

Nr Zam. 0000.00.00

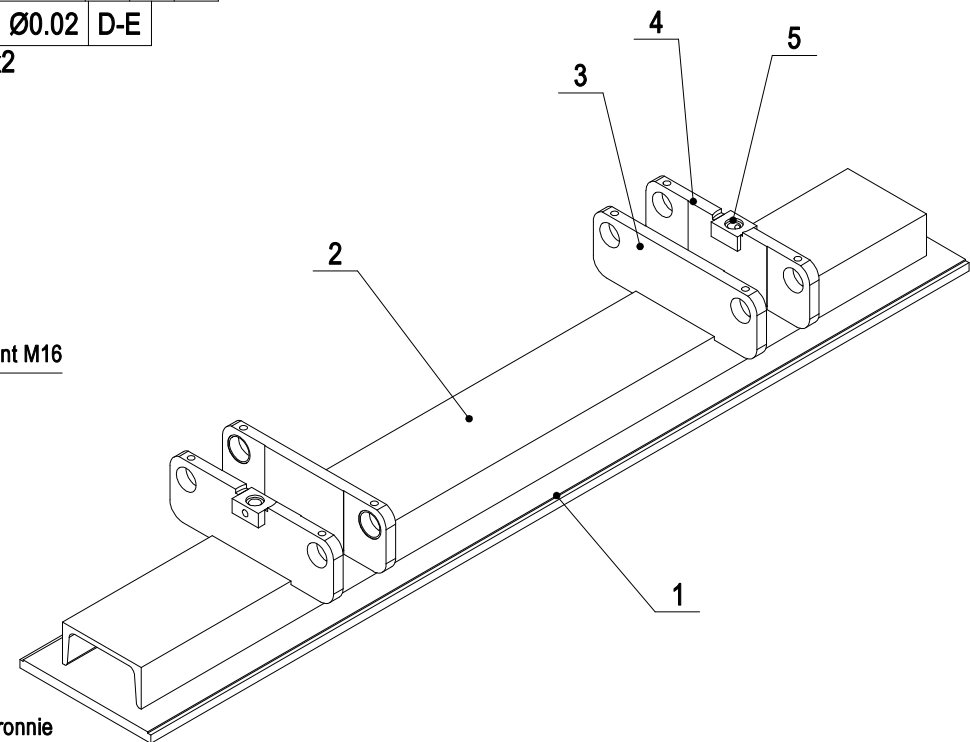
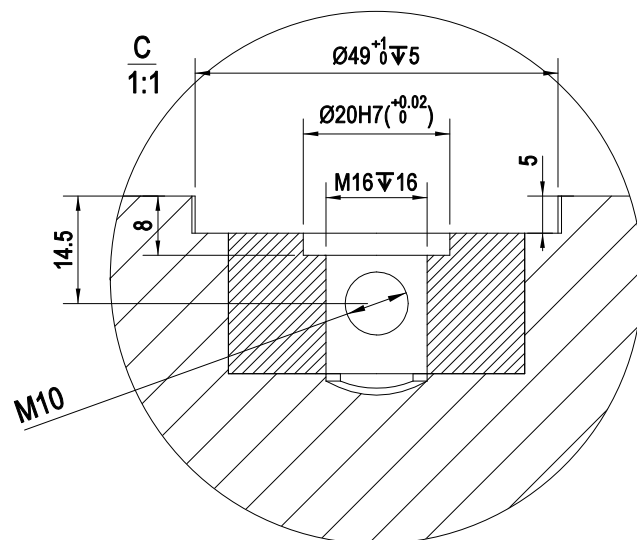
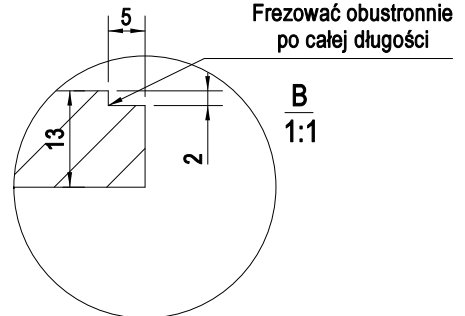
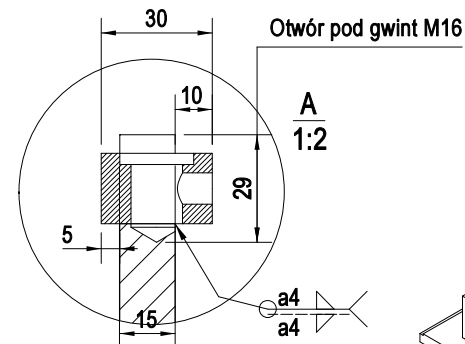
