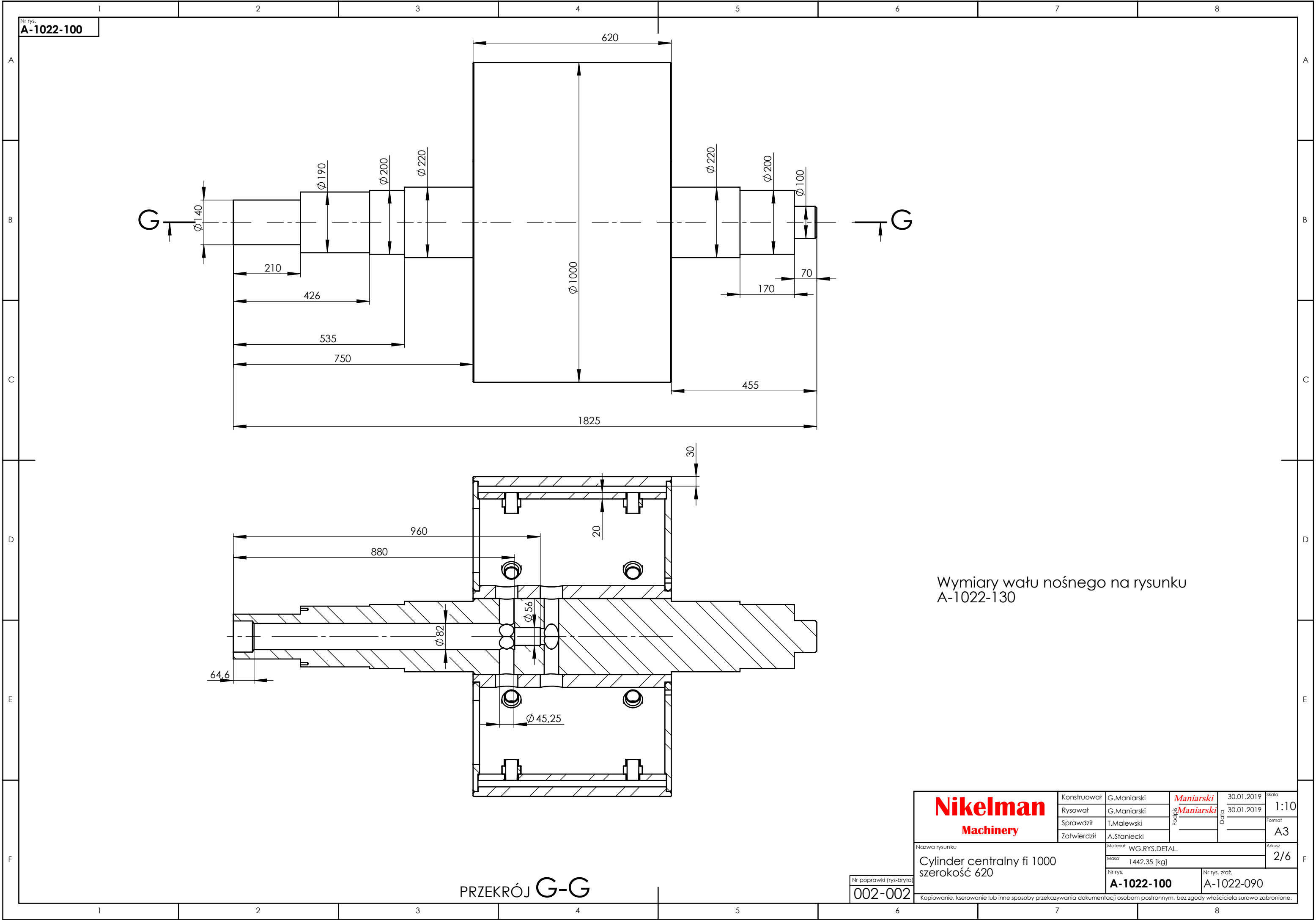
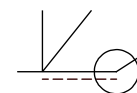


8	Wpust	2	A-1022-132	45		
7	Wał CC - złożenie	1	A-1022-130	WG RYS. DETALICZNYCH		
6	Łącznik rurowy	1	A-1022-133	S355JR		
5	Nypel 1 1/2" na 1 1/2"	12	ZAKUP	Stal ocynkowana		
4	Płyta boczna CC nr2	1	A-1022-104	18G2A		
3	Płaszcz wewnętrzny	1	A-1022-103	P245GH		
2	Płyta boczna CC	1	A-1022-102	18G2A		
1	Płaszcz zewnętrzny CC	1	A-1022-101	P245GH		
Poz.	Nazwa części lub rysunku	Do myśl noy/III ość	Numer normy lub rysunku	Materiał	Uwagi	
Nikelman Machinery		Konstruował	G.Maniarski	Maniarski Maniarski	30.01.2019	Skala 1:10 Format A3
		Rysował	G.Maniarski		30.01.2019	
		Sprawdził	T.Malewski			
		Zatwierdził	A.Śaniecki			
Nazwa rysunku			Materiał	WG.RYS.DETAL.		Arkusz
Cylinder centralny fi 1000 szerokość 620			Masa	1442.35 [kg]		
			Nr rys.	A-1022-100		
				Nr rys. złoż.		
			A-1022-090			
Koplowanie, kserowanie lub inne sposoby przekazywania dokumentacji osobom postronnym, bez zgody właściciela surowo zabronione.						





