápustky	Odp. tř.	Mater. tř.	Měr. jedn.	Měr. j. à Kčs	Cena mat.

Kreslil Matušovský	Norm. referent	Změny		Č. snímku
Přezkoušel	Výr. referent	Datum 17.1.55.		
Schválil	Datum 6.1.1955	Č. hláš. 2381		
Typ		Čís. sestavy		
Název		Nový výkres	Starý výkr.	

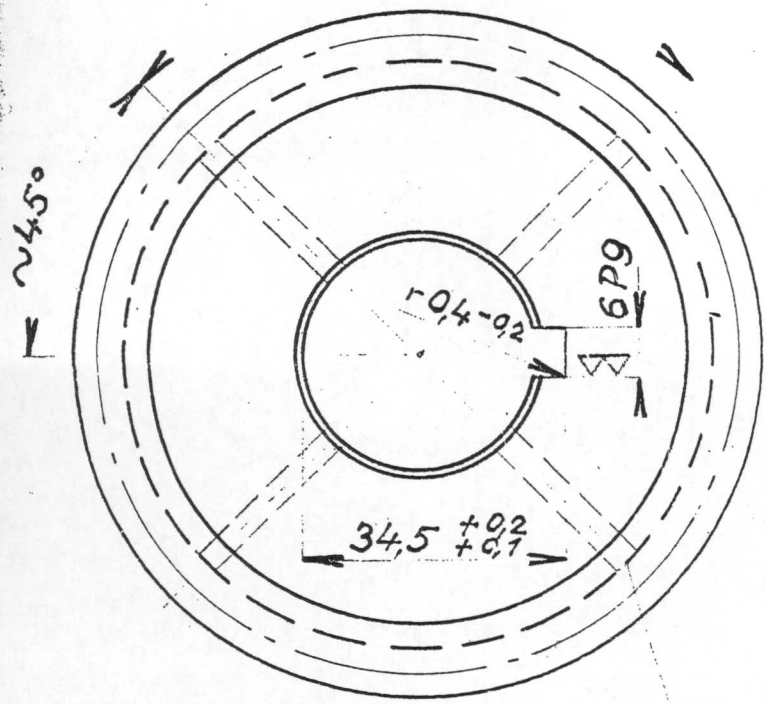
PŘEDLOHOVÝ HŘÍDEL

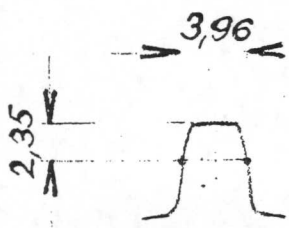
57.22.59





0,5 - 0,6
Rc 58 - 62





M 2:1

OTVORY V MEZERÁCH ZUBŮ

	šikmými
	29
	2,75
	2,93
	20°
úhlu záběru	19°59'52"
	5,958
	pravý
	20° 22'
	57.22.50
	16
	$66^{+0,03}_{-0}$
4 zuby	29,25, i svl.
korig. norm. modul	2,74996

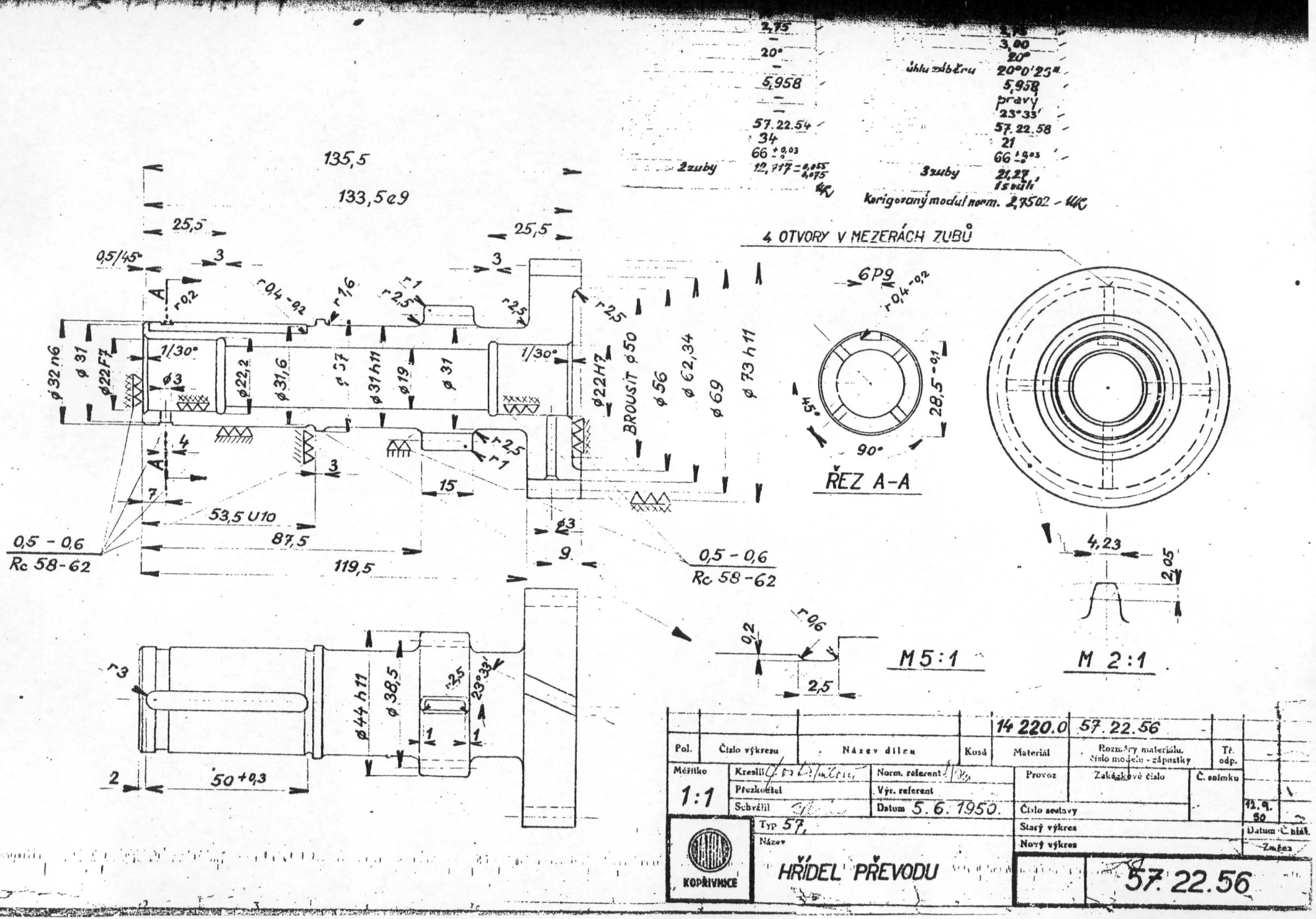
Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
			14 220.0	57.22.55	

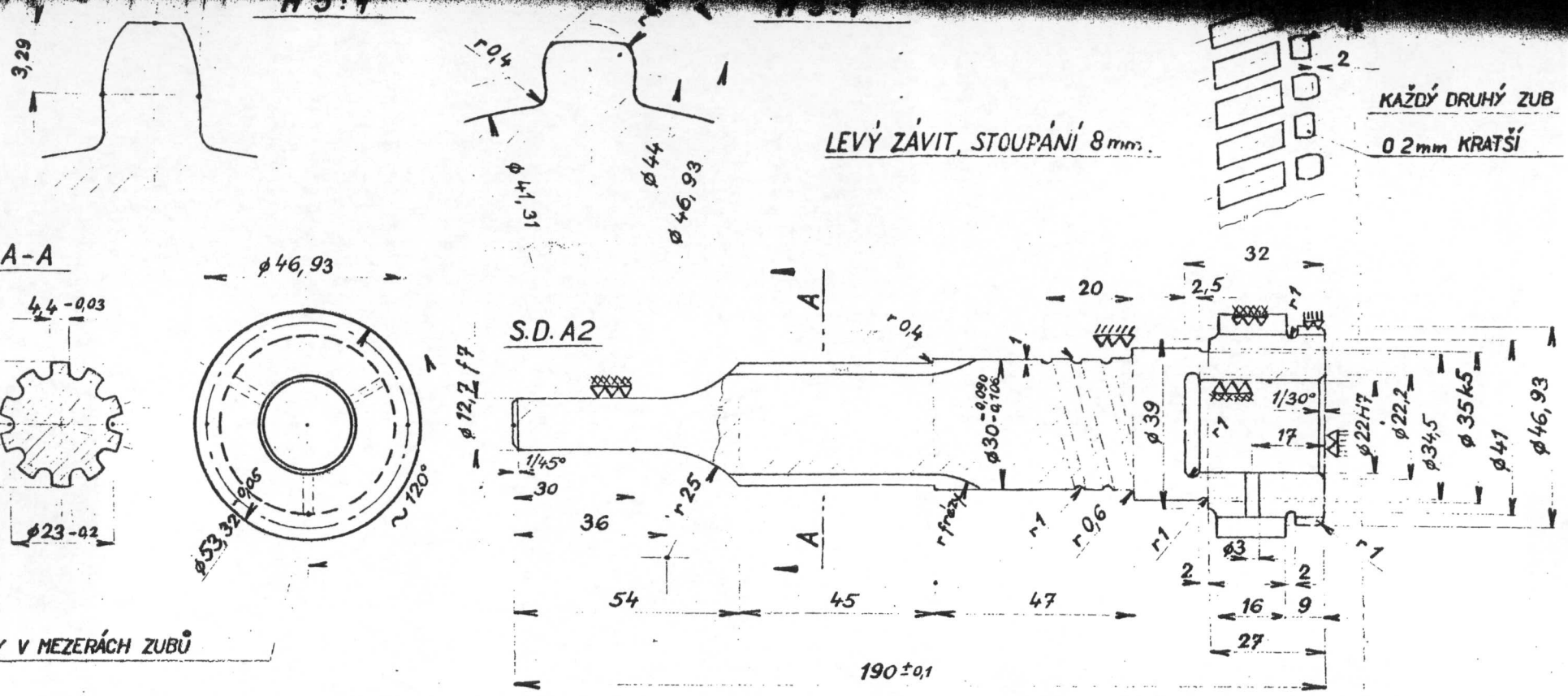
Kreslil	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku
Přezkoušel	Výr. referent			
Schválil	Datum 6.5.1950.	Číslo sestavy		12.6. 50

Typ 57,	Starý výkres	Datum	Č. hláš.
Název	Nový výkres	Změna	

KOLO STÁLÉHO ZÁBĚHU

57.22.55


2,75
20°
5,958
57.22.54
34
66 +0,03
2 zuby
12,717 = 4,055 / 4,075
úhlu záběru
3,00
20°
20°0'25"
5,958
pravý
23°33'
57.22.58
21
66 +0,03
3 zuby
21,27
3 zubů
korigovaný modul norm. 2,7502 - UK
135,5
133,5 c9
25,5
25,5
0,5/45°
3
3
A
r0,2
r0,4 -0,2
r1,6
r2,5
r1
r2,5
r2,5
ø32 n6
ø31
ø22 F7
1/30°
ø3
ø22,2
ø31,6
ø37
ø31 h11
ø19
ø31
1/30°
ø22 H7
BROUSIT ø50
ø56
ø62,34
ø69
ø73 h11
4
A
3
7
15
r2,5
r1
53,5 U10
87,5
119,5
ø3
9
0,5 - 0,6
Rc 58-62
0,5 - 0,6
Rc 58-62
4 OTVORY V MEZERÁCH ZUBŮ
6 P9
r0,4 -0,2
5°
90°
28,5 -0,1
ŘEZ A-A
4,23
2,05
M 2:1
r3
ø44 h11
ø38,5
2,5
23°33'
1
1
2
50 +0,3
r0,6
0,2
2,5
M 5:1
14 220.0
57.22.56
Pol.
Číslo výkresu
Název dílce
Kusů
Materiál
Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky
Tř. odp.
Měřítko
1:1
Kreslil
Přezkoušel
Schválil
Norm. referent
Výr. referent
Datum 5. 6. 1950.
Provoz
Zakázkové číslo
Č. snímku
Číslo sestavy
Starý výkres
Nový výkres
12. 9. 50
Datum
Změna
Typ 57,
Název
HŘÍDEL PŘEVODU
KOPÍRVINCE
57.22.56



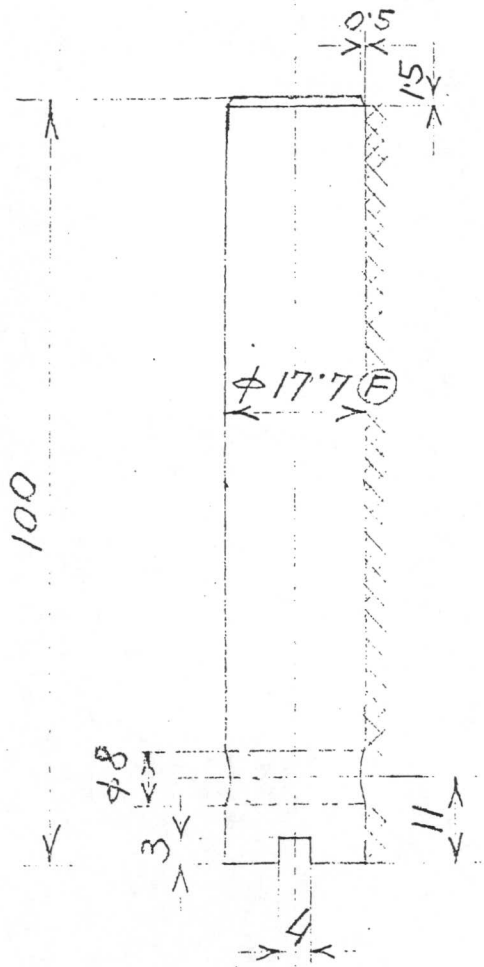
3 OTVORY V MEZERÁCH ZUBŮ

0,5 - 0,6
Rc 58 - 62

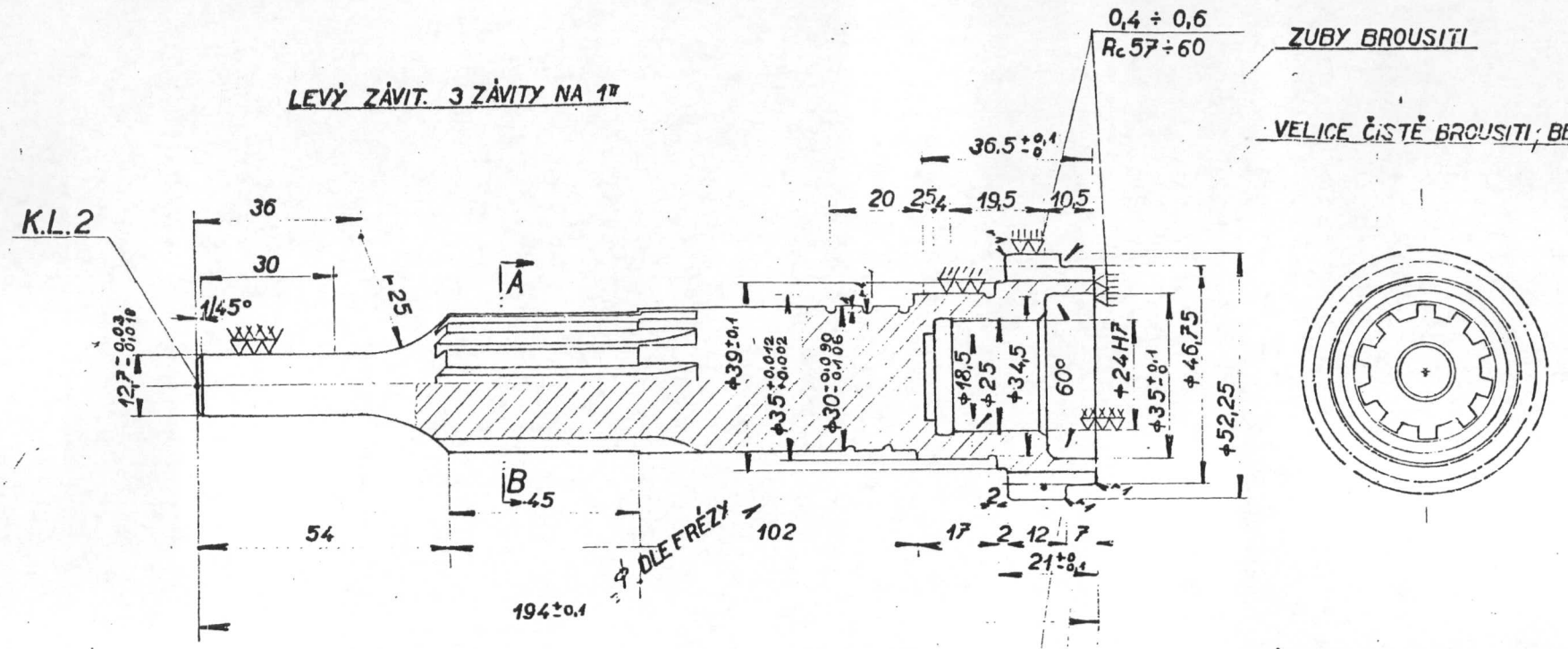
ČELNÍ KOLO se zuby šikmými:	
počet zubů	16
modul normální	2,75
modul čelní	2,93
úhel záběru	20°
korekce úhlu záběru	19°59'52"
výška zubu	5,96
smysl šroubovice	levý
úhel šroubovice	20° 22'
č. výkresu protikola	57.22.55
počet zubů protikola	29
osová vzdálenost	66 +0,03 -0
míra přes 3 zuby	21,31 se valí
Korig. modul norm.	2,74996

ČELNÍ KOLO se zuby	
počet zubů	16
modul normální	
modul čelní	
úhel záběru	
korekce	
výška zubu	
smysl šroubovice	
úhel šroubovice	
č. výkresu protikola	57.22.51
počet zubů protikola	16
osová vzdálenost	—
míra přes	

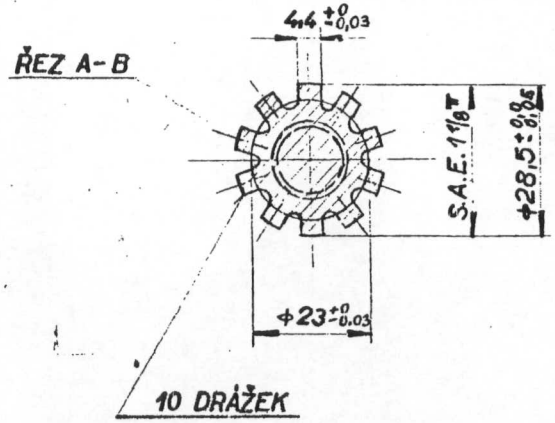
Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	14220.0 Materiál	57.22.50 Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
Měřítko 1:1	Kreslil [illegible]	Norm. referent		Provoz	Zak. výkresové číslo	Č. snímku
	Přezkoušel	Výr. referent				12.9.50
	Schválil	Datum 7. 7. 1950.		Číslo soustavy		
KOPŘIVNICE	Typ 57			Starý výkres		Datum Č. hlád.
	Název HNACÍ HŘÍDEL			Nový výkres		Změna
				57.22.50		



Mater. W 8	TATRA	1 kt.
kaliti	brousiti	brousiti a kaliti	opracovati	očistit	Model.
Hřídel zpětného chodu				572246



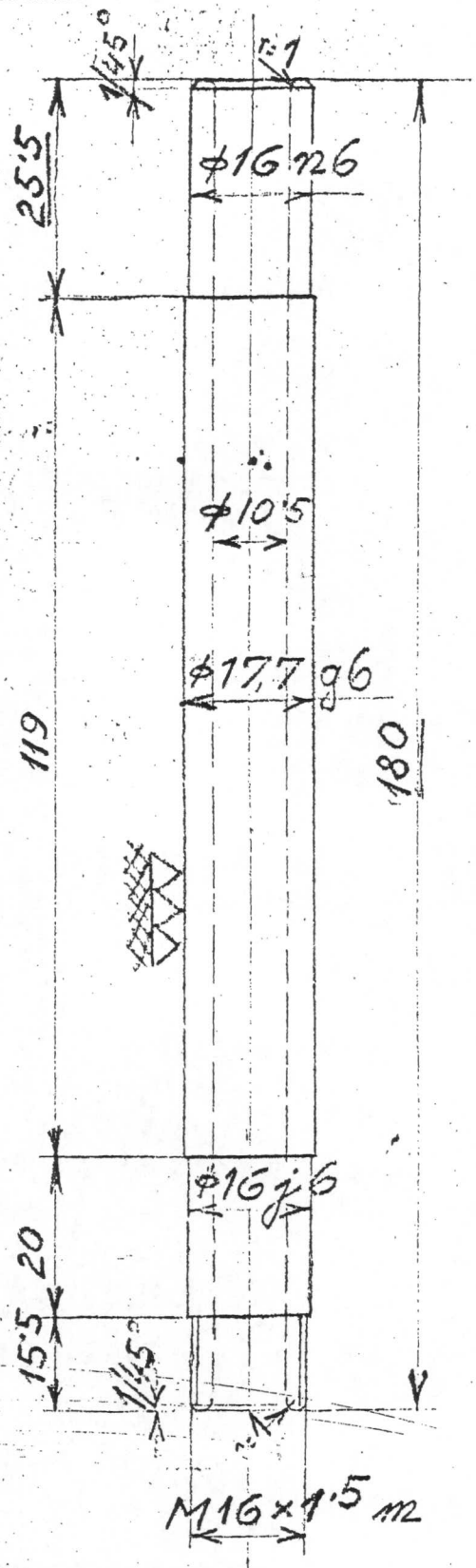
ZÁPUSTKA 572250 SE MUSÍ DÁTI POUŽITI PRO ZHOTOVENÍ HŘÍDELE 572250 A 572244



MODUL	2,75
POČET ZUBŮ	17
ZÁBĚRNÝ ∢	20°

Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
				16420.0	572250	

Měřítko 1:1	Kreslil Jalůrková Za	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku
	Přezkoušel	Výr. referent			
	Schválil	Datum 30.11.1949	Číslo sestavy		
KOPŘIVNICE	Typ		Starý výkres		Datum Č. hlás.
	Název HNACÍ HŘÍDEL		Nový výkres		Změna
			57 22 44		

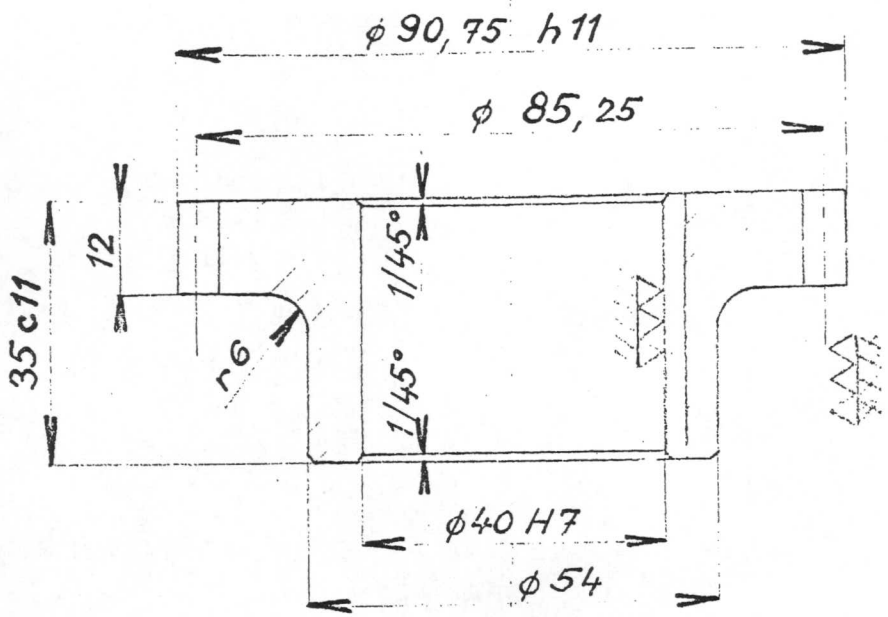


Rc 56–60

0,3–0,6

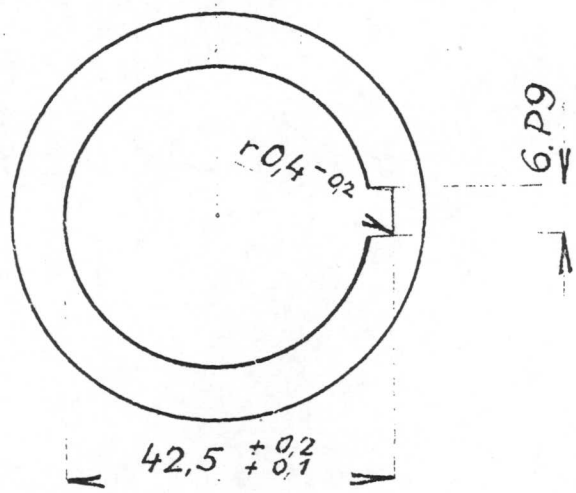
ϕ22×180+5 ČSN 10194/I

Mater. 12020.1	TATRA				
kaliti	brousiti	brousiti a kaliti	opracovati B	čistiti I	Model.
Přadlohový hřídel				5. XII. 1931.	
				572240	
30.12.31	25.2.32.	7.4.32.	25. VII. 34.		



