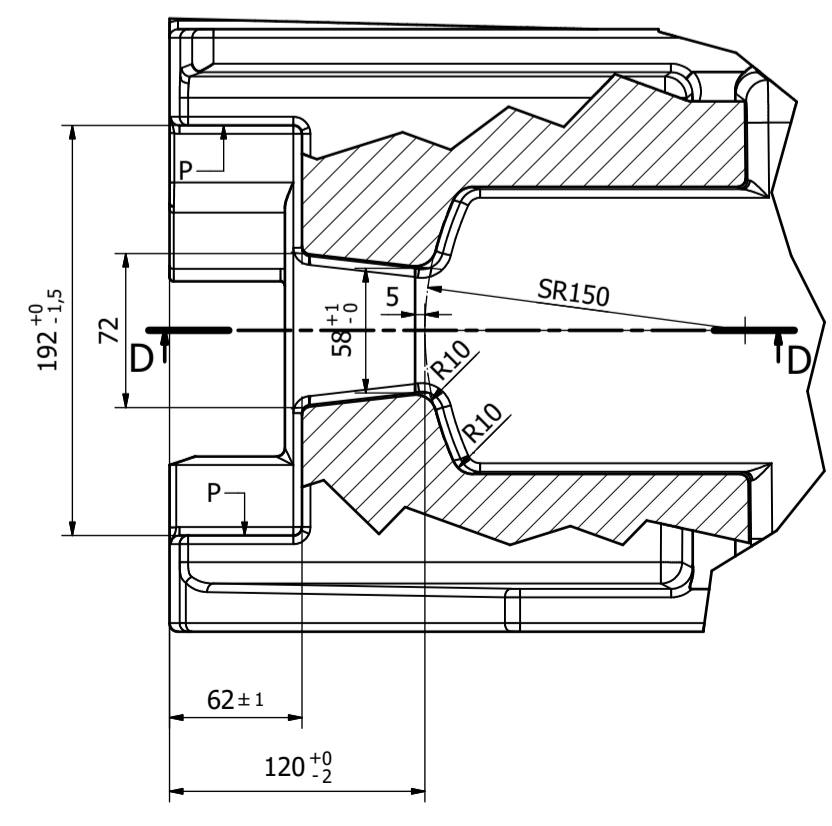
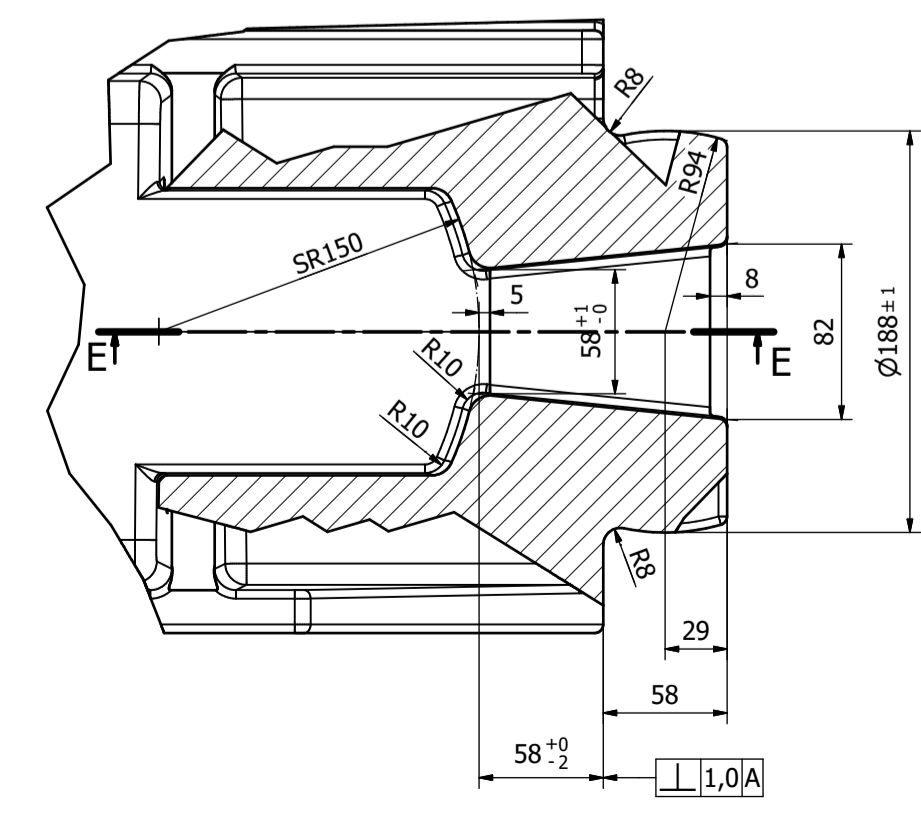


b (1:2,5)Wyrwanie na głębokości 35mm

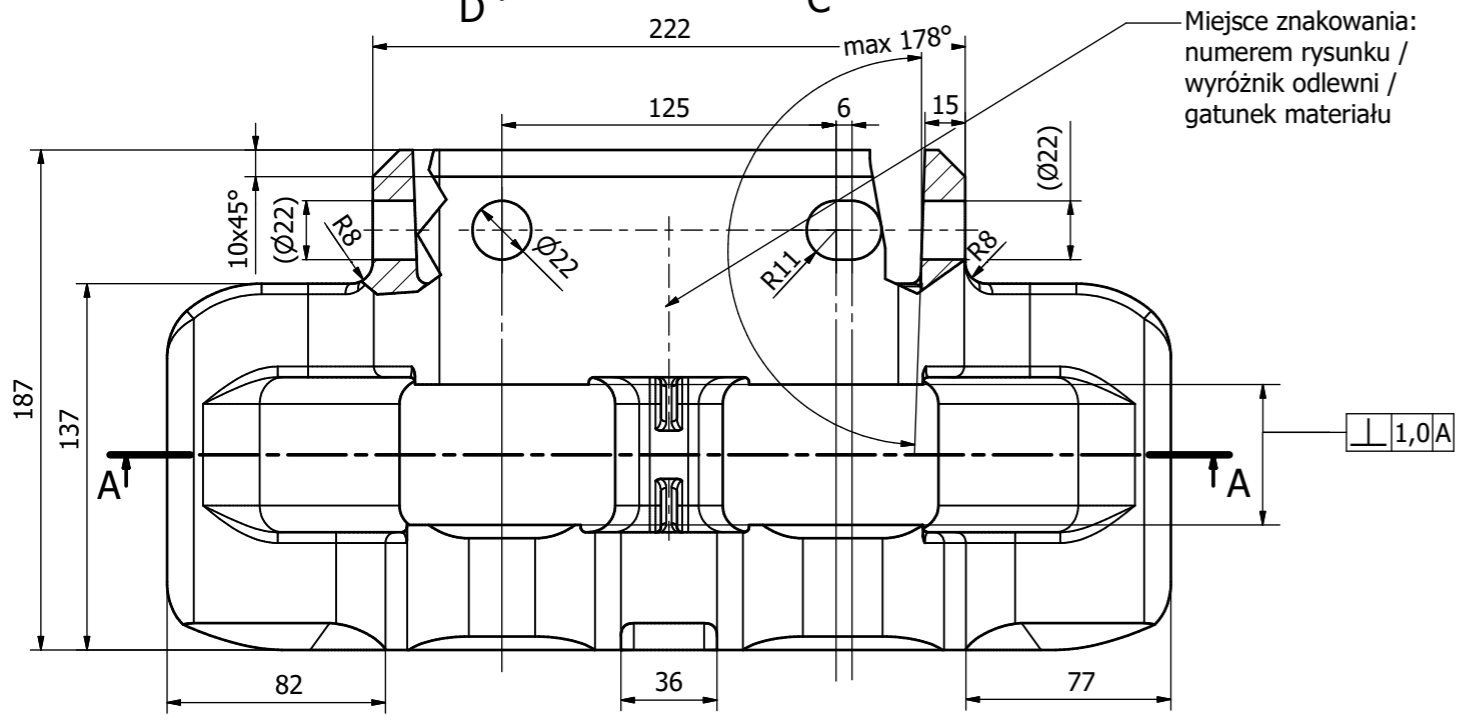