PRZEKRÓJ C-C

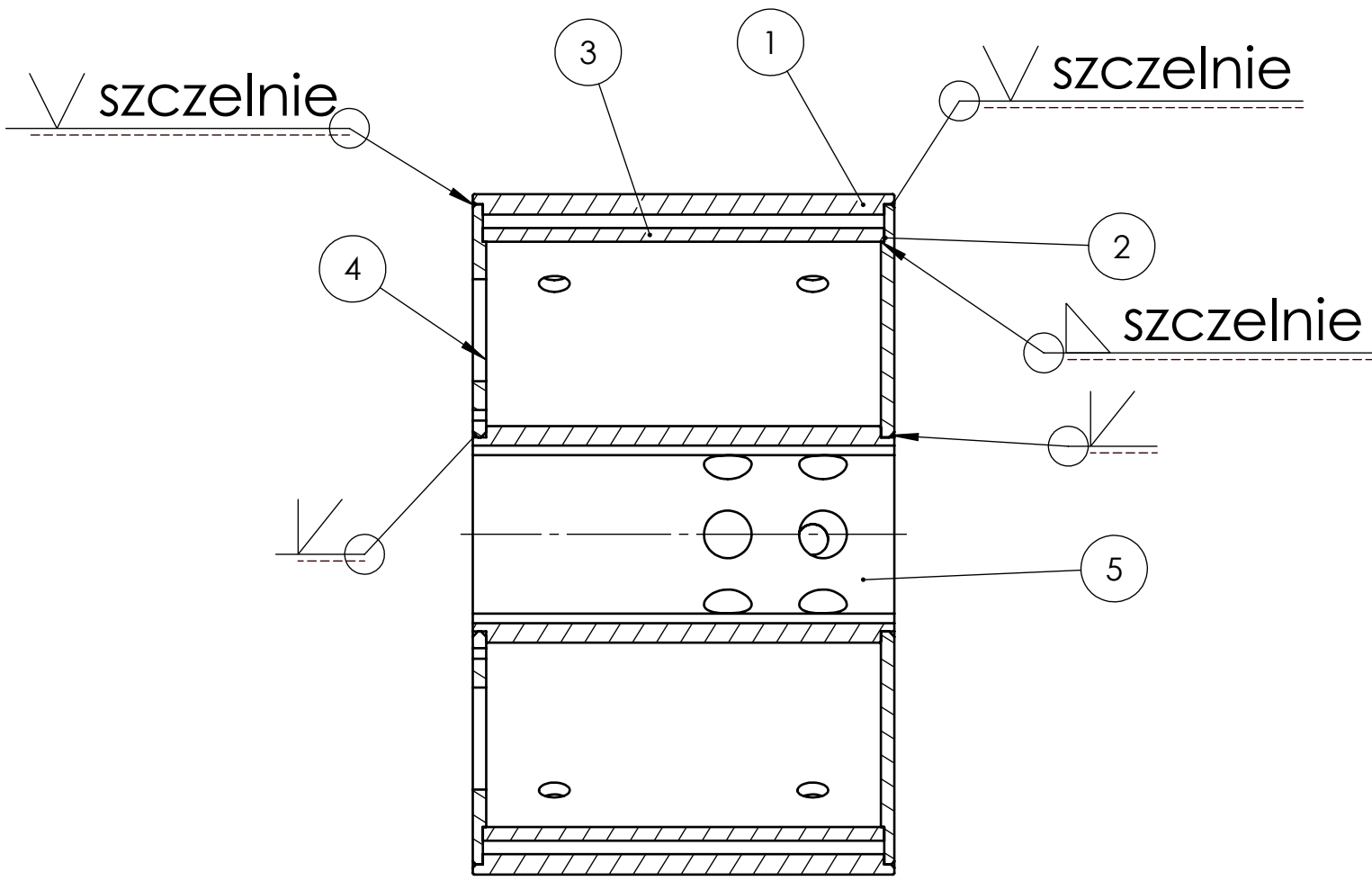
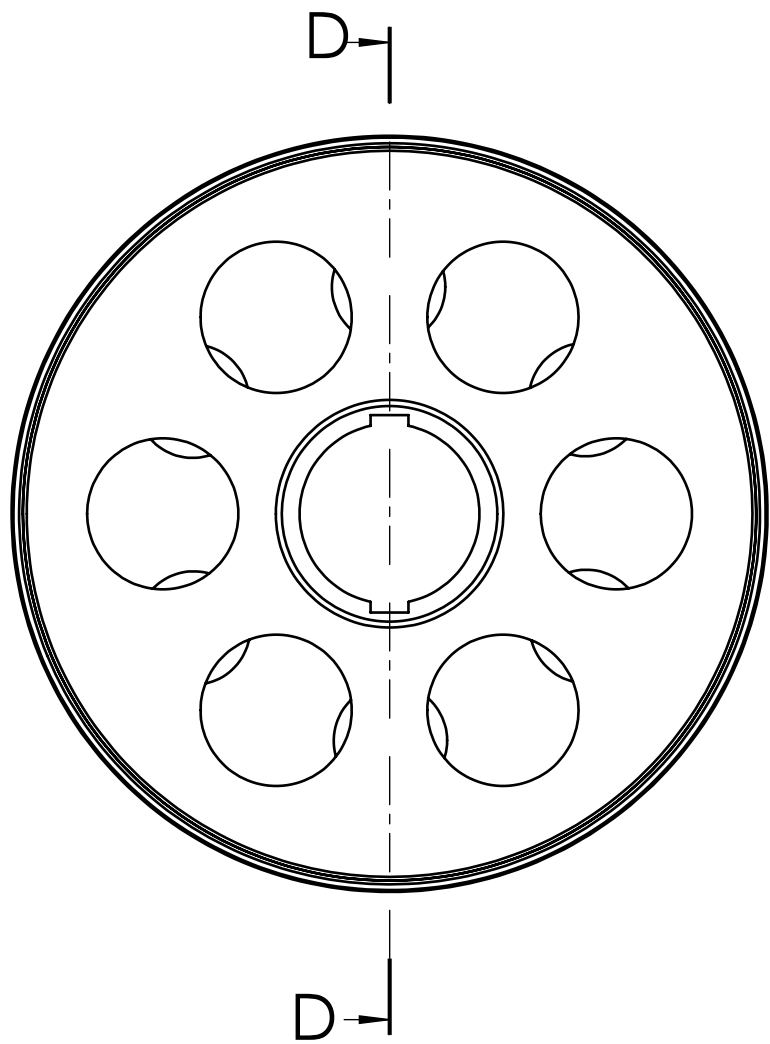
Krok 1

Spawanie rozpocząć od wspawanie płaszcza (3) do ściany bocznej (4).

Następnie wstawić łącznik rurowy (5) i szczepić do ściany bocznej (4) - **ZWRÓCIĆ UWAGĘ NA**

POŁOŻENIE GDNIAZDA WPUSTU jego pozycja musi być w osi małego otworu $\varnothing 200$ spawać po całkowitym montażu
Spawać szczelnie. Po spawaniu sprawdzić penetratorem szczelność wykonanego połączenia