0,5 - 0,6

Rc 58 - 62



rovnými:

31

2,75

—

20°

—

5,958

—

—

57.22.44

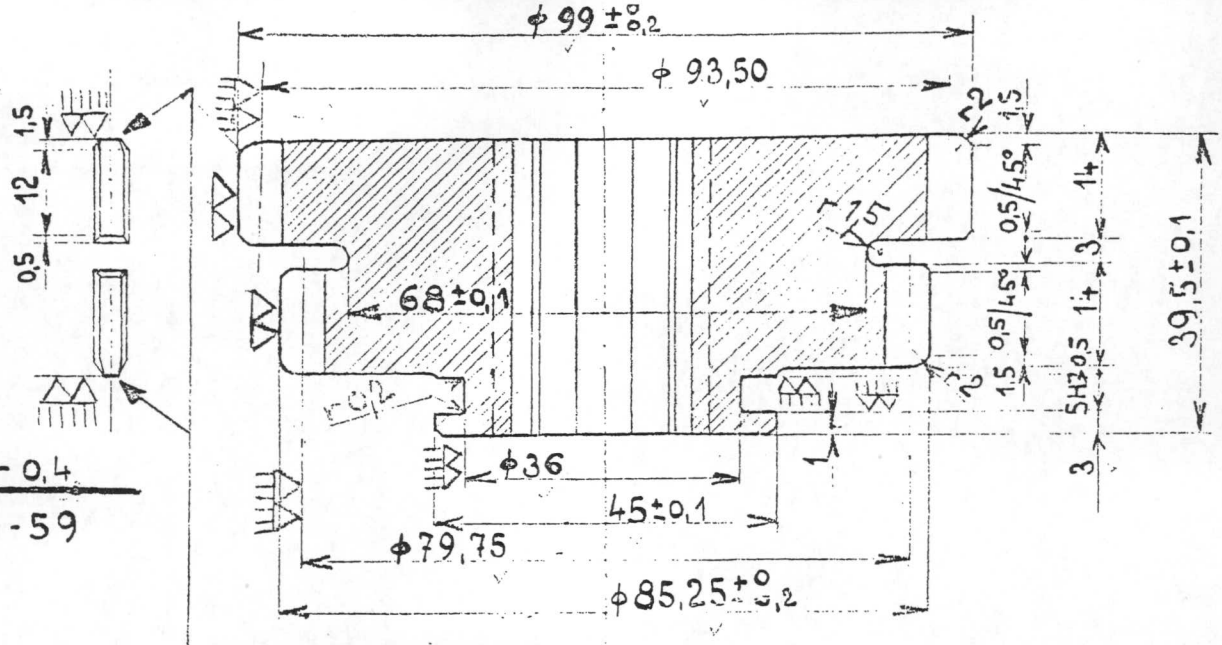
17

66 -0,03 -0

4 zuby 29,608 -0,055 -0,075

LW

			14 220.0	57. 22. 42				
Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.			
Kreslil	Nocm. referent		Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku			
Přezkoušel	Výr. referent							
Schválil	Datum		Číslo soetavy			12.0. 80		
Typ 57,			Starý výkres			Datum	Č. hláš.	
Název			Nový výkres			Změna		
KOLO STALÉHO ZÁBĚRU						57. 22. 42		



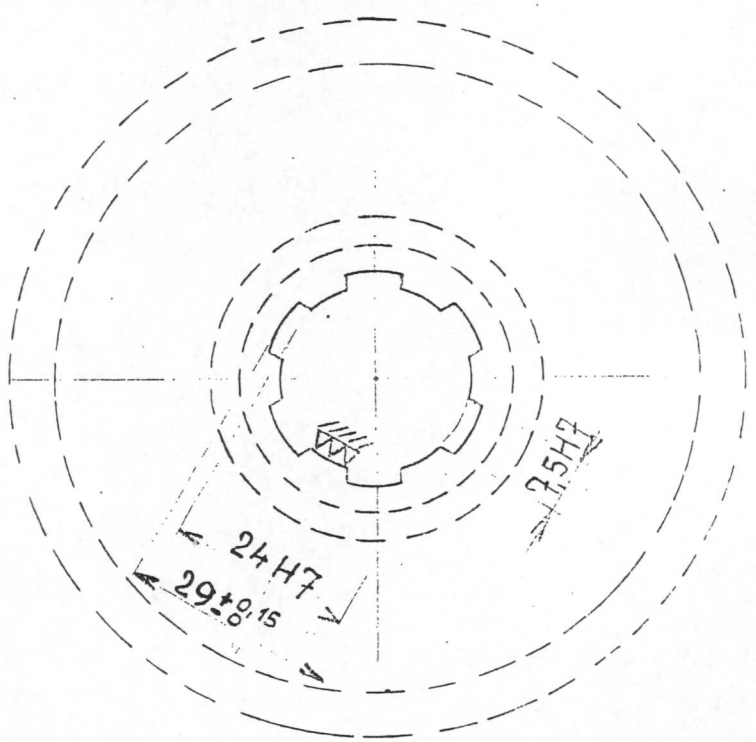
0,3 - 0,4

Rc 57-59

HRANY ZUBŮ ZAOBLENY

se zuby přímými	
	34
	2,75
	–
	20°
	–
	5,958
	–
	–
	57 22 39
	14
	66,000
	29,66 s vůlí

se zuby přímými	
	29
	2,75
	–
	20°
	–
	5,958
	–
	–
	57 22 39
	19
	66,000
	21,30 s vůlí

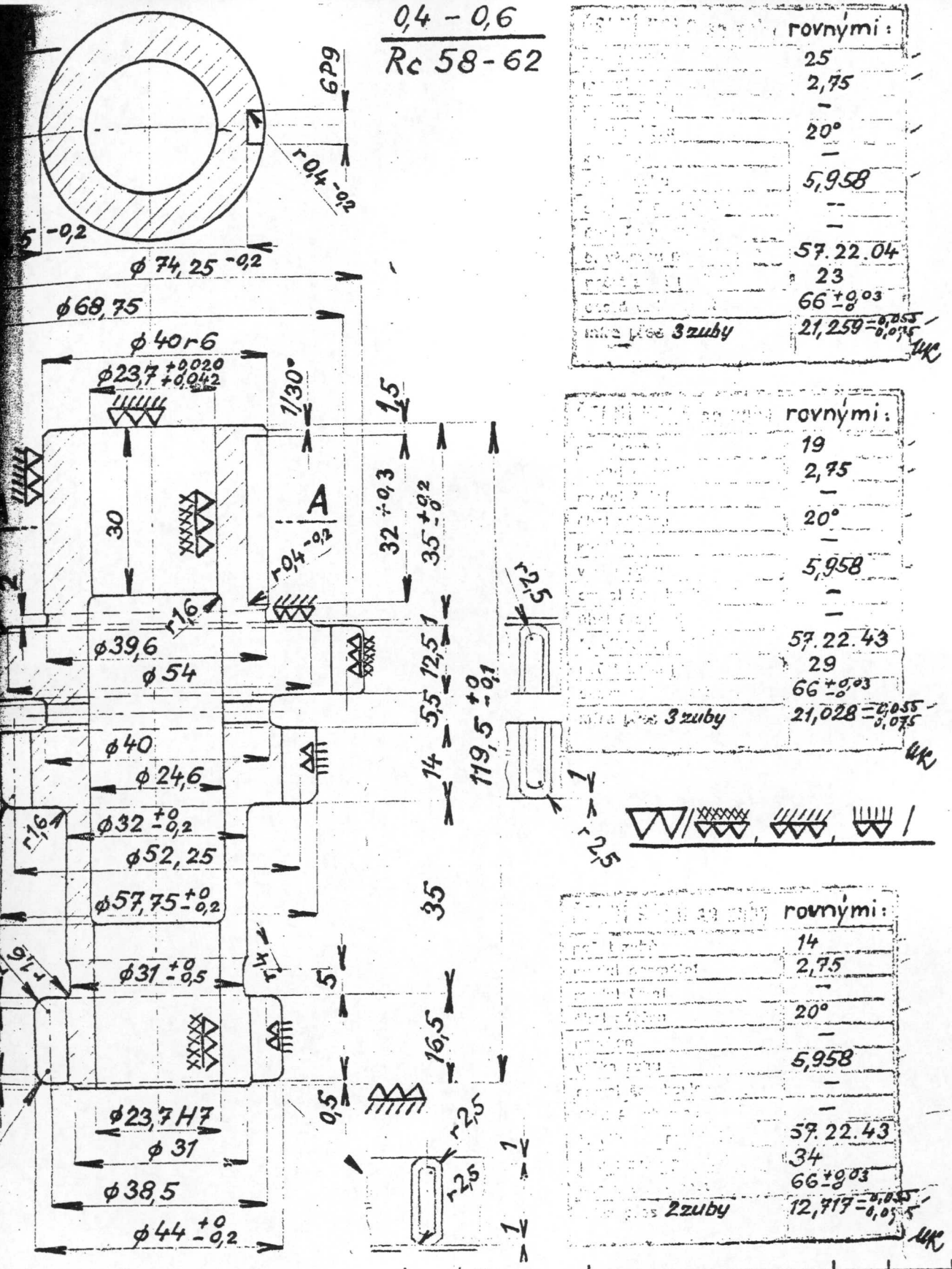


142.20.1

Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.		
Kreslil Kopečná	Norm. referent		Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku		
Přezkoušel	Výr. referent						
Schválil	Datum 31.5.1950		Číslo sestavy			7.6.50	
Typ			Starý výkres			Datum	Č. hláš.
Název			Nový výkres			Změna	

KOLO I. A II. RYCHLOSTI

57. 22. 43

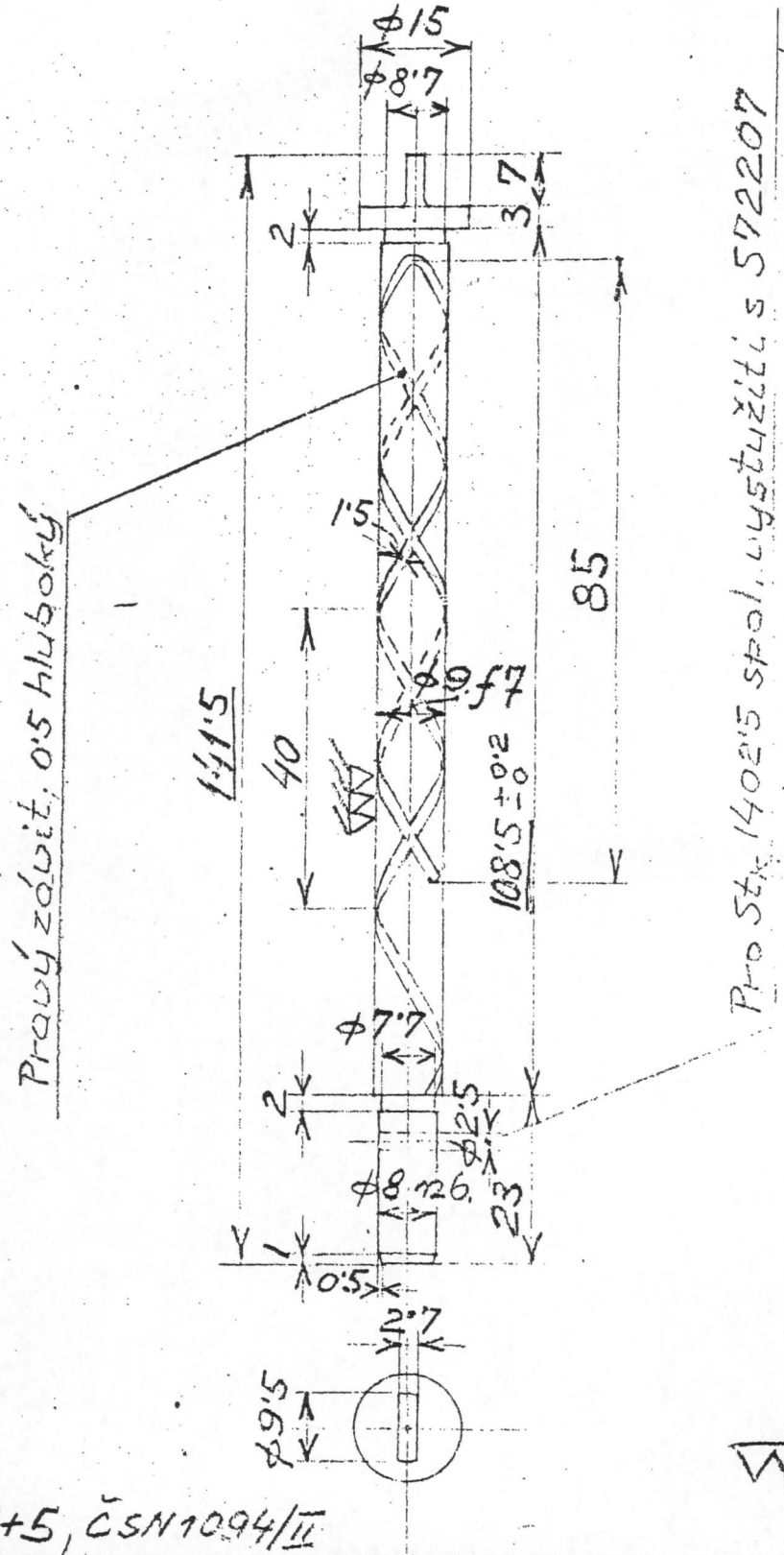


			14 220.0	57. 22. 39		
Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.	

Kreslil		Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku	
Přezkoušel		Výr. referent				12.7. 50
Schválil		Datum 7. 6. 1950.	Číslo sestavy			Datum Č.hlás
Typ 57.			Starý výkres			Změna
Název			Nový výkres			

PŘEDLOHOVÉ SOUKOLÍ

57. 22. 39



ϕ16 × 141,5+5, ČSN 1094/II

Mater. 6S	TATRA	1 St.

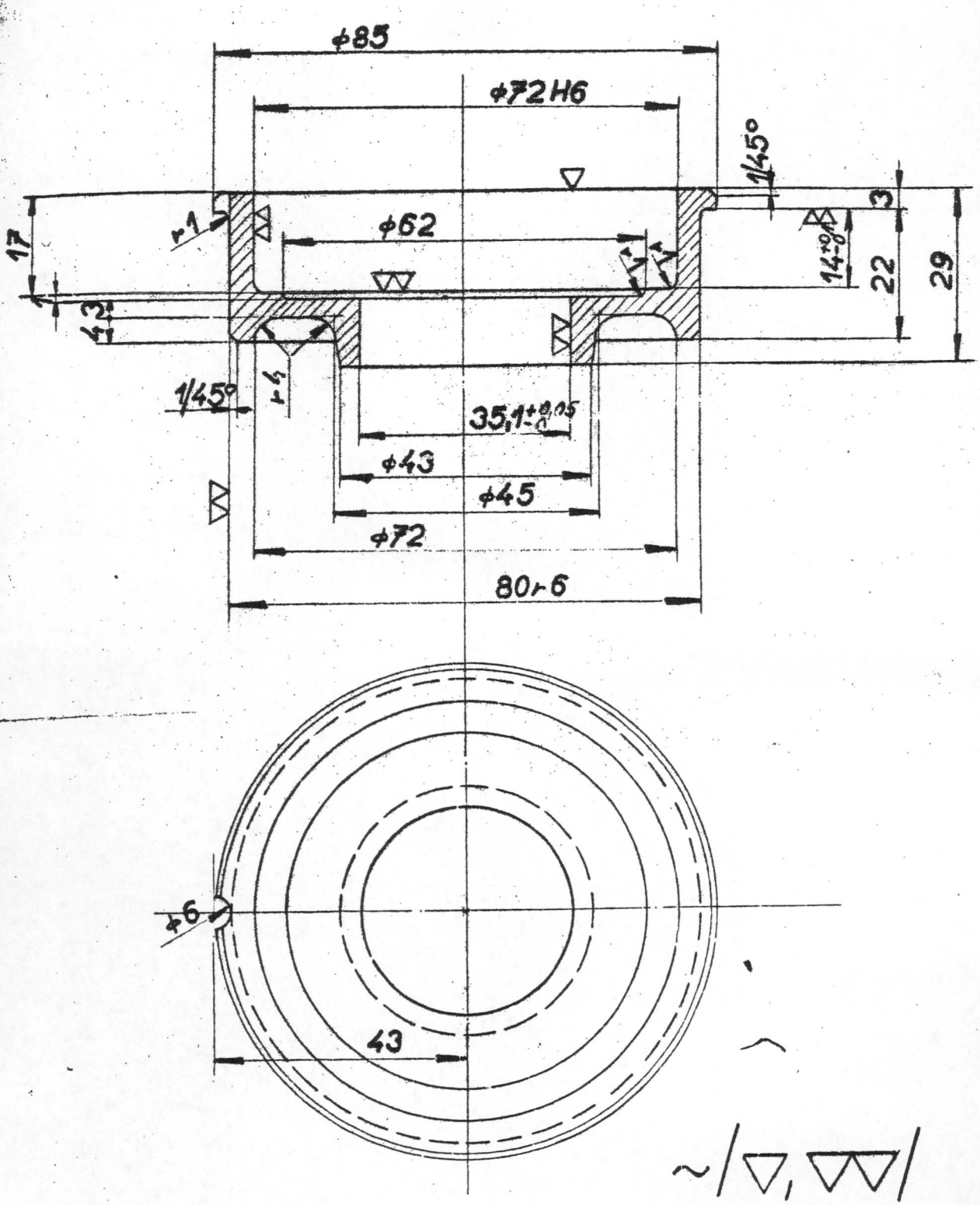
kaliti / härten	brousiti / schleifen	brousiti a kaliti / härten u. schleifen	opracovati / bearbeiten	očistiti / putzen	Model

Hřídelík tachometru

21.10. 1931.

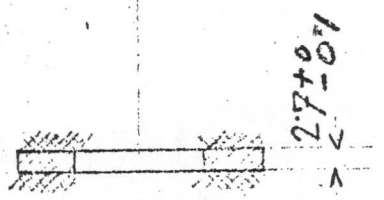
572234

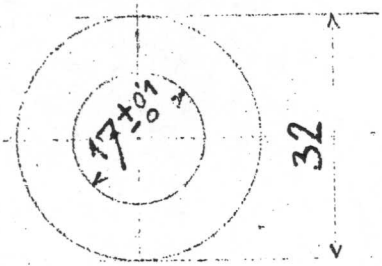
23.V. 34



~/▽, ▽▽/

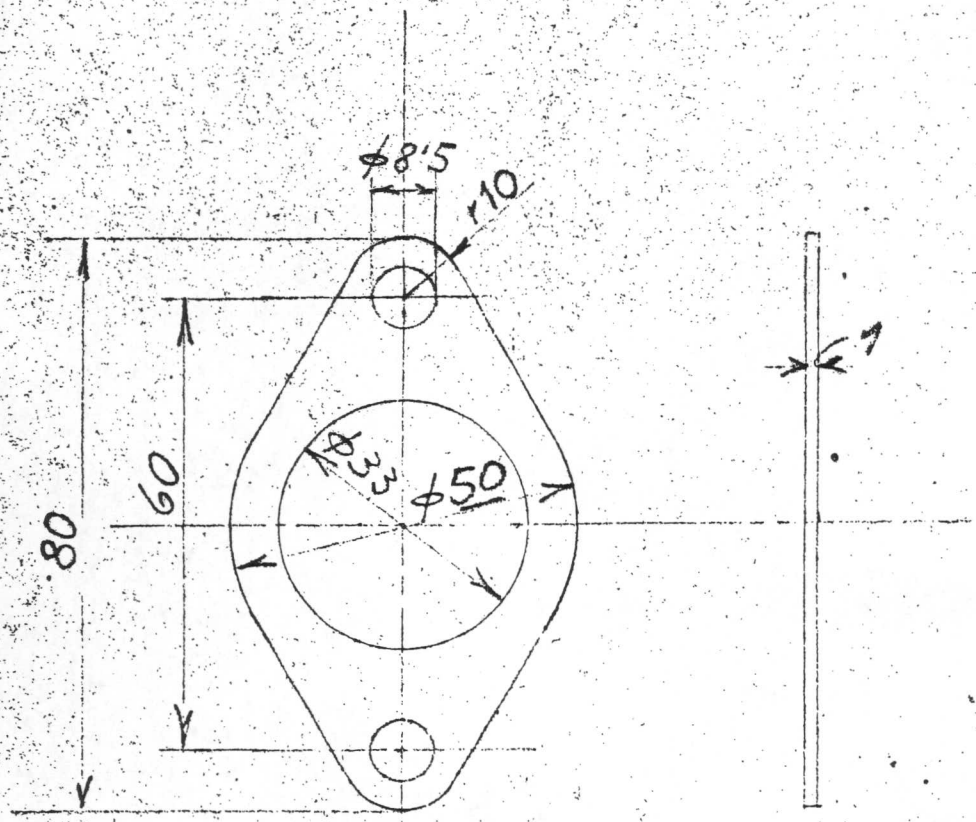
			Ge 14,91	57.21.04			
Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.		
Kreslil Jakubcová Zd.	Norm. referent		Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku		
Přezkoušel	Výr. referent						
Schválil	Datum 17. 1. 1950		Číslo sestavy			23.1.1950	
Typ			Starý výkres			Datum	Č. hlás.
Název VLOŽKA PRO KULIČKOVÉ LOŽISKO			Nový výkres			Změna	
			57.21.04				





Mater. taž. ocel.	TATRA					
kaliti	brousiti	brousiti a kaliti	opracovati B	očistiti P	Model.	Otiskovek
Distanční vložka						
					572230	

V4702230



Mater. Reinz Special

TATRA

456

Model :

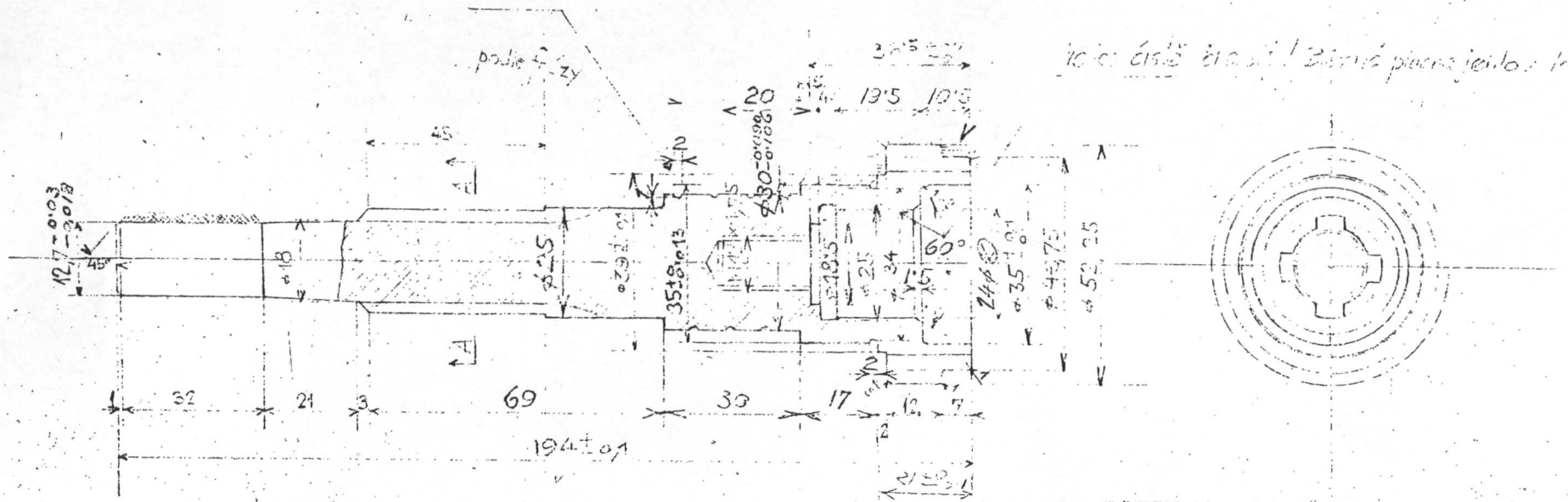
Těsnění

27, 8, 31.

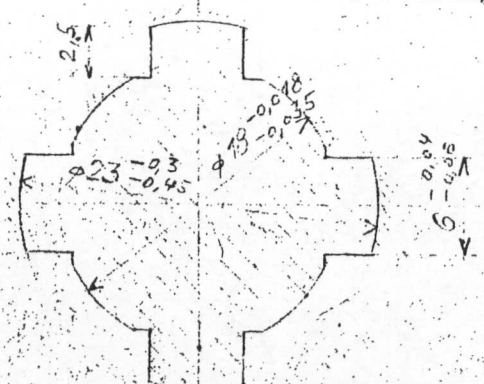
571775

Zuby brousit!