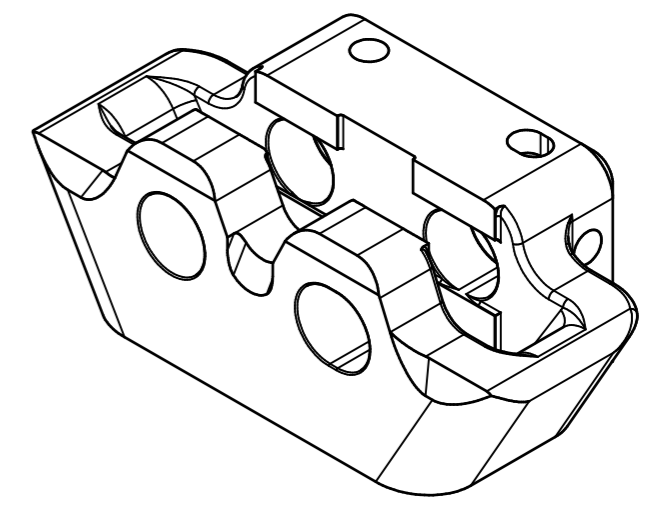
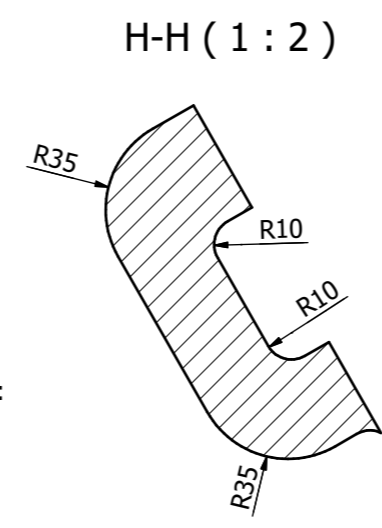
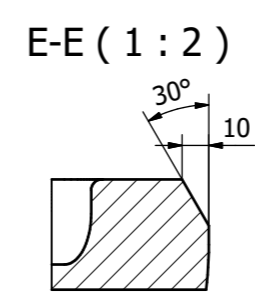
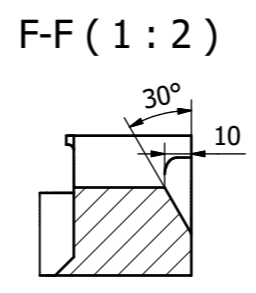
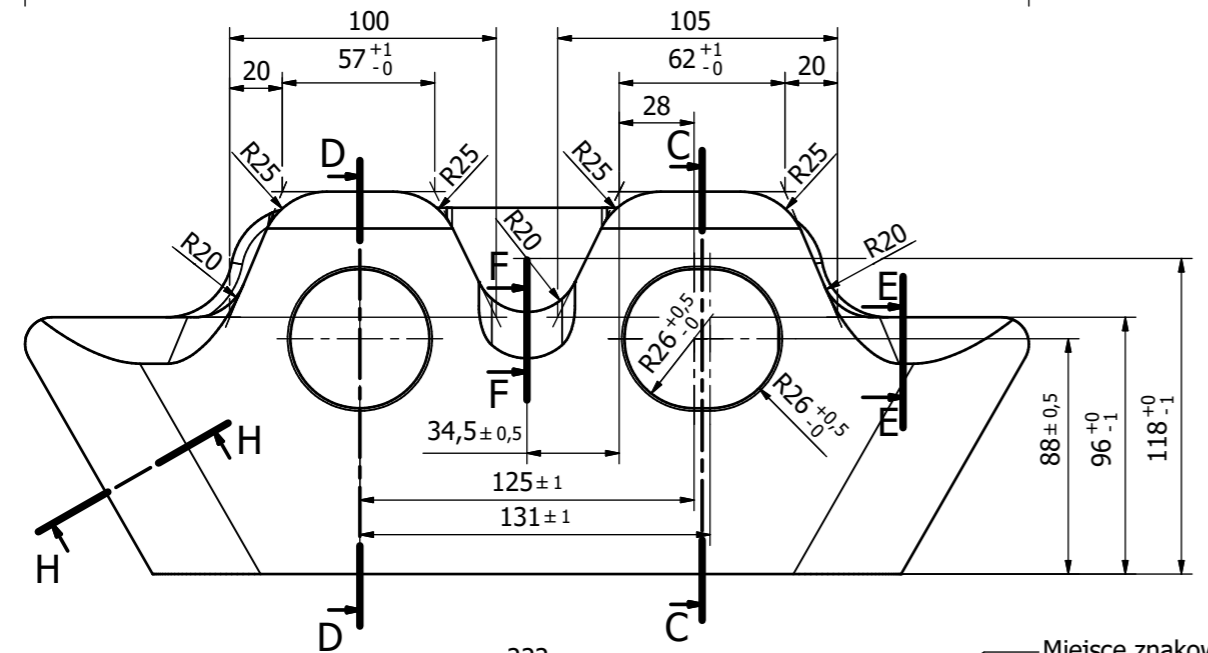
