



- Ra50 / Ra12,5 / ∇
 1. Powierzchnie cięcia ∇ otworów ∇ .
 2. Powierzchnie cięte tlenem szlifować min. 1 mm.
 3. Tolerancje ogólne wg ISO 2768-mK.
 4. Klasa konstrukcji spawanej: 2 (Za=0) wg PN-87/M-69008.
 5. Wymagany poziom jakości złączy spawanych wg niezgodności spawalniczych - C wg ISO 5817.
 6. Po spawaniu całość wyżarzyci odprężająco.
 7. Poz. 1 i 2 wykonać w technologii kucia swobodnego.
 8. Wymagania ogólne i badania wg PN-EN 10250.
 9. Badanie ultradźwiękowe wg PN-EN 10228-3; klasa jakości 3.
 10. Moment bezwładności I = 629 kgm²

⑤ zmiana pasowania, było $\varnothing 550K6$, jest $\varnothing 550N7$
 mgr inż. R.Sikorski, IMK, dn. 10.02.2022r.

5	Rura 298,5x16-50	PN-EN 10297-1	7	E355+N	5,6	39
4	Bl.15x127x535	PN-EN 10029	14	S355J2	5,3	74,4
3	Bl.18x1600/ø770	PN-EN 10029	1	S355J2	139,9	139,9
2	Wieniec		1	S355J2	618,6	618,6
1	Piasta		1	S355J2	231,4	231,4
Poz.	Wyszczególnienie	Nr rys. lub normy	Ilość sztuk	Materiał	I szt.	Razem Masa [kg]
	Konstruował	inż. S. Ziebiński	2013-05-17	Sprawdził	inż. H. Marchwińska	2013-05-20
	Adaptował			Spr.normy	T. Stelmachczyk	2013-05-20
	Kreślił			Zatwierdził	inż. Z. Duża	2013-05-20
Przeznaczenie do maszyny		Materiał		Nazwa rys.		Masa [kg]
Typ	Nr maszyny	wg tabeli		Krążek linowy $\varnothing 1800$ - wersja IV		1103
SchRS-4600	1302	Materiał zastępczy				Podziałka 1:5
Zbłocze 3-krążkowe;	Nr rys. wytwórcy	Nr rys.		415 152 100 5		Ark./Ilust. 1/1
Zbłocze 1-krążkowe	Rys. zastąpiony	Rys. zastępuje				