Lehký zábit. 3 zábity na 1"



3:1



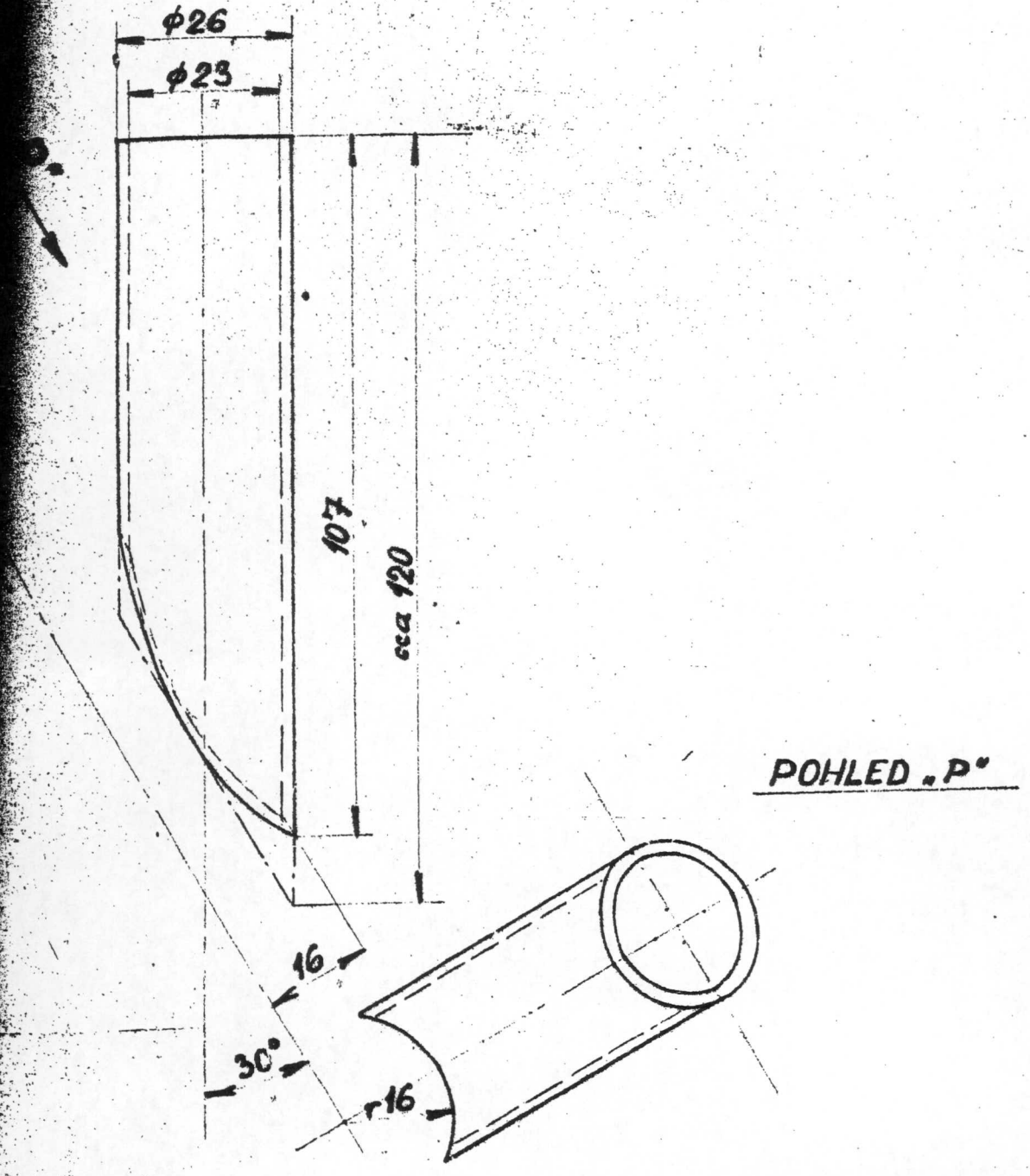
DEZ 4

Kolo části brousit! Zbrusit pracovní plochy kola.

Cela zakalit!

Mater. TE	TATRA	14
kalit	brousit	brousit a kalit	opracovat B	očistit P	Odkovek: 572201
Hnací hřídel		
	572201	

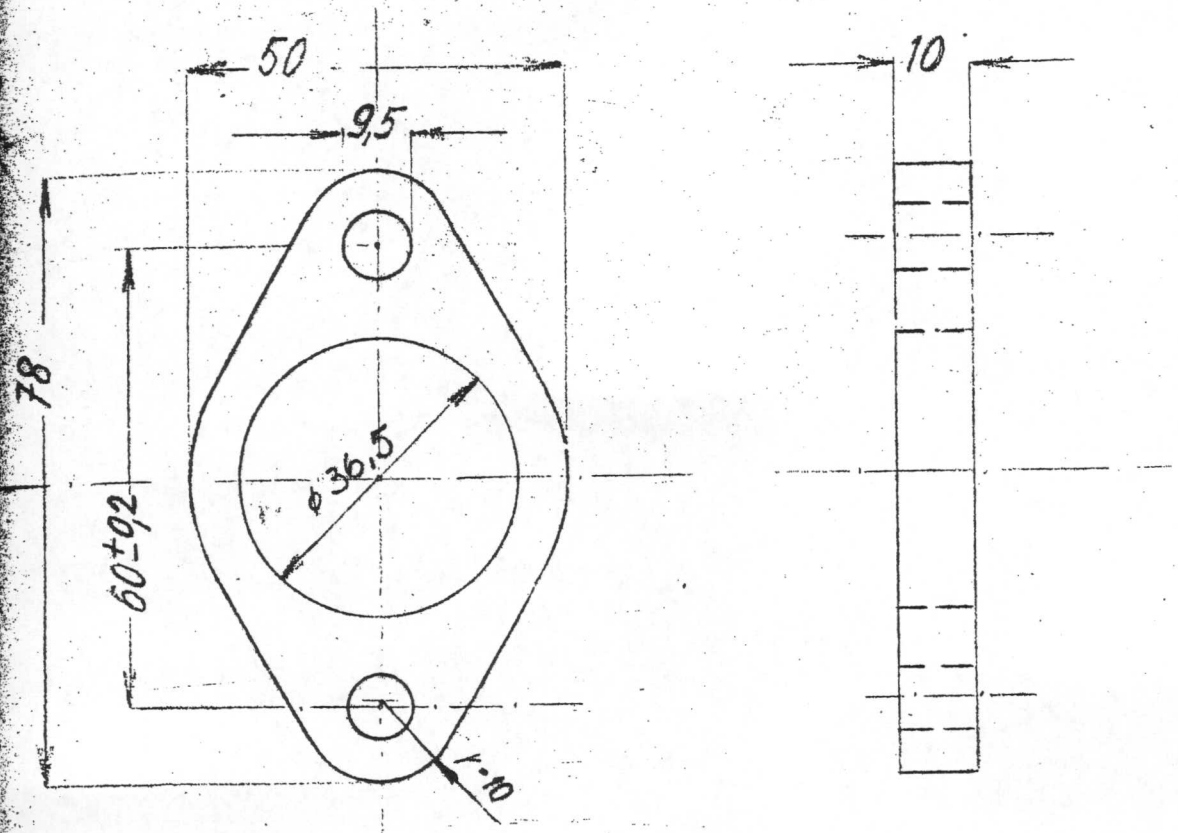
4.VII.31 | 14.8.31 | VL70 | 25 d/a | 28.9.31 | 3.3.32.



POHLED „P"

			ČSN 1142/II/2k	ϕ 26 × 1,5					
Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	R. rozměry č. mod. - zápustky	Odp. tř.	Mater. tř.	Měr. jedn.	Měr. j. à Kčs	Cena mat.

Kreslil	Norm. referent	Změny		Č. změnu
Přezkoušel	Výr. referent	Datum		
Schválil	Datum 24. II. 1951	Č. list.		
Typ		Čís. sestavy	57 11 96	
Název		Nový výkres	Starý výkr.	
PŘÍPOJNÁ TRUBKA K VÝFUKU		57. 11. 26		



Povrch bez přídavku na obrábění | Povrch. s přídavkem na obrábění | Evid. č.

obrobený | hladký neobrobený | hladký, co možná neobrobený | hrubý obrobený | hladký obrobený | nejhladší, obrot. obr.

11371.0	Kreslil	48.45		
	Kontroloval			
	Kontr. norem			
			Měřítko 1:1	

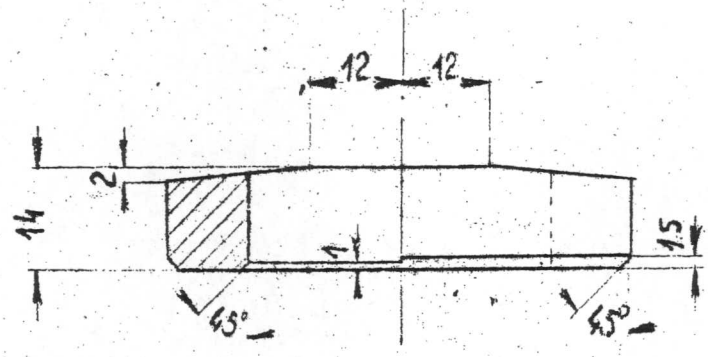
ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

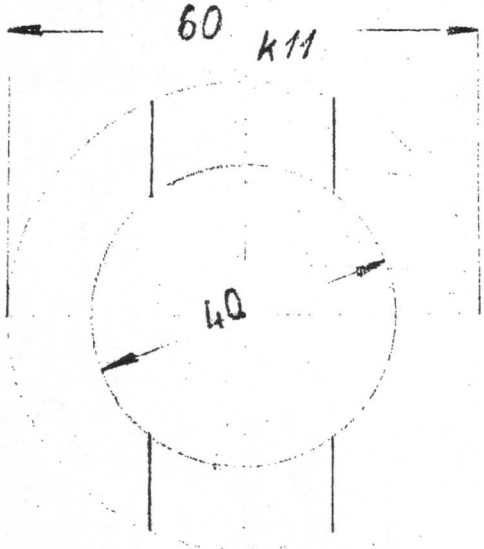
Příruba.

571121

Nahrazuje

É KROUŽKY VYVAŘIT V LOJI.





Pro T 57 b — Počáteční vysouvací tlak = 83 kg
Max. otáčky motoru = 3500 ot/min

Pro T 107 — Počáteční vys. tlak = 90 kg
Max. otáčky motoru = 4000 ot/min

11	+0,190
ení	Úchylka

Probený	hladký neotvír...

ná tuhová hmota	kreslil 29.6.45
	kontroloval 14.1.45

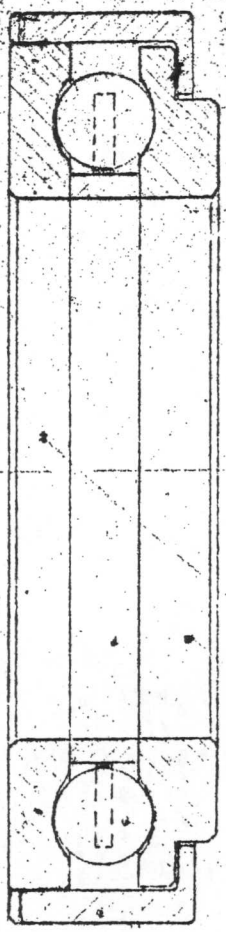
1:1

Tlačný kroužek

pro spojku

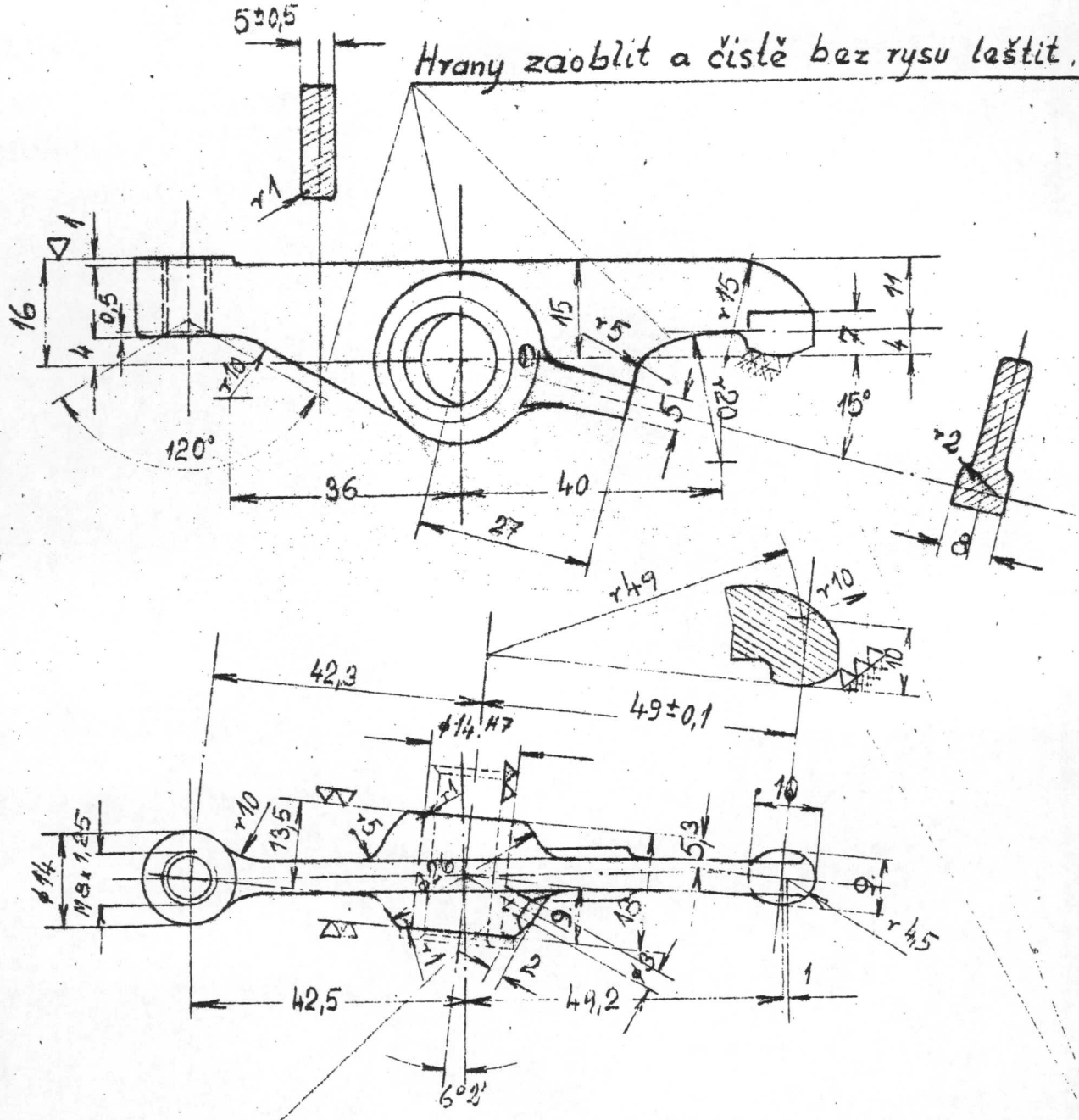
571621

1 28.9.49



57.16.52
57.16.50
57.16.51
Kul. ø 5
57.16.53

Povrch bez přídavku na obráb. hladký: neobrobený / co možná neobrob.	Povrch s přídavkem na obrábění: hrubý obrob	hladký obrob	nejhladší obrob.	leštěno	broušeno	kaleno a broušeno	Před č.
Materiál	Váha 1 kusu v kg: surov.	obrob.		Dne	Měs.	Rok	Podpis	Tatra NÁRODNÍ PODNIK ZÁVOD KOPŘIVNICE
			Kreslil	16	V	57	Hellmuth	
			Přezkoušel					
Jav. kus č.			Norm. odd.					
Ocnylka	Ložisko spojky							57.16.95
Měřítko 1:1								Přihradí ZA
Číslo								

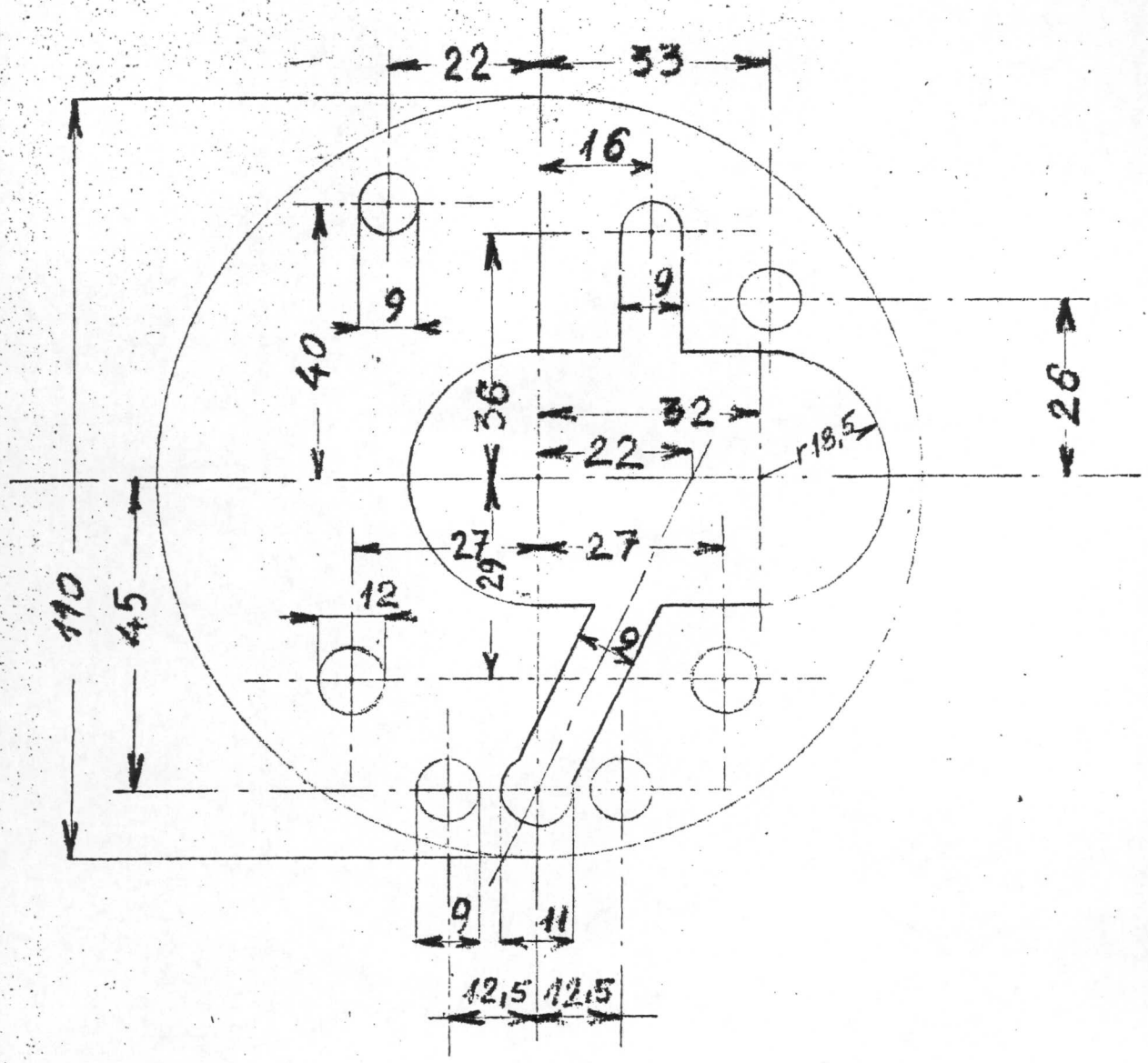


Hrany zaoblit a čísle bez rysu leštit.

Hloubka kalení
0,7 56 - 58 Rc
Dodatečně plamenem kaliti

Díru ⌀3 vrtat až po zalisování vložky 57.05.52

Povrch bez přídavku na obráb. hladký: neobrobený / co možná neobrob.	Povrch s přídavkem na obrábění: hrubý obrob.	hladký obrob.	nejhladší obrob.	kaleno	broušeno	kaleno a broušeno	Pořad. č.		
Materiál: EC 80 zlepš 90kg	Váha v kg kusu: surov.	obrob.		Den	Měs.	Rok	Podpis	ZÁVODY TATRA KOPŘIVNICE	
Sur. kus č. 57.05.50			Kreslil	22.	7.	46.			
			Přezkouš.						
			Nápr. odd.						
Ventilová páčka								5705512	
								Náhrada za	



Povrch bez přídavku na obrábění | Povrch s přídavkem na obrábění

neobrobený	hladký neobrobený	hladký co možná neobrobený	hrubý obrobený	hladký obrobený	nejhladší obrobený	

Abil 0,25

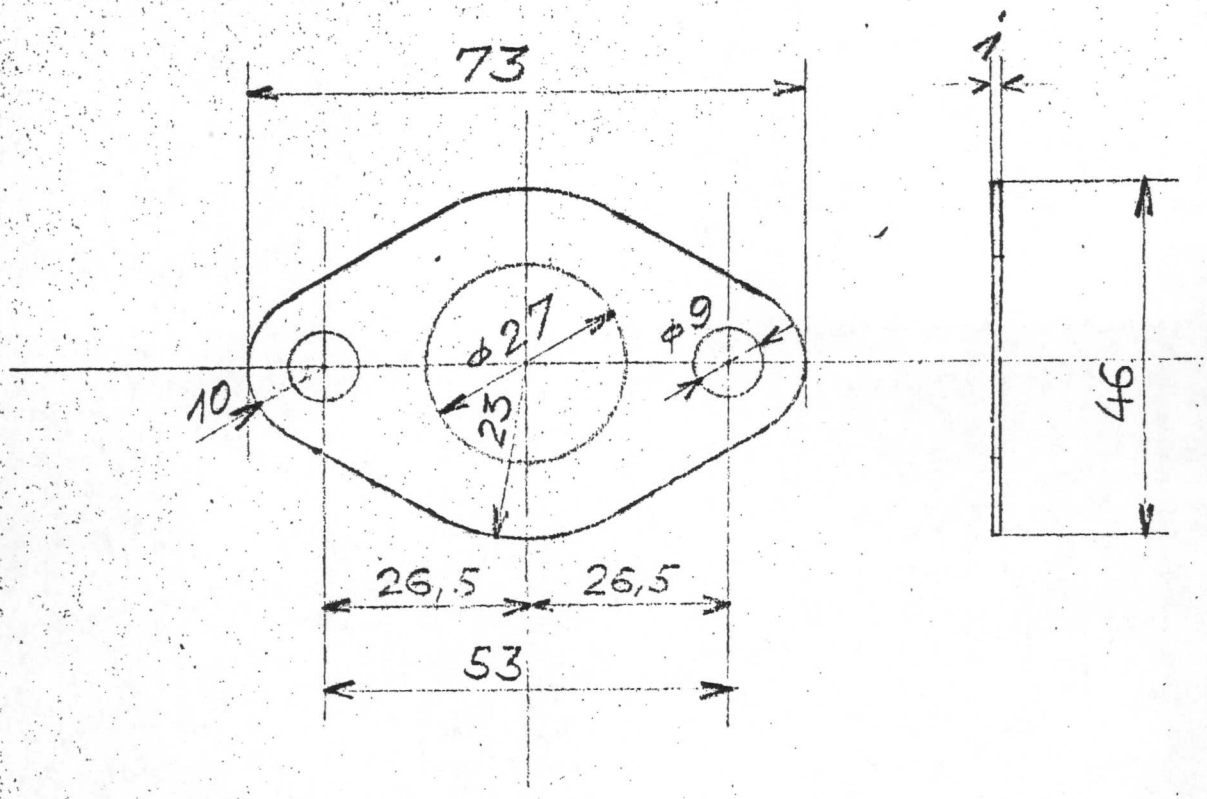
Kreslil	27.7.45	
Kontroloval		
Kontr. norem		

měřítko 1:1

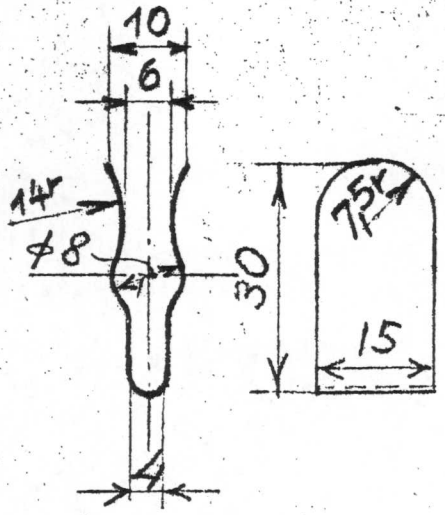
ZÁVODY [illegible]
akc. spol. pro stavbu automobilů a železničních vozů
Vysoké Mýto

Těsnění pro 57.07.01.

57.07.06



Mater. Klingerit	TATRA				1 k	
kaliti	brousiti	brousiti a kaliti	upracovati B	očistiti P	Model:	Odkovek:
Těsnění pro spalynovač					2. XII. 31	
					570811	



Mater. Ocel. plech 06 | TATRA | 2 ks.

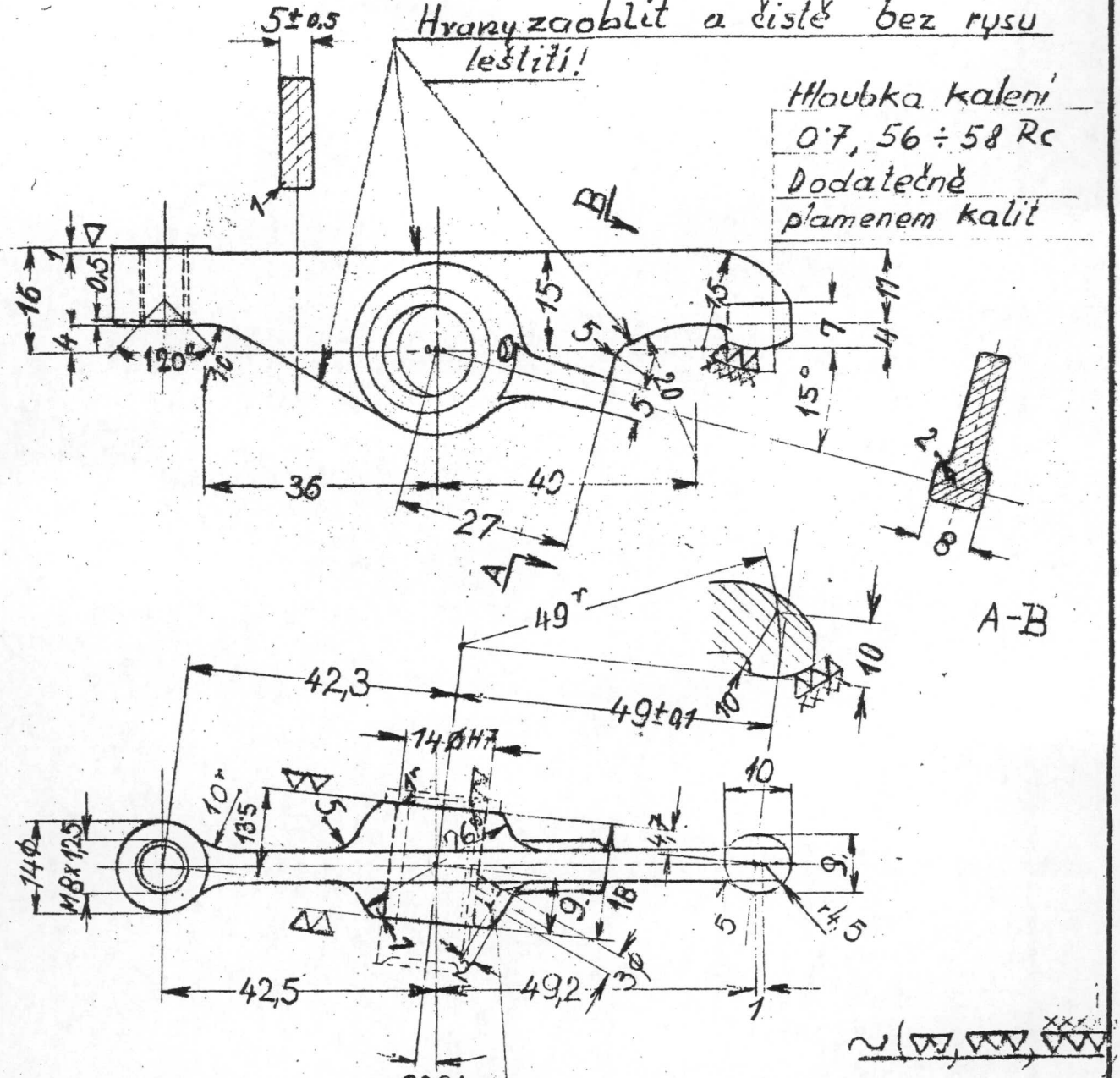
kalit	brousit	brousit a kalit	opracovati	očistit	Model.
härten	schleifen	-härten-schleifen	B bearbeiten	P putzen	

Držák podpěry

21/3.32

570832

11.9.32



Pozalisování vložku 570552 vrtat
a drážku dla výkrasu 570552 zholovit!