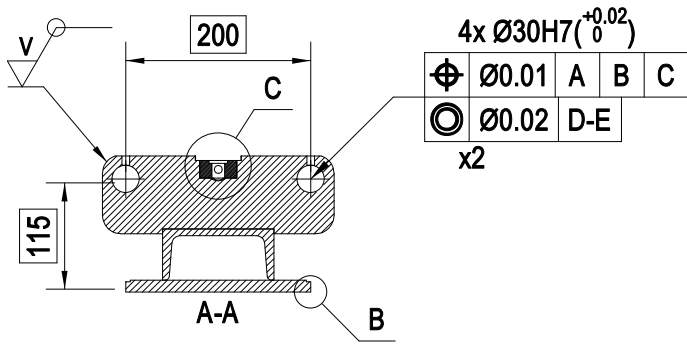
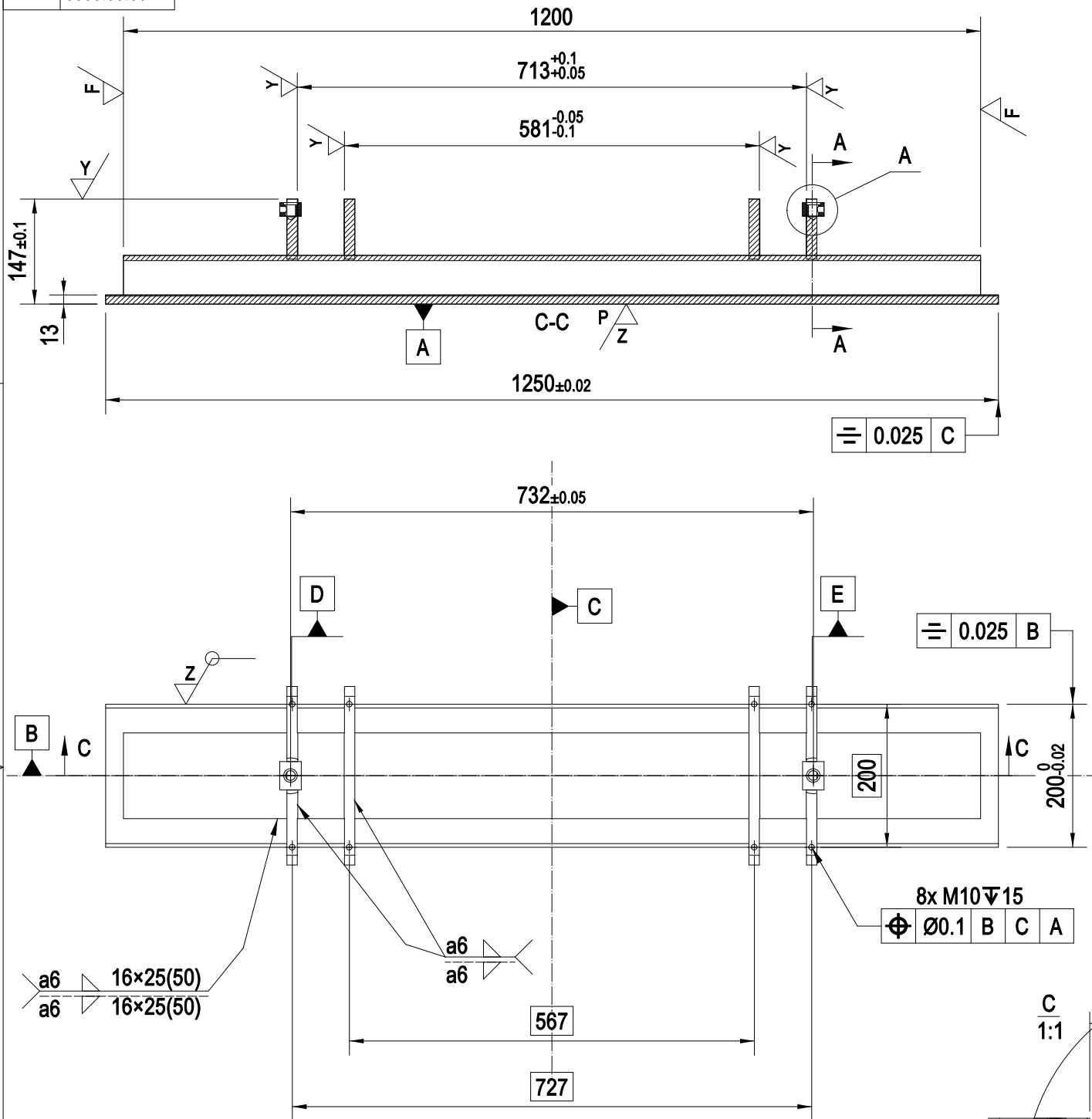
RevNr.	Revision note	Date	Sign
B	Zatwierdzono do produkcji	21.06.2023	

