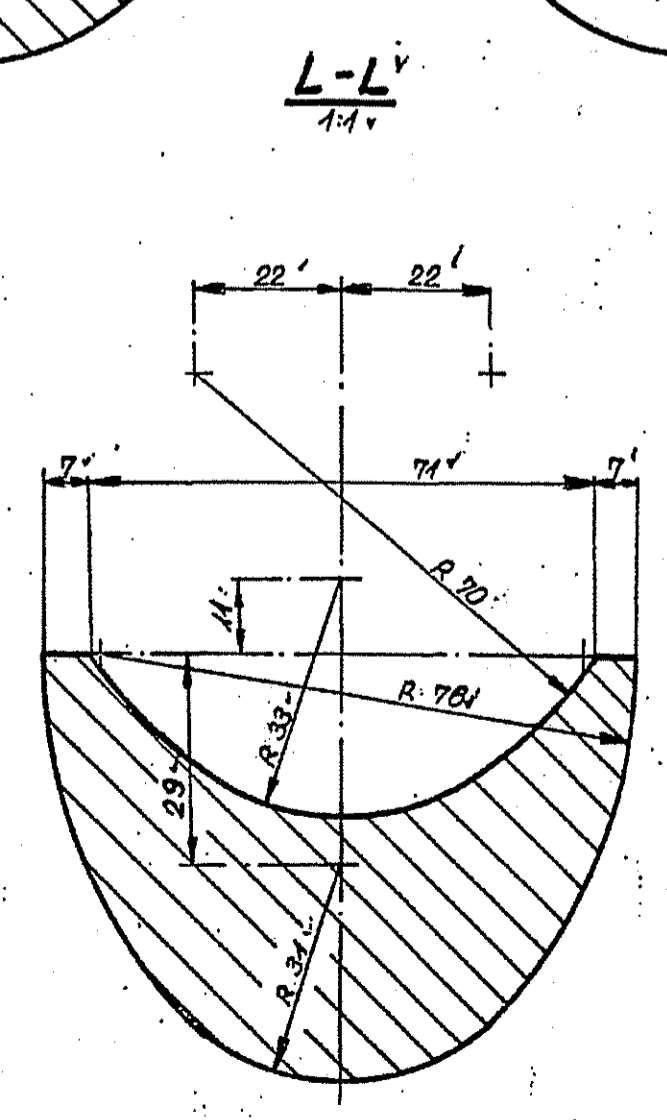
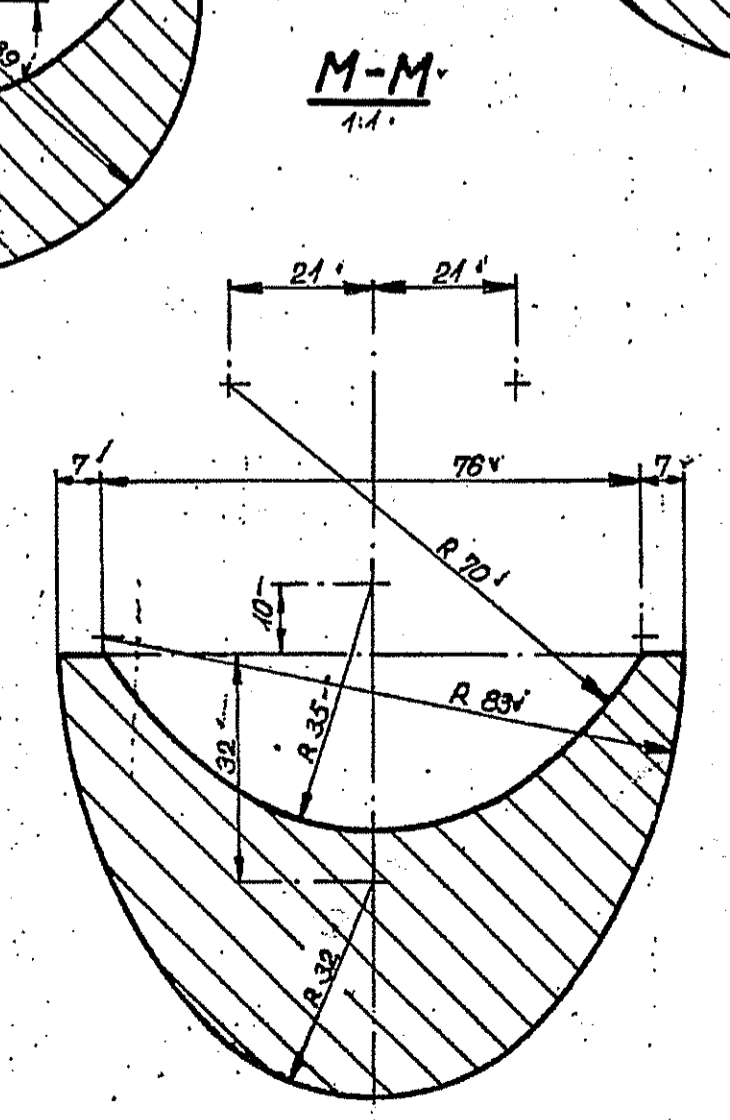
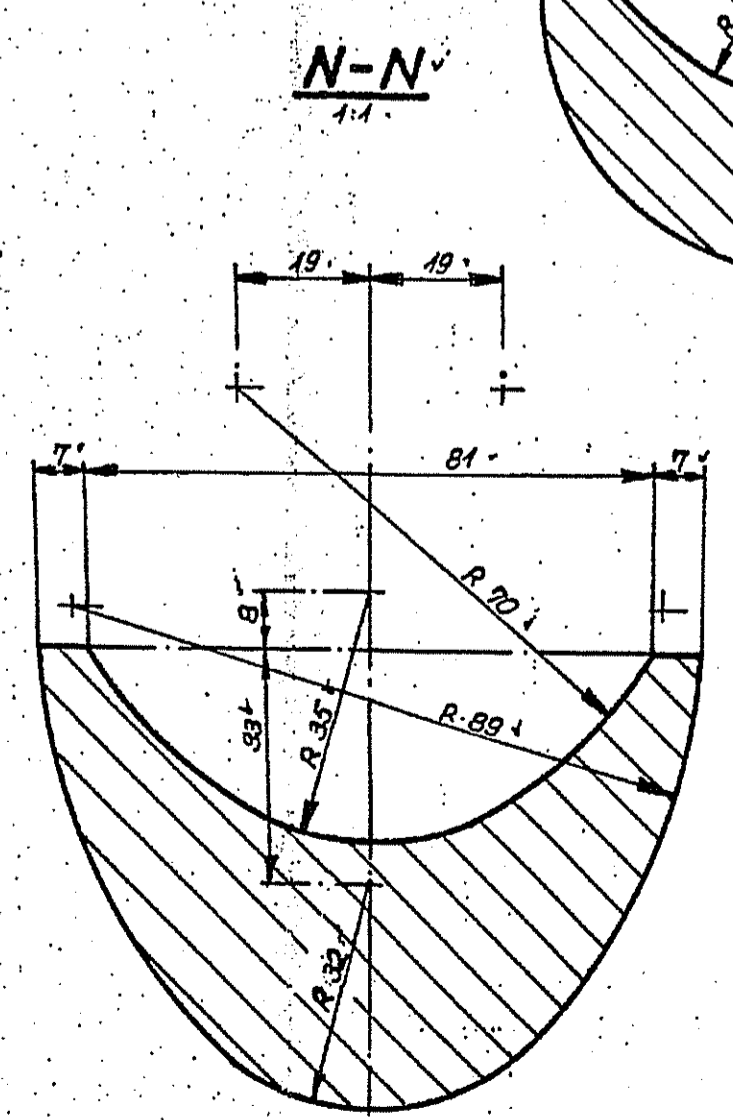
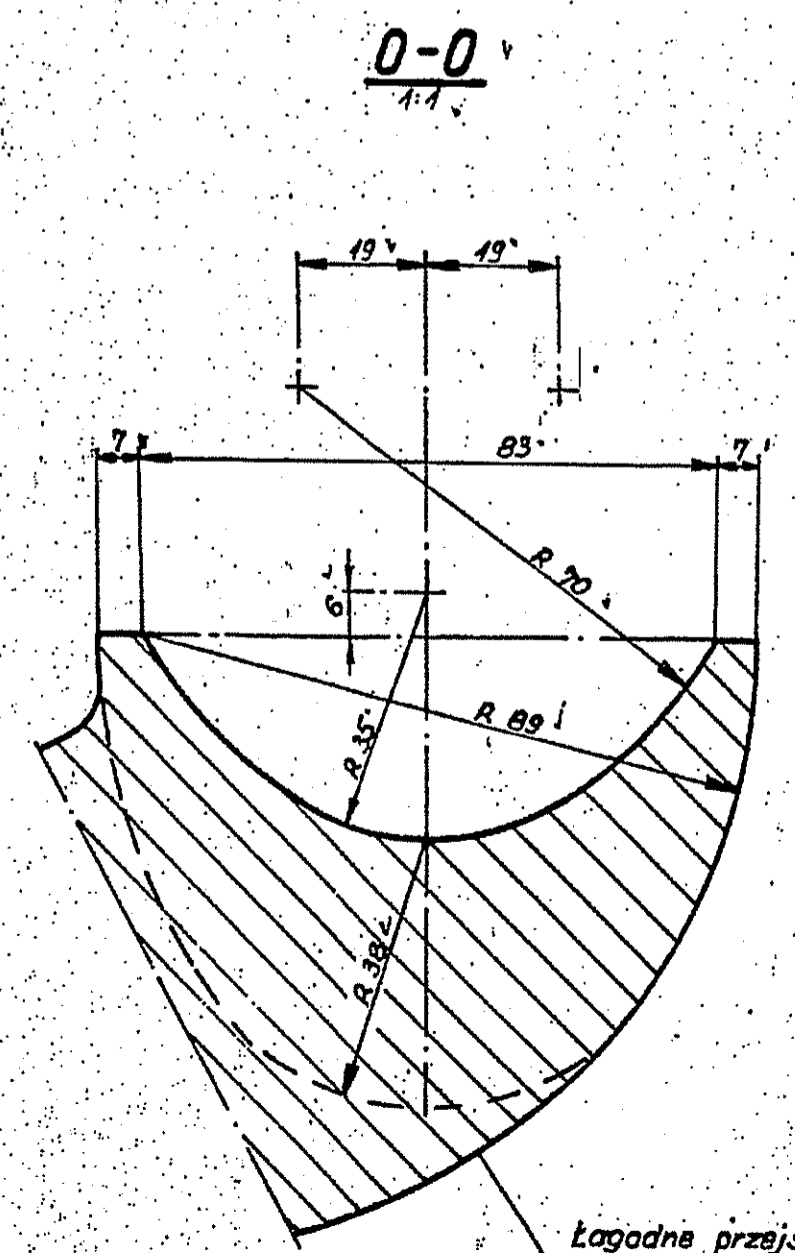
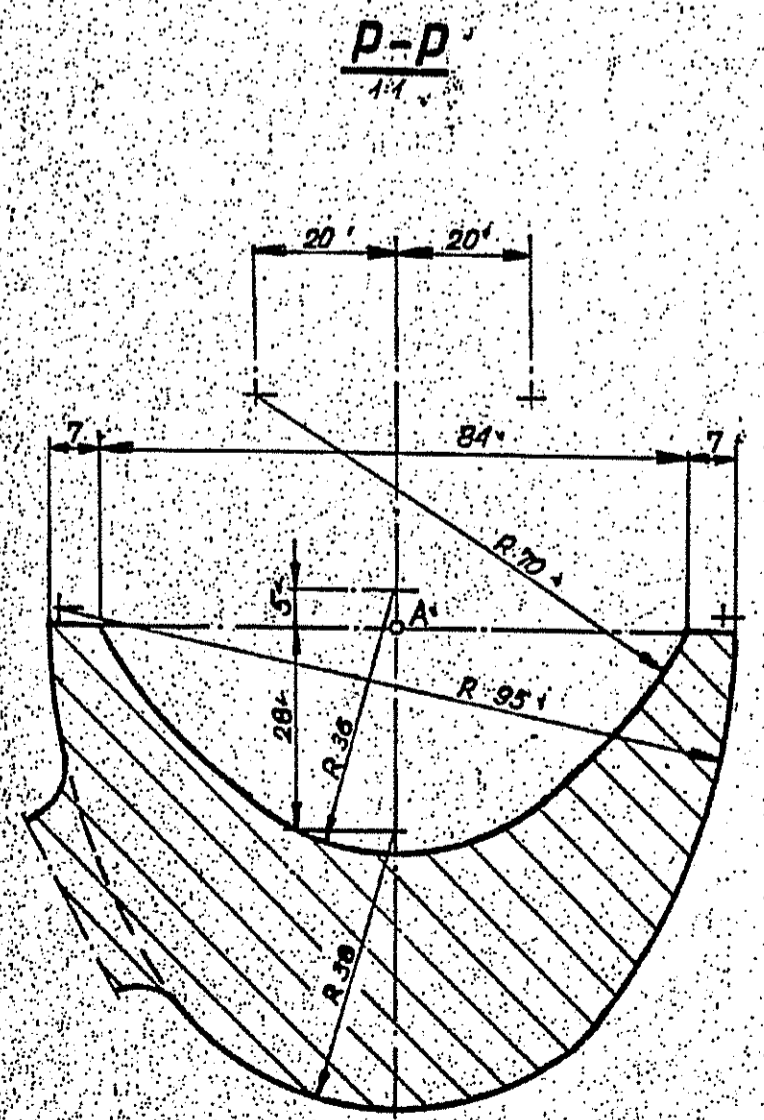