H7 | +0,018 −0
Z. | Uchylka

...Zeichnungen und sonstigen Beilagen verbleibt uns ... Sie sind dem Empfänger ... unsere schriftliche Genehmigung dürfen Sie nicht kopiert ... Zeichnung sofort zurückzugeben

					cementovati	broušiti	cement. broušiti

C-80
pl. 90kg

570550

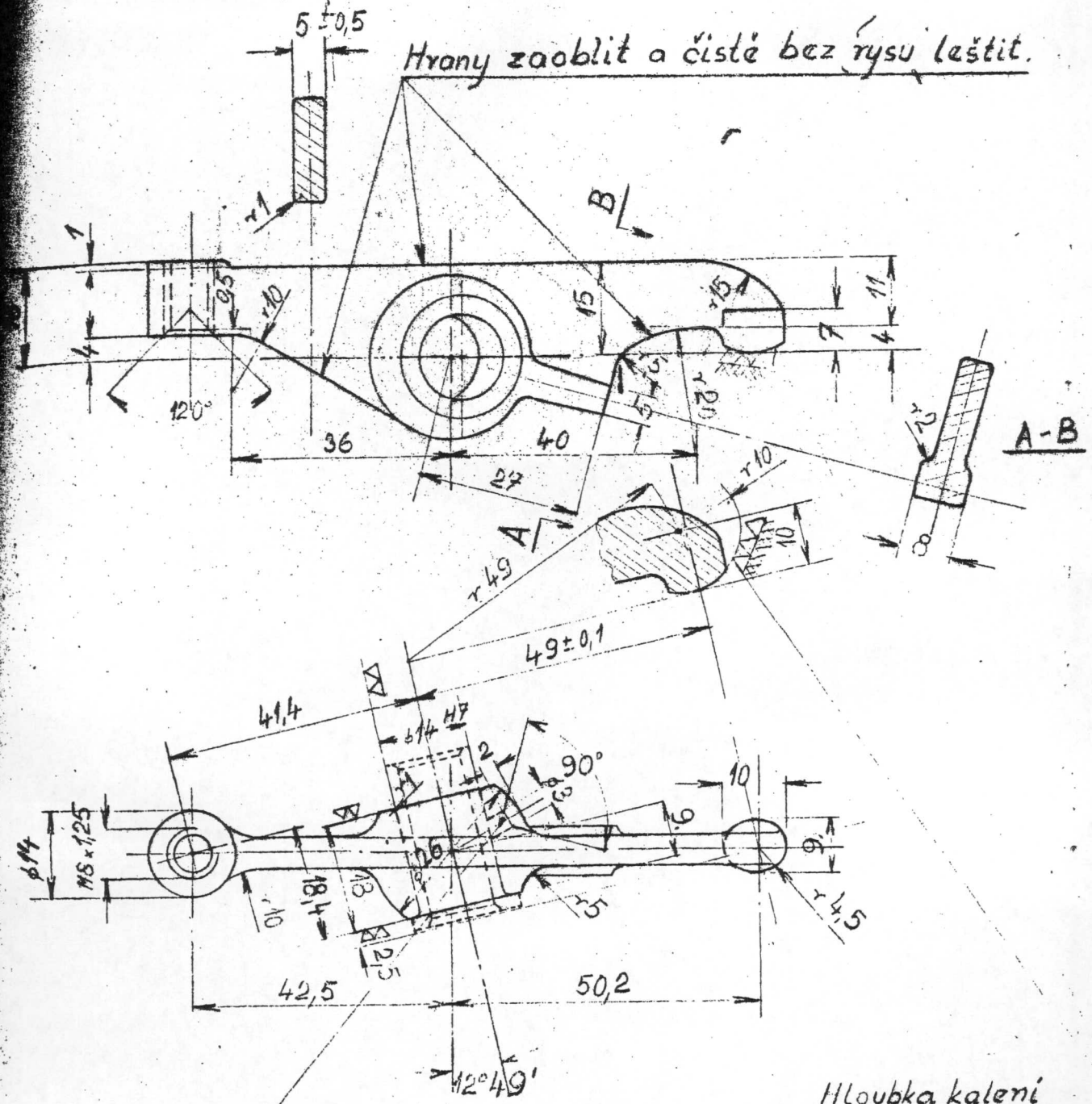
	13. XI	Niksch
	1941	

Filmotiper Tatra-

Ventilová páčka

570551

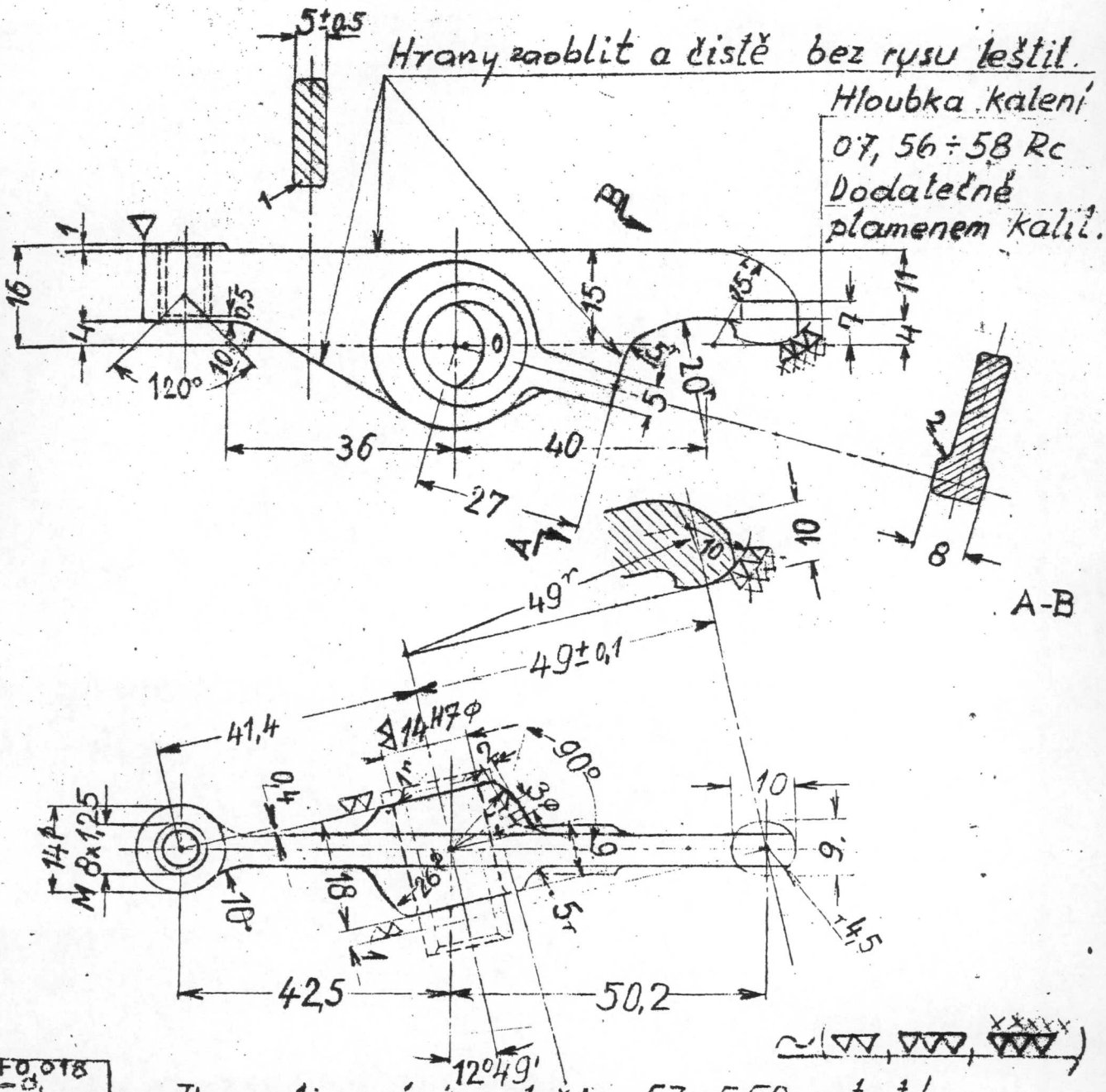
	14/1.42	1/4.42.	18/8.45	12	13	14						



Hloubka kalení
0,7 · 56 - 58 Rc
Dodatečně plamenem kaliti

Díru ⌀3 vrtat až po zalisování vložky 57.05.52

Povrch bez přídavku na obráb.		Povrch s přídavkem na obrábění								Přísl. č.
hladký neobrobený	hladký co možná neobrob.	hrubý obrob.	hladký obrob.	nejhladší obrob.	kaleno	broušeno	kaleno a broušeno			1
Materiál: EC 80 zlepšeno na 90 kg		Váha v kg kusu: surov.	obrob.		Den	Měs.	Rok	Podpis		ZÁVODY TATRA KOPŘIVNICE	
Sur. kus č. 57.05.50				Kreslil	19	7.	46				
				Přezkouš.						570550a	
				Norm. odd.							
Ústtyka		Ventilová páčka								Náhrada za	
1											



⌀H7	+0,018 −0
nač.	Úchylka

Po zalisování vložky 570552 vrtat!

Urheberrechtlich geschützt. Diese Zeichnungen und sämtlichen Beilagen enthalten eine Sie sind dem Empfänger persönlich und vertraulich. Ohne unsere schriftliche Genehmigung dürfen Sie nicht kopieren, weder gänzlich noch auszugsweise, noch in irgendwelcher Weise Dritten, insbesondere Wettbewerbern, mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden. Widerrechtliche Benutzung oder unbefugte Weitergabe durch Sie macht Sie zivil- und strafrechtlich haftbar. Folgen. Die Zeichnungen und sämtlichen Beilagen sind uns auf Verlangen sofort zurückzugeben.

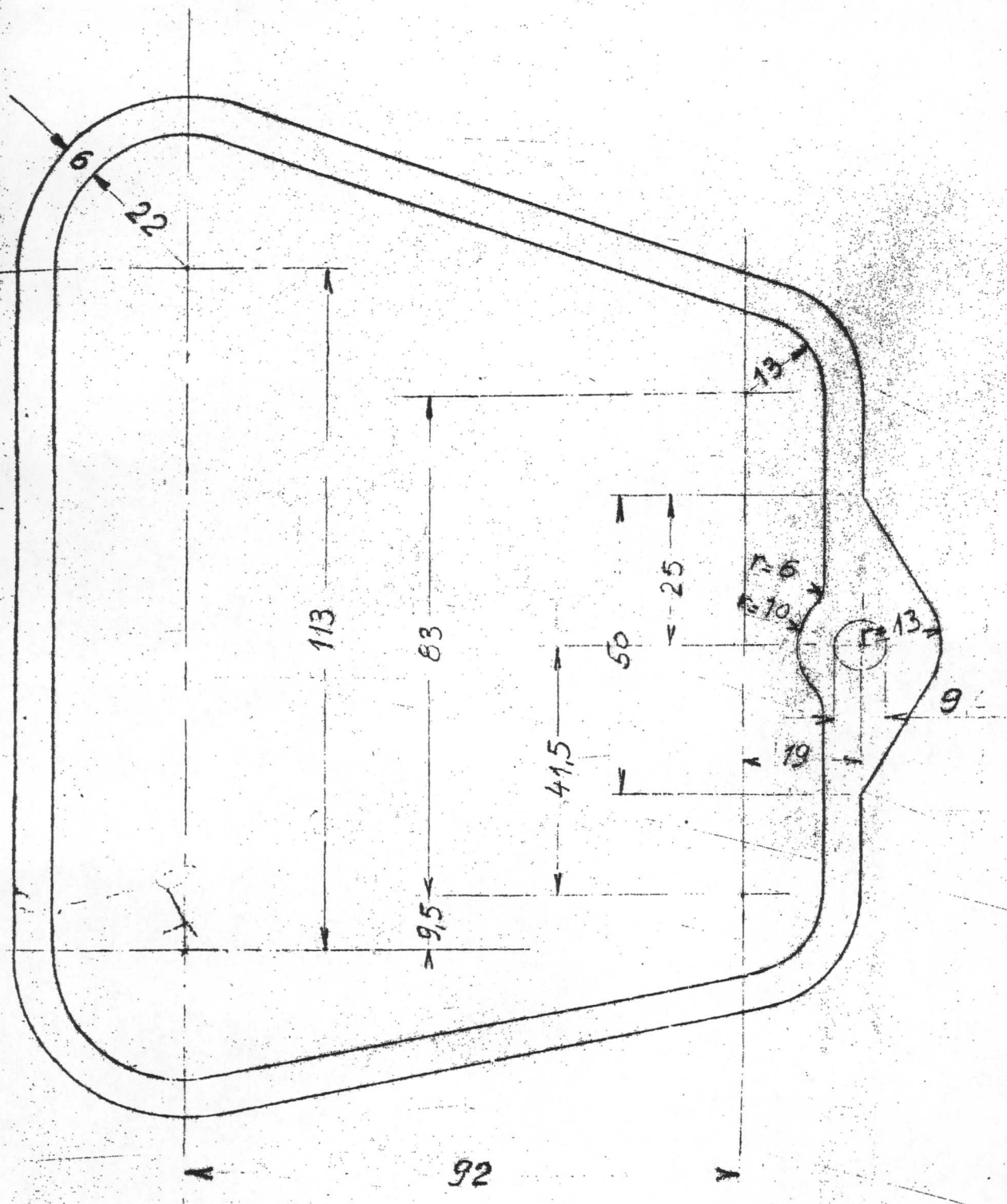
hrubý neopracovaný	hladký neopracovaný	hrubý opracovaný	hladký dokončovací opracování	cementovati	brousiti	cementovati a brousiti
	2					

14220.0			24.10	Niksch
	570550		12:1	

Ringhoffer Tatra

1:1	Ventilová páčka	570550

14.1.42 | 18/0.5 | 13 | 14



Tvary bez úpravy na obrábění | Povrch s přídavkem na obrábění | Výkr. č.

∩ neobrobený	∩ hladký neobrobený	(X) hladký se zvýšenými nároky	▽ hrubý obrobený	▽▽ hladký obrobený	▽▽▽ nejhladší obrobený

Lepenka 1 mm

Kontrola VZ: 21.7.45 Hanzelka

Kontr.

Výkovek

Měřítko 1:1

(1)

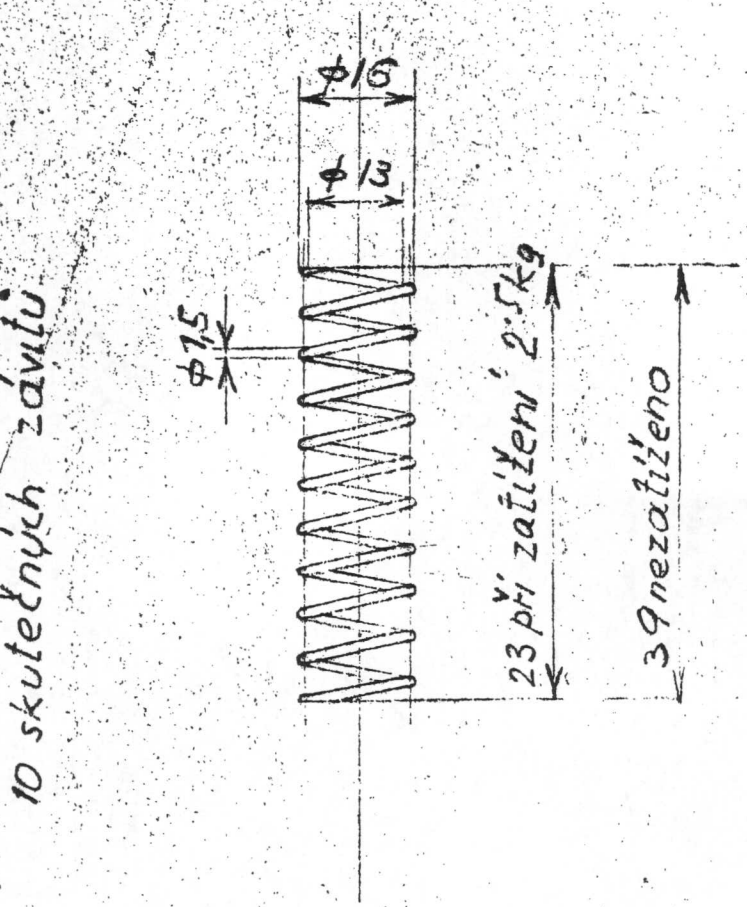
ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

Těsnění pro 570503

570504

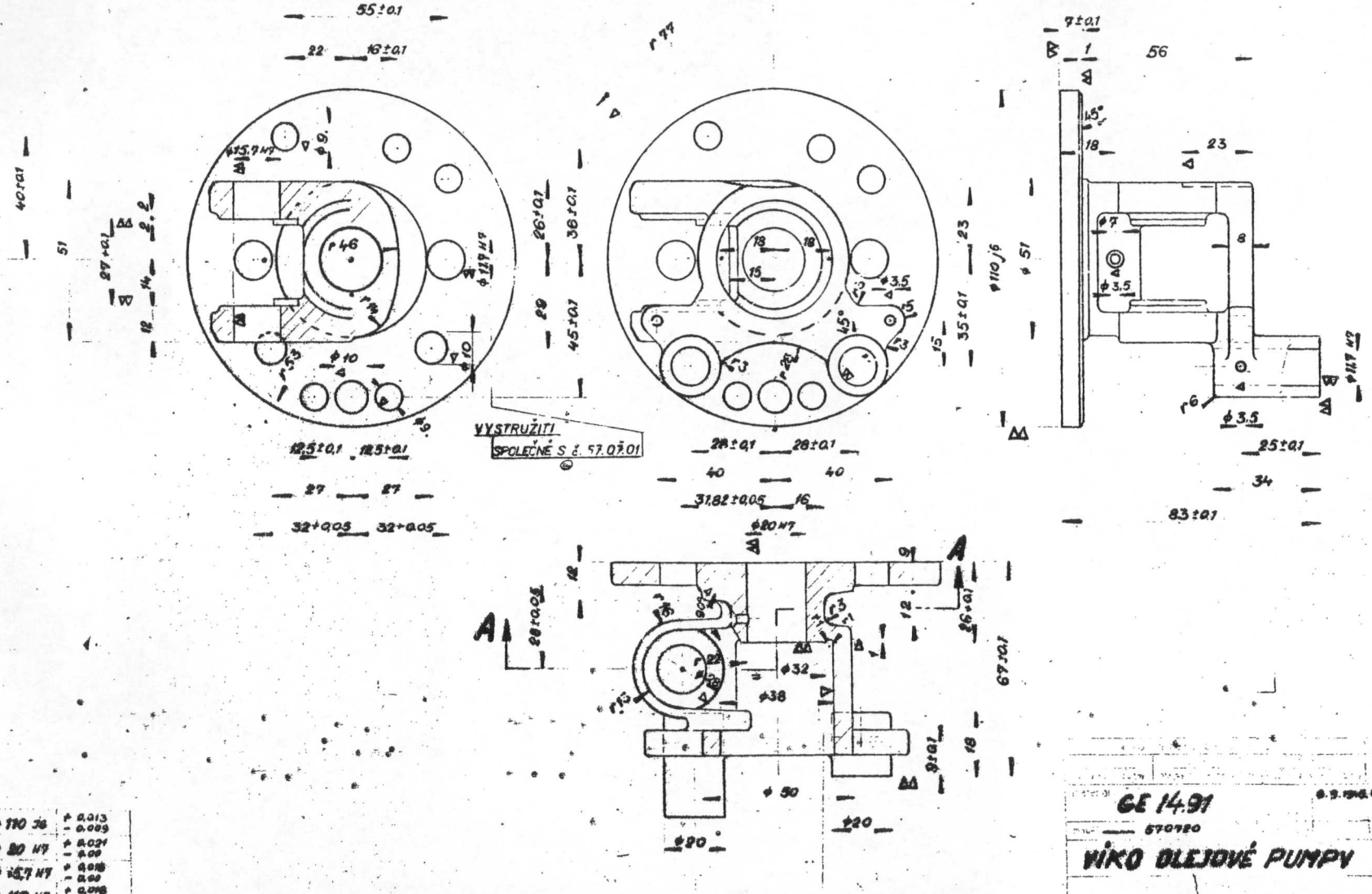
9.8.45

J=50, G=9000



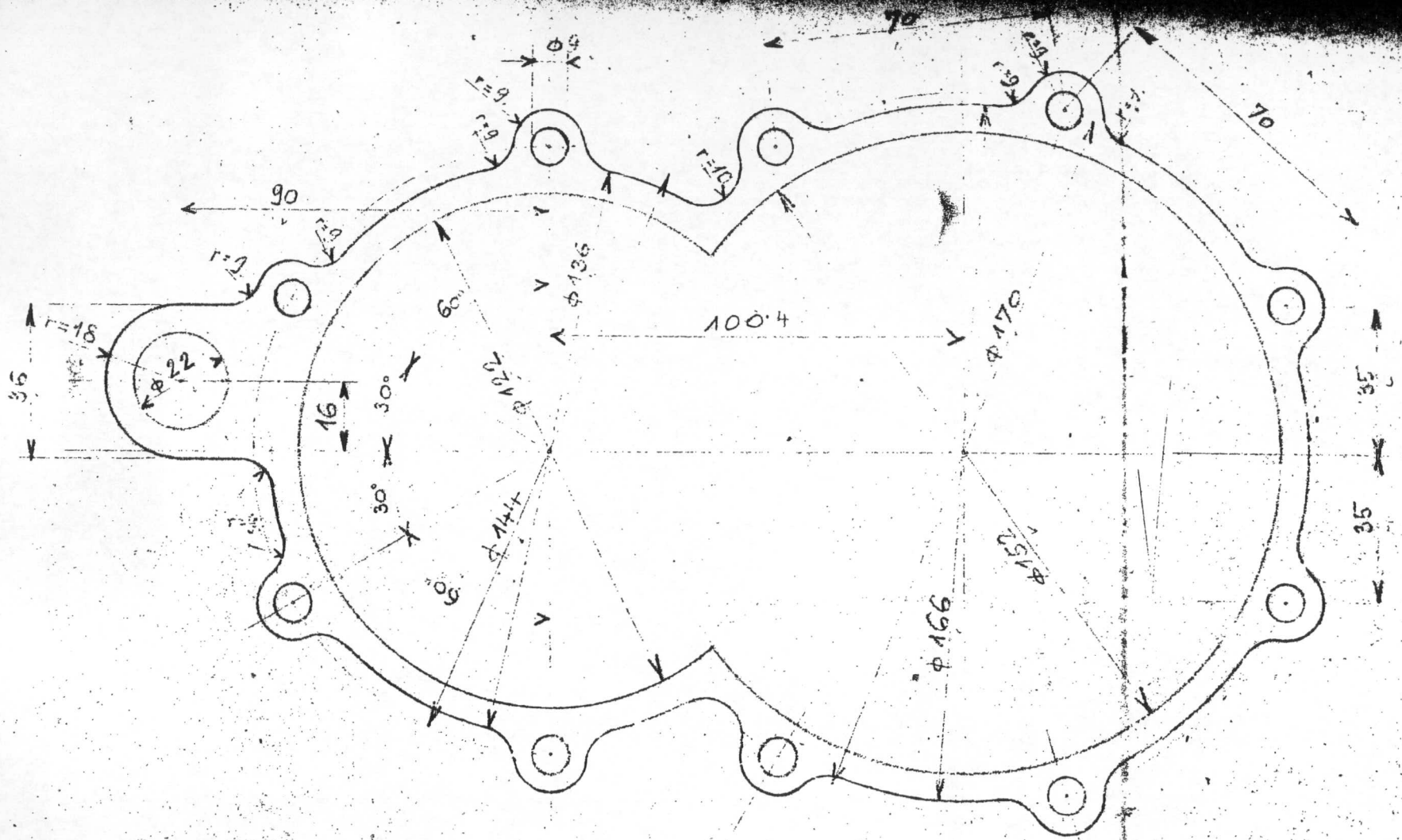
Mater. Ocel. drát φ7,5	TATRA				1 St.
Kalil	Vedl	Brousil a sand	Oprav.	Odmast.	Model.
			B	I[b]	
Péro k rozvodovým pákám				25. XI. 1931.	
				570515	