D

C

B

A



Uwagi:

1. Spawać zgodnie z normą ISO 1090 ExC2
2. Do spawania el. poz. 1 z el. poz. 2 użyć drutu OK AUTROD 309LSi
3. Nietolerowane wymiary konstrukcji spawanych wg. ISO 13920-AE
4. Przed obróbką poddać element wyżarzaniu odpężającemu wg. procedury
5. Tolerancje dla wymiarów nietolerowanych wg. ISO 2766-mK
6. Ostre krawędzie stępić
7. Piaskować i malować na RAL 7016
8. Powierzchnie frezowane zabezpieczyć przed malowaniem
9. Sporządzić protokół pomiarowy

Item No.	Part No.	Part Name.	Qty.	Material	Single	Amount	Ver.
5	SM-31.01.01.06.01.05	Płaskownik	2	#25 x 30 x 40 [1.0577]	0,197	0,394	A
4	SM-31.01.01.06.01.04	Blacha	2	#15 x 90 x 250 [1.0577]	2,087	4,174	A
3	SM-31.01.01.06.01.03	Blacha	2	#15 x 90 x 250 [1.0577]	2,173	4,346	A
2	SM-31.01.01.06.01.02	Ceownik [DIN 1026-1]	1	U 120 L=1200 [1.0577]	15,968	15,968	A
1	SM-31.01.01.06.01.01	Blacha	1	#15 x 200 x 1250 [1.4404]	31,090	31,090	B

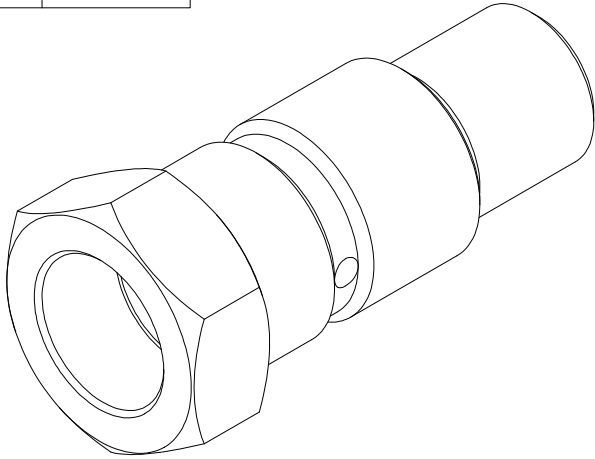
MATERIAŁ Stal	DATA 21. 06. 2023	SKALA 1:8	REWIZJA B	FORMAT A3	
		RYSOWAŁ	SPRAWDZIŁ	ARKUSZ 1/1	
NAZWA: Pyta zewnętrzna				NR RYSUNKU SM-31. 01. 01. 06. 01	

Tabela maksymalnej dopuszczalnej chropowatości powierzchni w μm		
F sawed	W Ra=25	Y Ra=6.3
V ISO 9013	X Ra=12.5	Z Ra=3.2

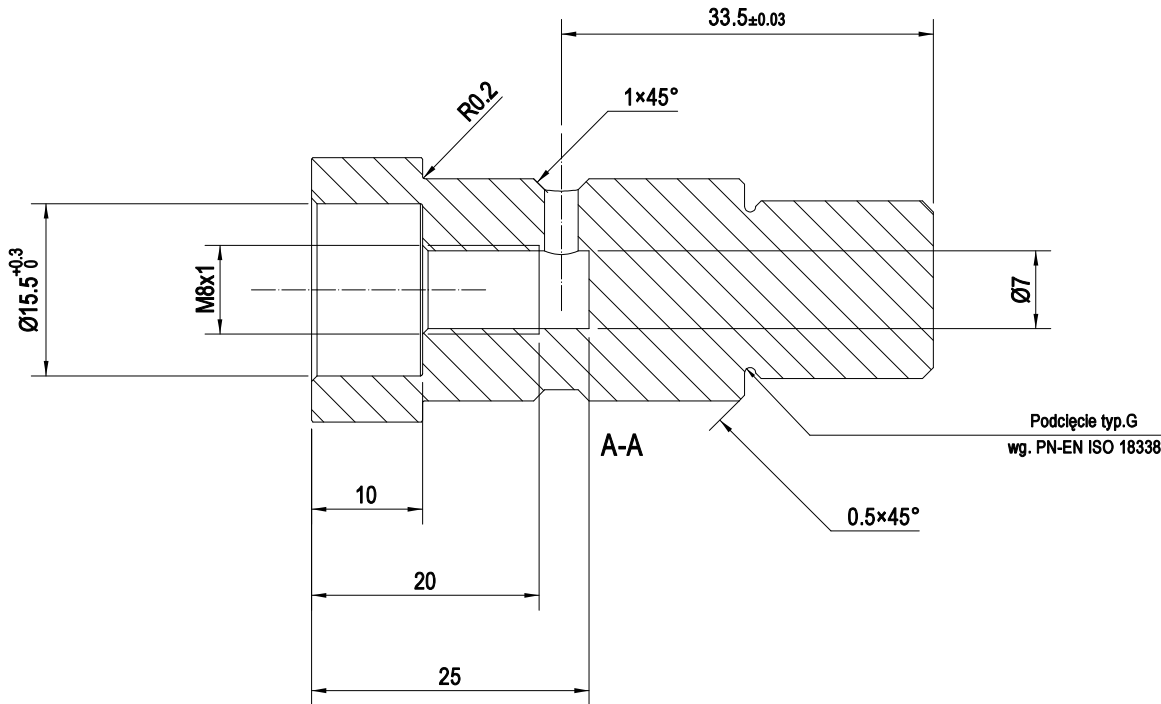
- WSKAZANE WYMIARY W mm CHYBA, ZE OKREŚLONO INACZEJ - TOLERANCJA OGÓLNA WG ISO 2768 - mK (patrz. tabela) - WYMIAR WAŻNY - OSTRE KRAWĘDZIE STĘPIĆ - NIE SKALOWAĆ RYSUNKU					
Odchyłki graniczne dla wymiarów nominalnych (mm)					
0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-400	400-1000
±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8
Odchyłki graniczne w stopniach dla wym. nom. (krótszy bok kąta)					
do 10	10-50	50-120	120-400	ponad 400	
±1°	±30'	±20'	±10'	±5'	