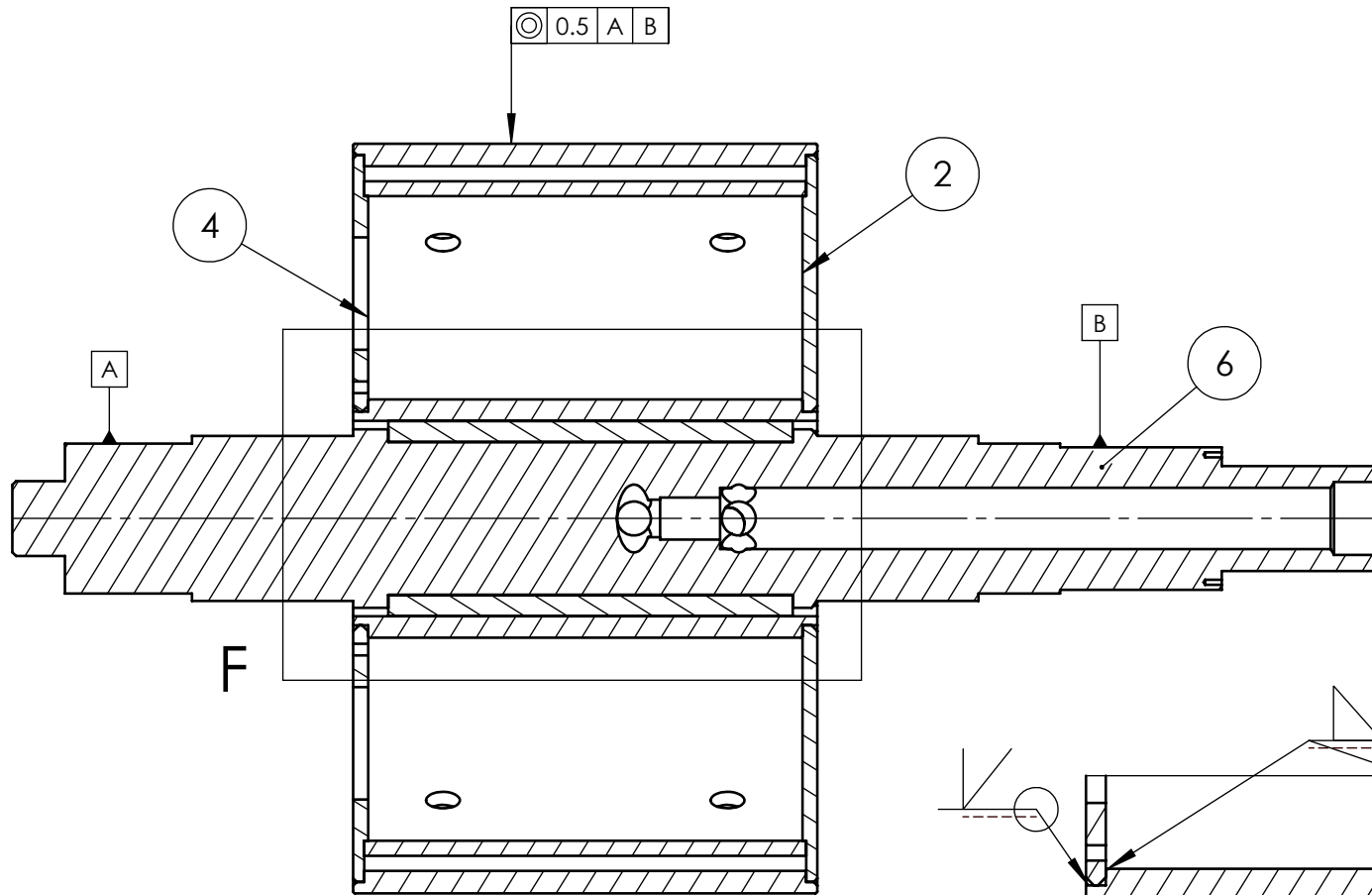
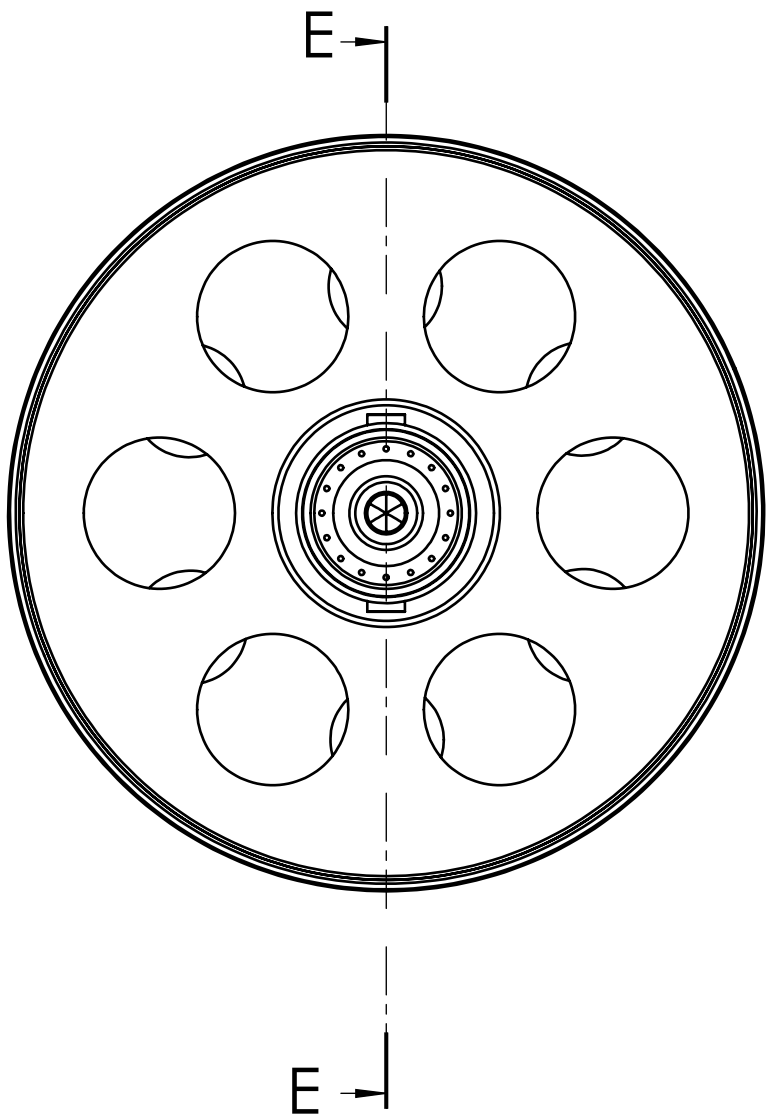
8	Wpust	2	A-1022-132	45		
7	Wał CC - złożenie	1	A-1022-130	WG RYS. DETALICZNYCH		
6	Łącznik rurowy	1	A-1022-133	S355JR		
5	Nypel 1 1/2" na 1 1/2"	12	ZAKUP	Stal ocynkowana		
4	Płyta boczna CC nr2	1	A-1022-104	18G2A		
3	Płaszcz wewnętrzny	1	A-1022-103	P245GH		
2	Płyta boczna CC	1	A-1022-102	18G2A		
1	Płaszcz zewnętrzny CC	1	A-1022-101	P245GH		
Poz.	Nazwa części lub rysunku	Do myślny no/III ość	Numer normy lub rysunku	Materiał	Uwagi	
Nikelman Machinery		Konstruował	G.Maniarski	Maniarski Maniarski	30.01.2019	Skala 1:10 Format A3
		Rysował	G.Maniarski		30.01.2019	
		Sprawdził	T.Malewski			
		Zatwierdził	A.Śaniecki			
Nazwa rysunku			Materiał	WG.RYS.DETAL.		Arkusz 3/6
Cylinder centralny fi 1000 szerokość 620			Masa	1.442.35 [kg]		
			Nr rys.	A-1022-100		
			Nr rys. złoż.			A-1022-090
Kopiowanie, kserowanie lub inne sposoby przekazywania dokumentacji osobom postronnym, bez zgody właściciela surowo zabronione.						



