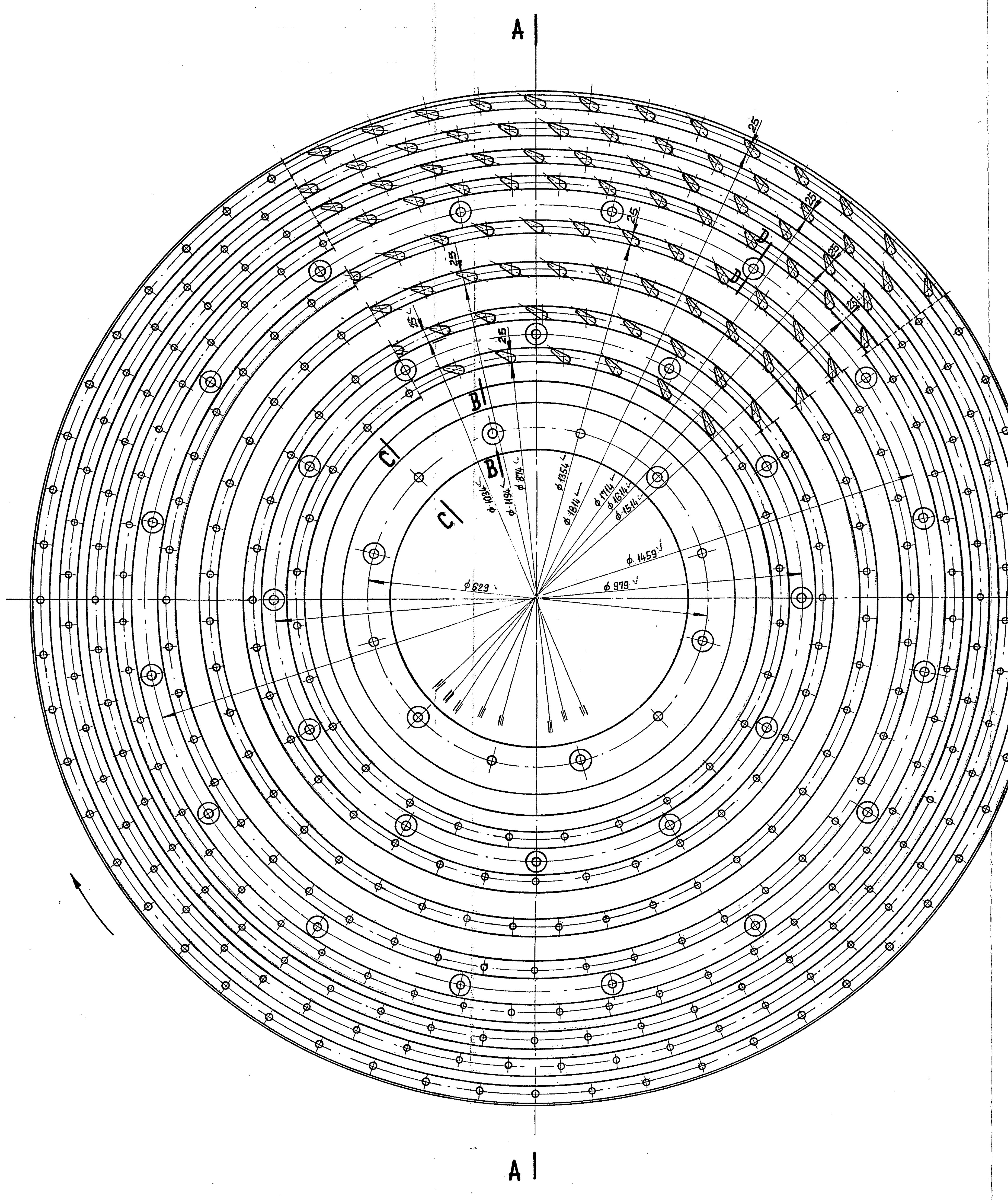