1		2		3		4		5		6		7		8			
Nr Zam.		0000.00.00								RevNr.		Revision note		Date		Sign	
										B		Zatwierdzono do realizacji		21.06.2023			

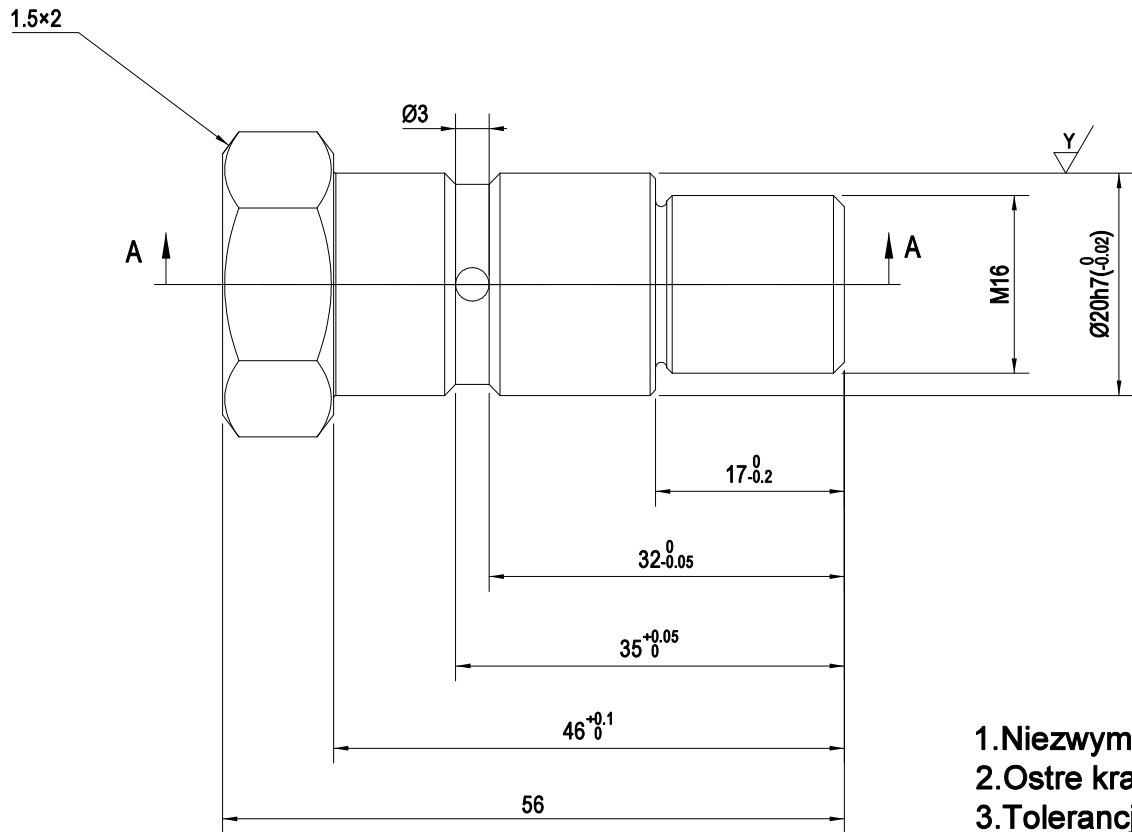
D



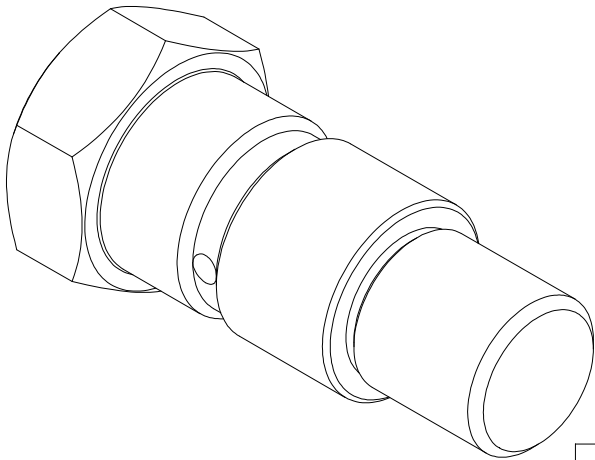
C



B



A



Uwagi:

- 1.Niezwymiarowane fazy 0.2x45°
- 2.Ostre krawędzie stępić
- 3.Tolerancje dla wymiarów nietolerowanych wg. ISO 2766-mK
- 4.Azotować do twardości powierzchniowej 48+2 HRC
- 5.Wymagane wartości tolerancji podane dla elementu po azotowaniu

Tabela maksymalnej dopuszczalnej chropowatości powierzchni w μm			- WSZYSTKIE WYMIARY W mm CHYBA, ZE OKREŚLONO INACZEJ - TOLERANCJA OGÓLNA WG ISO 2768 - mK (patrz. tabela) -  WYMIAR WAŻNY - OSTRE KRAWĘDZIE STĘPIĆ - NIE SKALOWAĆ RYSUNKU			MATERIAŁ 1. 7225	DATA 21. 06. 2023	SKALA 1. 5 : 1	REWIZJA B	FORMAT A3													
 $\sqrt{\text{sawed}}$	 $\sqrt{Ra=25}$	 $\sqrt{Ra=6.3}$	RYSOWAŁ					SPRAWDZIŁ	ARKUSZ A3														
 $\sqrt{\text{ISO 9013}}$	 $\sqrt{Ra=12.5}$	 $\sqrt{Ra=3.2}$	NAZWA: Oś pionowa					NR RYSUNKU SM-31. 01. 01. 06. 03															
			Odchyłki graniczne dla wymiarów nominalnych (mm)																				
			<table><tr><td>0-5-3</td><td>3-6</td><td>6-30</td><td>30-120</td><td>120-400</td><td>400-1000</td></tr><tr><td>±0.1</td><td>±0.1</td><td>±0.2</td><td>±0.3</td><td>±0.5</td><td>±0.8</td></tr></table>			0-5-3	3-6	6-30	30-120	120-400	400-1000	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8						
0-5-3	3-6	6-30	30-120	120-400	400-1000																		
±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8																		
			Odchyłki graniczne w stopniach dla wym. nom. (krótszy bok kąta)																				
			<table><tr><td>do 10</td><td>10-50</td><td>50-120</td><td>120-400</td><td>ponad 400</td></tr><tr><td>±1°</td><td>±30'</td><td>±20'</td><td>±10'</td><td>±5'</td></tr></table>			do 10	10-50	50-120	120-400	ponad 400	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'								
do 10	10-50	50-120	120-400	ponad 400																			
±1°	±30'	±20'	±10'	±5'																			

1		2		3		4		5		6		7		8	
Nr Zam.		0000.00.00								RevNr.		Revision note		Date	
										B		Zatwierdzono do realizacji		21.06.2023	