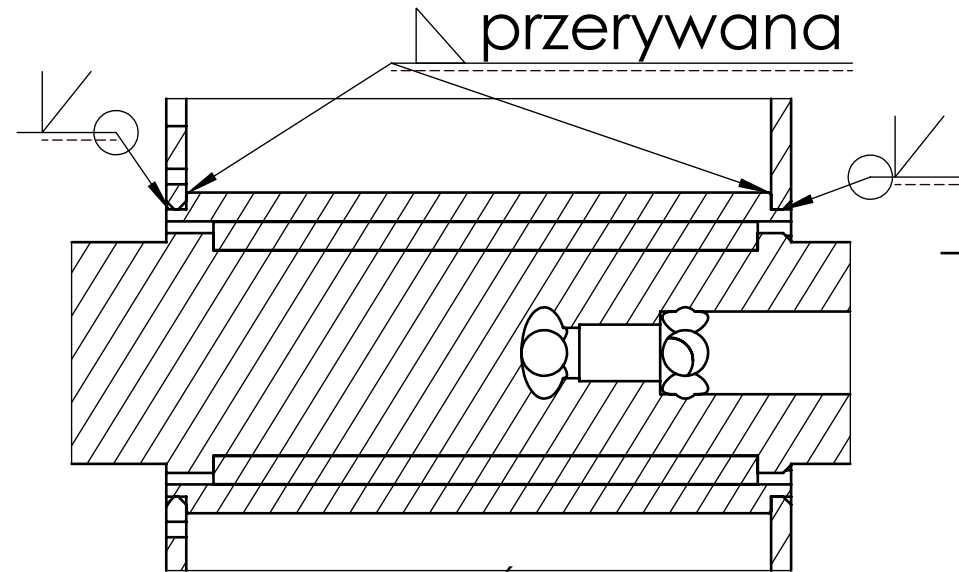
PRZEKRÓJ D-D

Krok 2,
Nałożyć płaszcz zewnętrzny (1) do zespawanych wcześniej elementów (3), (4), (5).
Łącznik rurowy (5) dospawać spoiną dookołą po zewnętrznej stronie a spoiną przerywaną w środkowej części.
Spawać szczelnie spoiną ciągłą wg wytycznych na rysunku.
Następnie dołożyć płytę nr (2) i pospawać wg wytycznych na rysunku

8	Wpust	2	A-1022-132	45			
7	Wał CC - złożenie	1	A-1022-130	WG RYS. DETALICZNYCH			
6	Łącznik rurowy	1	A-1022-133	S355JR			
5	Nypel 1 1/2" na 1 1/2"	12	ZAKUP	Stal ocynkowana			
4	Płyta boczna CC nr2	1	A-1022-104	18G2A			
3	Płaszcz wewnętrzny	1	A-1022-103	P245GH			
2	Płyta boczna CC	1	A-1022-102	18G2A			
1	Płaszcz zewnętrzny CC	1	A-1022-101	P245GH			
Poz.	Nazwa części lub rysunku	Do myślenia/III oś	Numer normy lub rysunku	Materiał	Uwagi		
Nikelman Machinery		Konstruował	G.Maniarski	<i>Maniarski</i> <i>Maniarski</i> _____ _____	30.01.2019	Skala 1:10	
		Rysował	G.Maniarski		30.01.2019		
		Sprawdził	T.Malewski		_____	_____	Format A3
		Zatwierdził	A.Staniecki		_____	_____	
Nazwa rysunku Cylinder centralny fi 1000 szerokość 620			Material WG.RYS.DETAL.		Arkusz 4/6		
			Masa 1442.35 [kg]				
			Nr rys. A-1022-100		Nr rys. złoż. A-1022-090		
Kopiowanie, kserowanie lub inne sposoby przekazywania dokumentacji osobom postrannym, bez zgody właściciela surowo zabronione.							



PRZEKRÓJ E-E



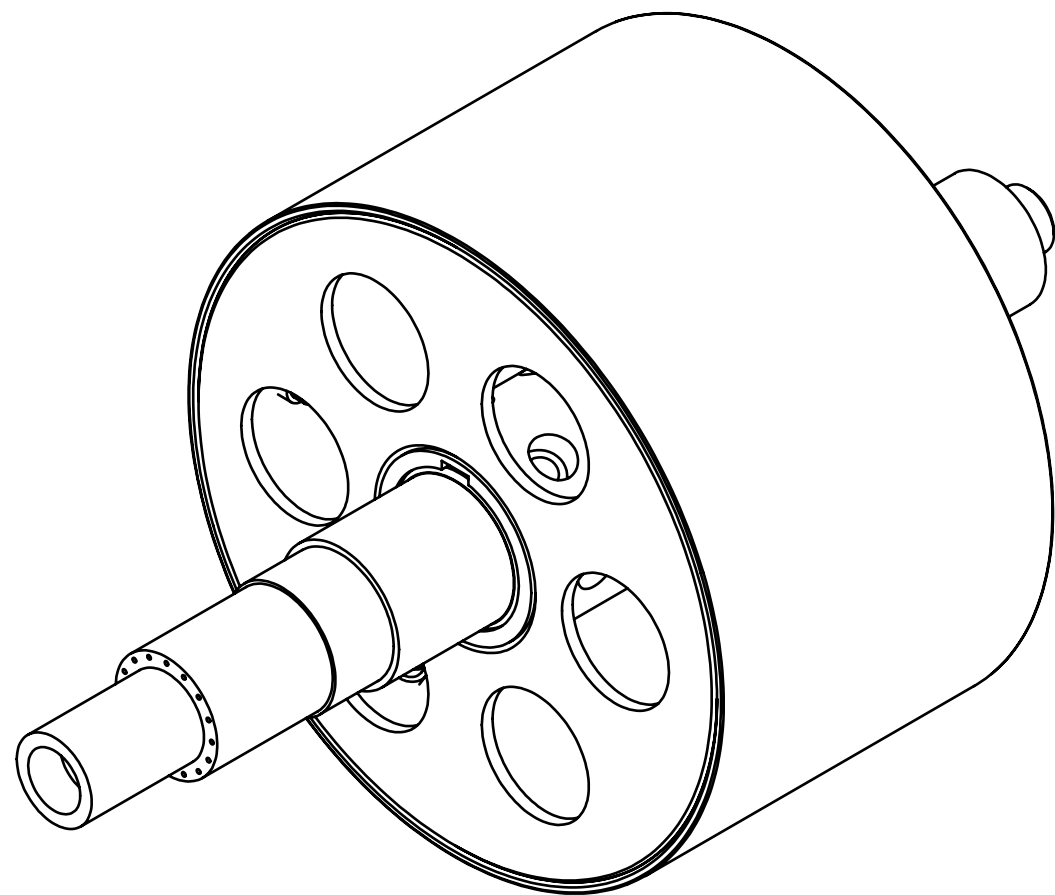
SZCZEGÓŁ F
SKALA 2 : 15

W kroku 3 należy wsunąć wał (6) do zespawanych wcześniej elementów i skrócić go śrubami M14.

Wał dospawać spoiną dookólną po zewnętrznej stronie a spoiną przerywaną w środkowej części.
Patrz szczegół F

Po spawaniu sprawdzić osiowość płaszcza względem zamontowanego wału.
Jeżeli jego wartość przekracza 0.5 mm należy całość przetoczyć, w celu wyosiowania.

	Wpust	2	A-1022-132	45		
7	Wał CC - złożenie	1	A-1022-130	WG RYS. DETALICZNYCH		
6	Łącznik rurowy	1	A-1022-133	S355JR		
5	Nypel 1 1/2" na 1 1/2"	12	ZAKUP	Stal ocynkowana		
4	Płyta boczna CC nr2	1	A-1022-104	18G2A		
3	Płaszcz wewnętrzny	1	A-1022-103	P245GH		
2	Płyta boczna CC	1	A-1022-102	18G2A		
1	Płaszcz zewnętrzny CC	1	A-1022-101	P245GH		
Poz.	Nazwa części lub rysunku	Do myśli na/III oś	Numer normy lub rysunku	Materiał	Uwagi	
Nikelman Machinery		Konstruował	G.Maniarski	Maniarski Maniarski	30.01.2019	Skala 1:10
		Rysował	G.Maniarski		30.01.2019	
		Sprawdził	T.Malewski			Format
		Zatwierdził	A.Staniecki			A3
Nazwa rysunku			Materiał		Skala	
Cylinder centralny fi 1000			WG.RYS.DETAL.		Arkusze 5/6	
szerokość 620			Masa 1442.35 [kg]			
Nr rys.			Nr rys. złoż.			
A-1022-100			A-1022-090			
Kopiowanie, kserowanie lub inne sposoby przekazywania dokumentacji osobom postronnym, bez zgody właściciela surowo zabronione.						