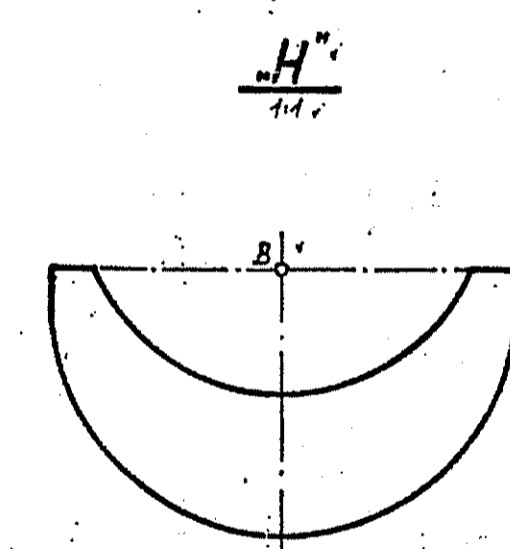
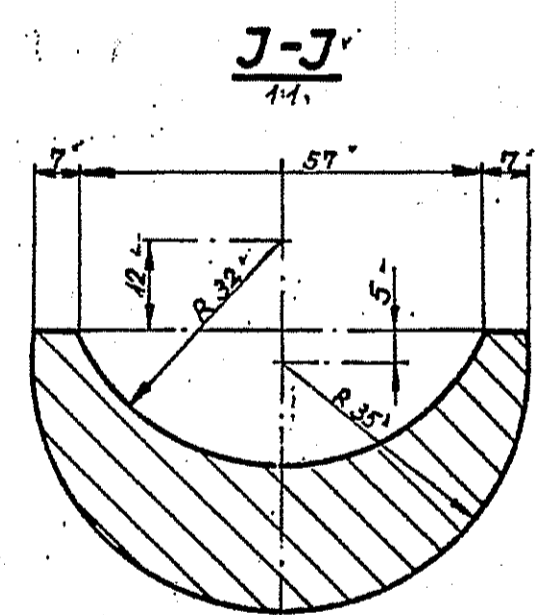
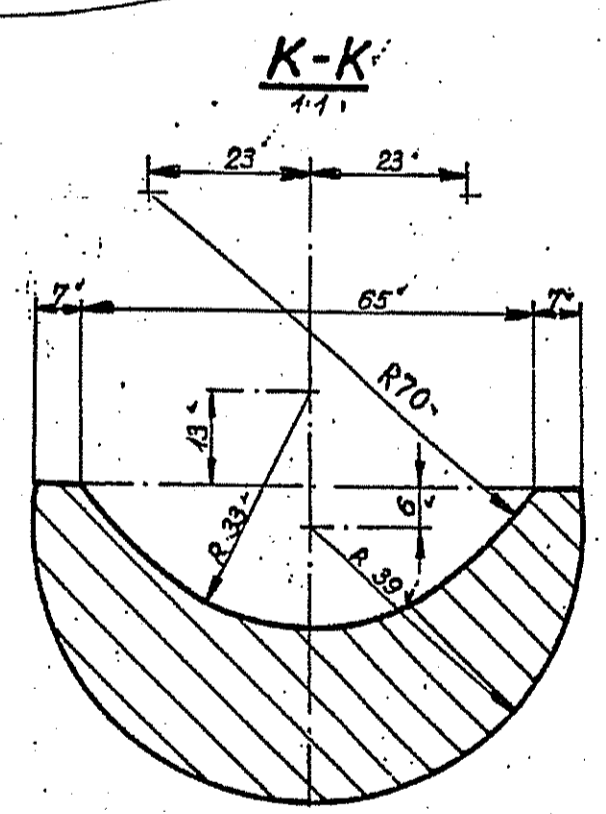
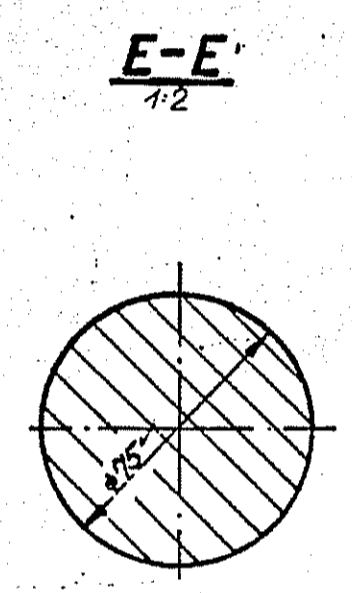
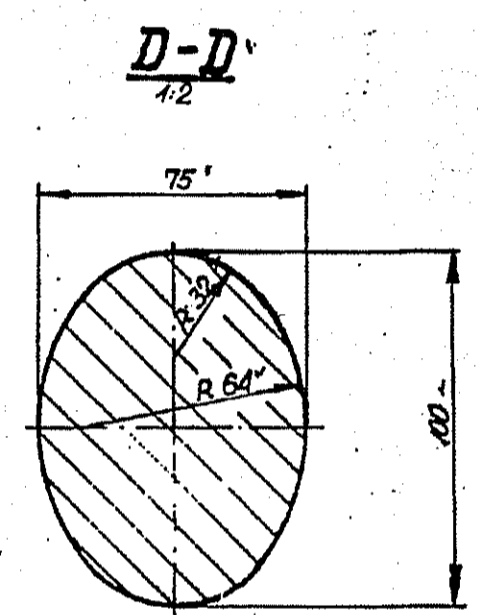