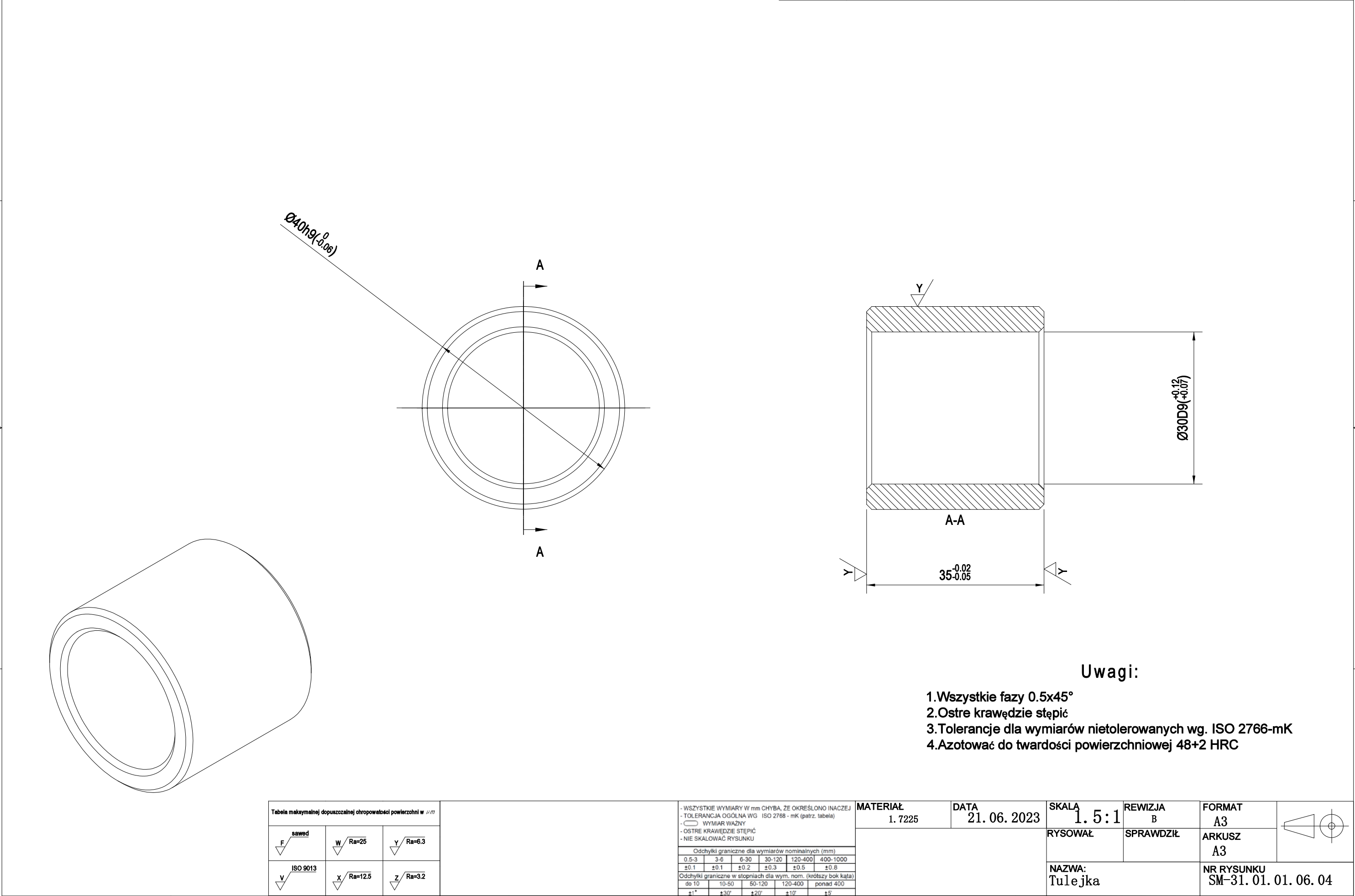


Tabela maksymalnej dopuszczalnej chropowatości powierzchni w μm						MATERIAŁ		DATA		SKALA		REWIZJA		FORMAT	
						1. 7225		21. 06. 2023		1. 5:1		B		A3	
												SPRAWDZIŁ		ARKUSZ	
														NR RYSUNKU	
