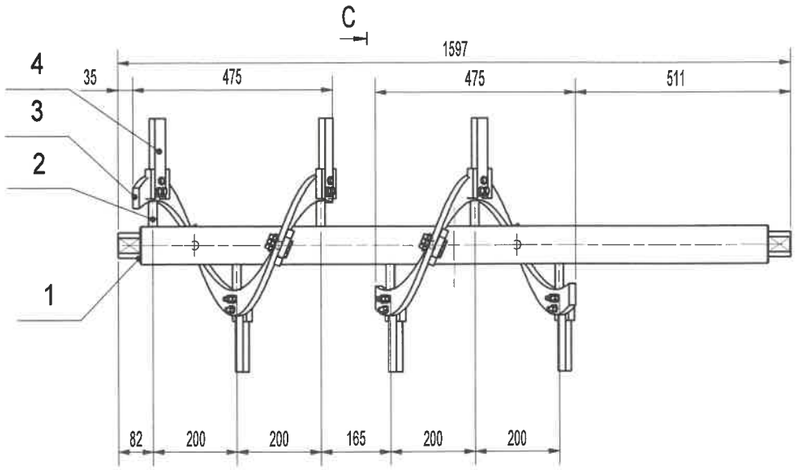
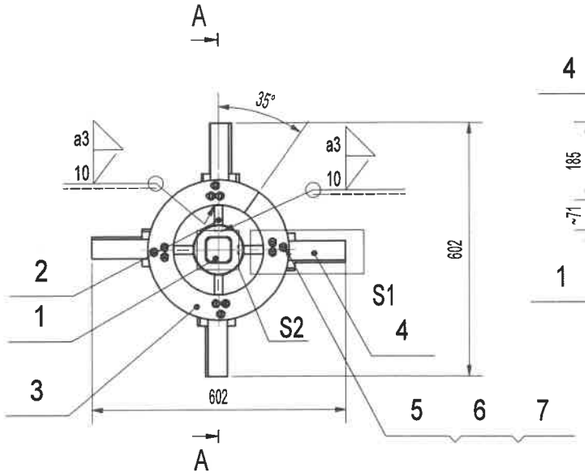
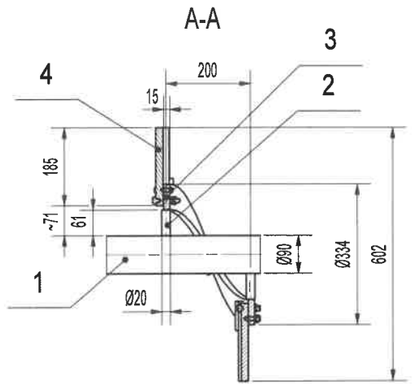
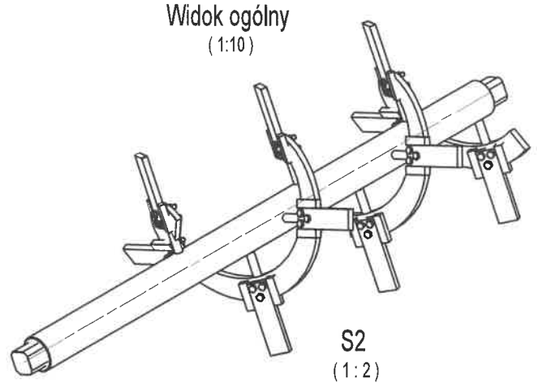
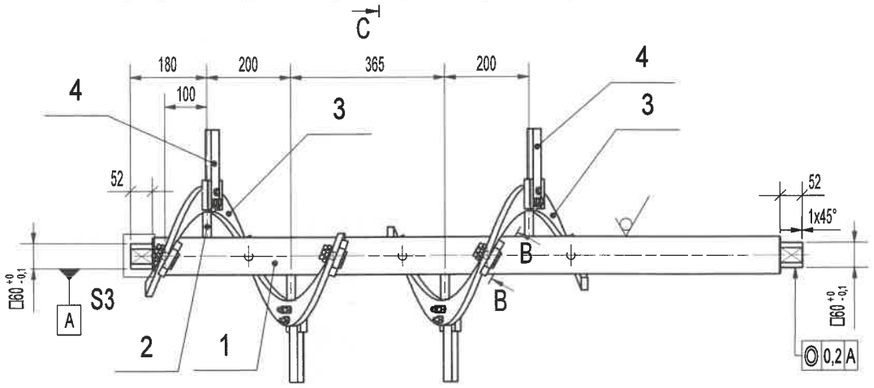


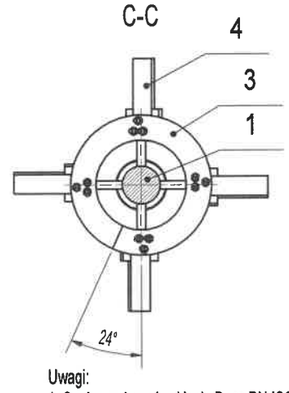


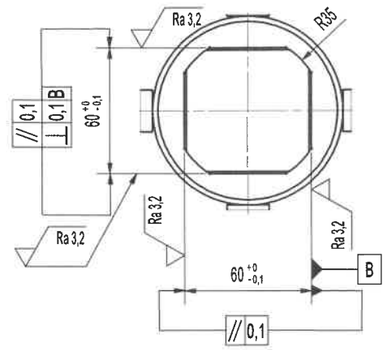


Widok ogólny
(1:10)