ŘEZ A-A



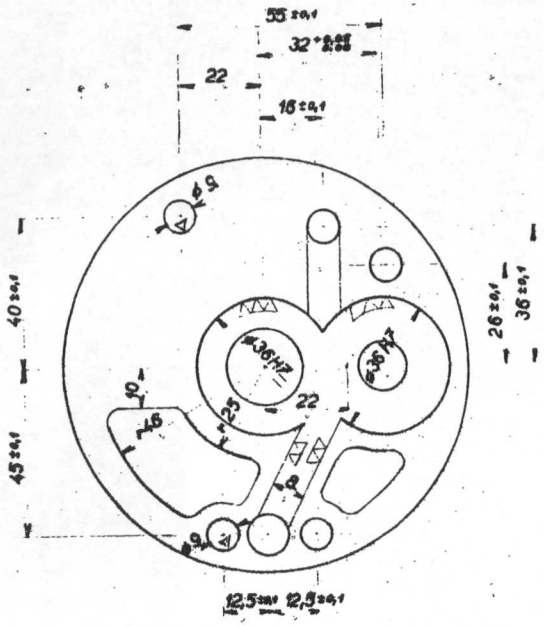
ø 110 j6	+ 0,013 − 0,009
ø 20 H7	+ 0,021 − 0,00
ø 15,7 H7	+ 0,018 − 0,00
ø 11,7 H7	+ 0,018 − 0,00
OZNAČENÍ	ROVNOST

			ZÁVODY TATRA
GE 14.91			
570720			
VÍKO OLEJOVÉ PUMPY			570720
změny	11		

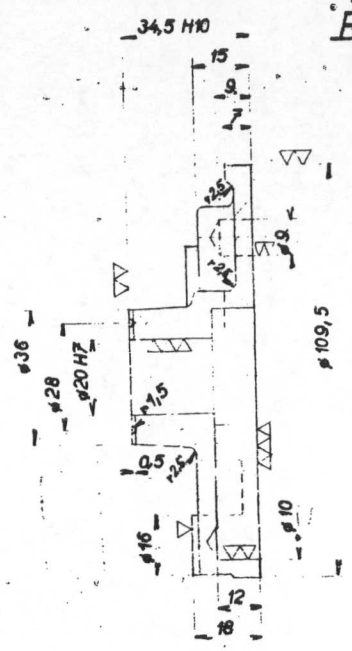


Vellumoid 0,8 m/m nabo olejový papír

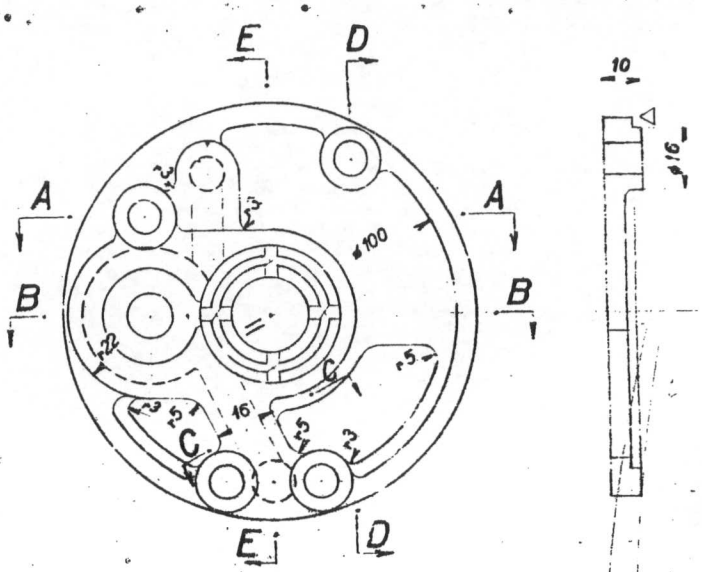
Mater.	TATRA					
kaliti härten	brousiti schleifen	brousiti a kaliti härten und schleifen	opracovati bearbeiten		Model:	Číslovek:
Tzsázní k 57-06.20					27/4 32	
					570621	
27/4 32	23.4 35					

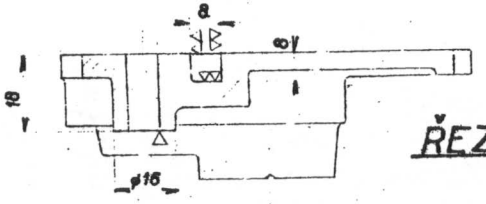


ŘEZ E–E



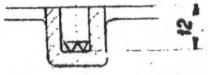
ŘEZ D–D



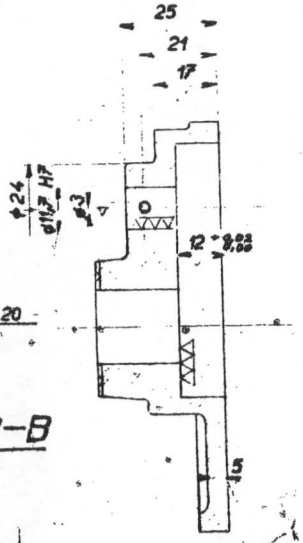


ŘEZ A–A

ŘEZ C–C



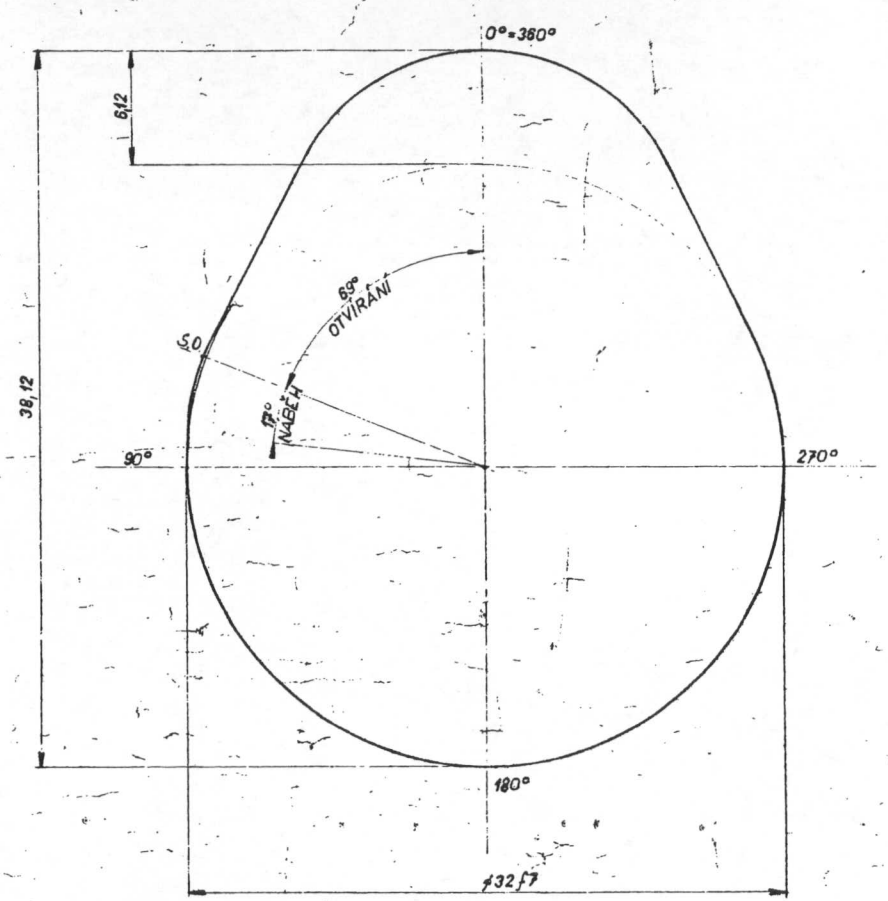
VYSTRUŽITI SPOLEČNĚ S Č. 57.07.20



ŘEZ B–B

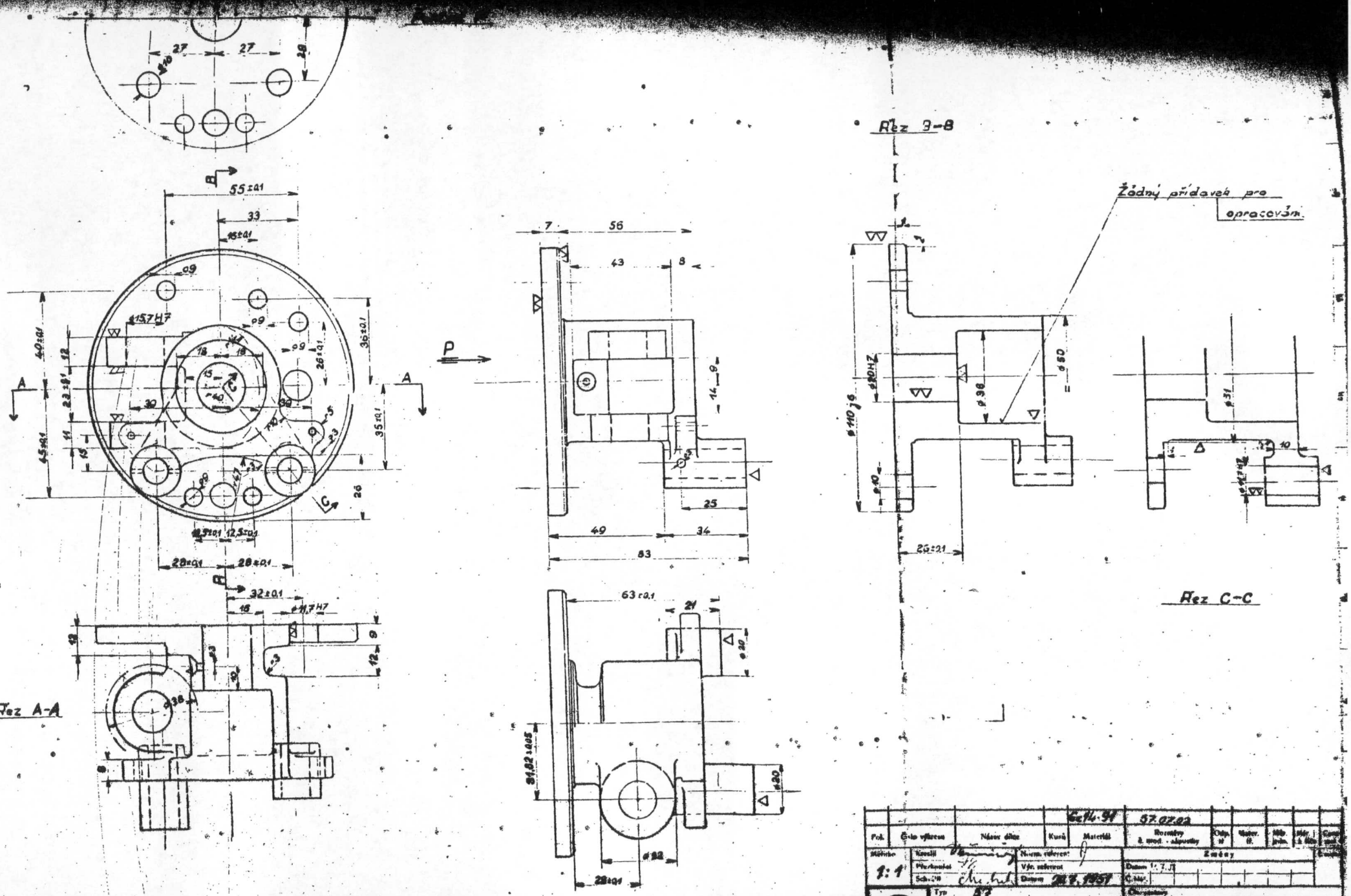
					Sa 22.91	57.07.01	
Poz.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - výpustky		TP odp.
Měřítko 1:1	Kreslil	Norm. referent		Povrch	Základní číslo		Č. materiálu
	Přezkoušel	Výr. referent					
	Schválil	Datum 12.6.57		Číslo smlouvy			
	Typ			Stroj výkresu			Datum
	Název			Model výkresu			Změna:
	SKŘÍŇ OLEJOVÉ PUMPY					57.07.01	

6,12	6,12	360°
6,11	6,115	358°
6,085	6,09	356°
6,01	6,03	354°
5,88	5,96	352°
5,72	5,85	350°
5,56	5,715	348°
5,34	5,545	346°
5,095	5,35	344°
4,82	5,10	342°
4,53	4,84	340°
4,21	4,58	338°
3,87	4,24	336°
3,55	3,90	334°
3,20	3,51	332°
2,85	3,18	330°
2,57	2,82	328°
2,26	2,51	326°
1,99	2,23	324°
1,72	1,95	322°
1,48	1,70	320°
1,28	1,49	318°
1,09	1,28	316°
0,92	1,095	314°
0,77	0,935	312°
0,64	0,81	310°
0,52	0,67	308°
0,43	0,57	306°
0,36	0,48	304°
0,29	0,41	302°
0,24	0,35	300°
0,20	0,30	298°
0,17	0,27	296°
0,142	0,25	294°
0,11	0,23	292°
0,09	0,21	290°
0,075	0,19	288°
0,05	0,17	286°
0,028	0,15	284°
0,012	0,13	282°
0,008	0,11	280°
0,004	0,10	278°
0,002	0,08	276°
0,000	0,06	274°
	0,05	272°
	0,035	270°
	0,03	268°
	0,01	266°
	0,008	264°
	0,005	262°
	0,000	260°

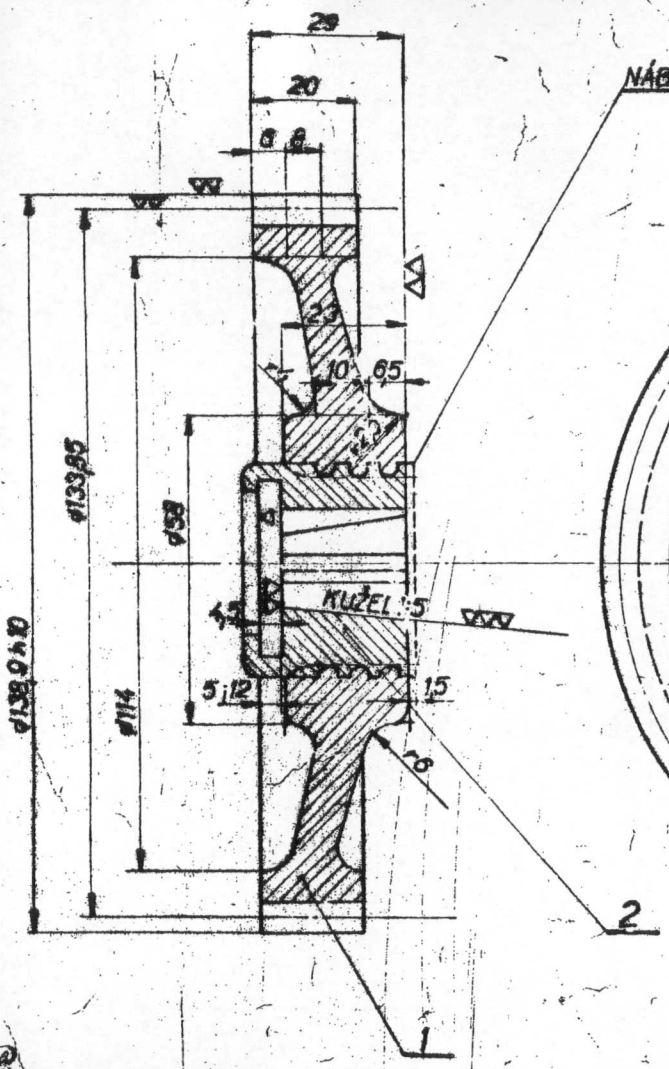


Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry č. mod. - zápustky	Odp. tř.	Mater. tř.	Měr. jedn.	Měr. j. k Kčs	Cena mat.
Měřítko: 5:1	Kreslil		Norm. referent		Změny					
	Přezkoušel		Výr. referent		Datum 16.1.6.					
	Schválil		Datum 18. 12.56		Č. mat. V 537					
	Typ 57b				Čís. postavy					
	Název	TVAR SSACÍ VAČKY			Nový výkres	Starý výkr.				
					57.05.42 sII.					

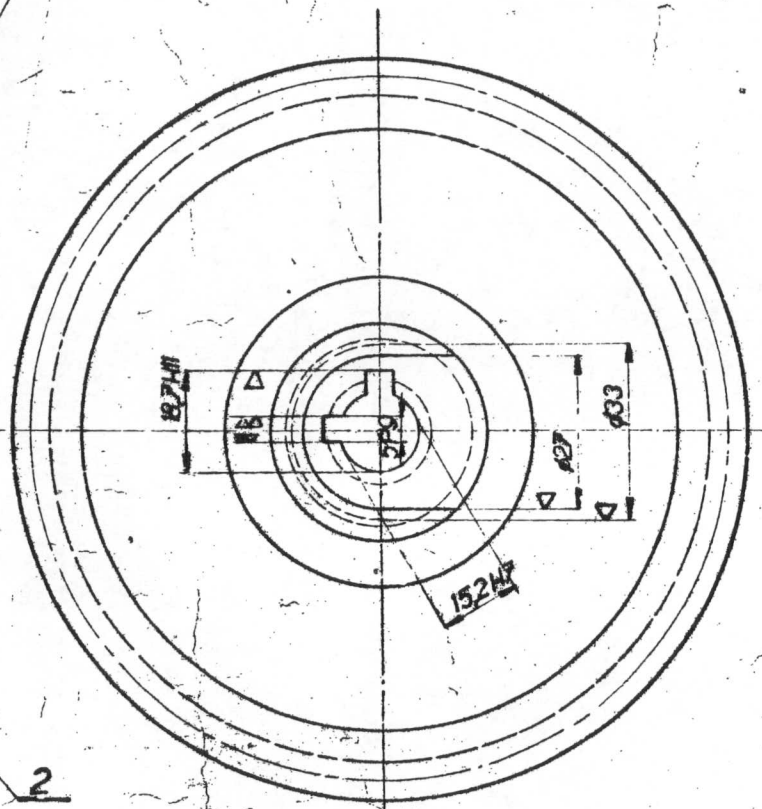
ISPÁNICE

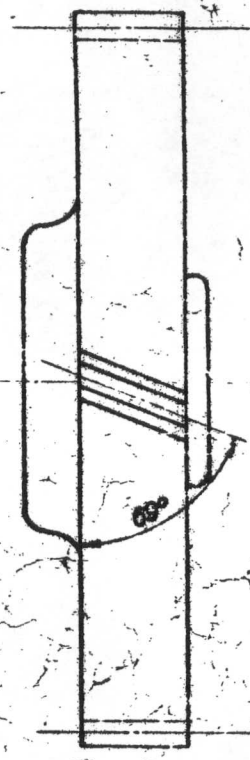

Řez A-A
Řez B-B
Řez C-C
Žádný přídavek pro opracování.
55±0,1
33
15±0,1
40±0,1
36±0,1
35±0,1
26±0,1
23±0,1
45±0,1
28±0,1
32±0,1
ø15,7H7
ø11,7H7
ø38
ø50H7
ø110 js6
ø60
ø31
63±0,1
56
43
8
49
34
83
25
14,9
31,82±0,05
ø32
28±0,1
26±0,1
Ec14.91
57.07.02
1:1
Typ 57
VÍKO OLEJ. PUMPY
57.07.02

Zuby	ŠIKMÉ
Prof. zubu	BĚŽNÝ
Povrch boků	ČISTĚ OPRACOVANÝ
Konečný stav mater. zubu - tloušťka vrstvy	
Tvrdost:	
Počet zubů	50
Modul	2,50
Úhel záběru α_n	15°
Výška hlavy	
Tvar	
Modul	
Úhel záběru α_n	
Čelní modul m	2,677
Posunutí základního profilu	0,08
Úhel sklonu β	21°
Úhel stoupání γ	
Stoupání šroubov. L	
Směr. stoupání	PRAVÝ
Poloha úhel os	ROVNOBĚŽNÁ
Vzdálenost os a	100,38 ±0,05
Počet zubů / opotř. zkušební kola	25
Čís. výkresu	57.02.26
Výška hlavy	2,500
Výška paty	2916
Stroj:	KONČ. FRÉZA
Stupeň přesnosti	
Rozměr přes: Zuby	W 27,46 -0,15 -0,27
Válečky Ø	M/e
Tloušťka zubu na sečně	
Výška zubu nad sečnou	
Základní rozteč	t 8,0262
Úchylky sklonu zubu	$\Delta\beta$
Rozdíl soused. roztečí	Δ_t
Tolerance: Úchylek roztečí	Δ_t
Evolventy	Δ_E
Házení při otočení: o rozteč	
o zářezu	
Jmen. ostřih. pro 25.000 hod. 12 h. d.	Úbytek P₀ kg
	Tlak P₀ kg
Obvodová rychlost	v m/s
Jmenovitý výkon	N kw



NÁBOJ PŘED OPRACOVÁNÍM





Pol.	Číslo výkresu	Název dílu	Kusů	Materiál	Rozměry č. mod. - zápustky	Odp. tř.	Mater. tř.	Měr. jedn.	Měr. j. à Kčs	Cena mat.
2	57.05.47	HLAVA ŠROUB.KOLA	1	22S20K						
1	57.05.48	ŠROUBOVÉ KOLO	1	NOVOTEXT						

Měřítko 1:1	Kreslil Matoušek	Norm. referent	Změny
	Přezkoušel	Výr. referent	Datum 15.3.55
	Schválil	Datum 15.3.55	Č. hlás.
			Čís. sestavy
			Nový výkres / Starý výkr.

Č. snímku

KAVRA KOPŘIVNICE

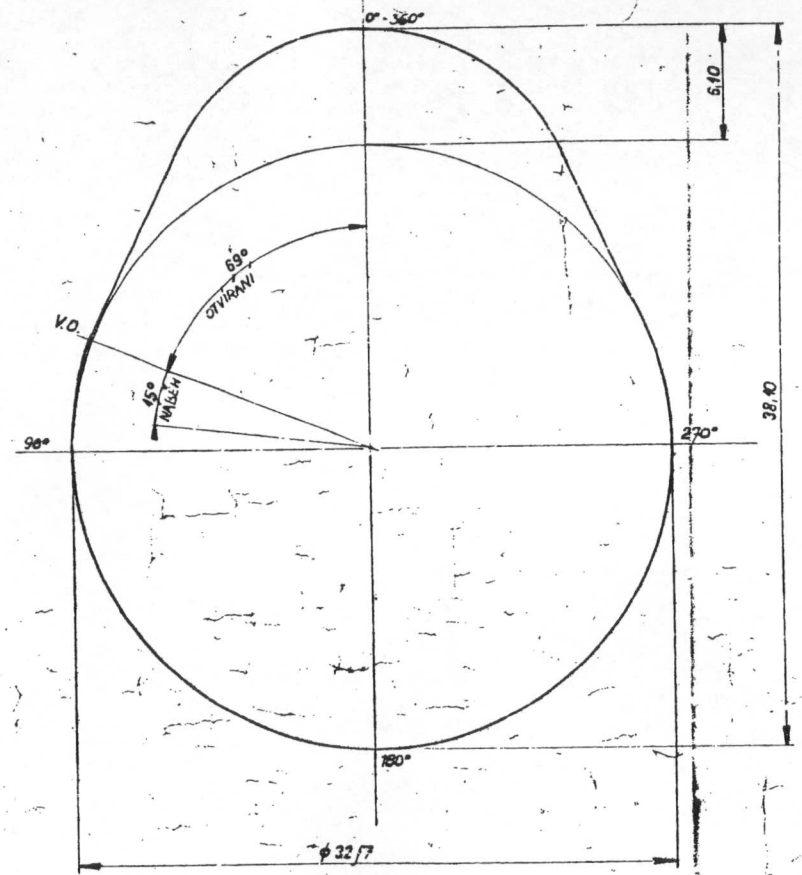
Typ

Název: ŠROUBOVÉ KOLO

57.05.48

57.05.48

°	OTVÍRÁNÍ	ZAVÍRÁNÍ	°
0°	6,10	6,10	360°
2°	6,10	6,09	358°
4°	6,075	6,065	356°
6°	6,015	6,00	354°
8°	5,89	5,92	352°
10°	5,75	5,81	350°
12°	5,58	5,66	348°
14°	5,37	5,49	346°
16°	5,13	5,19	344°
18°	4,87	5,01	342°
20°	4,57	4,79	340°
22°	4,25	4,51	338°
24°	3,93	4,16	336°
26°	3,60	3,82	334°
28°	3,28	3,43	332°
30°	2,90	3,16	330°
32°	2,60	2,74	328°
34°	2,30	2,44	326°
36°	2,03	2,16	324°
38°	1,77	1,89	322°
40°	1,52	1,60	320°
42°	1,33	1,42	318°
44°	1,15	1,23	316°
46°	0,95	1,05	314°
48°	0,80	0,90	312°
50°	0,65	0,76	310°
52°	0,54	0,64	308°
54°	0,44	0,54	306°
56°	0,36	0,45	304°
58°	0,29	0,38	302°
60°	0,23	0,33	300°
62°	0,195	0,28	298°
64°	0,16	0,26	296°
66°	0,135	0,23	294°
68°	0,125	0,22	292°
70°	0,09	0,20	290°
72°	0,07	0,18	288°
74°	0,045	0,16	286°
76°	0,022	0,14	284°
78°	0,008	0,12	282°
80°	0,006	0,10	280°
82°	0,004	0,085	278°
84°	0,000	0,07	276°
		0,055	274°
		0,04	272°
		0,038	270°
		0,015	268°
		0,01	266°
		0,002	264°
		0,000	262°



Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry & mod. - zápustky	Odp. tř.	Mater. tř.	Měr. jedn.	Hmot. 1 ks	Cena
Měřítko 5:1	Kreslil		Norm. referent		Změny					
	Přezkoušel		Výr. referent		Datum 14.5.58					
	Schválil		Datum 19. 12. 58		Č. měn. V-53					
	Typ 57b				Čís. sestavy					
	Název TVAR VÝFUK. VAČKY				Nový výkres		Starý výk.			
					57.05.42 v					