Spoiny muszą być wodoszczelne - niedopuszczalne są wycieki cieczy przy ciśnieniu 0.4 MPa.

Cylinder wyżarzyć odpężając w temperaturze 600-620 stopni i studzić wolno razem z piecem.

Dopuszczalne jest również odpężanie wibracyjne cylindra po spawaniu.

OBRÓBKA WIÓROWA

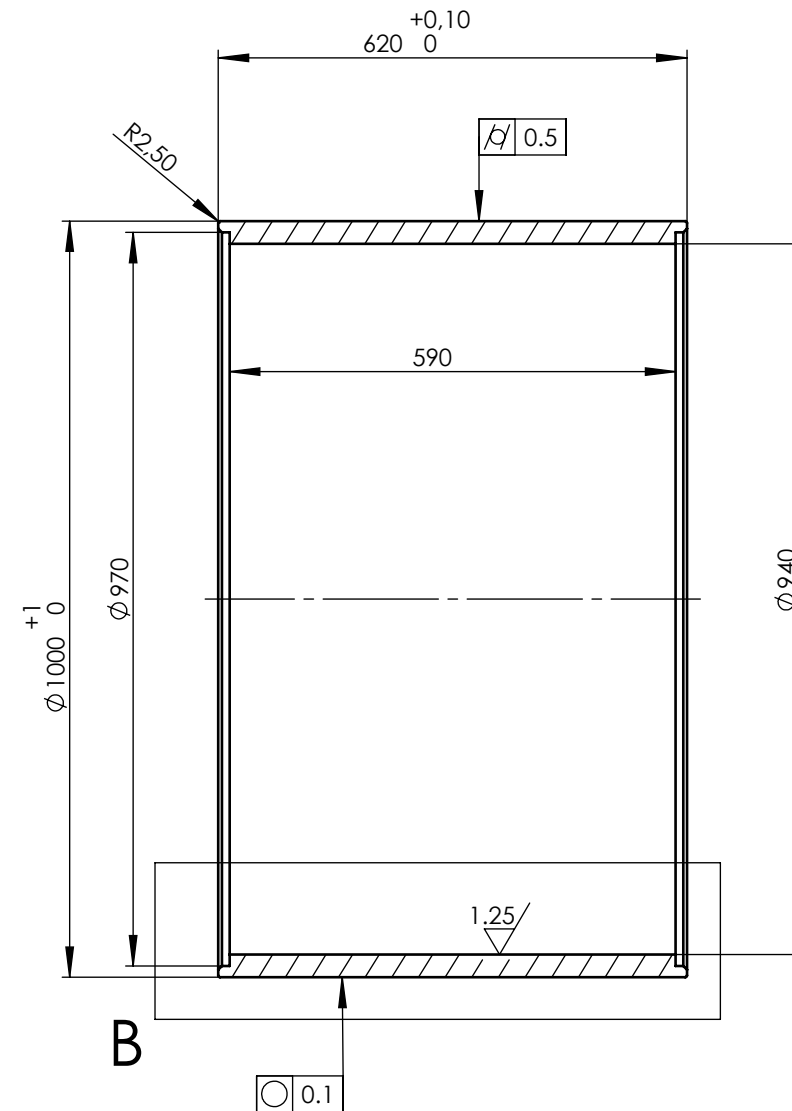
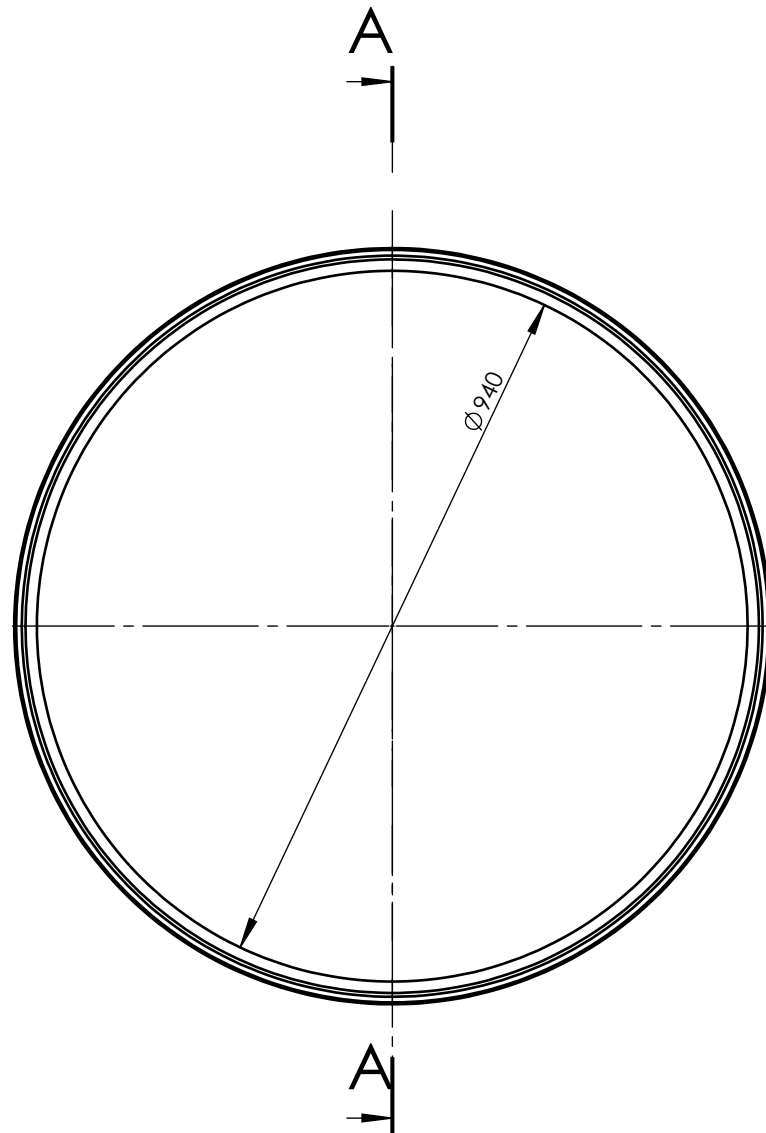
Cylinder należy obrabiać po sprawdzeniu szczelności w następującej kolejności :

1. Zabielić - splanować (około 2 mm) jeden bok cylindra.
2. Zabielić - splanować drugi bok cylindra przy zachowaniu szerokości 620 mm.
3. Po zespawaniu całości sprawdzić szczelność