														SM-31.01.01.06.04	

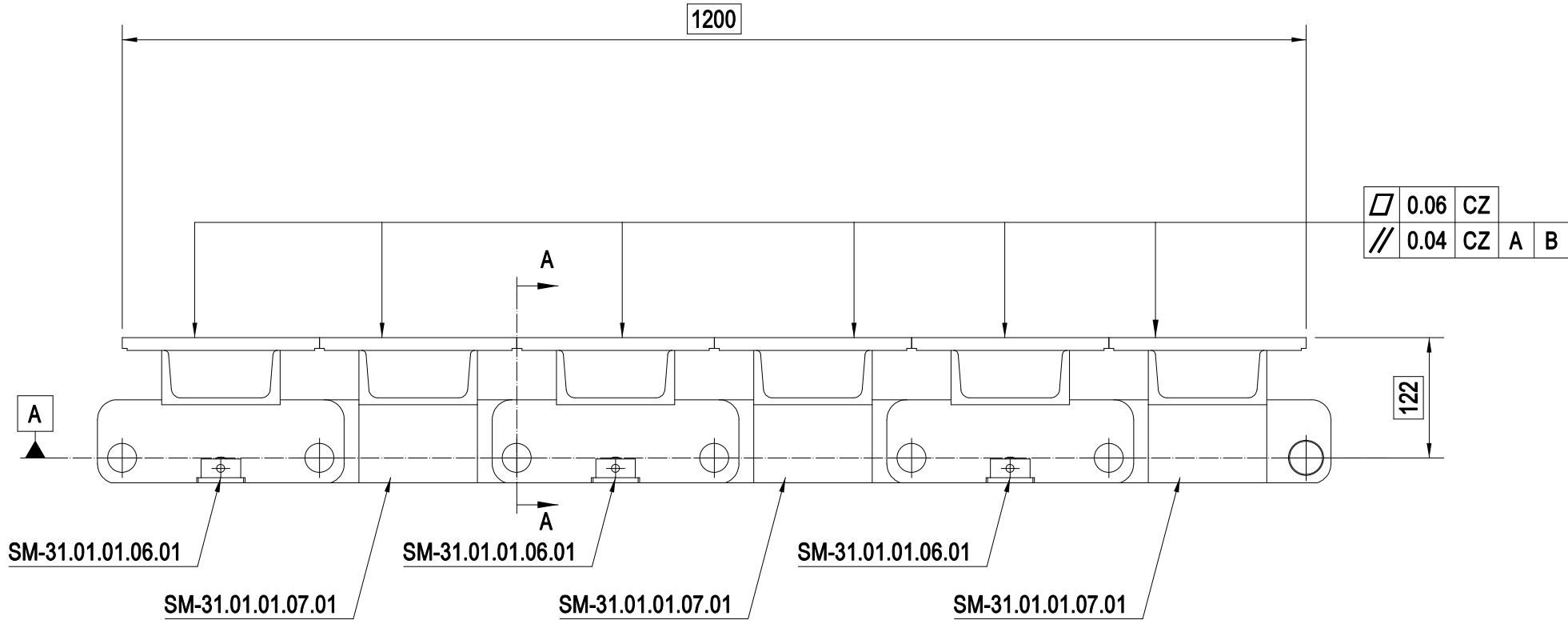
1		2		3		4		5		6		7		8	
Nr Zam.		0000.00.00								RevNr.		Revision note		Date	
										B		Zatwierdzono do produkcji		21.06.2023	
														Sign	

