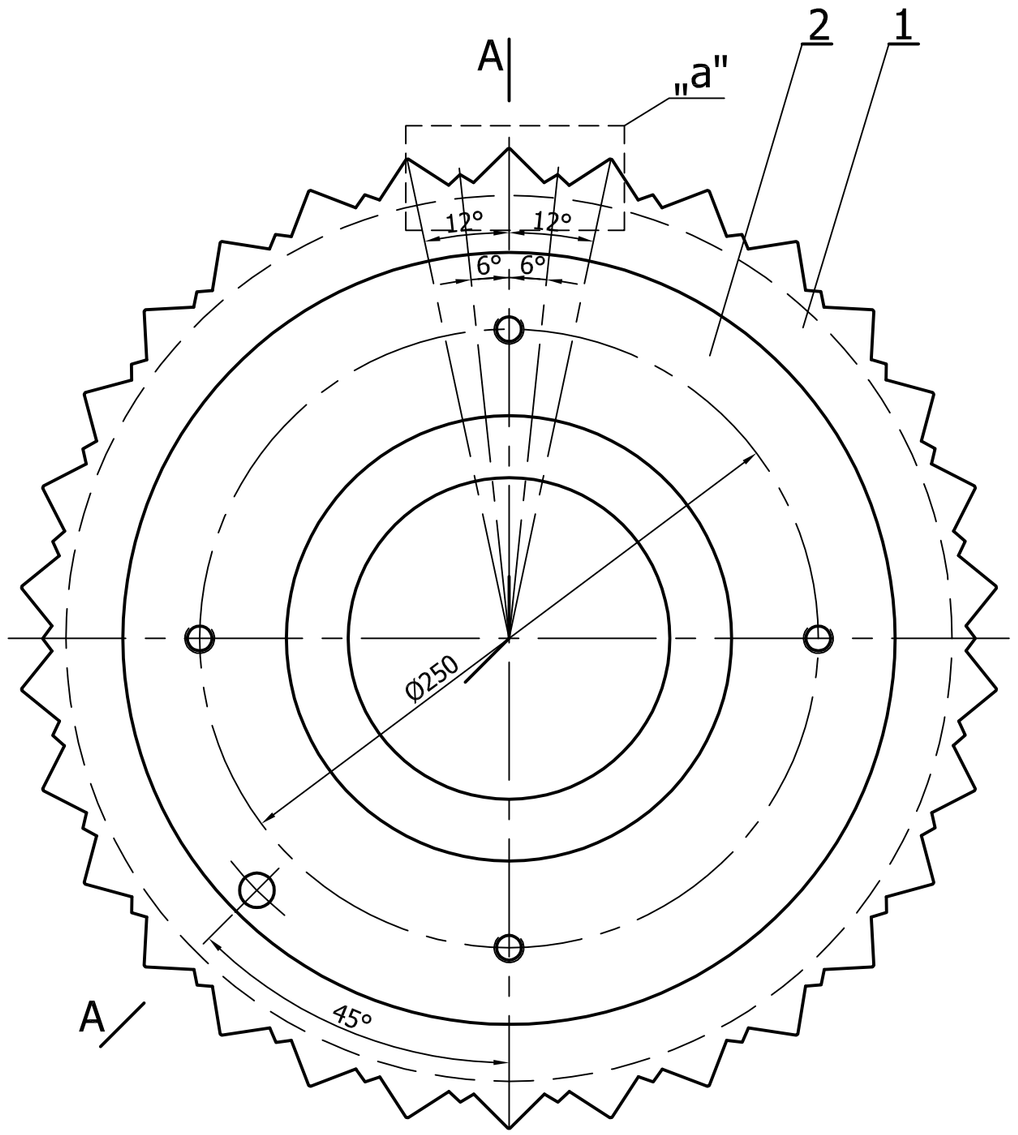
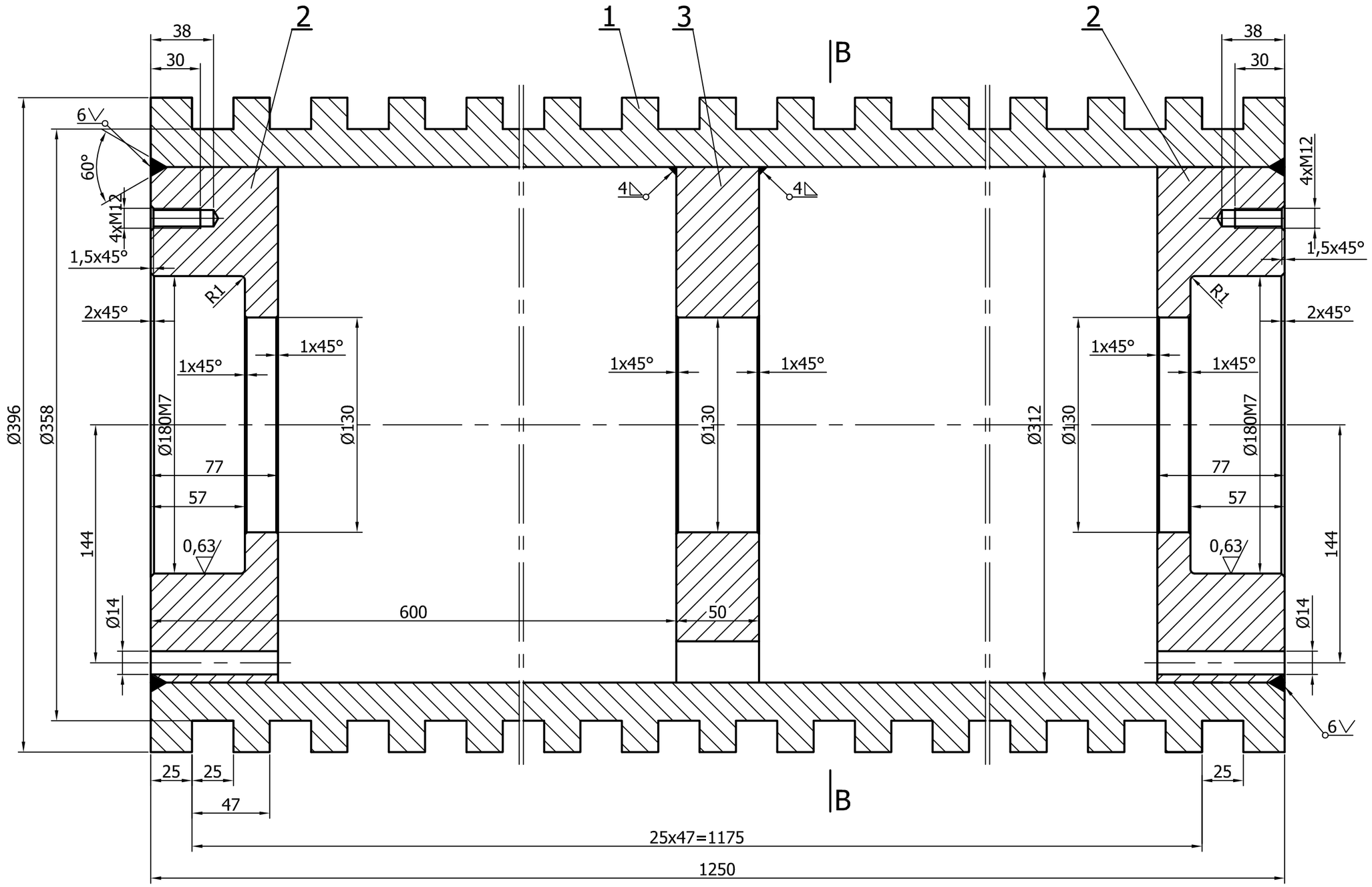
