28 sztuk na obw.
36 sztuk na obw.
44 sztuk na obw.
48 sztuk na obw.
52 sztuk na obw.
52 sztuk na obw.
56 sztuk na obw.
56 sztuk na obw.

6 OTW. NA OBW.

18 (60 OTW. NA OBW.)

18 (6 OTW. NA OBW.)

ϕ12 H11 - 372 otwory

OSTRE KRAWĘDZIE OTWORÓW ZATĘPIĆ.

8. ROZDZIELIĆ TARCZE KOSZY, NASTĘPNIE UKŁADAĆ WSZYSTKIE PALCE, ROZPOCZYNAJĄC OD ŚRODKA TARCZY KOSZA, NASTĘPNIE USTAWIĆ ICH POŁOŻENIE JAK TO POKAZANO NA RYS.

9. SPAWANIE MONTAŻOWE PALCÓW DO PIERŚCIENI I TARCZY KOSZA WIRNIKA NALEŻY PRZEPROWADZIĆ PUNKTOWO,

SPOINY WYKONYWAĆ NA PRZECIW SIEBIE W NASTĘPUJĄCYCH POŁOŻENIACH KĄTOWYCH 180°, 90°, 45°, 30°, 15°, POZOSTAŁE WYKONYWAĆ W DOWOLNEJ KOLEJNOŚCI.

10. POSTĘPUJĄC W SPOSÓB WYŻEJ OPISANY PRZYSPAWAĆ WSZYSTKIE PALCE ZWRACAJĄC UWAGĘ NA WŁAŚCIWE ICH UŁOŻENIE.

UWAGA:

1. PODTOCZENIE ϕ665H7 NA TARCZY KOSZA WIRNIKA PALCOWEGO DEZYNTEGRATORA OZNACZONEJ NA RYS. POZ. 16 PASOWAĆ Z PIERŚCIENIEM USTALAJĄCYM RYS. NR 12
2. WMONTOWAĆ W/W PIERŚCIEŃ W TARCZĘ KOSZA, NASTĘPNIE NANIEŚĆ TRWAŁE OZNAKOWANIA (NAPRZECIW SIEBIE) NA PIERŚCIENIU I TARCZY ORAZ NAKOŻYĆ DRUGĄ TARCZĘ KOSZA WIRNIKA PALC. ϕ1885/ϕ550 RYS. NR. 11
3. NA POWIERZCHNI WALCOWEJ ϕ1885 TARCZ. KOSZY WIRNIKA PALCOWEGO NANIEŚĆ TRWAŁE OZNAKOWANIA, POZWALAJĄCE NA JEDNOZNACZNE USTALENIE POSZCZEGÓLNYCH ELEMENTÓW WZGLĘDEM SIEBIE.
4. OTWORY PASOWANE ϕ47H7 ; ϕ45 Z GNIAZDAMI POD ŚRUBY KŁĄCZĄCE OBIE TARCZE ZE SOBĄ WYKONYWAĆ WSPÓLNIE.
5. OWIERCENIE PIERŚCIENI POZ. OD 8 DO 15. DLA OSADZENIA PALCÓW POZ. OD 4 DO 7 OZNACZONYCH NA RYSUNKACH 10 i 11 WYKONYWAĆ WSPÓLNIE Z TARCZAMI KOSZY (WIERCENIE OTWORÓW ϕ12.H11)
6. NA W/W. PIERŚCIENIACH NANIEŚĆ TRWAŁE OZNAKOWANIA NA WSPÓLNEJ OSI ZE ZNAKIEM NA TARCZACH KOSZY.
7. OTWORY PASOWANE ϕ35H7 DLA ŚRUB KŁĄCZYCH WAŁ (RYS.NR 2) Z TARCZĄ KOSZA WIRNIKA PALC. WYKONAĆ ŁĄCZNIE Z W/W. WAŁEM, NALEŻY NANIEŚĆ TRWAŁE OZNAKOWANIA NA WALE, TARCZY KOSZA WIRNIKA PALCOWEGO

$\Sigma \cong$ 1033,- kg

1.	BLACHA GRUBA 40× ϕ 329/1885	16	DN=81 H-92120	St3S		471,-	
1.	PIERŚCIEŃ ϕ 931/1057×11	15		-II-		7,53	
1.	PIERŚCIEŃ ϕ 1091/1027×11	14		-II-		8,85	
1.	PIERŚCIEŃ ϕ 1231/1187×11	13		-II-		10,17	
1.	PIERŚCIEŃ ϕ 1411/1347×11	12		-II-		11,43	
1.	PIERŚCIEŃ ϕ 1571/1507×11	11		-II-		12,99	
1.	PIERŚCIEŃ ϕ 1671/1607×11	10		-II-		13,7	
1.	PIERŚCIEŃ ϕ 1771/1707×11	9		St3S		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	-II-	1,18	66,08	
52	PALEC C= 408	5	13	-II-	1,21	62,92	
52	PALEC C= 419	4	13	-II-	1,23	63,96	
48	PALEC C= 441	3	13	-II-	1,29	61,92	
44	PALEC C= 463	2	13	-II-	1,34	58,96	
64	PALEC C= 486	1	13	WG.RYS.	1,4	89,6	

Ilość	Nazwa części lub podzespołu	Poz.	Nr normy lub rys.	Mat.	Masa jednost.	Suma mas	Uwagi

Zmiany	Data	podpis
3		
2		
1		

PROJ.-KONSTR.	DI. B.Sc.	S. Bańbuła	
KREŚLIŁ	-II-	M. Mirek	
SPRAWDZ.	-II-	Inż. M. Radlu	
PROWADZ. PROJ.	-II-	S. Bańbuła	
KONTROLA NORM	-II-	Inż. M. Radlu	
KIEROWNIK PRAC.	DI. B.Sc.	P. Sycho	
PRACOWNIA TP2	DATA	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS

ROZMIAR 10A4 | SKALA 1/1 | STADIUM P.T.R.J | CZĘŚĆ BUDOWLI Masa i urządz.

ZASTĘPUJE RYS. NR. | ZASTĄPIONO RYS. NR | PRZYNALEŻY DO RYS. Nr 4

MN BIPROMET Biuro Projektów Przemysłu Metali Nieżelaznych KATOWICE

NR PROJ. 07-666

KOSZ WIRNIKA PALCOWEGO ϕ1885/323×490 DEZYNTEGRATORA

NR. ARCH. X

NR. RYS. 10 a

WYDAŁA RYS.