D

C

B

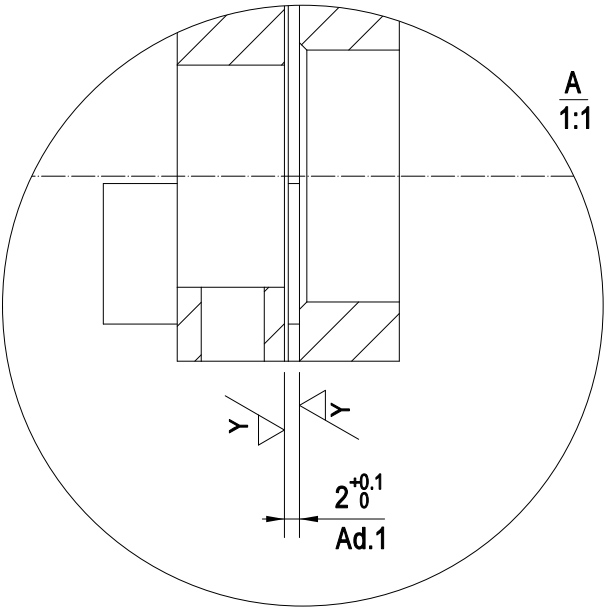
A



$\square$	0.06	CZ			
//	0.04	CZ	A	B	

Uwagi:

- 1.Dopuszczalne odległości między elementami przy skrajnych wartościach tolerancji
- 2.Tolerancje złożeniowe przy kontrolować przy 3 zestawach płyt - konieczny warunek zachowania
- 3.Sporządzić protokół pomiarowy



D

C

B

A

Tabela maksymalnej dopuszczalnej chropowatości powierzchni w μm			- WSZYSTKIE WYMIARY W mm CHYBA, ZE OKREŚLONO INACZEJ - TOLERANCJA OGÓLNA WG ISO 2768 - mK (patrz. tabela) - $\square$ WYMIAR WAŻNY - OSTRE KRAWĘDZIE STEPIĆ - NIE SKALOWAĆ RYSUNKU			MATERIAŁ Stal		DATA 21. 0. 2023		SKALA 1:6		REWIZJA B		FORMAT A3	
∇ F <i>sawed</i>	∇ W Ra=25	∇ Y Ra=6.3	Odchyłki graniczne dla wymiarów nominalnych (mm)					RYSOWAŁ		SPRAWDZIŁ		ARKUSZ 1/1			
∇ V ISO 9013	∇ X Ra=12.5	∇ Z Ra=3.2	Odchyłki graniczne w stopniach dla wym. nom. (krótszy bok kąta)												
			do 10	10-50	50-120	120-400	ponad 400								
			±1°	±30'	±20'	±10'	±5'								
						NAZWA: Złożenie kontrolne płyt						NR RYSUNKU SM-31. 01. 01. 06-07. 01			