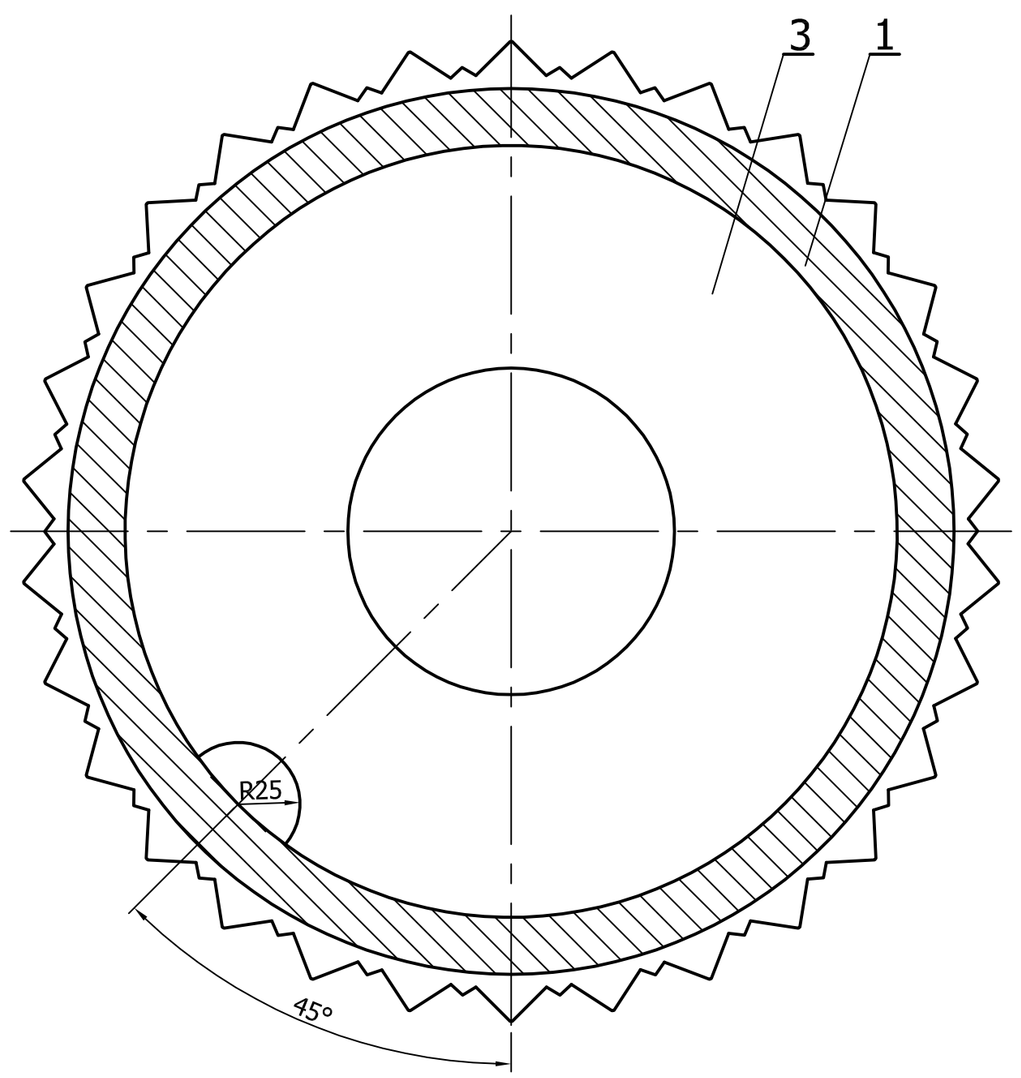
WYMIAR	ODCHYŁKI
Ø180M7	0 / -0,04