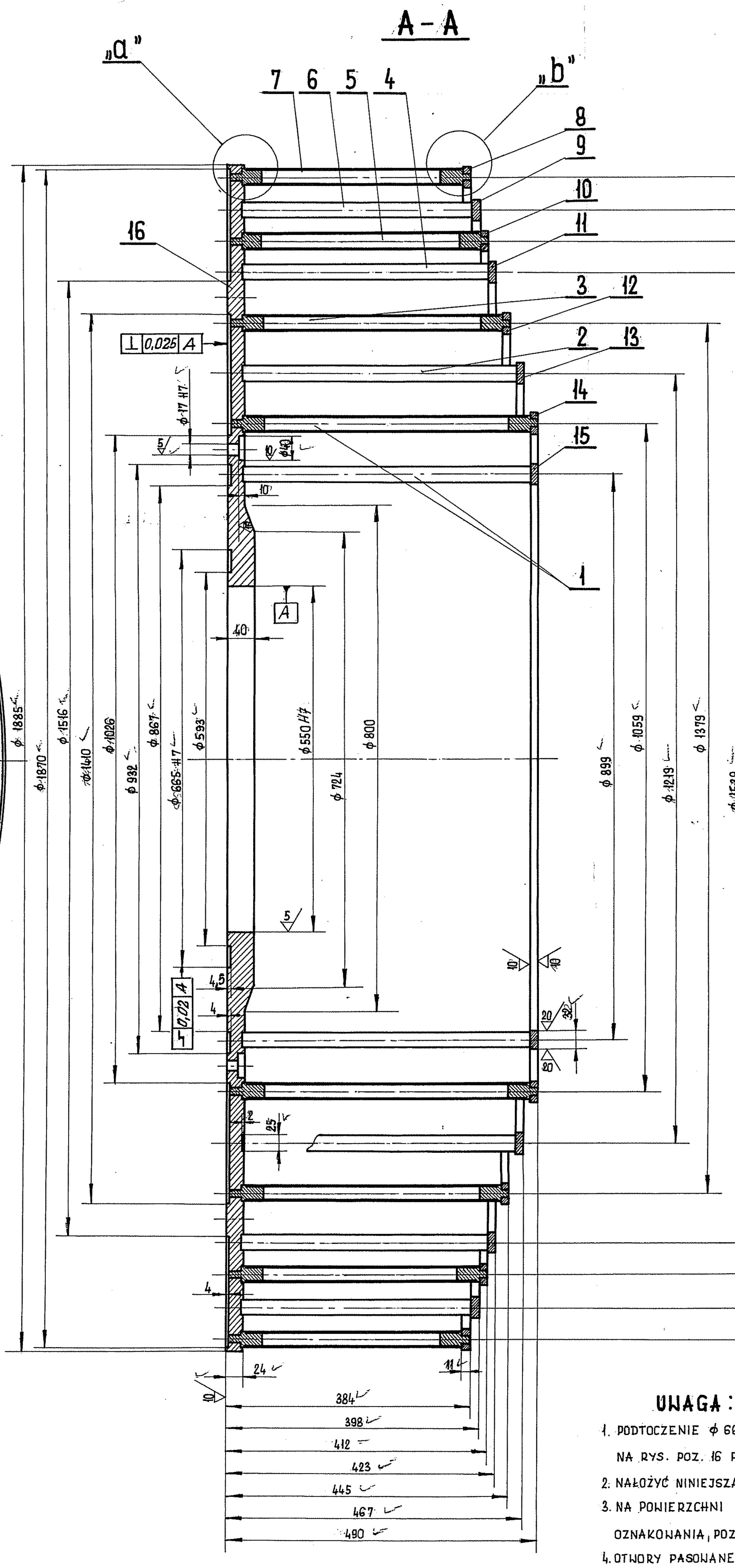
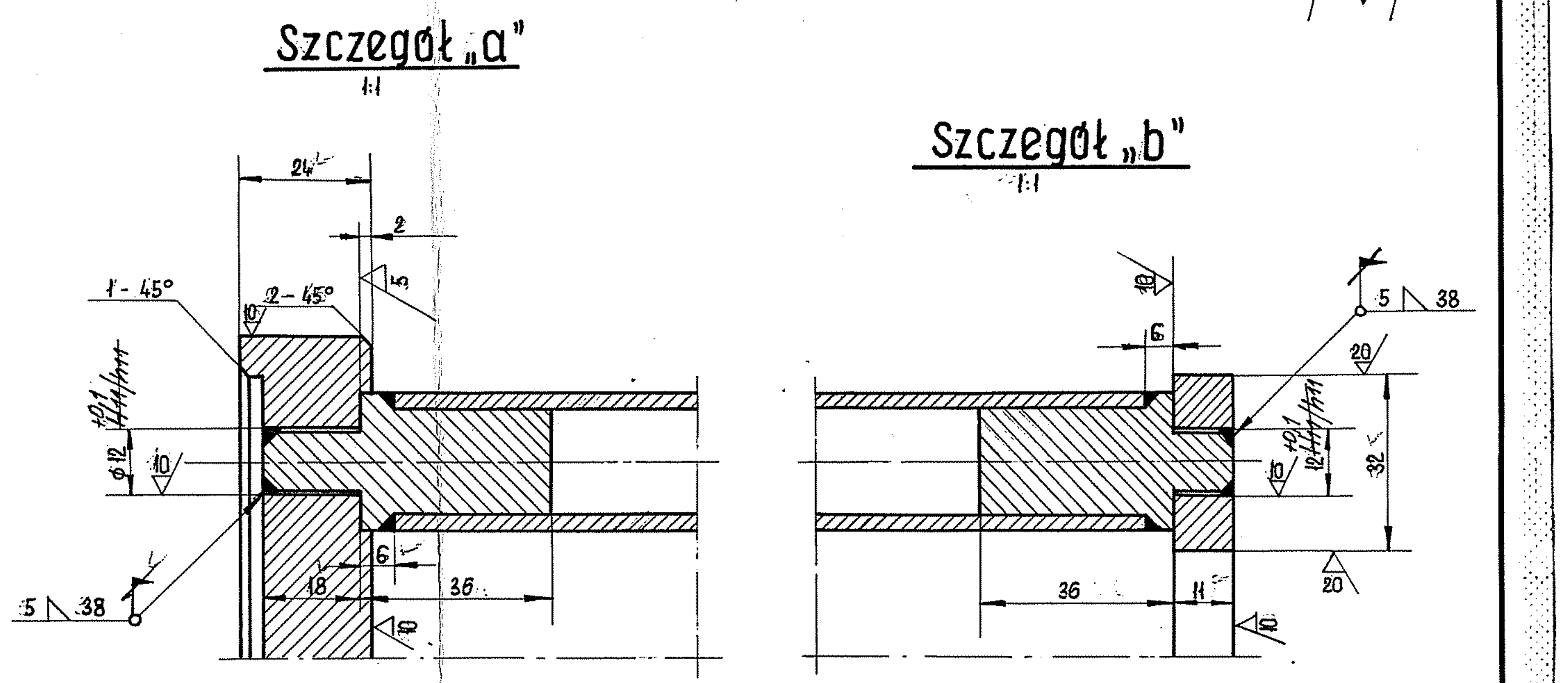