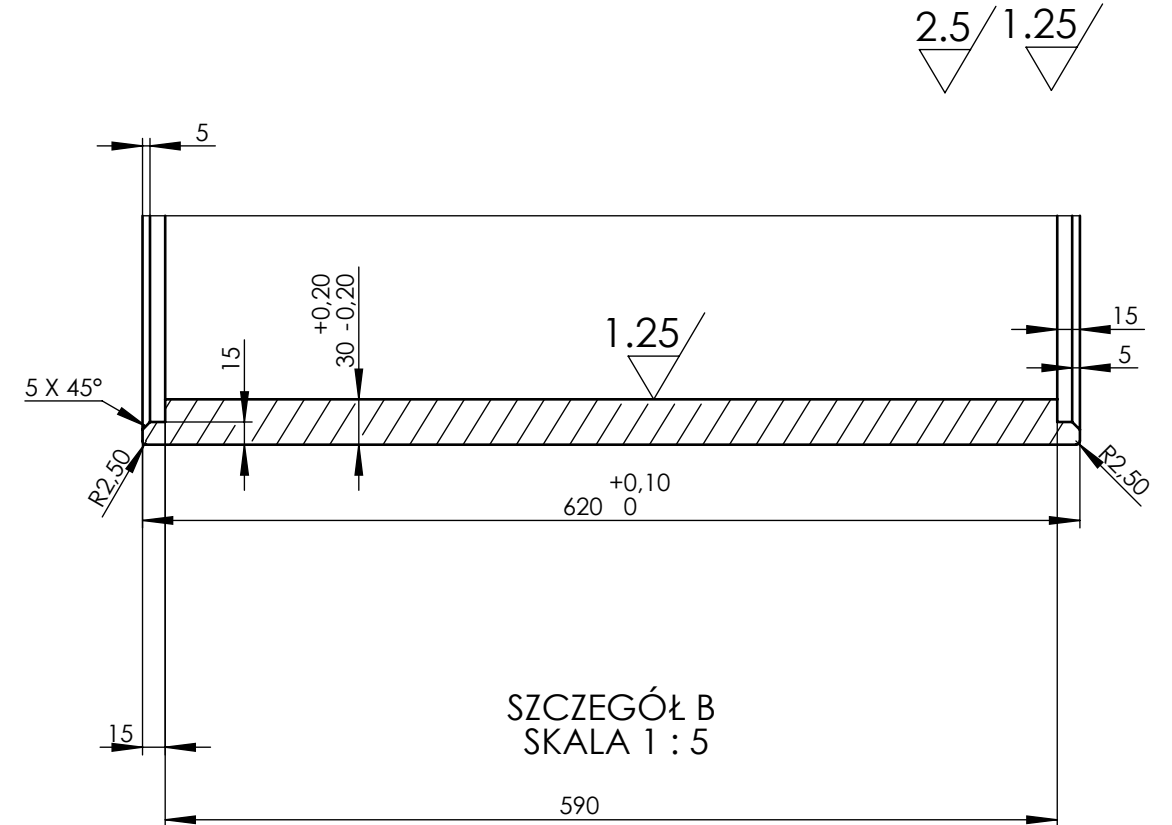
NIE obrabiać powierzchni płaszcza zewnętrznego na wymiar ostateczny przed zamocowaniem na stojaku obróbczym wraz z opawami łożyskowymi dedykowanymi pod ten typ cylindra. **ZAPEWNIĆ** bicie na poziomie 0.4 mm między korpusami łożyskowymi a powierzchnią płaszcza.

Nr poprawki (rys-bryła)
002-002

Nikelman Machinery	Konstruował	G.Maniarski	<i>Maniarski</i> Maniarski	30.01.2019	Skala 1:10
	Rysował	G.Maniarski		30.01.2019	
	Sprawdził	T.Malewski	Data		Format A3
	Zatwierdził	A.Staniecki			
Nazwa rysunku		Material	WG.RYS.DETAL.		Arkusz 6/6
Cylinder centralny fi 1000 szerokość 620		Masa	1442.35 [kg]		
Wydruk 2	Nr rys.		A-1022-100		Nr rys. złoż. A-1022-090
	Kopiowanie, kserowanie lub inne sposoby przekazywania dokumentacji osobom postronnym, bez zgody właściciela surowo zabronione.				



PRZEKRÓJ A-A

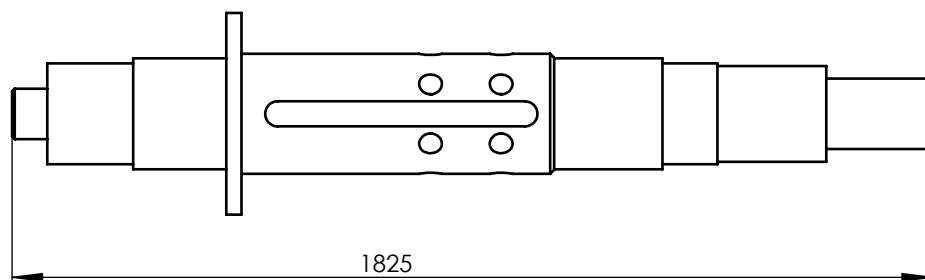
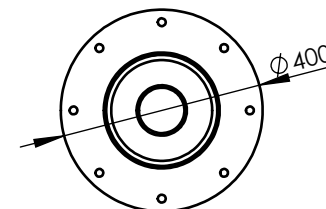
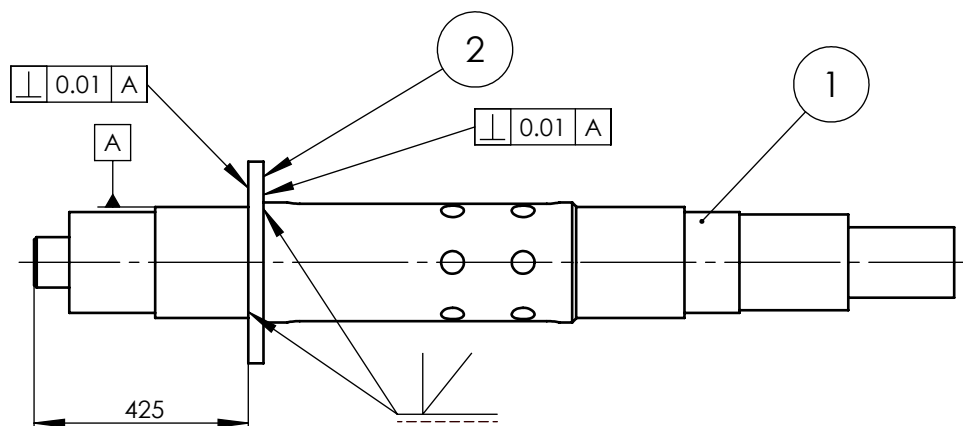


SZCZEGÓŁ B
SKALA 1 : 5

UWAGI:

1. Wymiary: 590 , $\varnothing 970$, $\varnothing 940$ obrabiać na gotowo - natomiast średnicę $\varnothing 1000$ $\pm 0,10$ przetoczyć wstępnie na wymiar $\varnothing 2005$ mm z wymiaru 2006 - a szerokość 620 $\pm 0,10$ z wymiaru 630 mm, (obróbkę wykonać z obu stron zachowując równoległość obu płaszczyzn obrabianych), obróbkę wykańczającą płaszcza, szczególnie na wymiar R2,50 wykonać po spawaniu cylindra. Wymagana grubość płaszcza przed obróbką 40 mm.
2. Należy BEZWZGLĘDNIIE ZACHOWAĆ wymiar 5 X 45° mm płaszcza po obróbce wykańczającej rowka by w trakcie obróbki końcowej cylindra na stojaku uzyskać parametr grubości płaszcza 30 $\pm 0,2$ mm- parametry nadadtków technologicznych do uzgodnienia z technologiem podwykonawcy.