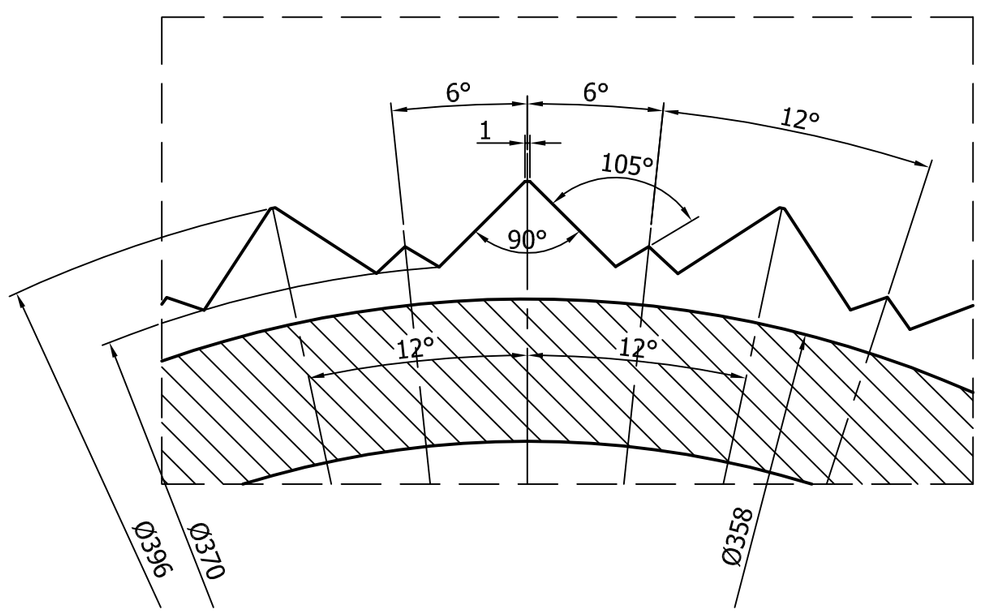
A-A



B-B



Szczegół „a"
(1:1)



Liczba zębów z=30

Uwagi:
1. Ostre krawędzie stępić.
2. Kryteria wykonania spoin w klasie C wg PN-ISO 5817:1997.
3. Wykonać badanie spoin:
100% badań VT wg PN-EN 970:1999.
4. Obróbkę skrawanie walca zębatego i piast przeprowadzić po spawaniu.

Poz	Nazwa	Il szt	Mat	Masa (kg)	Nr rys/Norma	Nr arch
3	Pierscień wewnetrzny	1	S235JR	24,8	PN EN-10025:2002	
2	Piasta	2	S235JR	30,9 / 61,6	PN EN-10025:2002	
1	Walec zębaty	1		113		

Zmiana	Nr karty	Podpis	Data	Zmiana	Nr karty	Podpis	Data

Materiał

Konstr.	mgr inż. Robert Drogosz	12.2016
Kreślił	mgr inż. Robert Drogosz	12.2016
Sprawdz.	mgr inż. J. Han	
Zatwierdz.		

OBIEKT Biomasa II. Rębak Bruks.

ZESPÓŁ/CZĘŚĆ Walec zębaty wciągany I.

Masa (kg) ~200

Nr rysunku 86.004.00.000.005.0

Nr ark.
II. ark.
Nazwa DOS

ELPOSERWIS
POŁANIEC

Podziałka 1:2,5

Zastęp. rys. nr

Zastęp. rys. nr

Nr arch 2 - 02760