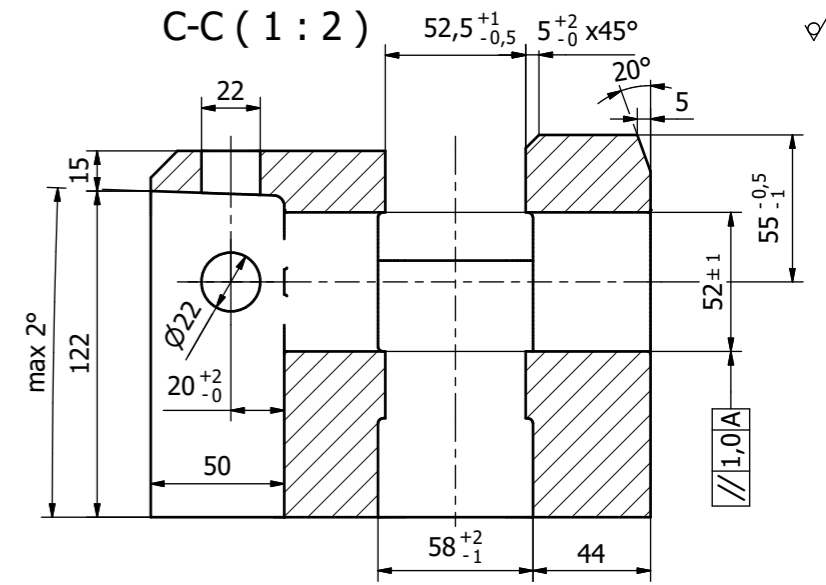
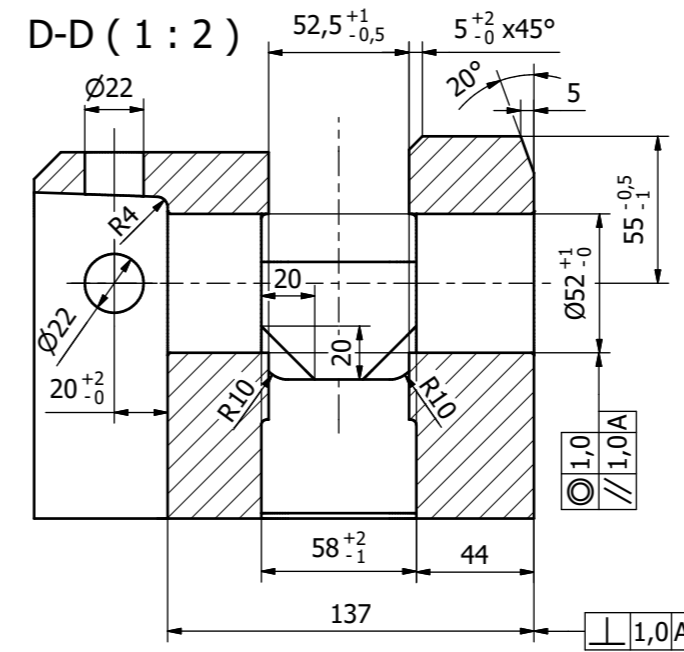
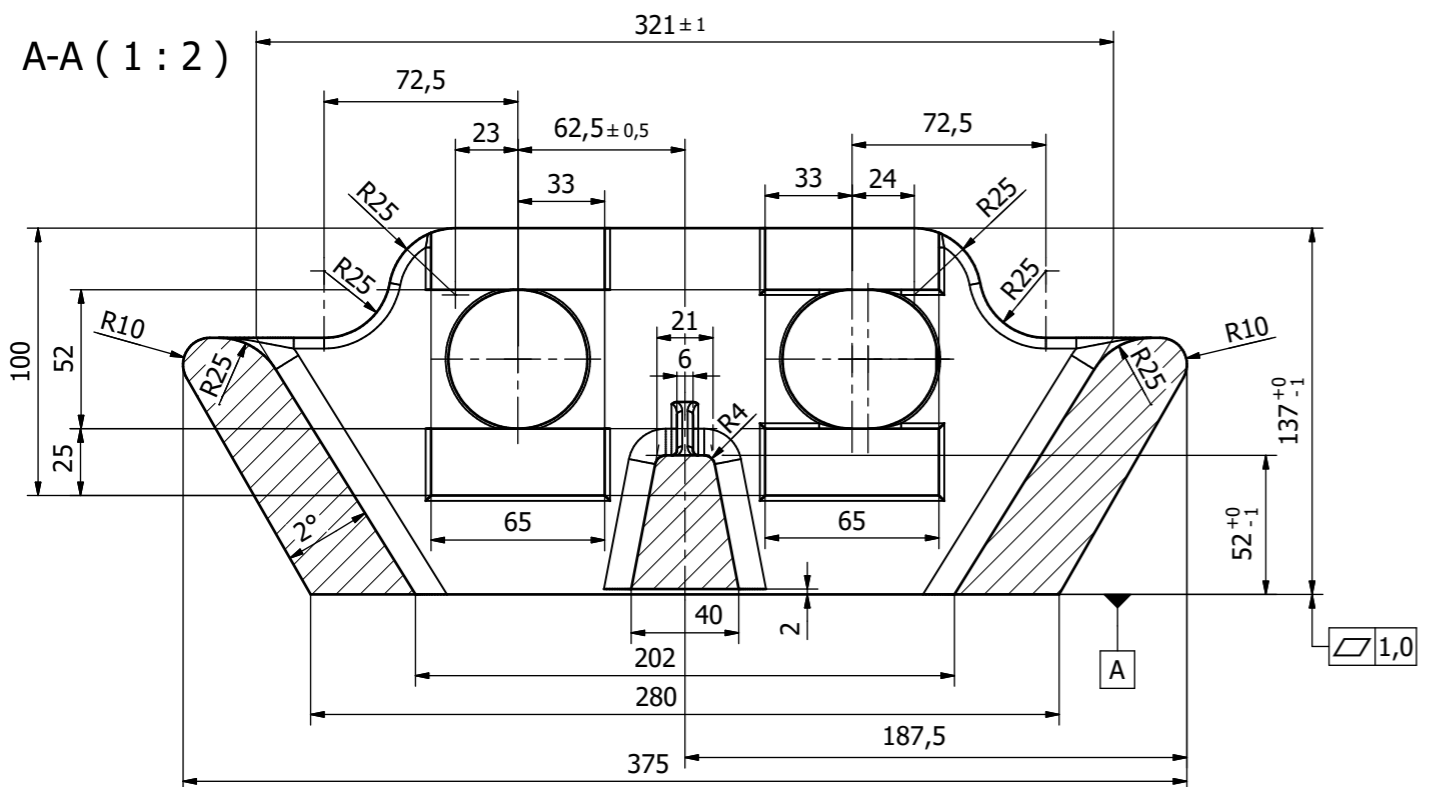


a (1:2,5)Wyrwanie na głębokości 35mm



- Uwagi:
1. Nieopisane pochylenia odlewnicze należy wykonać wg PN-H-54216.
 2. Na zaznaczonych powierzchniach "P" nie dopuszcza się pochyleni.
 3. Nieopisane promienie wykonać Rmax=5mm.
 4. Odlew normalizować i ulepszać cieplnie do Rm=740MPa.
 5. Wymagana twardość HB 260±20.
 6. Wymagana udurowność KCU 25 J/cm².
 7. Maksymalna chropowatość odlewu Ra80 klasy AB wg PN-EN 1370.
 8. Odlew wykonać w klasie CT11 wg PN ISO 8062 dla wymiarów nietolerowanych.
 9. Dostawa odlewu zgodnie z PN-EN 1559-1 i 1559-2.
 10. Dopuszcza się wady powierzchni zgodnie z klasą nasilenia 3 wg Tab.1, normy PN-EN 12454 lub stopień jakości S5 wg normy DIN1690.
 11. Po wyjęciu z formy usunąć nadlewy, pozostałości układu wlewowego i wylewki.
 12. Odlew oczyścić poprzez szrotowanie.

Znak	Zamiat	Powinno być	Nazwisko	Podpis	Data
POLSKA GRUPA GÓRNICZA S.A. Oddział Zakład Remontowo-Produkcyjny		Konstruował:			
Korzystanie z rozwiązań technicznych przedłożonych na rysunku wymaga pisemnego zezwolenia Polskiej Grupy Górniczej S.A. Oddział Zakład Remontowo-Produkcyjny		Weryfikował:			
Zakres rys. nr		ZRP.167.01.01.01.002/4		Ark./ark. 1/1	
Zast. przez rys. nr		Nazwa przedmiotu		Profil zawalowy E260	
Podziałka	Materiał	Masa (kg)	Format		
1:5	A6	342,97 kg	A1		
Nr dok. (lub plik): ZRP.167.01.01.01.002_4.dwg		Nr wyp.			

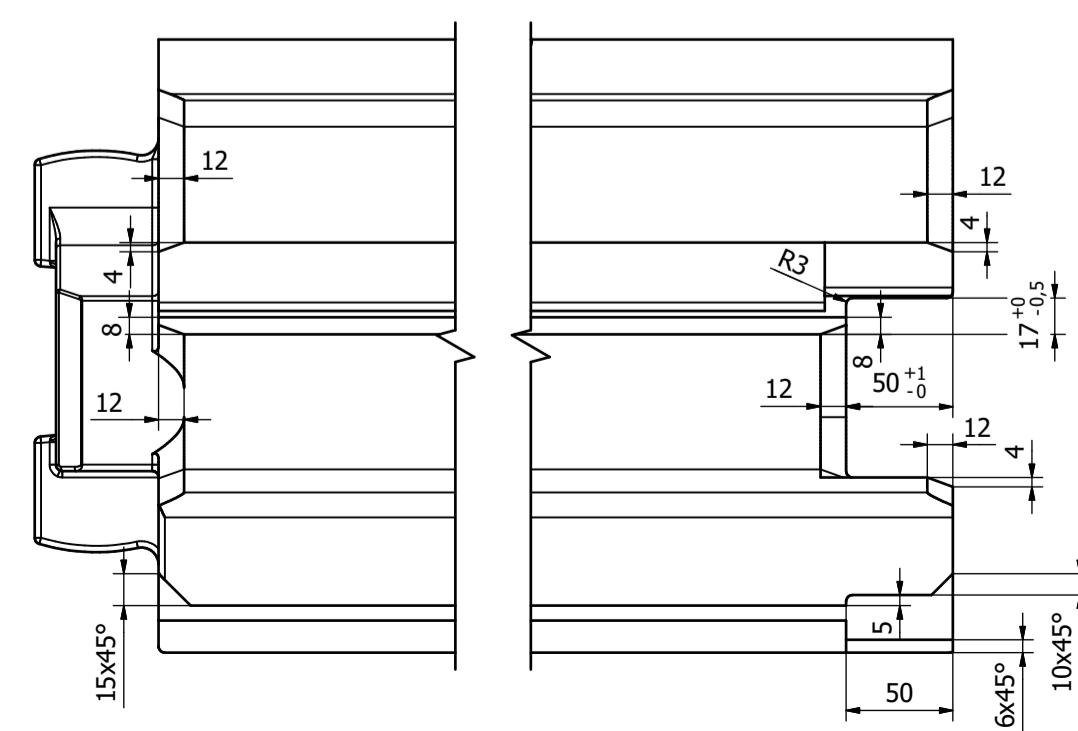