Polotovar	OCELOVÝ
Povrch boků	ČISTĚ OPRACOVANÝ
Konečný stav mater. zubu - tloušťka vrstvy	CEMENTOV. 0,3 ÷ 0,5
Tvrdost:	Rc 60 ÷ 64
Počet zubů	10
Modul	2,25
Úhel záběru α_n	15°
Výška hlavy	
Tvar	
Modul	
Úhel záběru α_n	
Čelní modul m_s	3,1818
Posunutí základního profilu	0,00
Úhel sklonu β	45°
Úhel stoupání	
Stoupání šroubov. l.	
Směr. stoupání	PRAVÝ
Poloha a úhel os	L 90°
Vzdálenost os a_s	31,82 +0,05 -0,09
Počet zubů	10
Čís. výkresu	57.07.21
Hrana zubu	2,250
Šířka zubu	3,625
Stroj:	Obval. fréza
Stupeň přesnosti	
Zuby	17,43 -0,05 -0,09
Válečky ○	M a
Tloušťka zubu na středě	
Výška zubu nad středou	
Základní rozteč	6,8277
Úchylky sklonu zubu	1'10"
Rozdíl soused. rozteří	0,018
Úchylek rozteří	0,063
Evolventy	0,018
Házení při o rozteč	0,050
otáčení o otáčku	
Obvod P. kg	
Tlak Pa kg	
Obvodová rychlost v m/s	
Instalovaný výkon N kW	

ŘEZ A-A

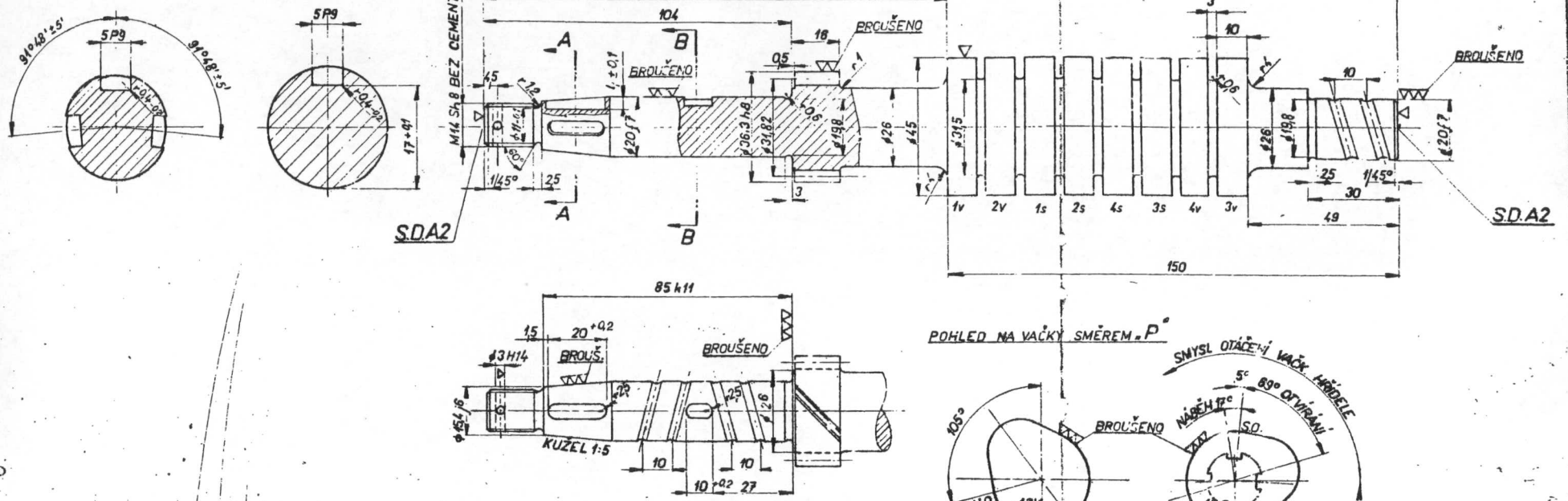
ŘEZ B-B

M 2:1

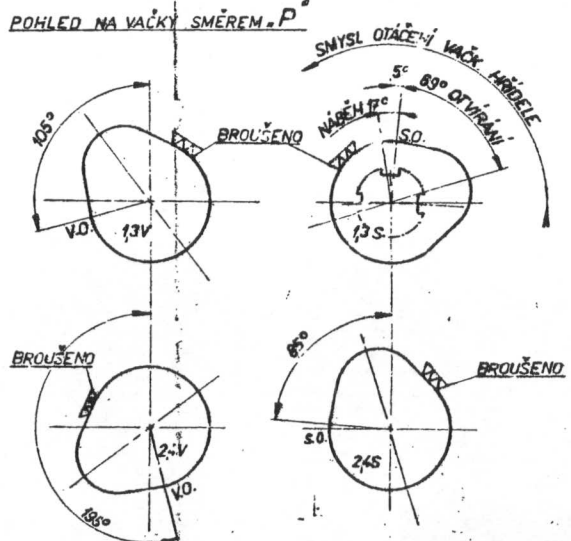
P

PRAVÝ ZÁVIT

M 2:1



POHLED NA VAČKY SMĚREM „P"

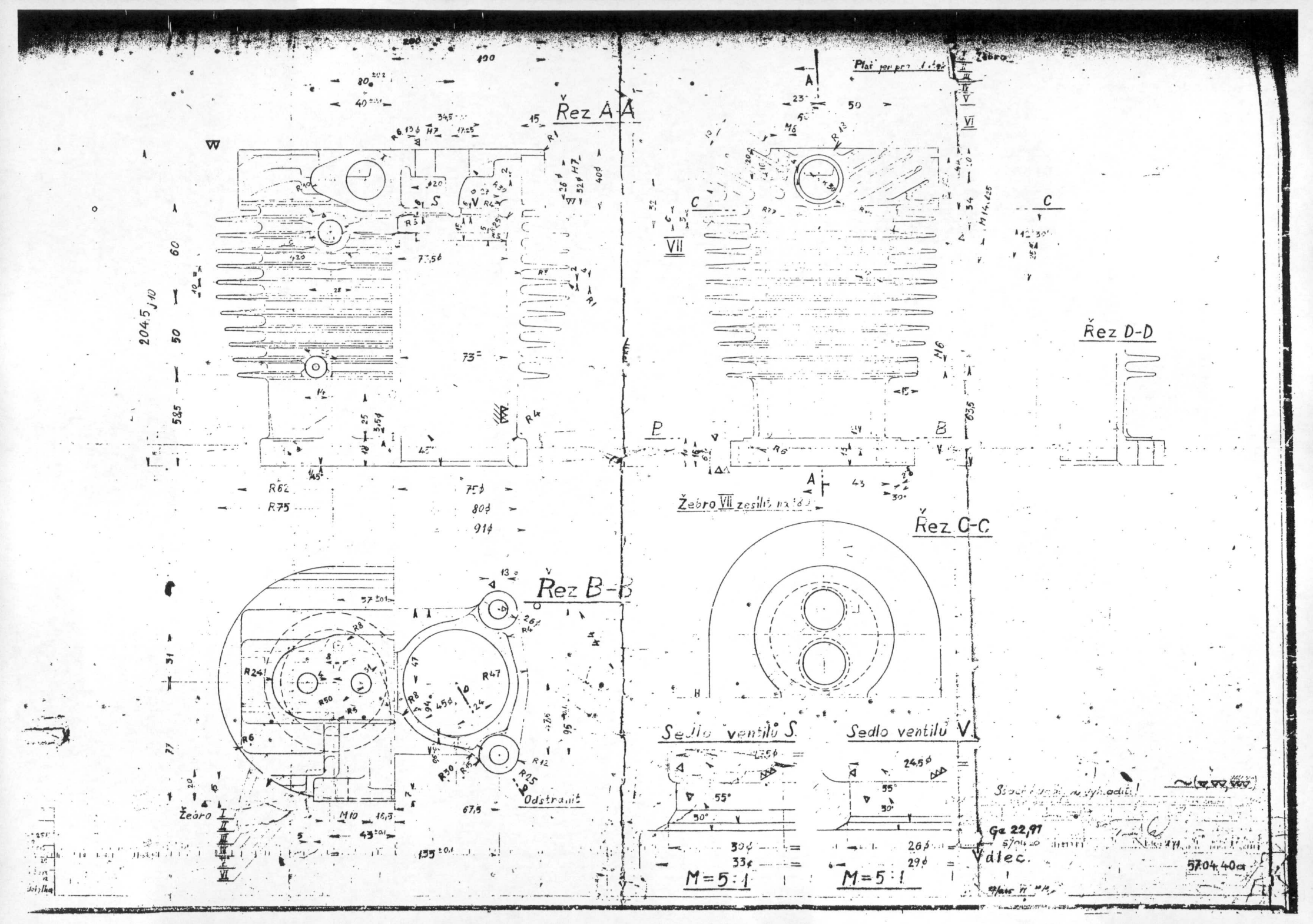


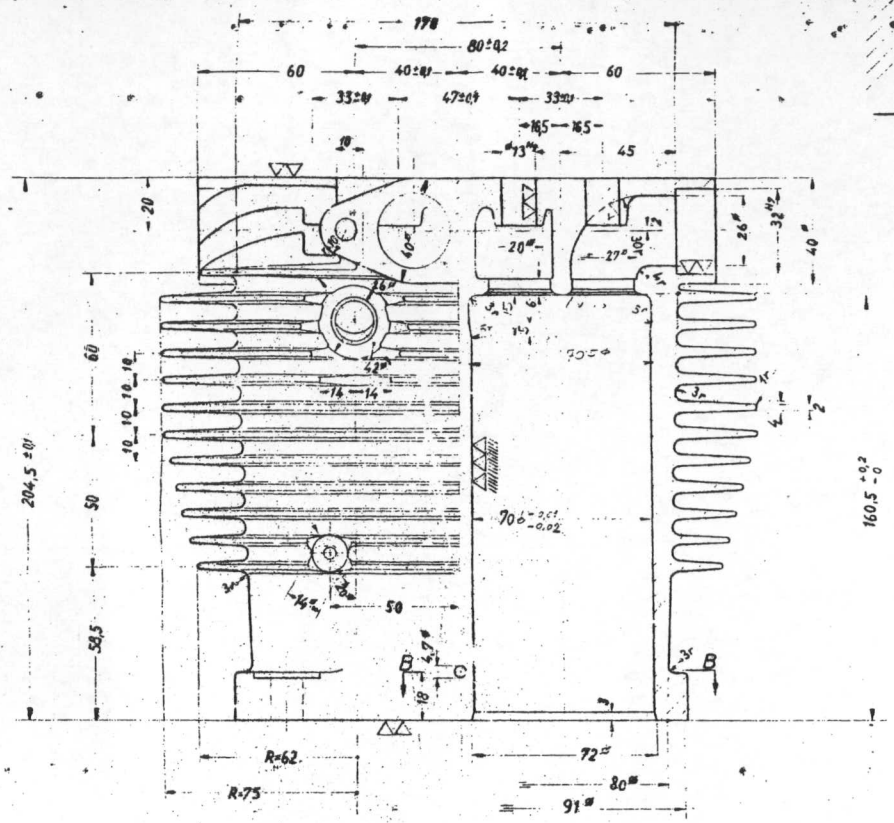
TVAR SSACÍ VAČKY Č.V. 57.05.42 S1

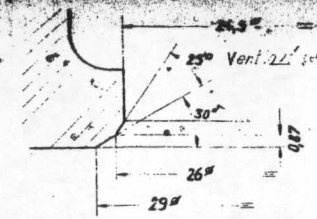
TVAR VÝFUKOVÉ VAČKY Č.V. 57.05.42 V

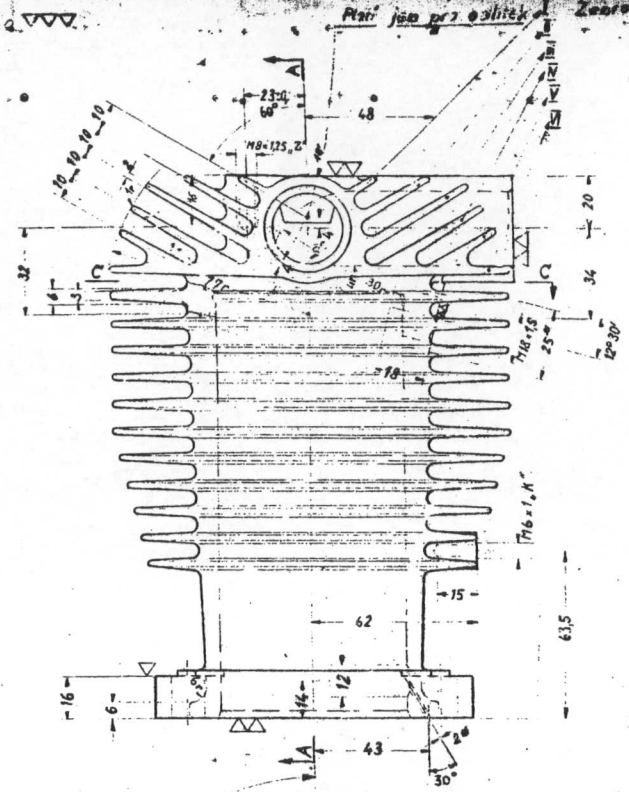
Poř.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Normy, č. mat. - zápustky	Odp. čl.	Mater. čl.	Mějr. hrubé	Mějr. j. hlíz	Cena mat.
			1	14 120.2						

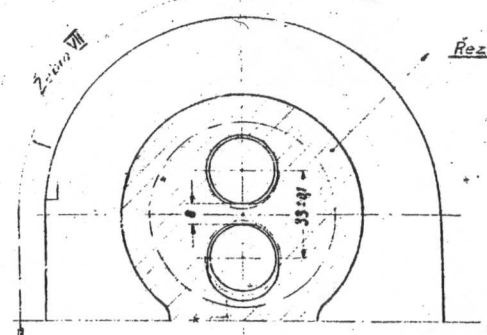
Měřítko 1:1 2:1	Kreslil		Norm. referent		Změny č. mod.
	Přezkoušel		Výr. referent		Datum
	Schválil		Datum 18.12.58		Č. hlás.
	Typ 57 b				Čís. spotřeby
	Název	VAČKOVÝ HŘÍDEL			Nový výkres / Starý výkr.
					57.05.25

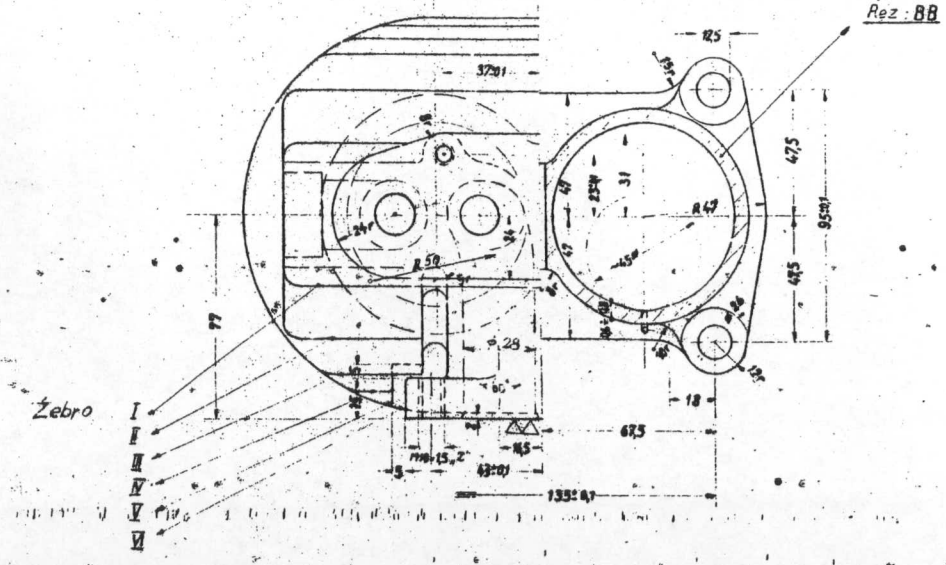

Řez A-A
Řez B-B
Řez C-C
Řez D-D
Žebro VII zesílit na tl. 6
Odstranit
Sedlo ventilu S
Sedlo ventilu V
M=5:1
M=5:1
Vdlec.



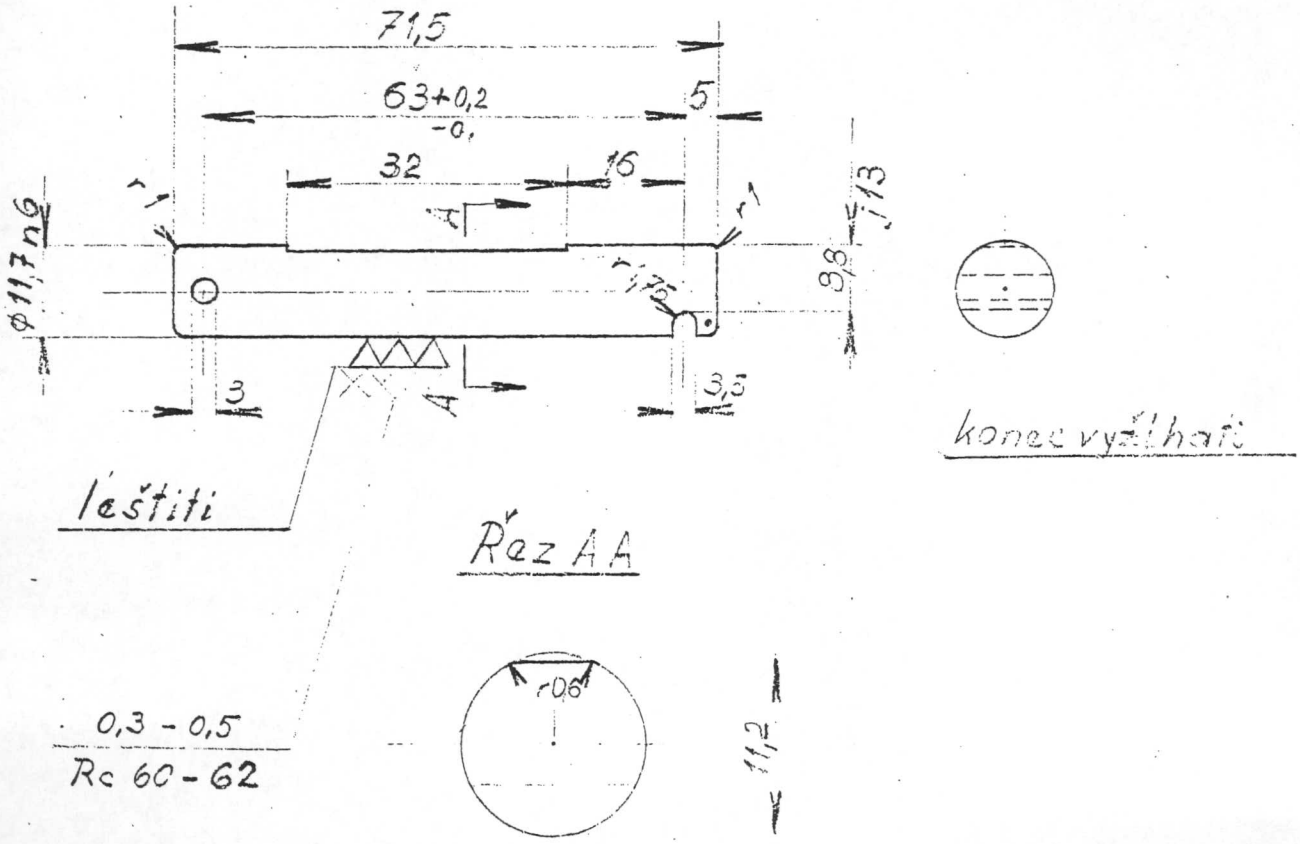








GE 2291							
1:1	Válec						570420



8 j13	± 0,110 − 0,110
7n6	+0,023 +0,012
ocení	čenými

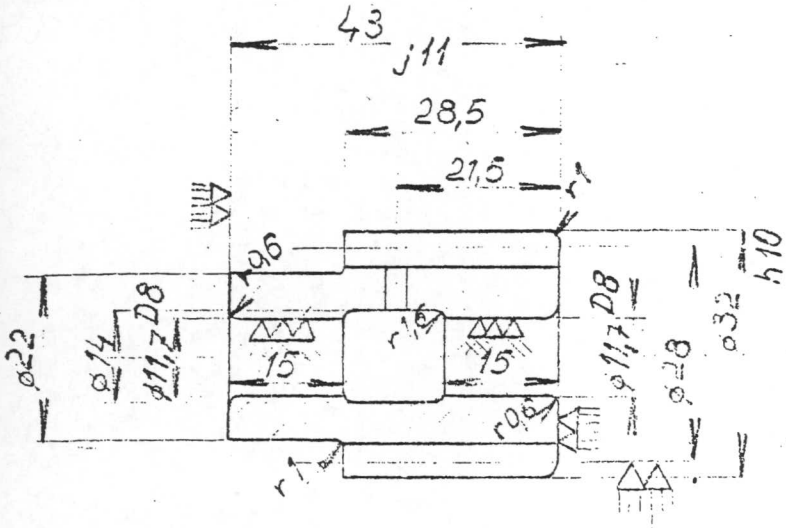
broušený	hladký neobrobený	hladký ne hrubě neobrobený	hrubý obrobený	hladký obrobený	nejjemněji obrobený

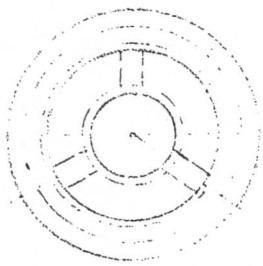
12020.1	Kresli:			
	Konstruoval:			
	Kreslil ostatní:			Měřítko 1:1 ; 2:1

ZÁVODY TATRA
akc. spol. pro stavbu automobilů a železn. vozů
Kopřivnice

573138a

24.9.45

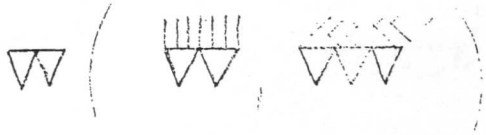




0,3 - 0,5
Rc 60-64

Modul	2
Počet zubů	14
Úhel záběru	20°

10	+0 −0,100
8	+0,062 +0,040
11	+0,080 −0,080
	Úchyl



Povrch bez třídy na obrobení

broben	hladký nabroben				

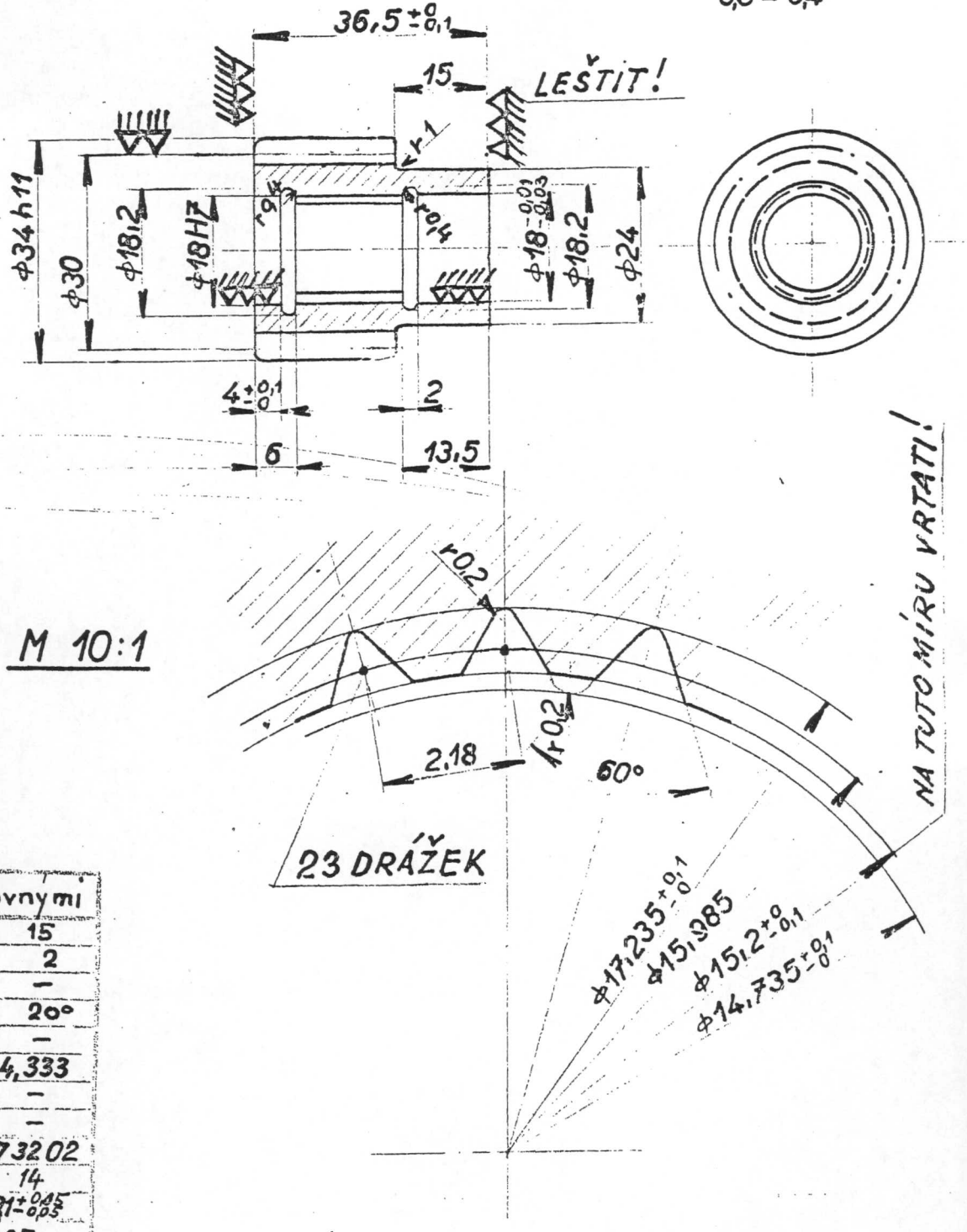
EC 80		22 645		
ovek				

Kolo diferenciálu

573202

8

Rc 59 – 62
0,3 – 0,4



M 10:1

OLO se zub rovnými	
	15
mění	2
l	–
u	20°
	–
	4,333
hodice	–
hodice	–
pasiholia	57 32 02
prsteniola	14
lonost	29 1 +0,05
2 zuby	9,27 s vůlí

Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
			16520.1		

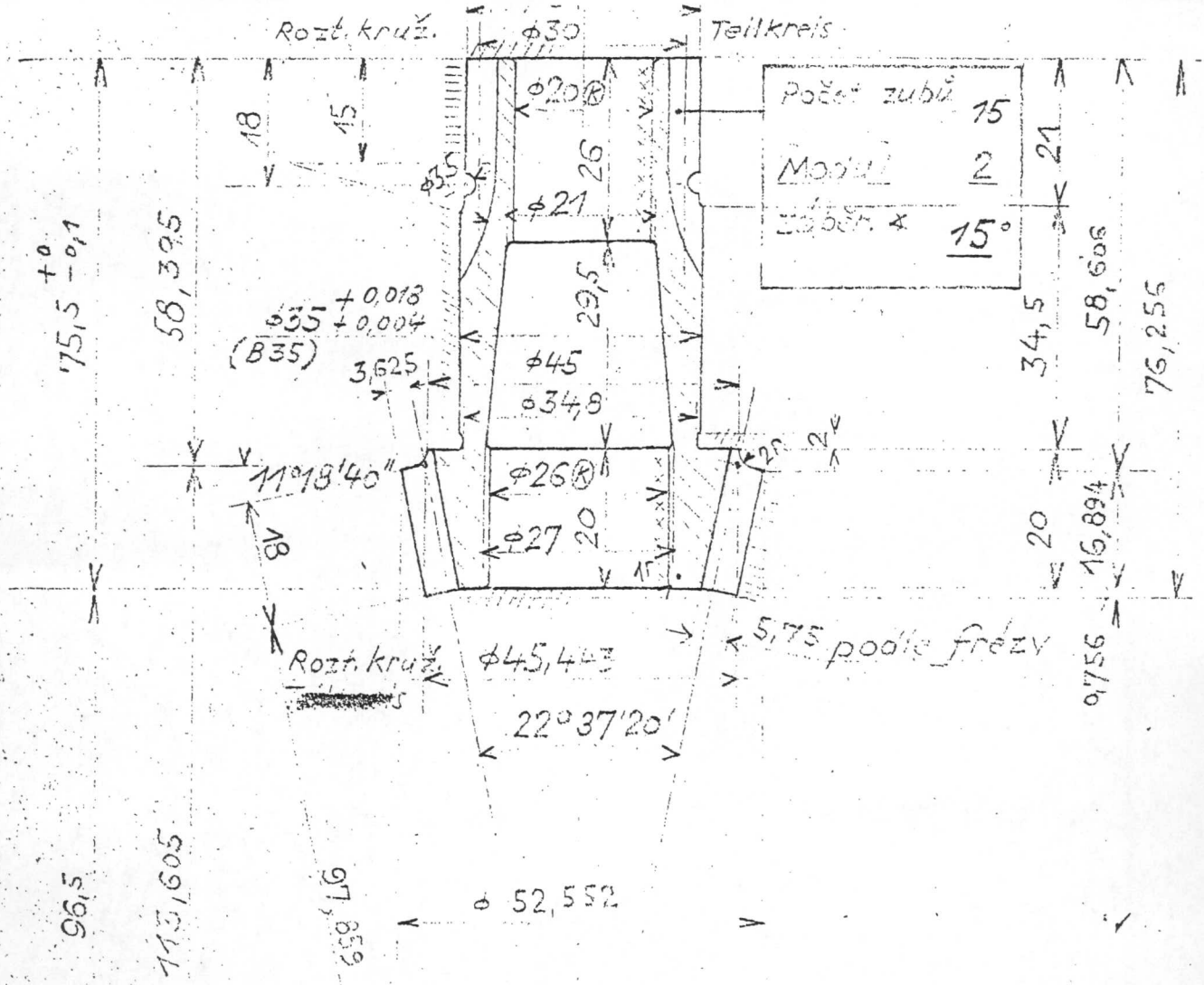
Kreslil		Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku
Přezkoušel		Výr. referent			
Schválil		Datum	Číslo sestavy		

Typ 57

Název KOLO DIFERENCIÁLU (NÁHON)

Starý výkres	Datum	Č. hláš.
Nový výkres	Změna	

57 32 04



Ozubení - Klingelnberg

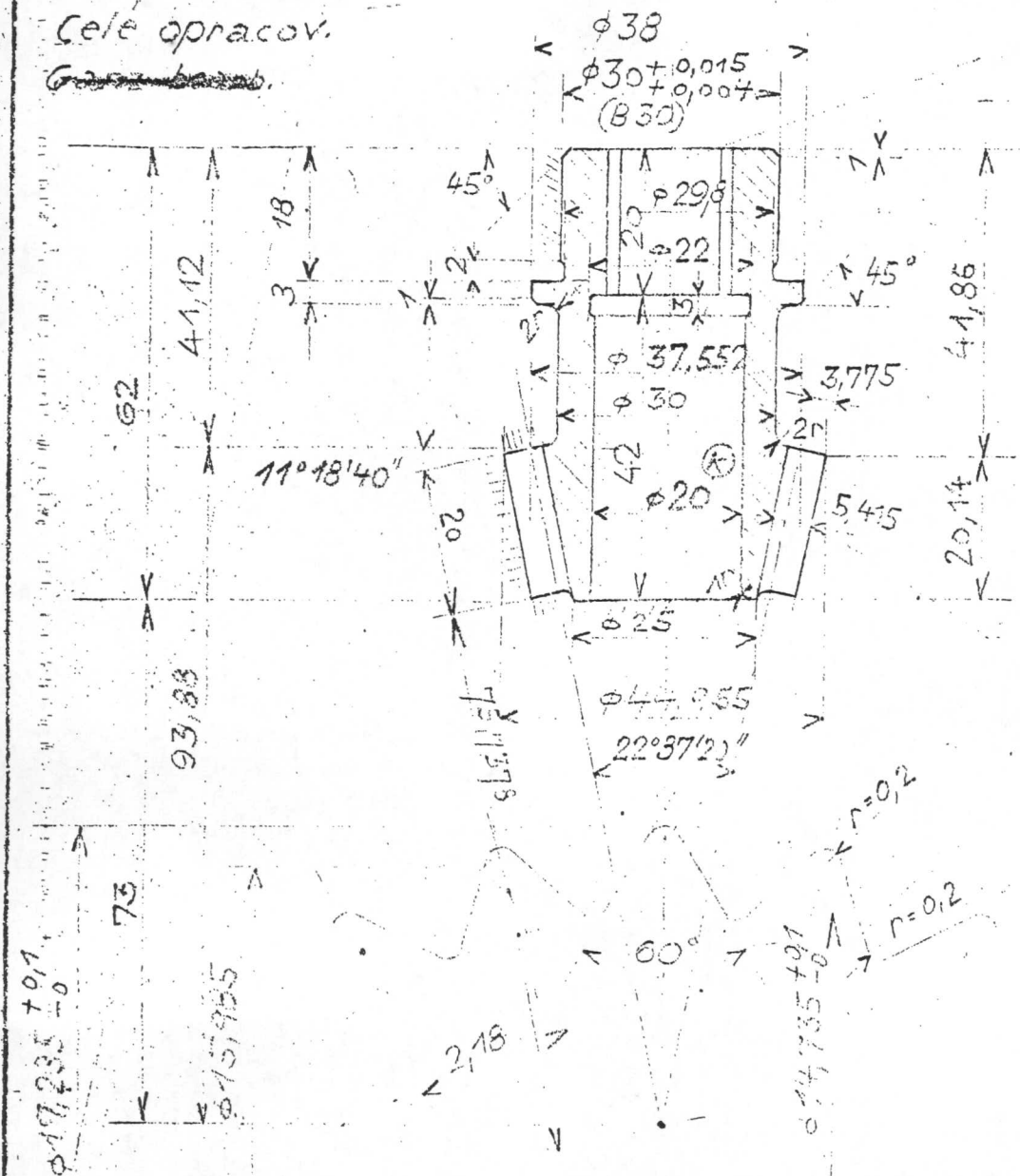
Modul normál.	2,5
Modul čelní	3,1756
Počet zubů	13
Smysl šoupátka	pravý rechts
Uhel záběru	15°

Mater. TEI	TATRA					
kaliti	brousiti	brousiti a kaliti	opracovati	očistiti	Model:	Odkovek:
Velký pastorek						
					573211	
29.V.31	14.8.31	3/9 31				

V 4 30 32 11

Celé opracov.

23 drážek



podle frézy

10:1

23 drážek

Ozubení - Klingelnberg -

Modul normál.	2,5	
Modul čelní	3,7552	
Počet zubů	10	
Smysl spirály	levý	
Uhel záběru	15°	

Mater. TEI

TATRA

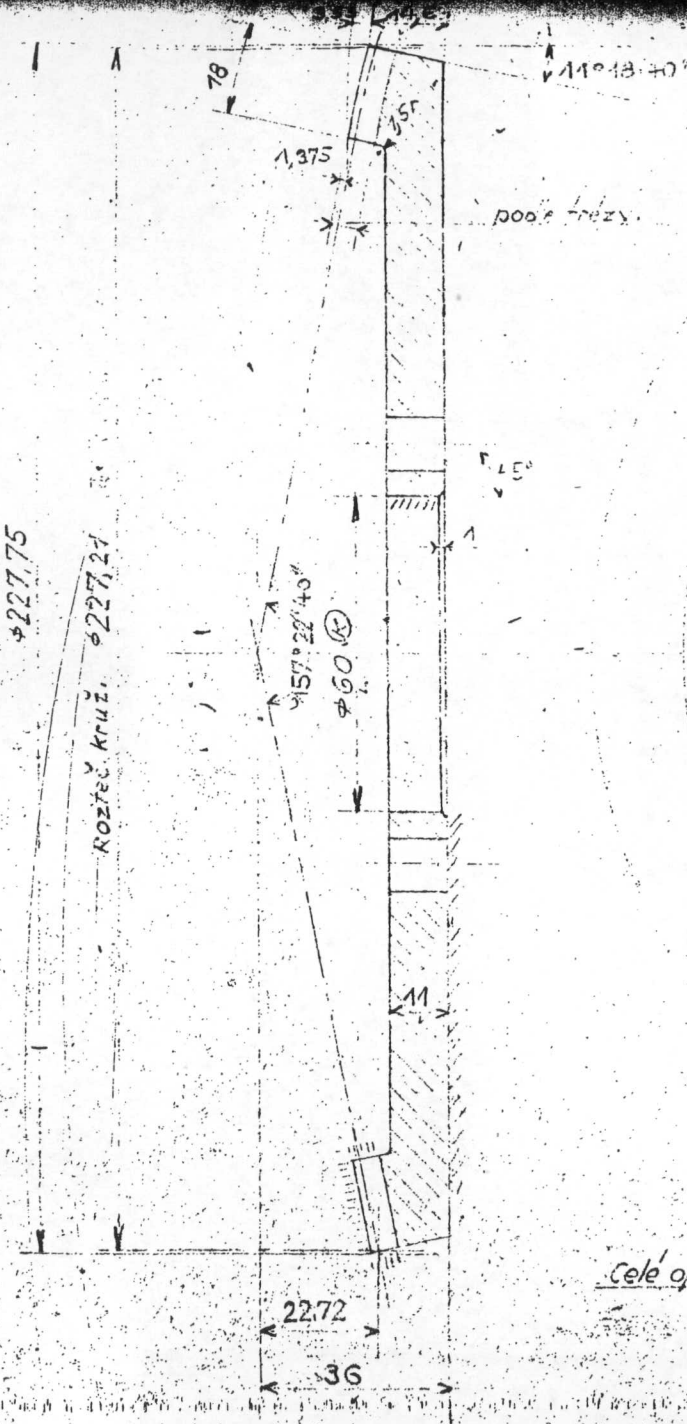
kaliti	brousiti	brousiti a kaliti	opracovati	očistiti	Model:	Odkovek:
			B	P		

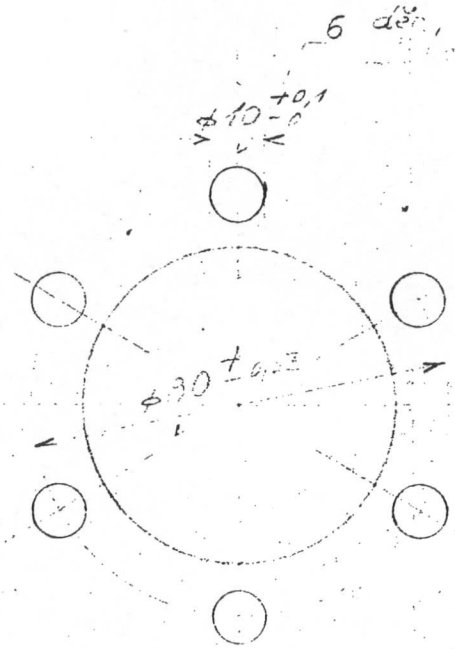
Malý pastorek

2.IV. 31 dok

573212

29.V.31



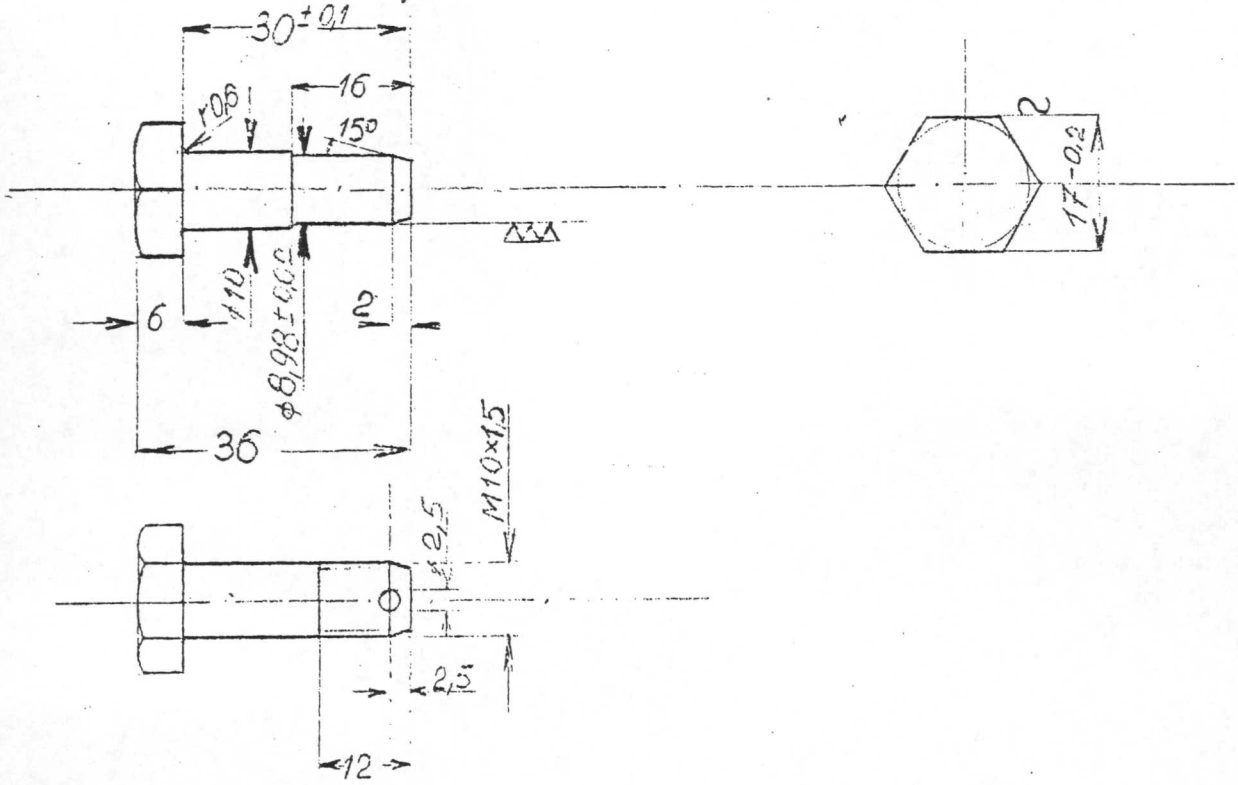


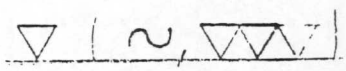
Modul normál.	2,5
Modul čelní	2,4955
Počet zubů	65
Smysl spirály	levý / pravý
Úhel záběru	15°

Ve sváře s kolem 573211

Mater. TEM	TATRA					1 ks
kalit	brousit	brousit a kalit	opracovat B	očistit P	Odkovek: 573215	
Velké talířové kolo					1.IV. 31 fial	
					573215	
25.VIII.31						

Šroub před válcováním závitů

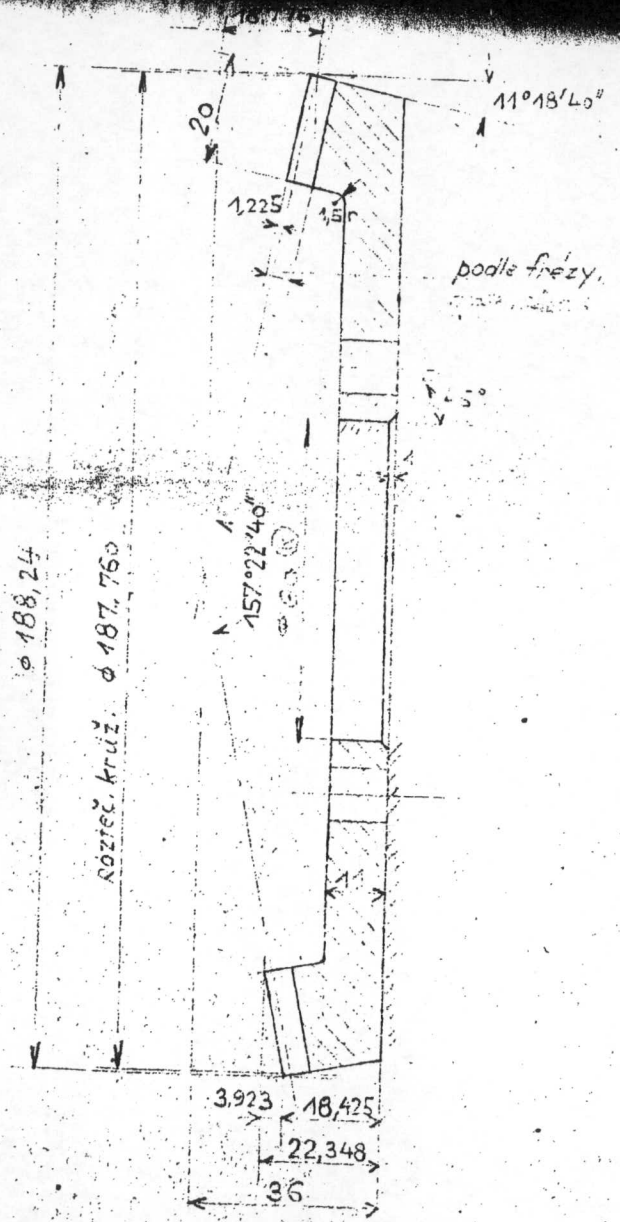


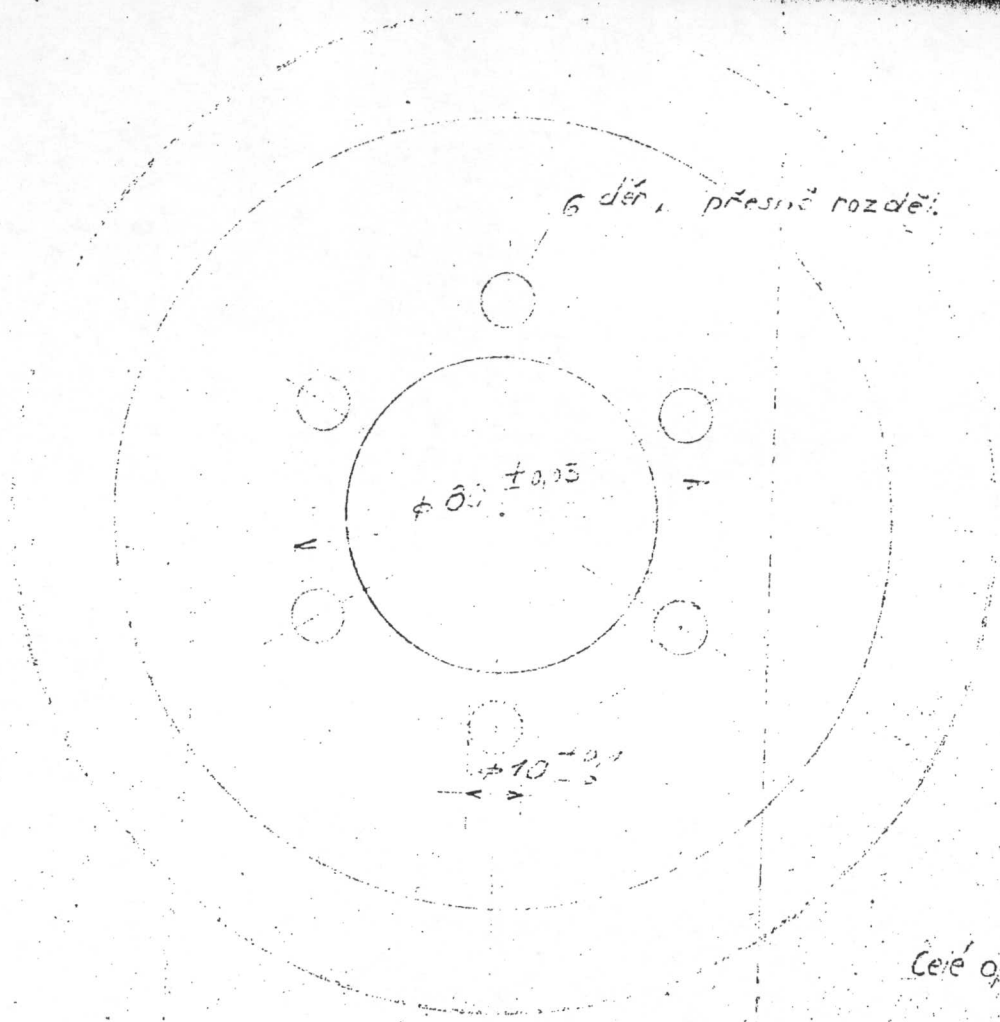


	8. G.		3 XII 65	Trnavel	

Šroub s hlavou

57 32 20.