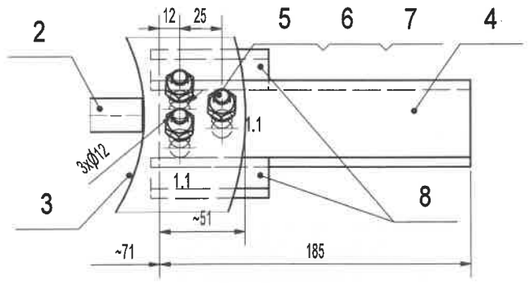






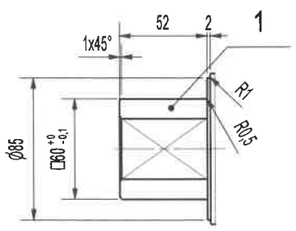


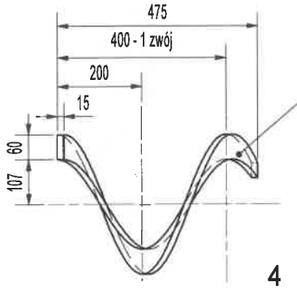
S1
(Sposób i miejsce oznaczenia elementów podczas wstępnego montażu)
(1 : 2,5)

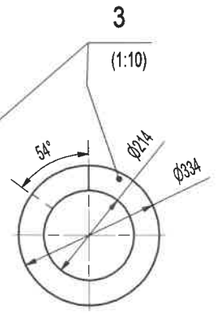


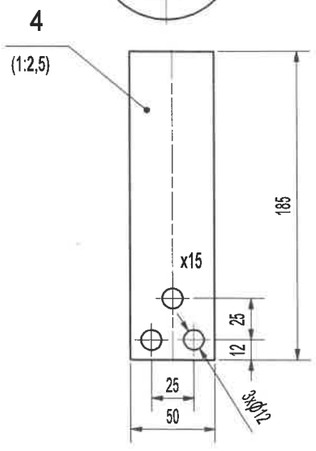
Uwagi:
1. Spoiny wykonać w klasie D wg PN-ISO 5817.
2. Powierzchnie cięte i palone wykonać na Ra50, otwory na Ra25.
3. Ostre krawędzie stępić.
4. Możliwość zmiany materiału Hardox (poz. 1, 2, 3, 4) na materiał o zbliżonych parametrach.
5. Poz. 4 montować wstępnie do poz. 3 za pomocą poz. 5, 6, 7 u producenta. Następnie spawać do spirali po obu stronach poz.4 elementy usztywniające poz.8. Następnie oznaczyć w sposób trwały poszczególne elementy wg S1. Po wykonaniu oznaczenia, poz. 4, 5, 6, 7 zdemontować, spakować i dostarczyć do Inwestora wraz z wałem.
6. Montaż poz. 4 do poz. 3 wykonać w razie konieczności, po próbach rozładunku węgla u Inwestora.
7. Na rysunku pokazano sposób montażu poz.5 do spirali. Wykonując otwory pod mocowanie poz.5 należy zwrócić uwagę na poz.11, tak aby całą swoją szerokością (20 mm) przylegała do spirali.
8. Dopuszcza sie wykonanie poz. 3 ze spawanych segmentów.
9. Poz. 5, 6 zabezpieczyć przed odkręceniem za pomocą Loctite 262.

S3
(1 : 2,5)

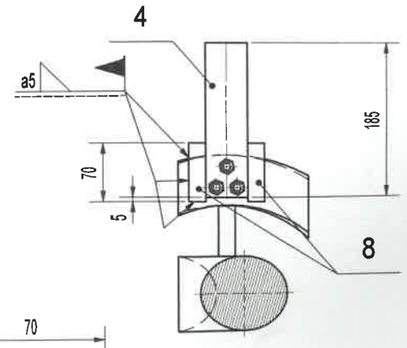


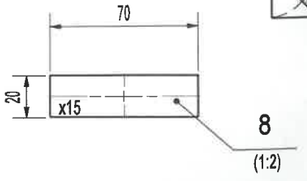






B-B
(1 :5)
szczegół spawania elementów usztywniających poz.8 do spirali





Poz.	Nazwa elementu	Ilość	Materiał	Nr rys./normy	Masa (kg)
	Spoiwo				0,10
8	Bl. 15x20-70	20	S355J2+AR-3.1		0,16
7	Podkładka sprężysta 10,2 Fe/Zn5	30		PN-77/M-82008	0,01
6	Nakrętka sześc. M10-10 Fe/Zn5	30		ISO 4032	0,01
5	Śr. łb. sześc. M10x50-10.9 Fe/Zn5	30		ISO 4017	0,04
4	Bl. 15x50-185	10	Hardox 400		1,05
3	Bl. 15x60-990	2	Hardox 400		6,99
2	Pręt Ø20-61	10	Hardox 400		0,15
1	Pręt Ø90-1597	1	Hardox 400		76,10

Data / Date
Podpis / Signature
-001"a"
Arkusz / Sheet 1 of 1
Format / Size A2
Masa / Mass 107,2 kg
Materiał / Material
Tolerancje ogólne / Tolerance IT 14

się kopiowania oraz publikowania.
law. Copy and publication this
is strictly forbidden.