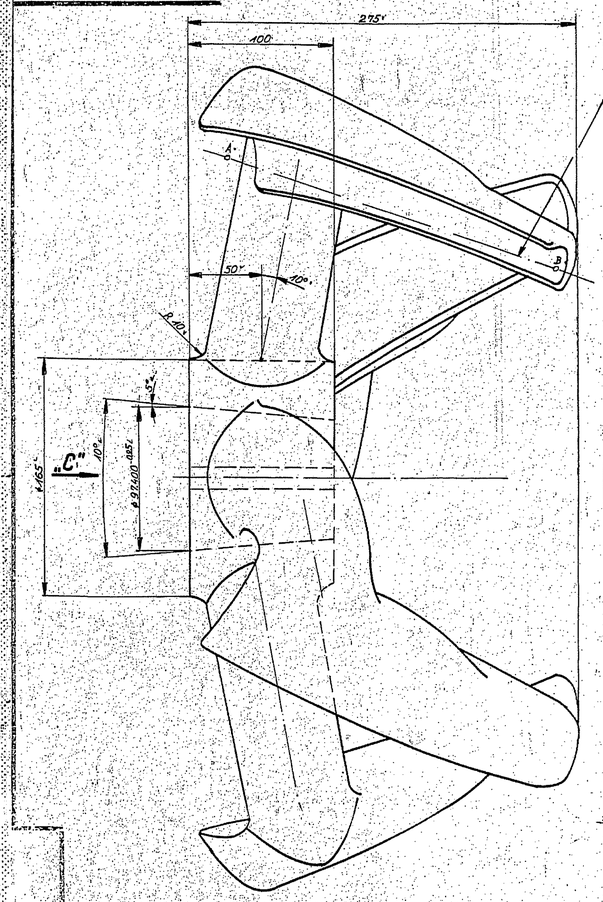
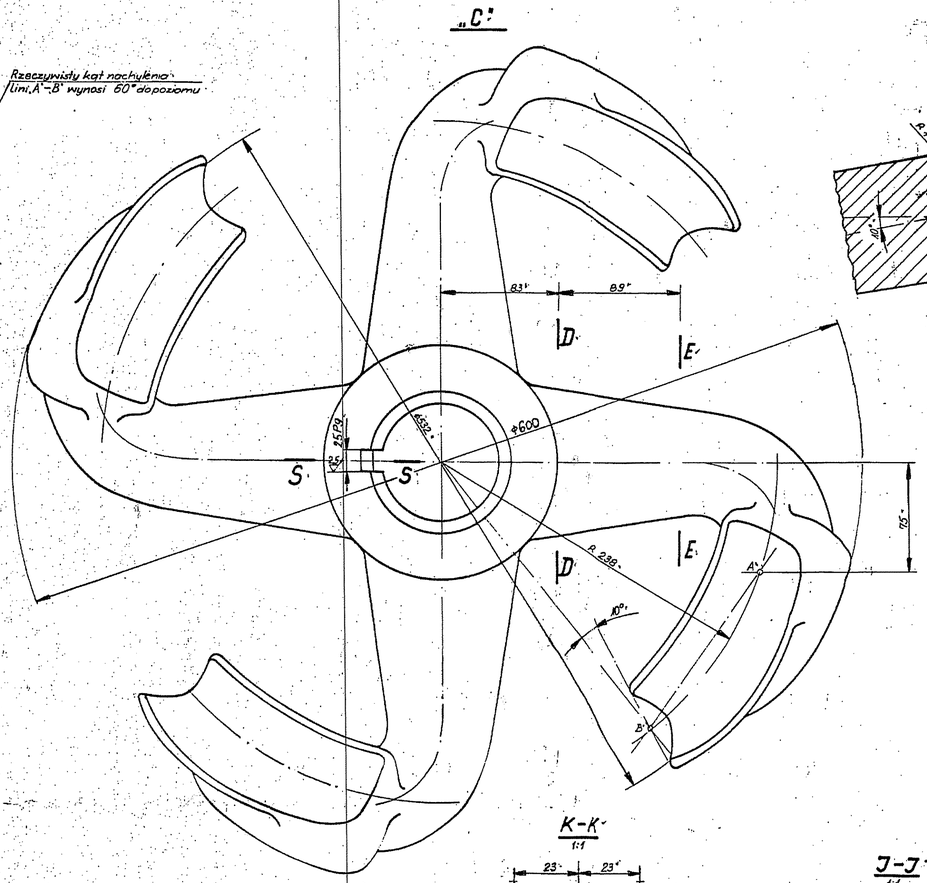
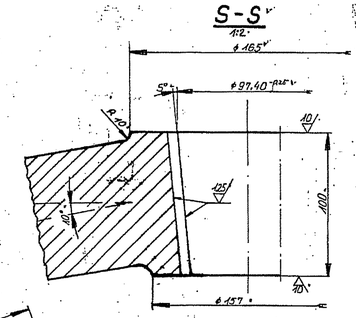
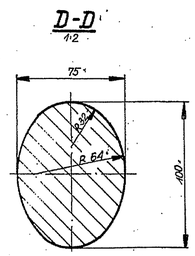
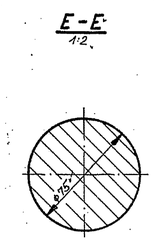
Nr projektu

