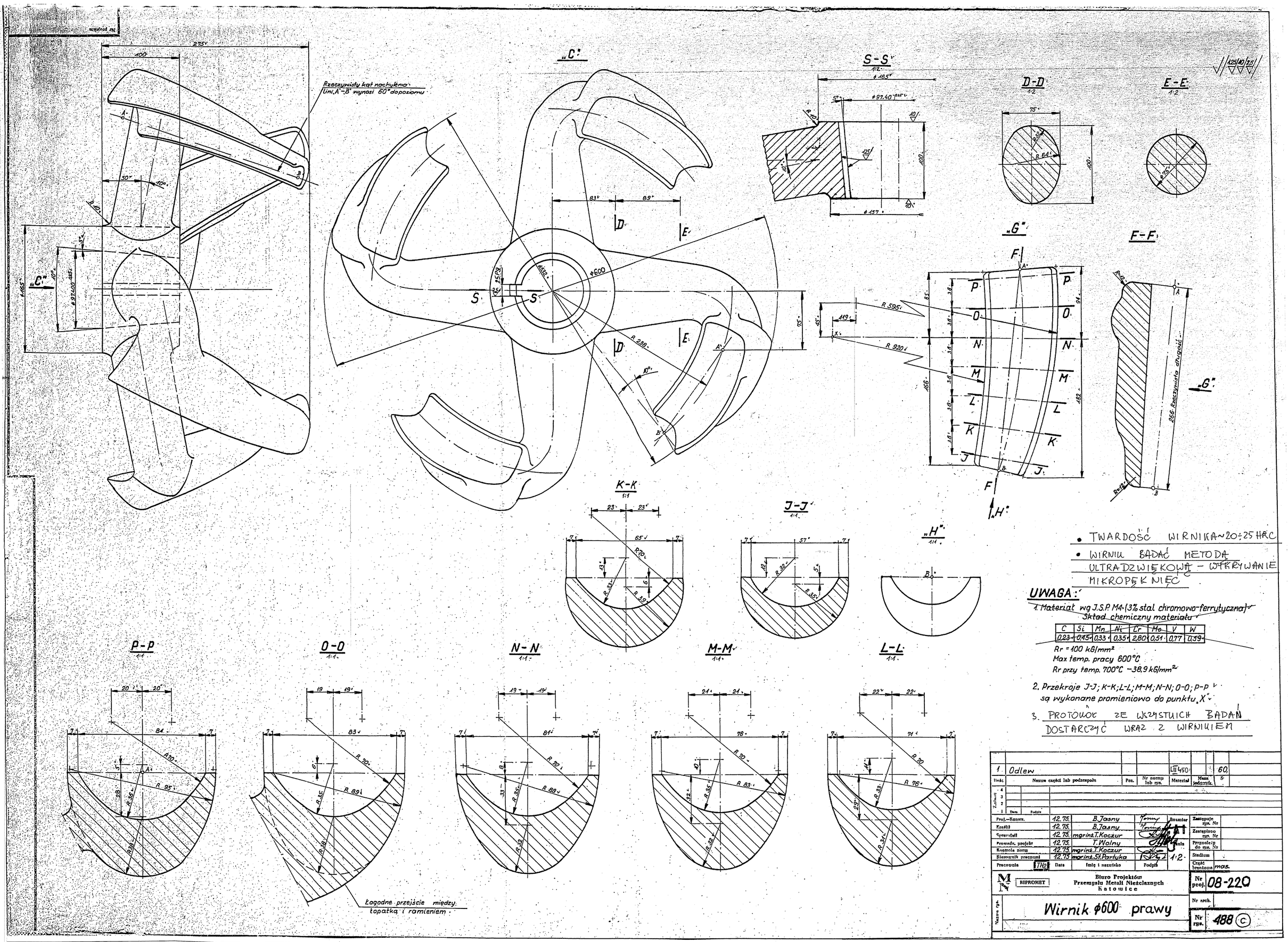

- TWARDOŚĆ WIRNIKA ~ 20÷25 HRC
- WIRNIK BADAĆ METODĄ ULTRADZWIĘKOWĄ – WYKRYWANIE MIKROPĘKNIĘĆ

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 kG/mm²
Max temp. pracy 600°C
Rr przy temp. 700°C – 38,9 kG/mm²

2. Przekroje J-J; K-K; L-L; M-M; N-N; O-O; P-P są wykonane promieniowo do punktu „X"

3. PROTOKÓŁ ZE WSZYSTKICH BADAŃ DOSTARCZYĆ WRAZ Z WIRNIKIEM

Ilość	Nazwa części lub podzespołu	Poz.	Nr normy lub rys.	Materiał	Masa jednostk.	S
1	Odlew			LII 450		60

Proj.-Konstr.	12.75.	B. Jasny		Rozmiar	Zastępuje rys. Nr
Kreślił	12.75.	B. Jasny			Zastąpiono rys. Nr
Sprawdził	12.75.	mgr inż. T. Koczur			
Prowadz. projekt	12.75.	T. Wolny		Skala	Przynależy do rys. Nr
Kontrola norm	12.75.	mgr inż. T. Koczur			
Kierownik pracowni	12.75	mgr inż. St. Partyka		1:2	Stadium
Pracownia TH2	Data	Imię i nazwisko	Podpis		Część branżowa mas.

BIPROMET — Biuro Projektów Przemysłu Metali Nieżelaznych Katowice

Nr proj. 08-220

Nr arch.

Nazwa rys. Wirnik ϕ600 prawy

Nr rys. 488 (C)