Nikelman Machinery	Konstruował	G.Maniarski	Podpis Maniarski Maniarski	18/11/22	Skala 1:10	
	Rysował	G.Maniarski		18/11/22		
	Sprawdził					Format
	Zatwierdził					A3
Nazwa rysunku		Materiał P245GH			Arkusz	
Płaszcz zewnętrzny CC		Masa 430.92 [kg]			1/1	
		Nr rys. A-1022-101		Nr rys. złoż. A-1022-100		
Kopiowanie, kserowanie lub inne sposoby przekazywania dokumentacji osobom postronnym, bez zgody właściciela surowo zabronione.						



SPAWAĆ
po spawaniu obrobić wg rys A-1022-105
zachowując wymiary

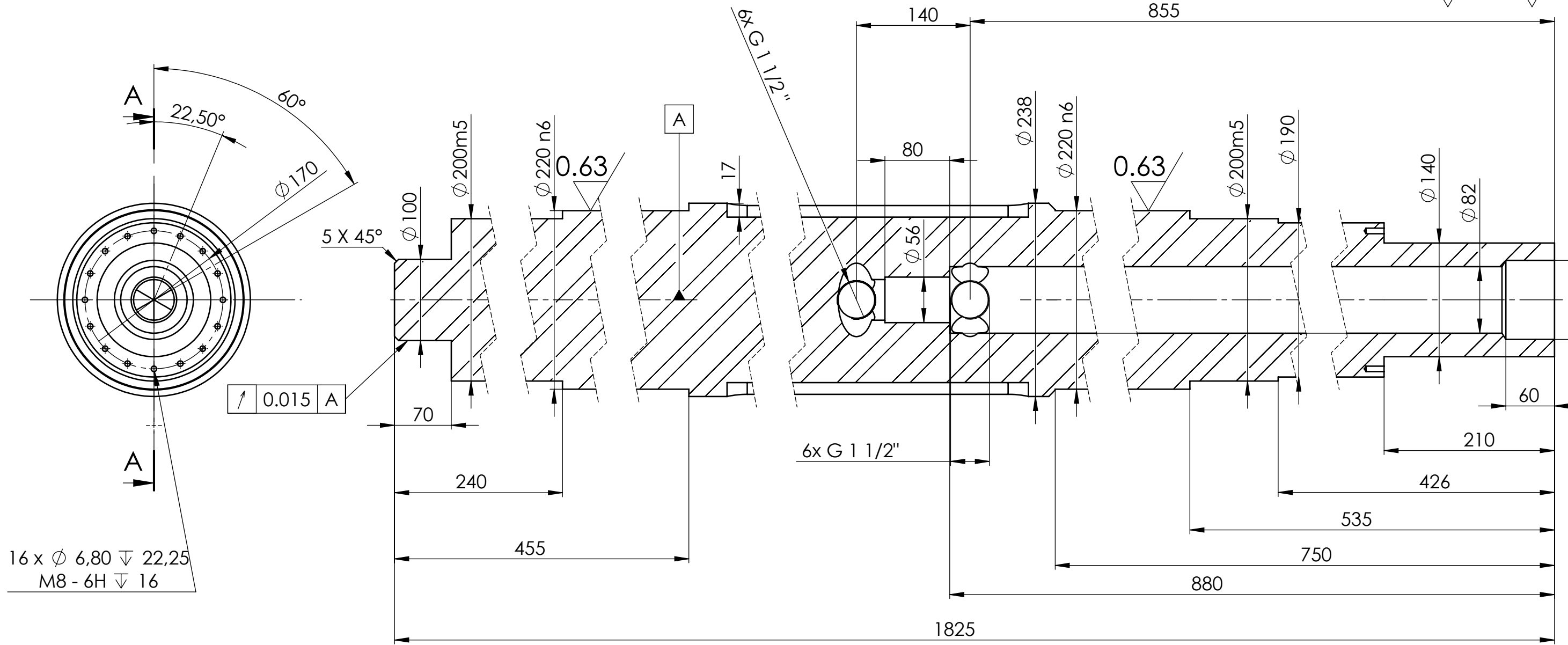
Kopowanie, kserowanie lub inne sposoby przekazywania dokumentacji osobom postronnym, bez zgody właściciela surowo zabronione.

2	Kołnierz mocowania	1	A-1022-131	S355JR			
1	Oś cylindra i silnika DD	1	A-1022-105	S355JR			
Poz.	Nazwa części lub rysunku	Ilość	Numer normy lub rysunku	Materiał	Uwagi		
Nikelman Machinery		Konstruował	G.Maniarski	Podpis Maniarski Maniarski	Data 24.11.2022 24.11.2022	Skala 1:15 Format A4 Arkusz 1/1	
		Rysował	G.Maniarski				
		Sprawdził	A.Staniecki				
		Zatwierdził	T.Malewski				
		Nazwa rysunku					Materiał
Wał CC - złożenie		Masa			448.68 [kg]	1/1	
		Nr rys.			Nr rys. złoż.		
		A-1022-130			A-1022-100		