1

2

3

4

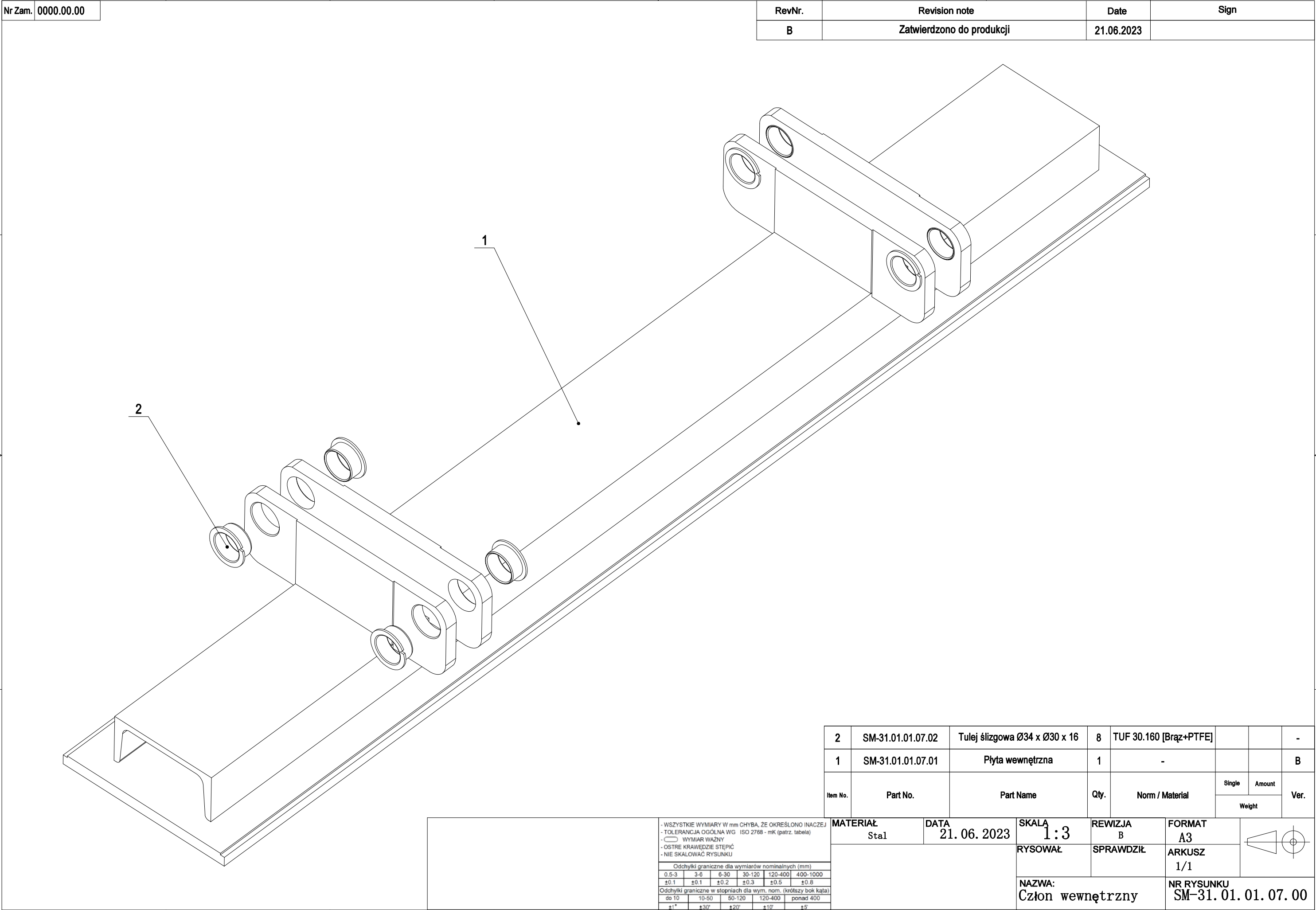
5

6

7

8

1	2	3	4		5	6	7	8
---	---	---	---	---	---	---	---	---



2	SM-31.01.01.07.02	Tulej ślizgowa Ø34 x Ø30 x 16	8	TUF 30.160 [Brąz+PTFE]				-
1	SM-31.01.01.07.01	Płyta wewnętrzna	1	-				B
Item No.	Part No.	Part Name	Qty.	Norm / Material	Single	Amount	Ver.	
					Weight			
MATERIAŁ Stal		DATA 21. 06. 2023	SKALA 1:3	REWIZJA B	FORMAT A3			
			RYSOWAŁ	SPRAWDZIŁ	ARKUSZ 1/1			
			NAZWA:		NR RYSUNKU			
			Człon wewnętrzny		SM-31.01.01.07.00			

- WSZYSTKIE WYMIARY W mm CHYBA, ZE OKREŚLONO INACZEJ - TOLERANCJA OGÓLNA WG ISO 2768 - mK (patrz. tabela) - WYMIAR WAŻNY - OSTRE KRAWĘDZIE STEPIĆ - NIE SKALOWAĆ RYSUNKU					
Odchyłki graniczne dla wymiarów nominalnych (mm)					
0.5-3	3-6	6-30	30-120	120-400	400-1000
±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8
Odchyłki graniczne w stopniach dla wym. nom. (krótszy bok kąta)					
do 10	10-50	50-120	120-400	ponad 400	
±1°	±30'	±20'	±10'	±5'	