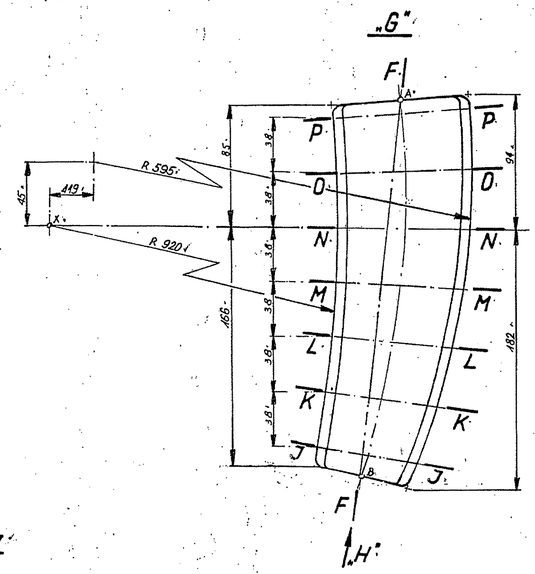


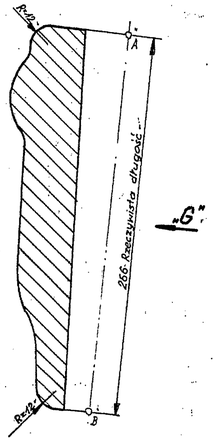


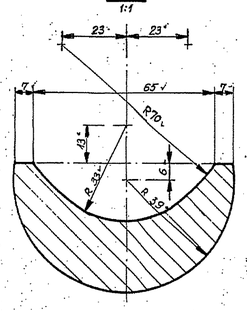


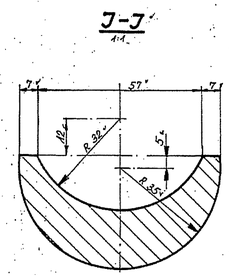


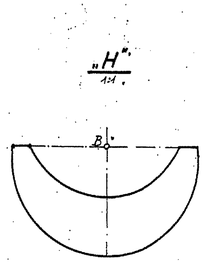


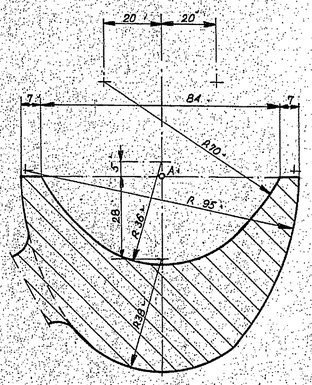


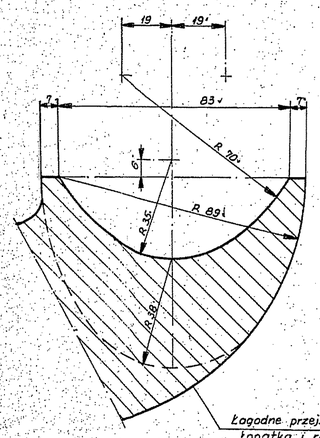


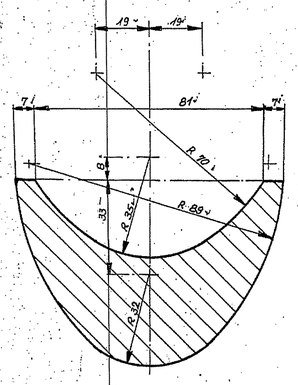


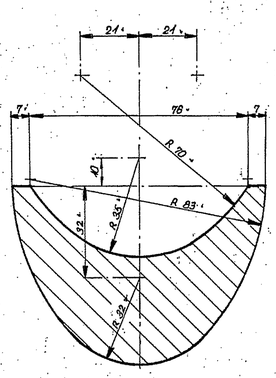


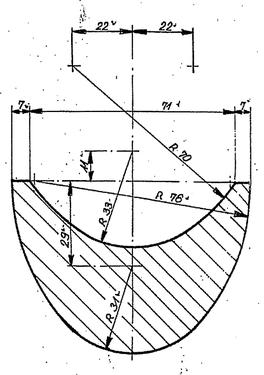












- TWARDOŚĆ WIRNIKA ~ 20÷25 HRC
- WIRNIK BADAĆ METODĄ ULTRADŹWIĘKOWĄ – WYKRYWANIE MIKROPĘKNIĘĆ

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				60	

Proj.–Konstr.	12.75	B.Jasny		Rozmiar	Zastępuje rys. Nr
Kreślił	12.75	B.Jasny		A1	
Sprawdził	12.75	mgrinż.T.Koczur		Skala	Zastąpiono rys. Nr
Prowadz. projekt	12.75	T. Wolny			Przynależy do rys. Nr
Kontrola norm	12.75	mgrinż.T.Koczur		Stadium	
Kierownik pracowni	12.75	mgrinż.St.Partyka		1:2	Część branżowa mos.
Pracownia TH2	Data	Imię i nazwisko	Podpis		

BIPROMET — Biuro Projektów Przemysłu Metali Nieżelaznych Katowice

Nr proj. 08-220

Nr arch.

Nr rys. 488 (b)

Nazwa rys. Wirnik ø600 prawy