Nr poprawki (rys-bryta)
000-

Nr rys.
A-1022-105

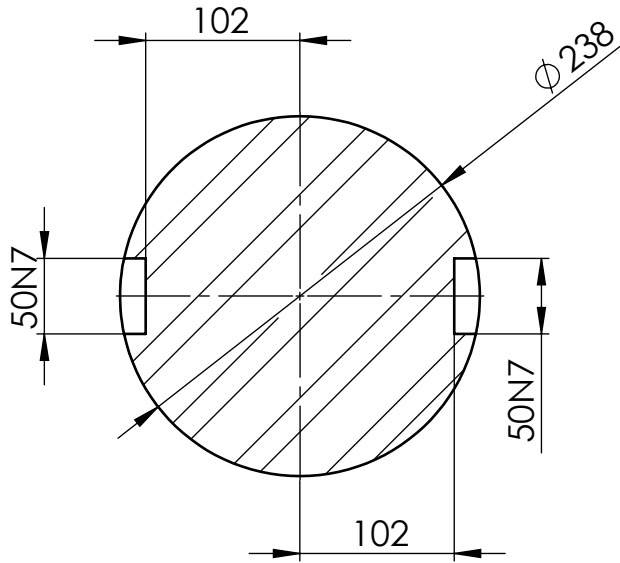
1.25 / 0.63



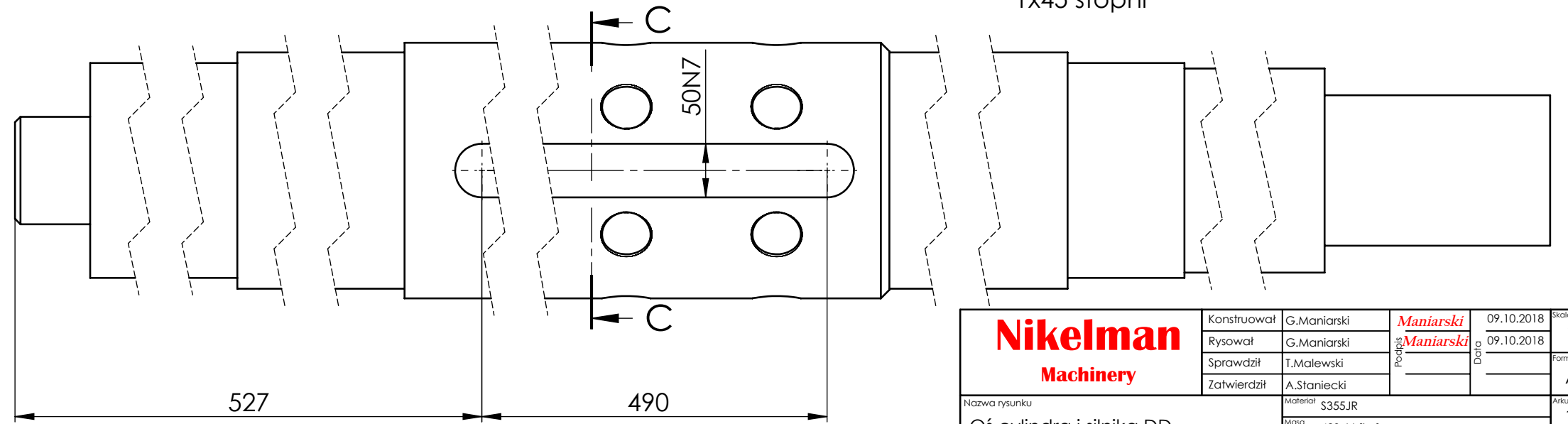
16 x ϕ 6,80 ∇ 22,25
M8 - 6H ∇ 16

PRZEKRÓJ A-A

Nie przedstawione fazowawania wykonać
1x45 stopni

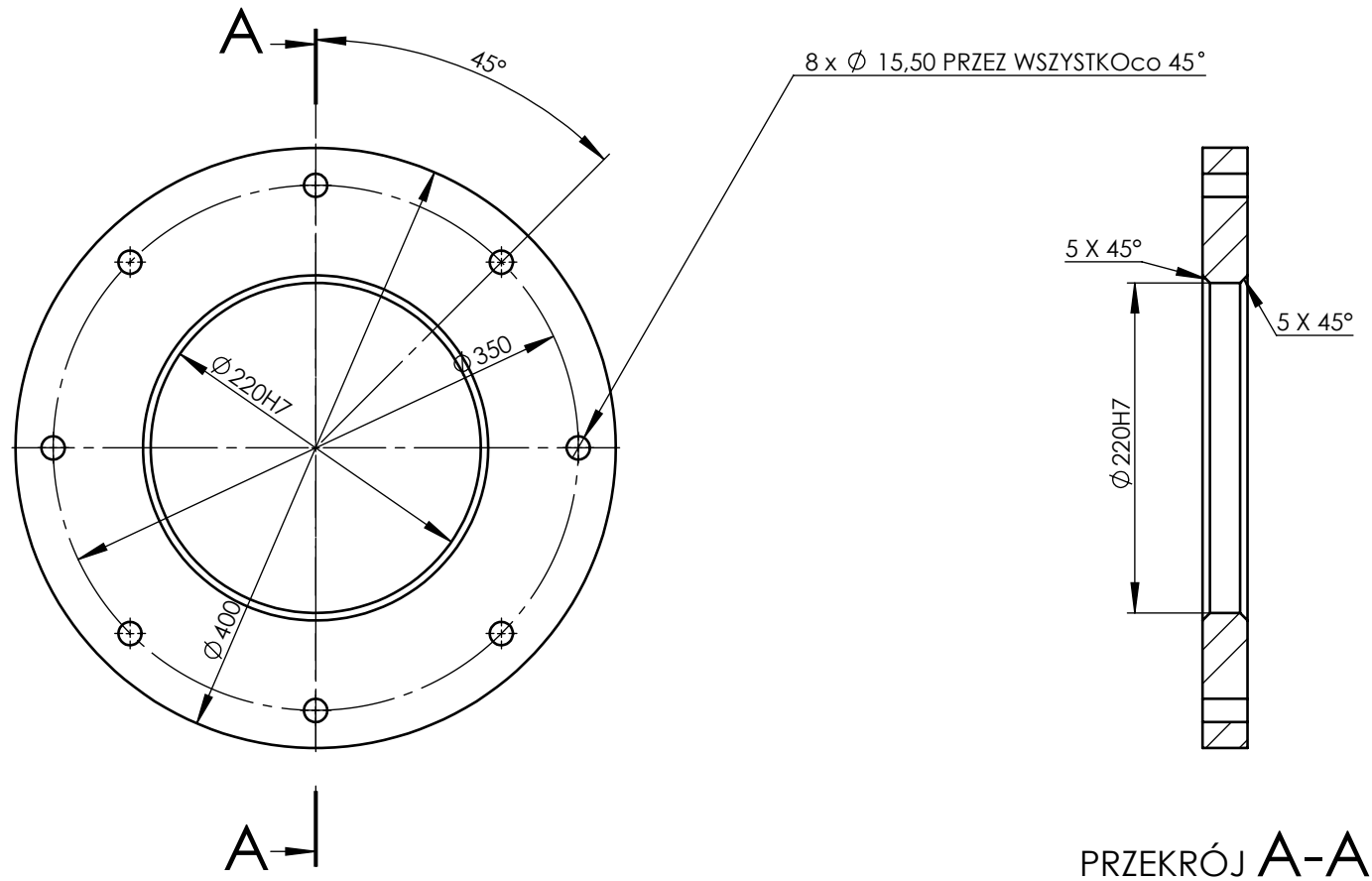


PRZEKRÓJ C-C



Nikelman Machinery	Konstruował	G.Maniarski	Podpis Maniarski	Data	09.10.2018	Skala 1:5 Format A3
	Rysował	G.Maniarski			09.10.2018	
	Sprawdził	T.Malewski				
	Zatwierdził	A.Śtaniecki				
	Nazwa rysunku				Material	
Oś cylindra i silnika DD			Masa	428.66 [kg]	1/1	
			Nr rys.	A-1022-105		
			Nr rys. złoż.	A-1022-100		
Kopiowanie, kserowanie lub inne sposoby przekazywania dokumentacji osobom postronnym, bez zgody właściciela surowo zabronione.						

Nr poprawki (rys-bryła)
002-002



PRZEKRÓJ A-A

Kopiowanie, kserowanie lub inne sposoby przekazywania dokumentacji osobom postronnym, bez zgody właściciela surowo zabronione.

Nr poprawki (rys-bryła)
000-000

Nikelman Machinery	Konstruował	G.Maniarski	Podpis <i>Maniarski</i>	Data 24.11.2022	Skala
	Rysował	G.Maniarski			1:5
	Sprawdził	A.Staniecki			Format
	Zatwierdził	T.Malewski			A4
Nazwa rysunku		Materiał S355JR			Arkusz 1/1
Kołnierz mocowania		Masa 20.02 [kg]			
		Nr rys. A-1022-131		Nr rys. złoż. A-1022-130	