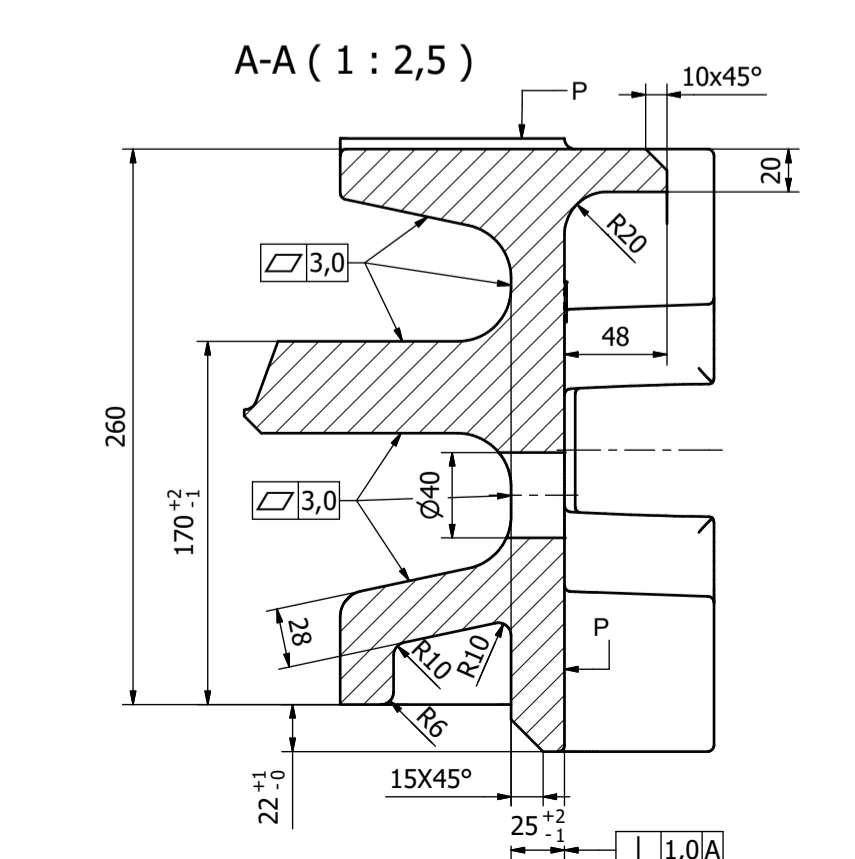
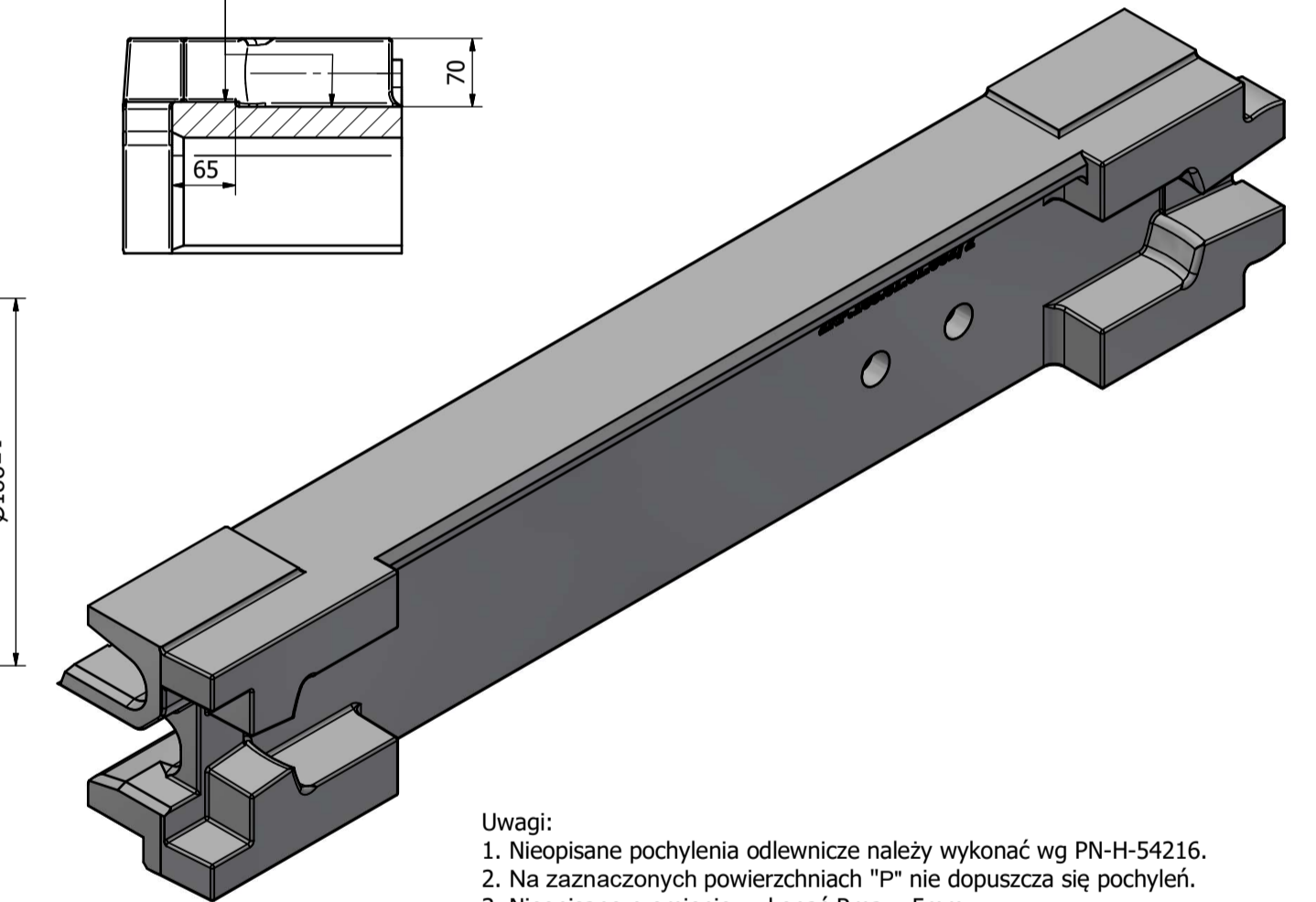
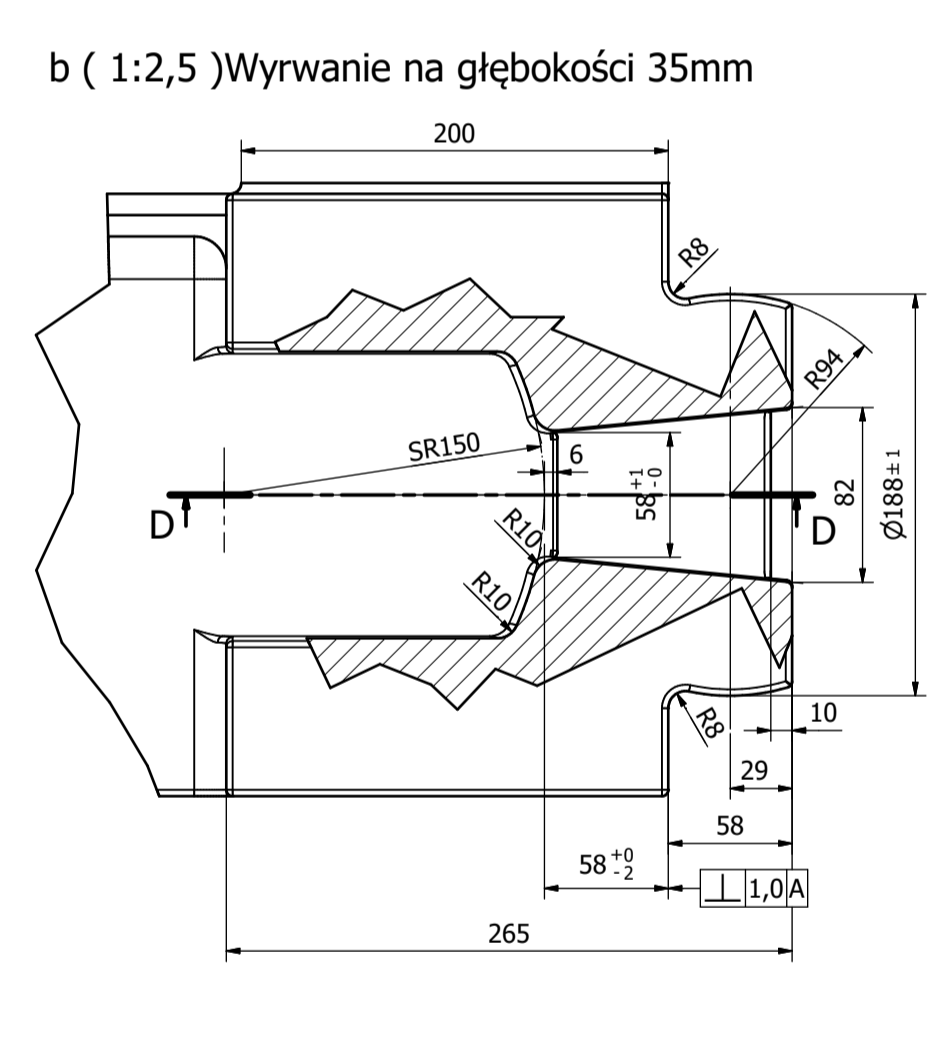
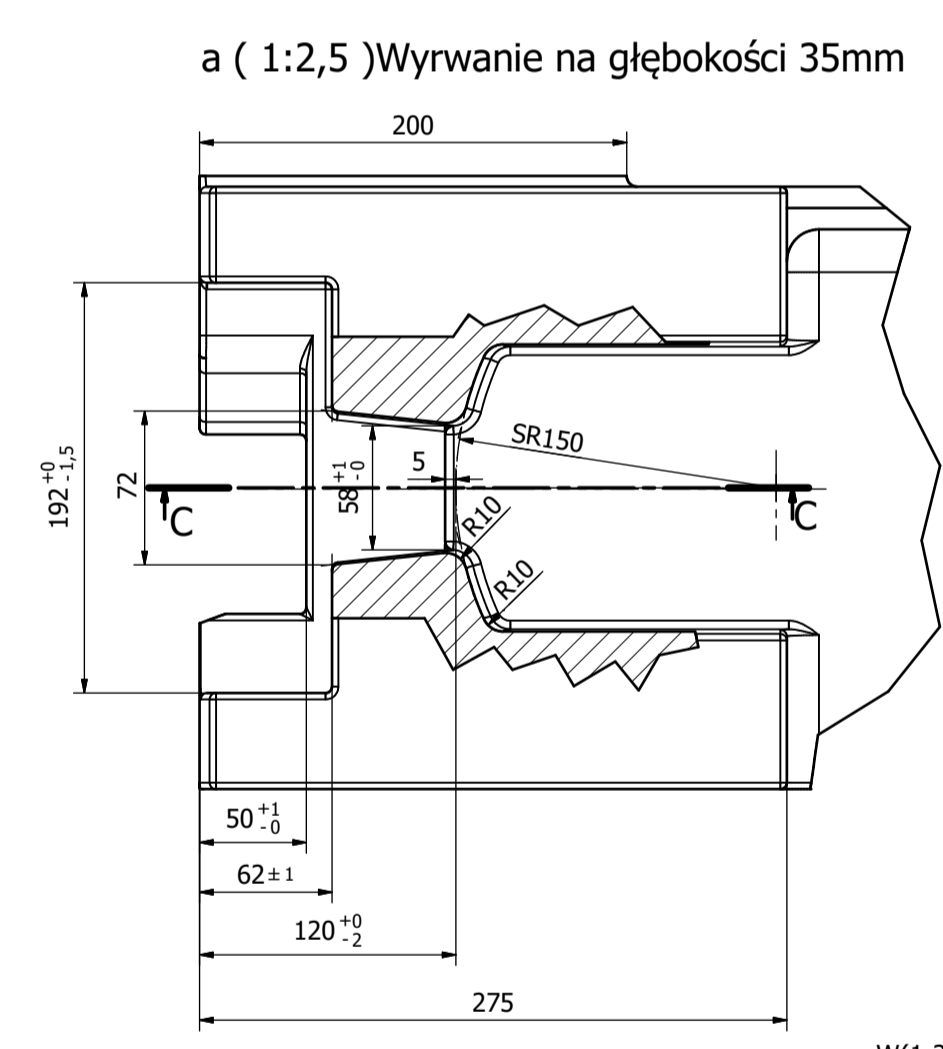
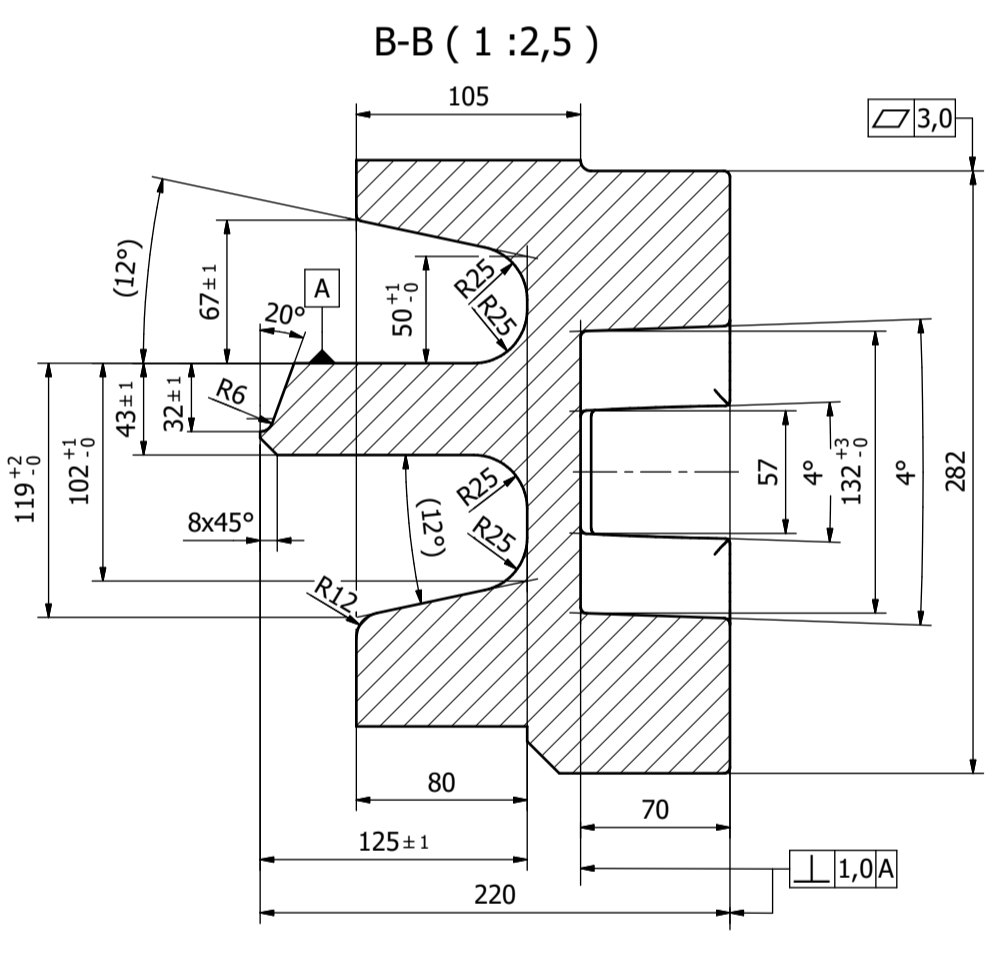
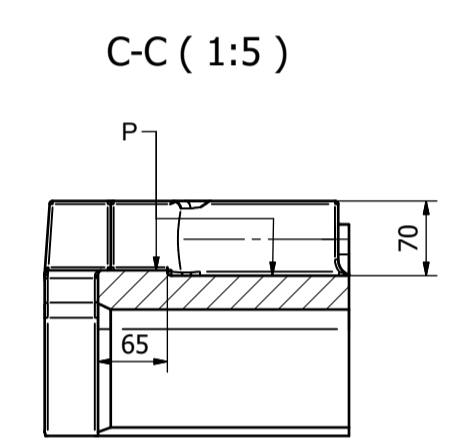
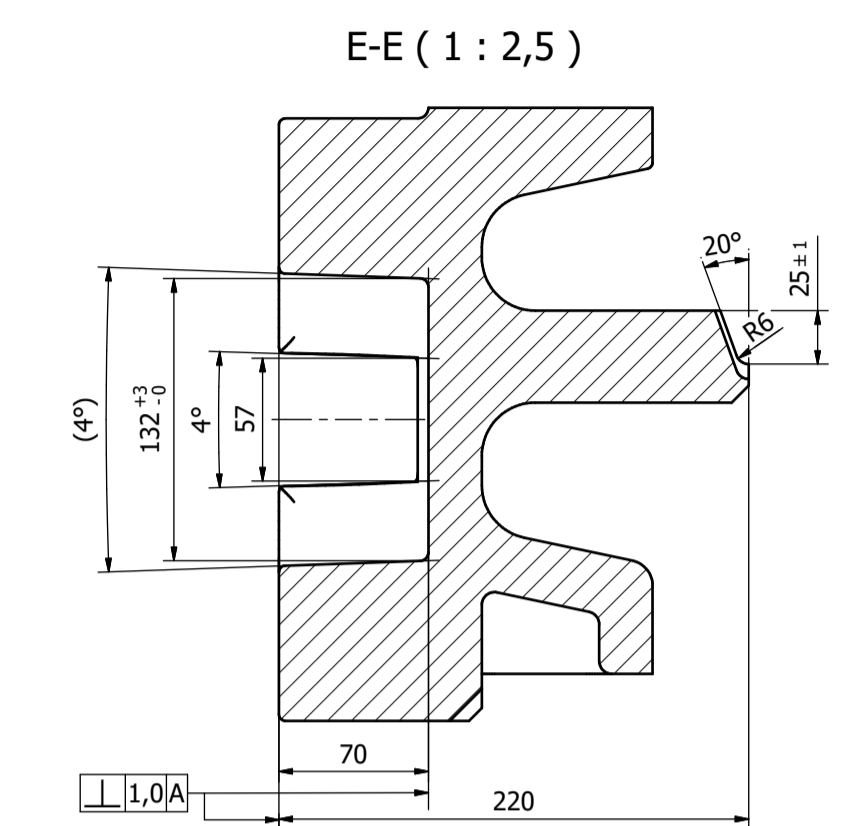
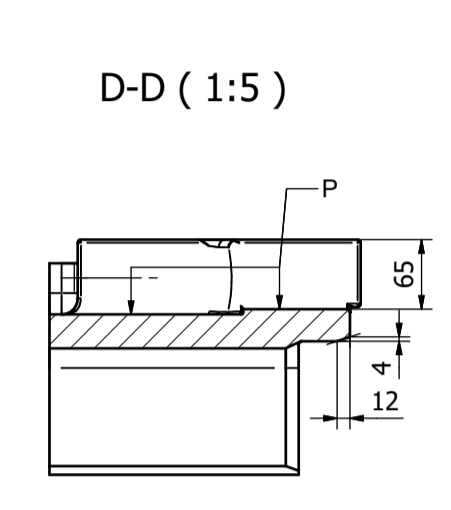
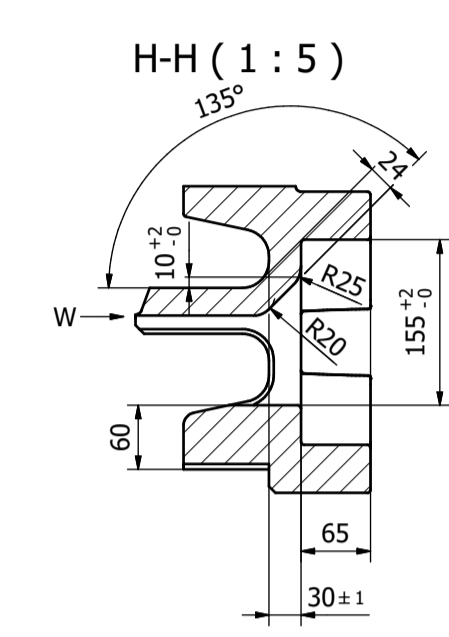
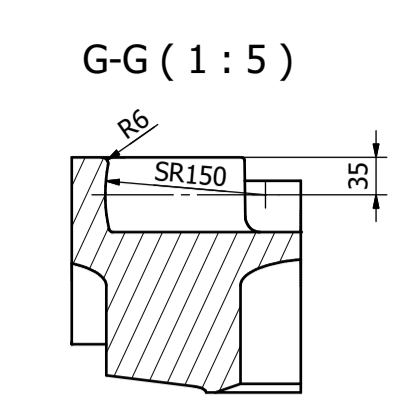
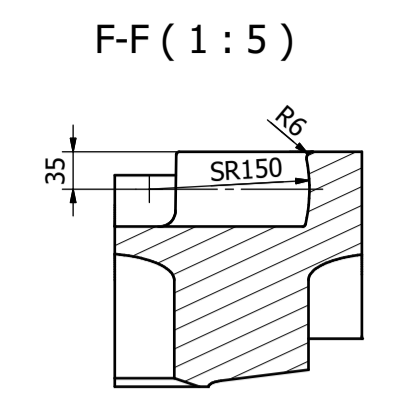
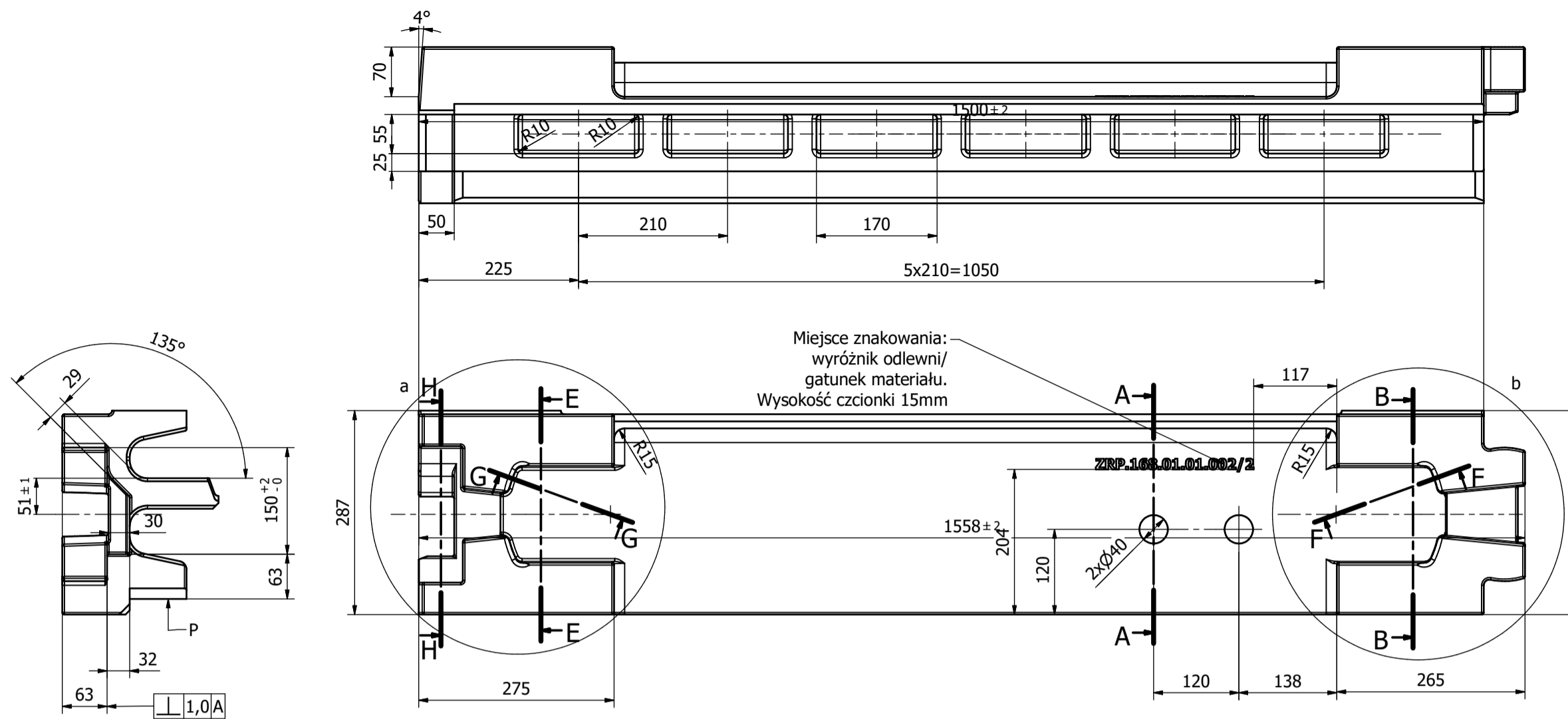


Miejsce znakowania:
numerem rysunku /
wyróżnik odlewni /
gatunek materiału

Uwagi:

1. Nieopisane pochylenia odlewnicze należy wykonać zgodnie z PN-H-54216.