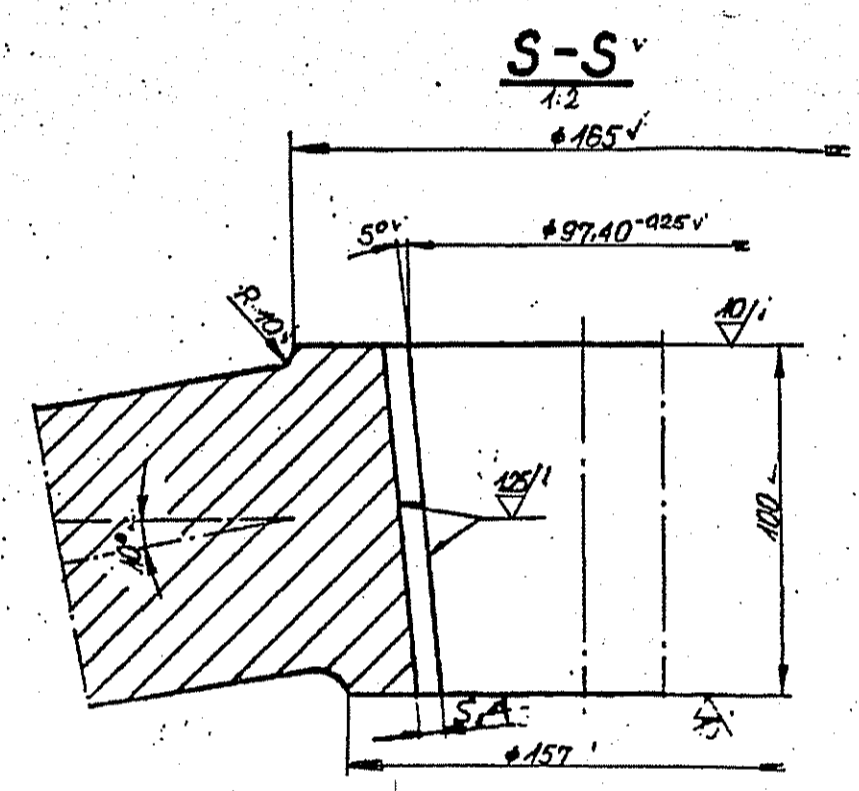
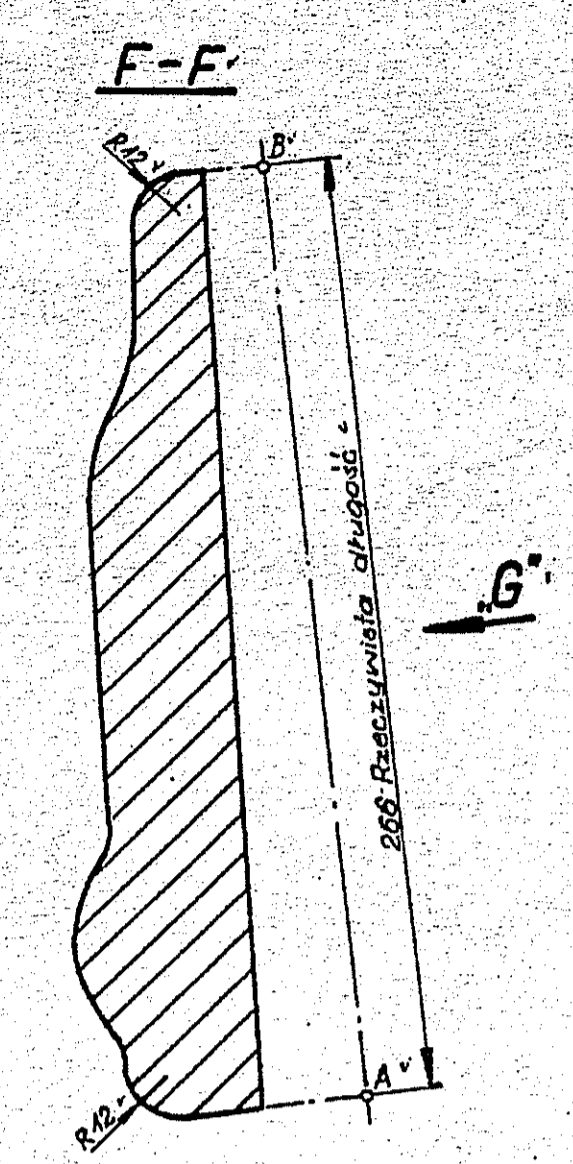
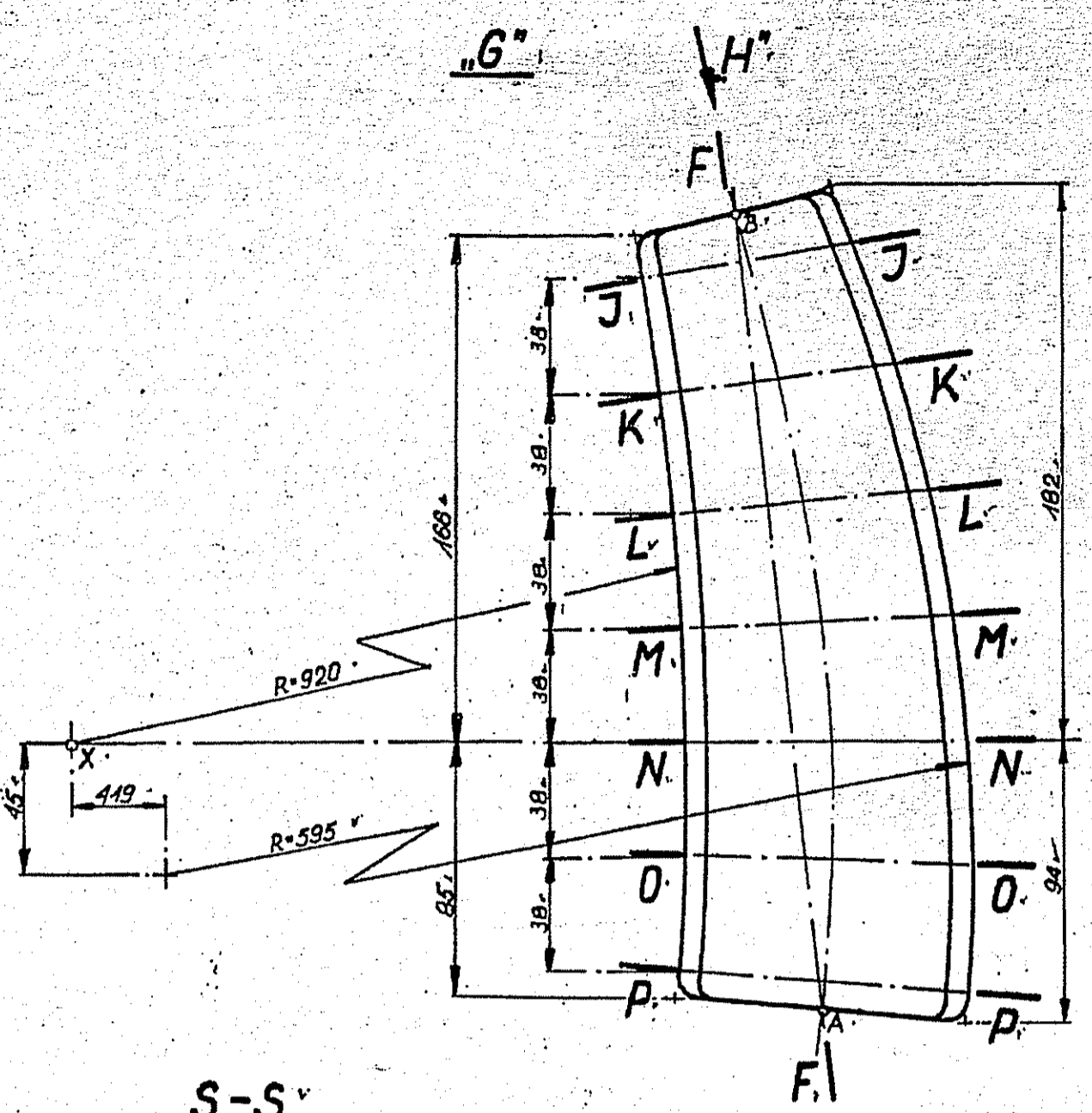
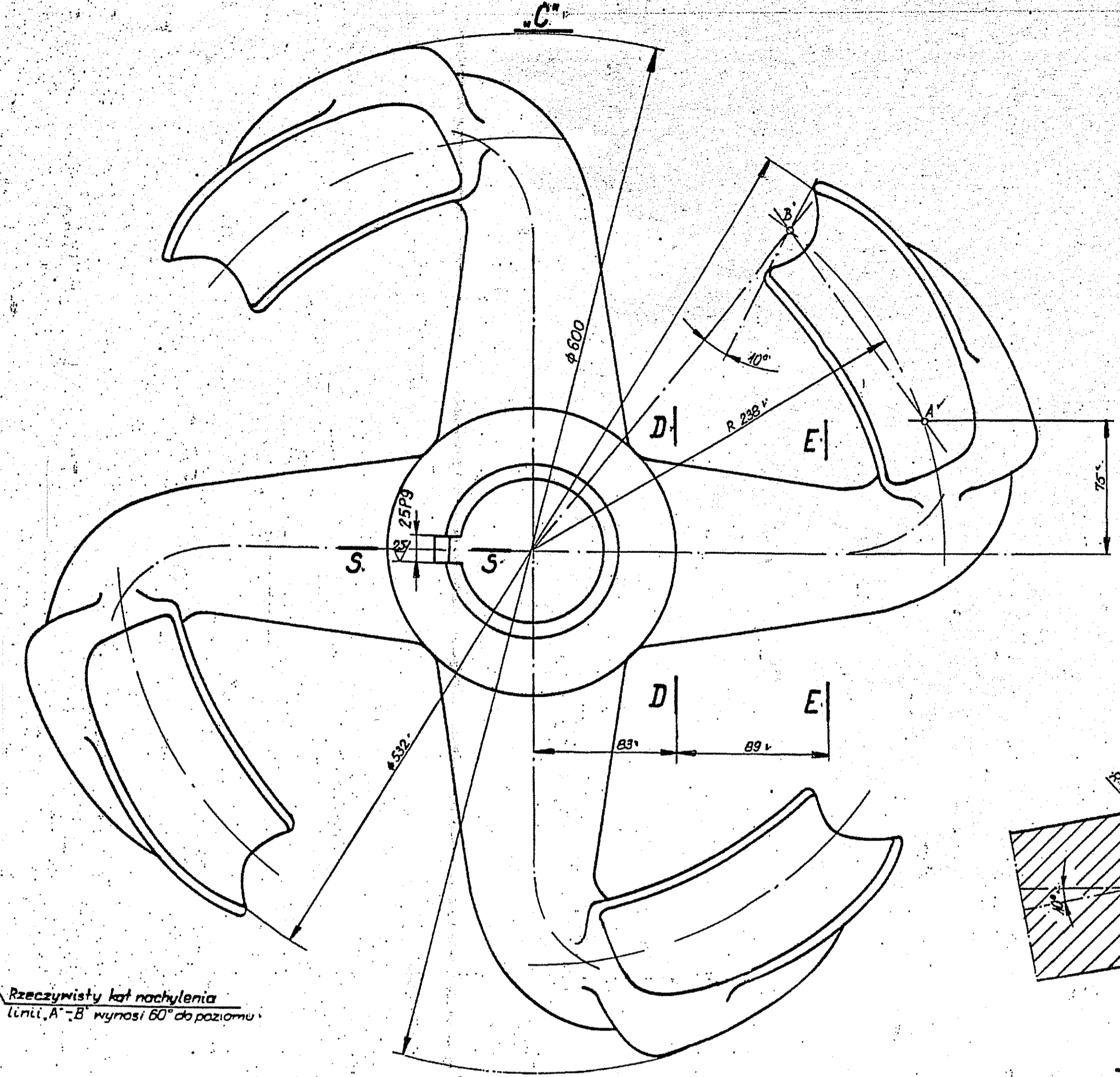
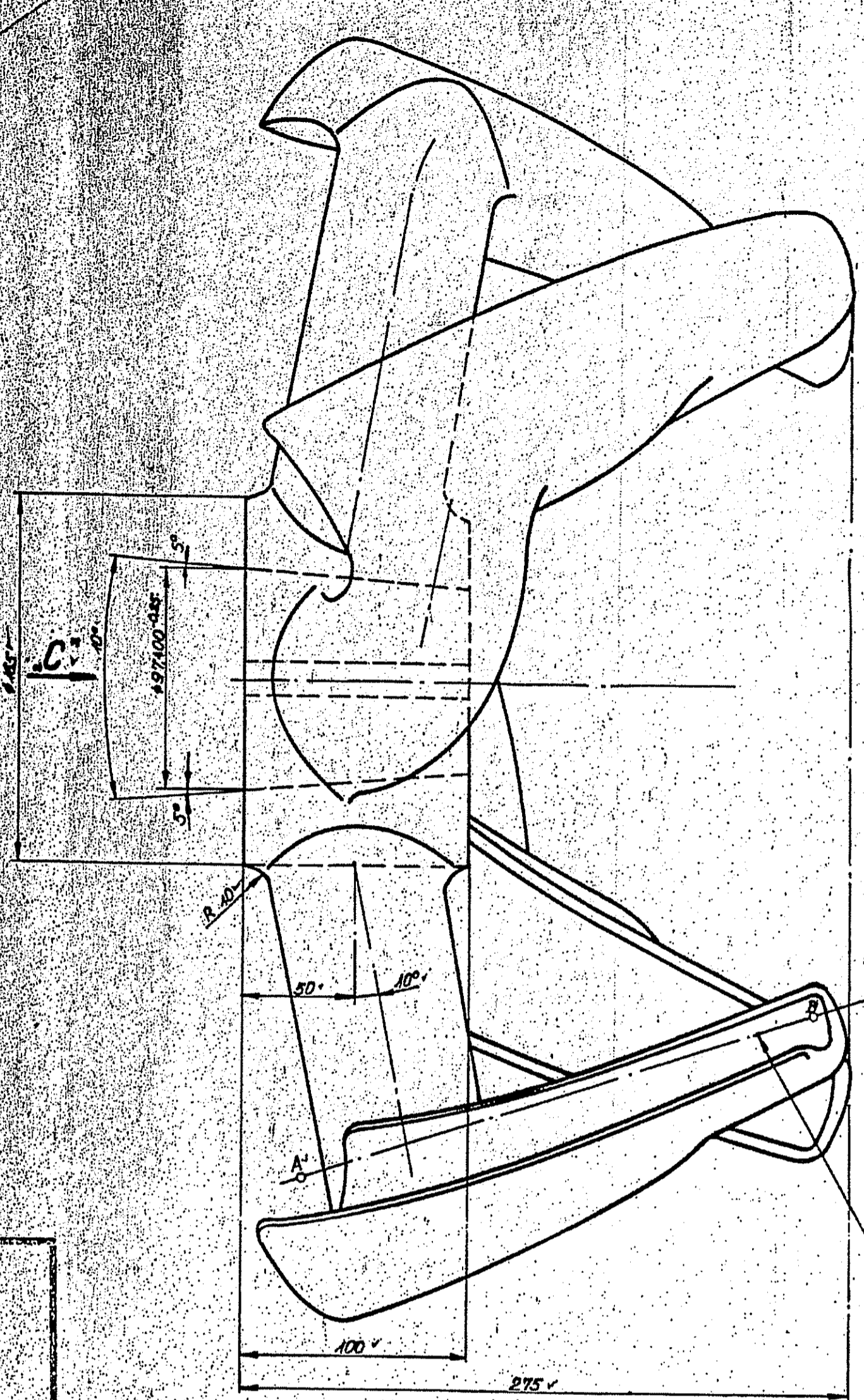