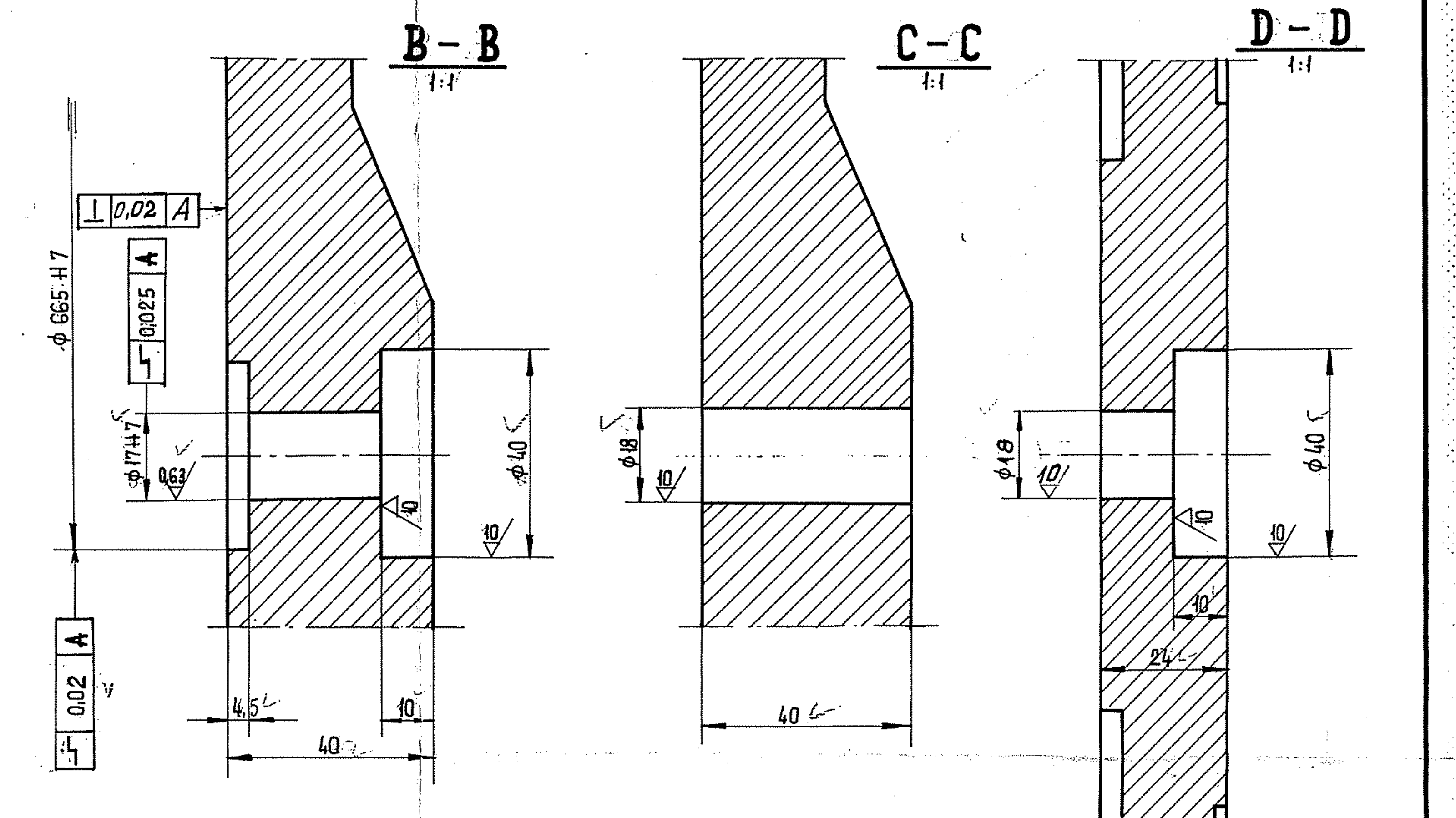