Modul normál.	2,5
Modul čelní	3,7552
Počet zubů	50
Smysl spirály	pravý rechts
Úhel záběru	15°

V záběru s kolem 573212

Mater. TEM

TATRA

kalit | brousit | brousit a kalit | opracovati B | očistiti P

Model: 573216 Odkovat:

Malé talířové kolo

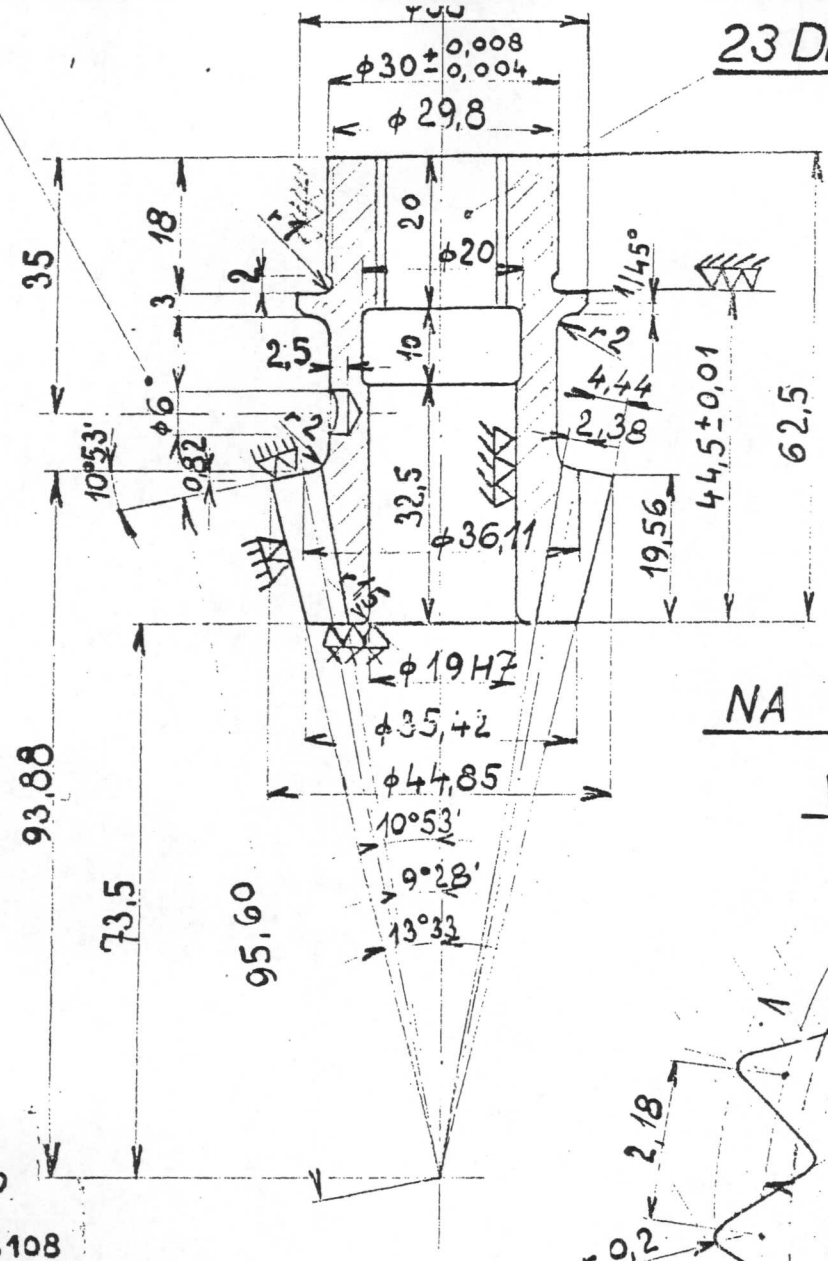
1.IV. 31 Jaš

573216

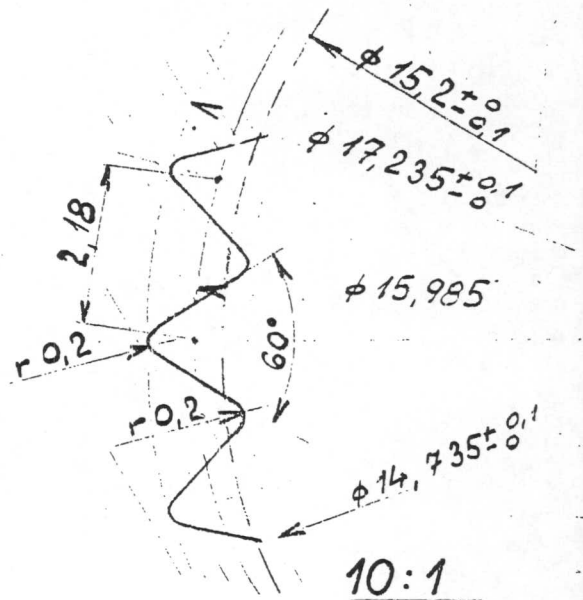
2,5 VIII

DIRA

23 DRÁŽEK



NA TUTO MÍRU VRTATI



10:1

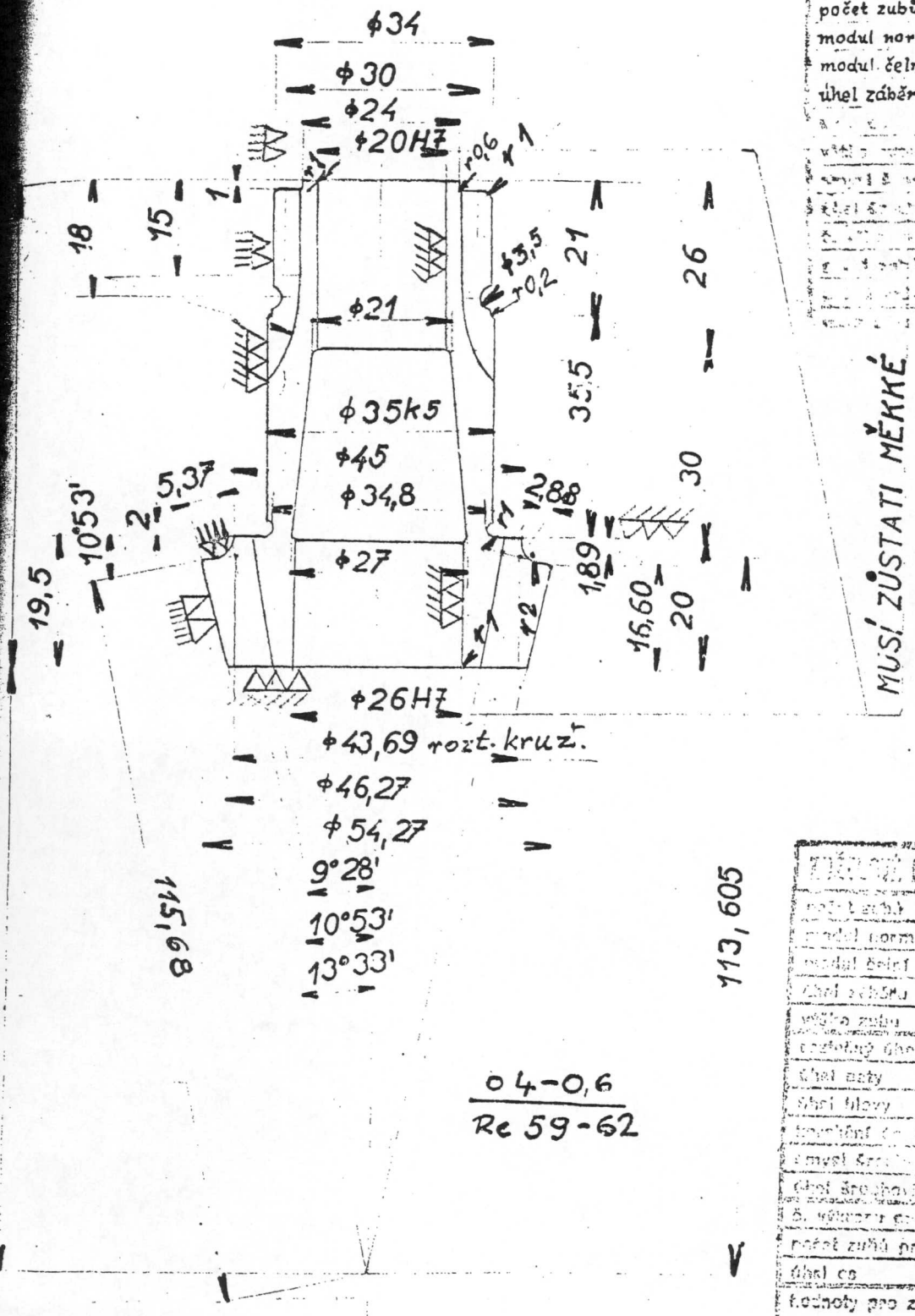
Gleason
0,0 s ozubením
10
3,6108
14°30'
levý
57 32 27
52
90°

Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.	
			16520.0	57.32.25		

Kreslil Kopečná	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku	
Přezkoušel	Výr. referent				
Schválil	Datum 25.4.1950	Číslo sestavy			27.4 1950
Typ		Starý výkres			Datum / Č. hláš.
Název		Nový výkres			Změna

MALÝ PASTOREK
10:52

57.32.25



ČELNÍ KOLO se zuby rovnými

počet zubů	15
modul normální	2
modul čelní	–
úhel záběru	20°

0,4–0,6
Rc 59–62

ČELNÍ KOLO s ozubením gleason

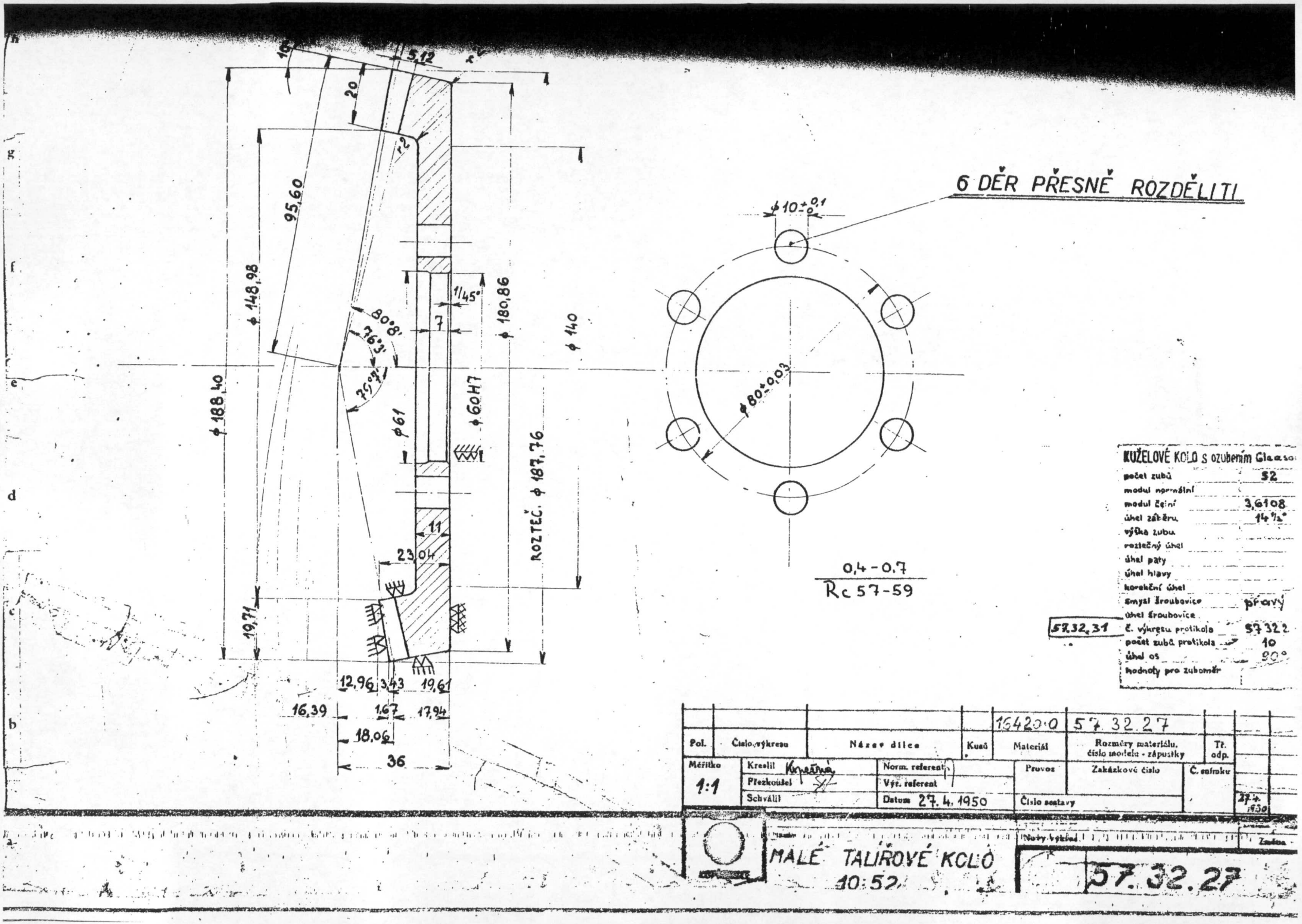
počet zubů	10
modul normální	
modul čelní	41369
úhel záběru	14°30'
výška zubu	8,25
rozteč. úhel	
úhel osy	
sklon hlavy	
[illegible]	
smysl šroubovice	pravý
úhel šroubovice	
č. výkresu soukolí	57.32.28
počet zubů protikola	52
úhel os	90°
hodnoty pro zuboměr	

			16.520.2	57.32.26		
Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.	

Kreslil Rek. R.	Norm. referent		Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku	
Přezkoušel	Výr. referent					
Schválil	Datum 27.4.50		Číslo sestavy			27.4. 1950
Typ			Starý výkres			Datum / Č. hláš.
Název			Nový výkres			Změna

VELKÝ PASTOREK.

57.32.26



KUŽELOVÉ KOLO S OZUBENÍM Gleason	
počet zubů	52
modul normální	
modul čelní	3,6108
úhel záběru	14 ½°
výška zubu	
roztečný úhel	
úhel paty	
úhel hlavy	
korekční úhel	
smysl šroubovice	pravý
úhel šroubovice	
57.32.31 č. výkresu protikola	57322
počet zubů protikola	10
úhel os	90°
hodnoty pro zuboměr	

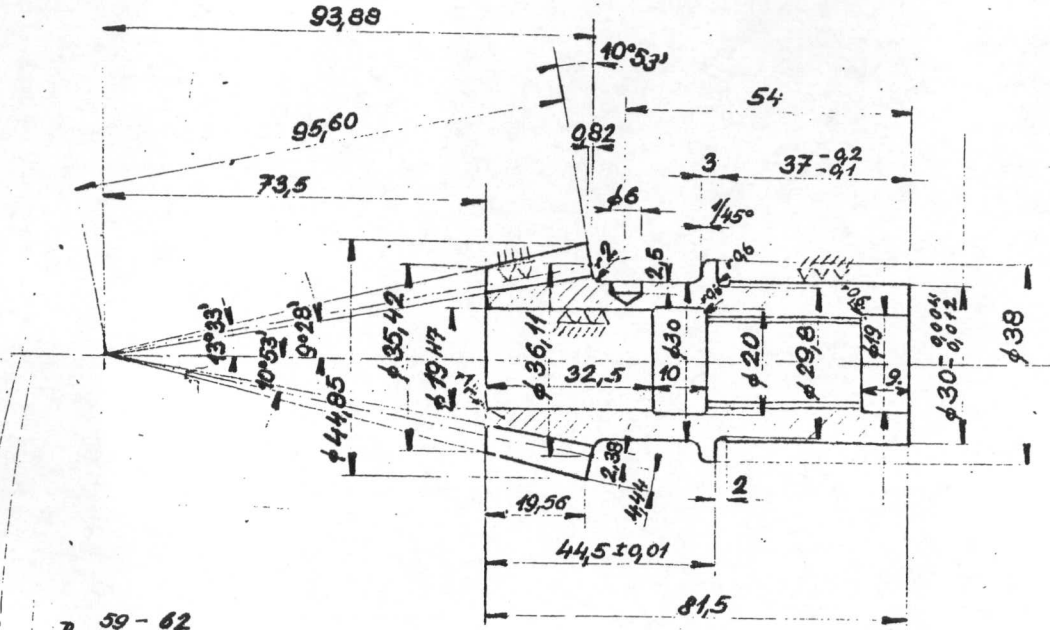
Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
			1642.0		57.32.27	

Měřítko	Kreslil	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. sešitku
1:1	Přezkoušel	Výr. referent			
	Schválil	Datum 27. 4. 1950	Číslo sestavy		27.4. 1950

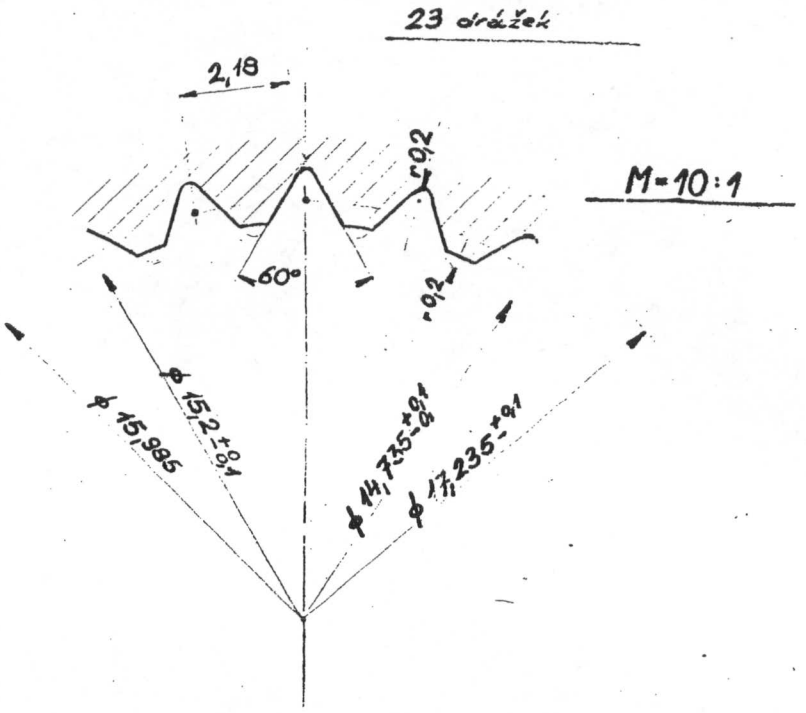
MALÉ TALÍŘOVÉ KOLO
10:52

Hrubý výkres

57.32.27

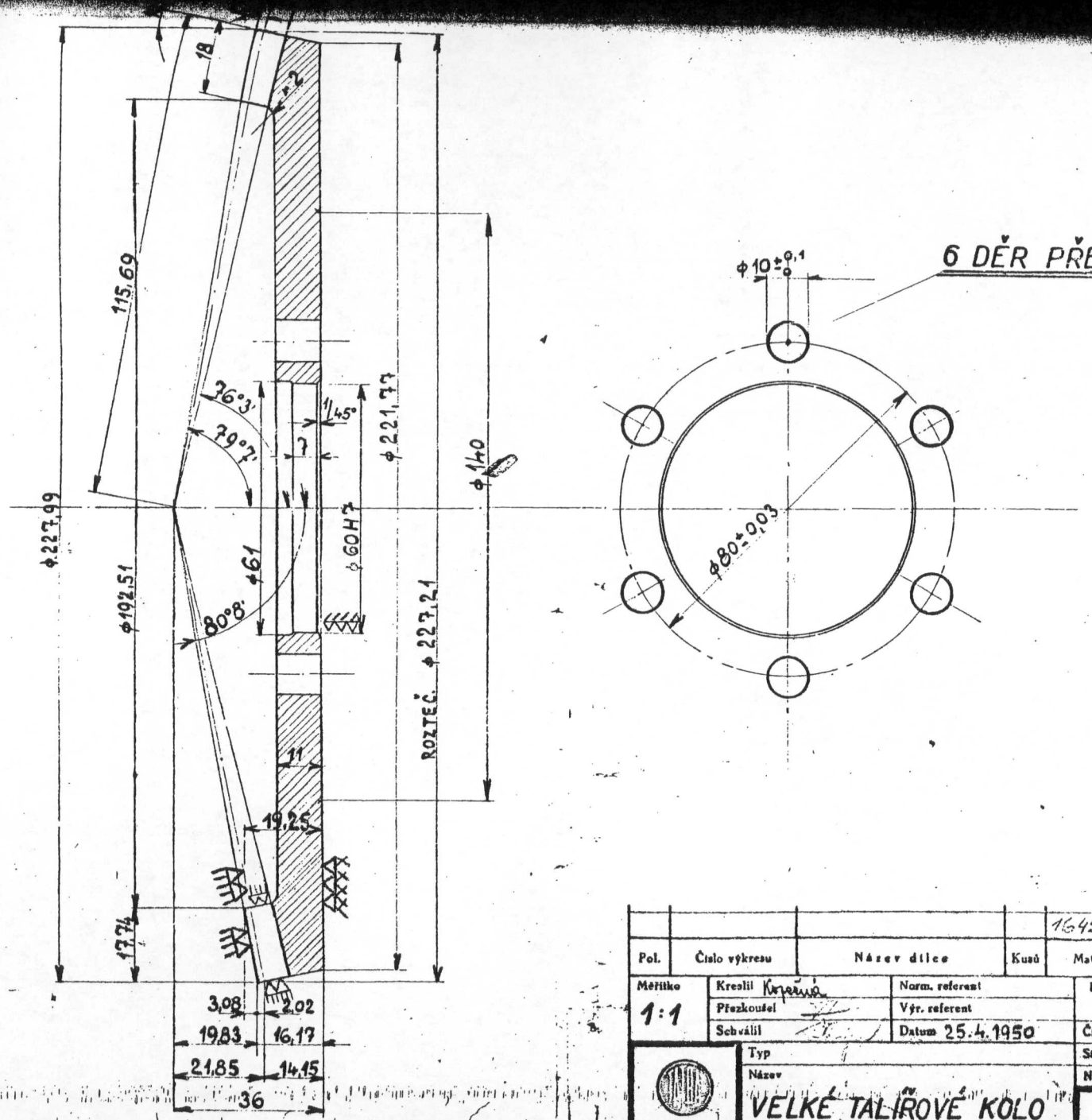


Rc 59 - 62 / 0,3 - 0,4



	Gleason
	10
	-
	3,6108
	14°30'
	6,82
	10°53'
	9°28'
	13°33'
	-
	levý
	-
	57 32 27
	52
	90°
	-

				16420.3				
Pol.	Číslo výkresu	Název dílce		Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky		Tř. odp.
Měřítko 1 : 1 / 10 : 1	Kreslil Hudlík	Norm. referent			Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku	
	Přezkoušel	Výr. referent						
	Schválil	Datum 8. II. 1950			Číslo sestavy			22 760
KOPŘIVNICE	Typ				Starý výkres			Datum Č. hlás.
	Název				Nový výkres			Změna
	PASTOREK 10:52					57 32 31		



6 DĚR PŘESNĚ ROZDĚLITI

KUŽELOVÉ KOLO s ozubením Gleason	
počet zubů	52
modul normální	
modul čelní	4,369
úhel záběru	14°30'
výška zubu	
roztečný úhel	
úhel paty	
úhel hlavy	
korekční úhel	
smysl šroubovice	levý
úhel šroubovice	
č. výkresu protikola	57 32 26
počet zubů protikola	
úhel os	
hodnoty pro zuboměr	

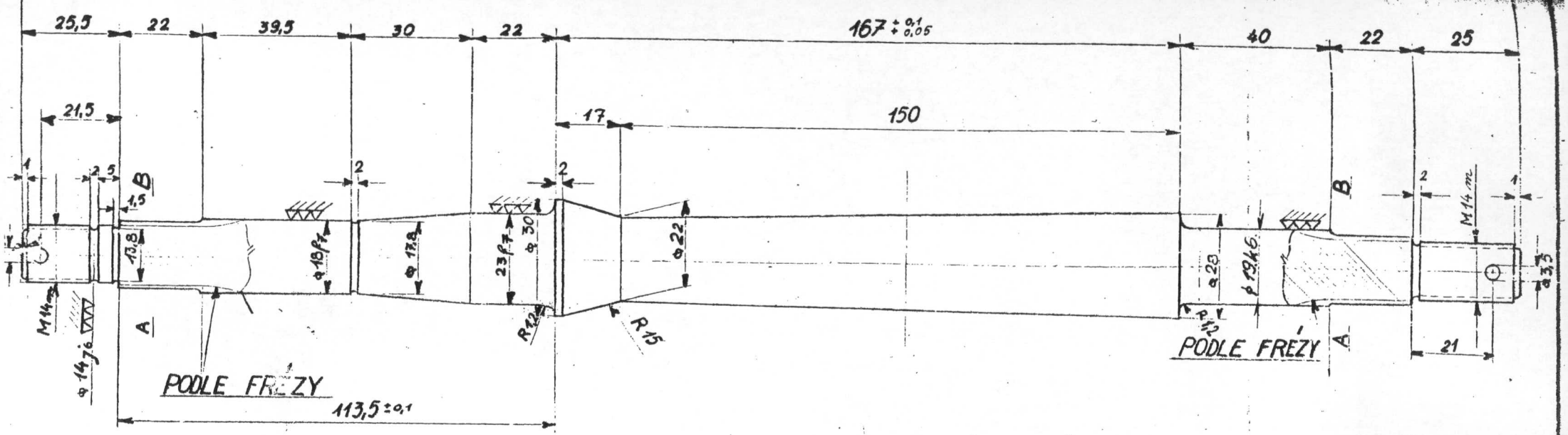
Pol.	Číslo výkresu	Název dílce	Kusů	Materiál	Rozměry materiálu, číslo modelu - zápustky	Tř. odp.
				16420.0	57.32.28	

Měřítko	Kreslil	Norm. referent	Provoz	Zakázkové číslo	Č. snímku
1:1	Kopečná				
	Přezkoušel	Výr. referent			
	Schválil	Datum 25.4.1950	Číslo sestavy		27.4. 1950
	Typ		Starý výkres		Datum Č. měř.
	Název		Nový výkres		Změna

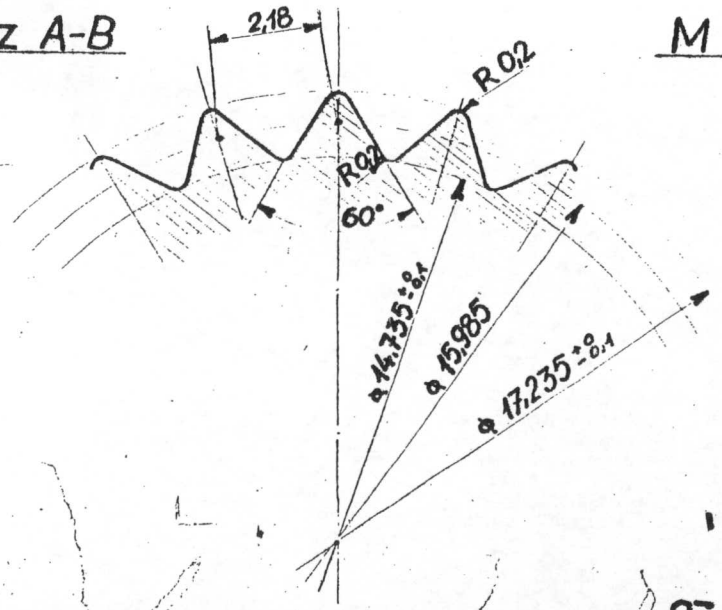
KOPÍROVACÍ

VELKÉ TALÍŘOVÉ KOLO
10:5?

57. 32. 28



ŘEZ A-B



M 10:1

VEŠKERÉ ZAPÍCHNUTÍ ČISTĚ ZAOKROUHLITI!
PRO FRÉZOVÁNÍ POUŽÍTI FRÉZU 304137.

23 DRÁŽEK

		Povrch bez přídavku obráb.			Povrch s přídavkem na obrábění												Pořad. č.
		hladký															
		neobrobený	co možná neobrob.		hrubý obrob.	hladký obrob.	nejhladší obrob.	kaleno	broušeno	kaleno a broušeno							
φ19k6	+0,015 +0,001																
φ23f7	−0,020 −0,041	Materiál			Váha v kg							Den	Měs.	Rok	Podpis		
φ18f7	−0,020 −0,041	16440.7			kusů						Kreslil	11	I	47			
φ14j6	+0,008 −0,003				surov.	obrob.					Přezkouš.						
		Sur. kus č.									Norm. odd.						
Licov. značka	Úchylka	HNACÍ HŘÍDEL															
Měřítko																	
1:1																	
Změna čísla		12. 1. 1949.															

Tatra NÁRODNÍ PODNIK
ZÁVOD KOPŘIVNICE

573229

Náhrada za:

-/L 70.1