10/25/45



- TWARDOŚĆ WIRNIWA ~ 20 ÷ 25 HRC
- WIRNIU BADAĆ METODĄ ULTRADŹWIEKOWĄ - WYKRYWANIE MIKROPEKNIĘC

UWAGA:

1. Materiał wg J.S.P.M4 (3% stal chromowo-ferrytyczna)
Skład chemiczny materiału

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	V	W
0,23	0,45	0,33	0,35	2,80	0,51	0,77	0,59

Rr = 100 kJ/mm²
Max temp. pracy 600°C
Rr przy temp. 700°C ~ 38,9 kJ/mm²

- Przekroje J-J; K-K; L-L; M-M; N-N; O-O; P-P są wykonane promiennio^o od punktu X^v
- PROTOKÓŁ ZE WSZYŚCICH BADAŃ DOSTARCZYĆ WRAZ Z WIRNIKIEM.

1 Odlew		LI450		60	
Nazwa części lub podzespołu	Pos.	Nr normy lub spec.	Materiał	Masa netto	Suma mas
Zamówienie					
1 Dwa Podz.					
Proj.-konstr.	12.75.	B. Jasný			
Kreślił	12.75.	B. Jasný			
Sprawił	12.75.	mgr inż. T. Koczur			
Przeanalizował	12.75.	T. Wolny			
Kontrola norm	12.75.	mgr inż. T. Koczur			
Wzrostki pracowni	12.75.	mgr inż. S. Partuła			
Pracownia	17/2	Data	Imię i nazwisko	Podpis	
Branz Profekcja Przemysłu Metali Nieżelaznych Katowice					
Wirnik 600 lewy					
451 ©					