A
A
B
B
C
C
D
D
ϕ 629
ϕ 979
ϕ 1459
ϕ 1034
ϕ 1194
ϕ 874
ϕ 1354
ϕ 1514
ϕ 1614
ϕ 1714
ϕ 1814
25


A-A
„a"
„b"
7 6 5 4
8
9
10
11
3 12
2 13
14
15
16
1
⊥ 0,025 A
ϕ 17 H7
ϕ 1885
ϕ 1870
ϕ 1516
ϕ 1440
ϕ 1026
ϕ 932
ϕ 867
ϕ 665 H7
ϕ 593
ϕ 550 H7
ϕ 724
ϕ 800
ϕ 899
ϕ 1059
ϕ 1219
ϕ 1379
ϕ 1539
ϕ 1639
ϕ 1739
ϕ 1839
0,02 A
40
24
384
398
412
423
445
467
490


Szczegół „a"
1:1
Szczegół „b"
1:1
1 - 45°
2 - 45°
ϕ 12
24
36
18
6
5 38
32
20


B - B
1:1
C - C
1:1
D - D
1:1
⊥ 0,02 A
ϕ 665 H7
0,025 A
ϕ 17 H7
ϕ 40
ϕ 18
ϕ 40
0,02 A
4,5
40
10
24

UWAGA:

1. PODTOCZENIE ϕ 665 H7 NA TARCZY - KOSZA WIRNIKA PALCOWEGO DEZYNTEGRATORA OZNACZONEJ NA RYS. POZ. 16 PASOWAĆ Z PIERŚCIENIEM USTALAJĄCYM RYS. NR 12
2. NAŁOŻYĆ NINIEJSZĄ TARCZĘ, NA TARCZĘ KOSZA WIRNIKA PALC. ϕ 1885/ϕ 323 RYS. NR 10
3. NA POWIERZCHNI WALCOWEJ ϕ 1885 TARCZ KOSZY WIRNIKA PALCOWEGO NANIEŚĆ TRWAŁE OZNAKOWANIA, POZWALAJĄCE NA JEDNOZNACZNE USTALENIE POSZCZEGÓLNYCH ELEM. WZGLĘDEM SIEBIE.
4. OTWORY PASOWANE ϕ 17 H7 i ϕ 18 Z GNIAZDAMI POD ŚRUBY ŁĄCZĄCE OBIE TARCZE ZE SOBĄ WYKONYWAĆ WSPÓLNIE.
5. OWIERCENIE PIERŚCIENI POZ. OD 8 DO 15 DLA OSADZENIA PALCÓW POZ. OD 1 DO 7 OZNACZONYCH NA RYS. 10 i 11 WYKONYWAĆ WSPÓLNIE Z TARCZAMI KOSZY (WIERCENIE OTWORÓW ϕ 12)
6. NA W/W PIERŚCIENIACH NANIEŚĆ TRWAŁE OZNAKOWANIA NA WSPÓLNEJ OSI ZE ZNAKIEM NA TARCZACH KOSZY.
7. ROZDZIELIĆ TARCZE KOSZY, NASTĘPNIE UŁOŻYĆ WSZYSTKIE PALCE, ROZPOCZYNAJĄC OD ŚRODKA TARCZY KOSZA, NASTĘPNIE USTALIĆ ICH POŁOŻENIE JAK TO POKAZANO NA RYS.
8. SPAWANIE MONTAŻOWE PALCÓW DO PIERŚCIENI I TARCZY KOSZA WIRNIKA NALEŻY PRZEPROWADZIĆ PUNKTOWO, SPOINY WYKONYWAĆ NA PRZECIW SIEBIE W NASTĘPUJĄCYCH POŁOŻENIACH KĄTOWYCH 180°, 90°, 45°, 15°, POZOSTAŁE WYKONYWAĆ W DOWOLNEJ KOLEJNOŚCI.
9. POSTĘPUJĄC W SPOSÓB WYŻEJ OPISANY PRZYSPAWAĆ WSZYSTKIE PALCE ZWRACAJĄC UWAGĘ NA WŁAŚCIWE ICH UŁOŻENIE.
10. OSTRE KRAWĘDZIE OTWORÓW $\phi 12^{+0,1}$ ZATĘPIĆ

Σ =~ 984,-kg

Ilość	Nazwa części lub podzespołu	Poz.	Nr normy lub rys.	Mater.	Masa jednost.	Suma mas		Uwagi
1	Blacha gruba ϕ 1885/550 × 40	16	PN - 81 H - 92120	St 3 S		422	13	
1	Pierścień ϕ 931/857 × 11	15		〃		7	53	
1	Pierścień ϕ 1091/1027 × 11	14		〃		8	85	
1	Pierścień ϕ 1251/1187 × 11	13		〃		10	17	
1	Pierścień ϕ 1411/1347 × 11	12		〃		11	43	
1	Pierścień ϕ 1571/1507 × 11	11		〃		12	9	
1	Pierścień ϕ 1671/1607 × 11	10		〃		13	7	
1	Pierścień ϕ 1771/1707 × 11	9		〃		14	55	
1	Pierścień ϕ 1871/1807 × 11	8		St3S		15	45	
56	Palec C = 380	7	13	WG. rys.	1,14	63	84	
56	Palec C = 394	6	13	〃	1,18	66	08	
52	Palec C = 408	5	13	〃	1,21	62	92	
52	Palec C = 419	4	13	〃	1,23	63	96	
48	Palec C = 441	3	13	〃	1,29	61	92	
44	Palec C = 463	2	13	〃	1,34	58	96	
64	Palec C = 486	1	13	WG rys.	1,4	89	6	

Zmiany	Data	Podpis	Dane dotycz. zmian
4			
3			
2			
1			

Projekt.-Konstr.	01.83.	A. Rosół		Rozmiar	Zastępuje rys. Nr	
Kreślił	02.83.	I. Sojka		1,2A1	Zast.p. rys. Nr	
Sprawdził		inż. M. Raduj				
Prowadz. projekt	01.83.	St. Bambuła		Skala	Przynależy do rys. Nr	4
Kontrola norm		inż. M. Raduj		1:5 1:1		
Kierownik pracowni	01.83.	mgr inż. P. Sycha			Stadium	P.T.R.J.
Pracownia TP2	Data	Nazwisko	Podpis		Branża	Masz. i urządz.

M N BIPROMET

Biuro Projektów
Przemysłu Metali Nieżelaznych
Katowice

Nr proj. 07-666

Nazwa rys. KOSZ WIRNIKA PALCOWEGO ϕ 1885/550 × 490
DEZINTEGRATORA

Nr arch.

Nr rys. 11 a