2. Nieopisane promienie wykonać $R_{max}=4mm$.
3. Odlew normalizować i ulepszać cieplnie do twardości (zakres) $300 \pm 20 HB$.
4. Wymagana udarność $KCU 40 J/cm^2$.
5. Maksymalna chropowatość odlewu $Ra 50$ klasy AB wg PN-EN 1370.
6. Odlew wykonać w klasie CT10 wg PN ISO 8062 dla wymiarów nietolerowanych.
7. Dostawa odlewu zgodnie z PN-EN 1559-1 i 1559-2.
8. Dopuszcza się wady powierzchni zgodnie z klasą nasilenia 3 wg Tab.1, normy PN-EN 12454
9. Po wycięciu z formy usunąć nadlewy, pozostałości układu wlewowego i wylewki.
10. Odlew oczyścić poprzez śrutowanie.

Znak	Zamiast	Powinno być	Nazwisko	Podpis	Data
POLSKA GRUPA GÓRNICZA S.A. Oddział Zakład Remontowo-Produkcyjny			Konstruował:		
Korzystanie z rozwiązań technicznych przedstawionych na rysunku wymaga pisemnego zezwolenia Polskiej Grupy Górniczej S.A. Oddział Zakład Remontowo-Produkcyjny			Weryfikował:		
Zastępuje rys. nr			Zatwierdził:		
Zast. przez rys. nr			Nr rys.:	ZRP.167.01.01.02.001/3	
Podziałka	Materiał	Masa (kg)	Format	Ark./Lark	
1:2	L20HGSNM	27,82 kg	A2	1 / 1	
Nr dod. (lub plik): ZRP.167.01.01.02.001_3.1pt			Nr wyp.		
Gniazdo 125 lewe					



- Uwagi:
- Nieopisane pochylenia odlewnicze należy wykonać wg PN-H-54216.
 - Na zaznaczonych powierzchniach "P" nie dopuszcza się pochyliń.
 - Nieopisane promienie wykonać Rmax=5mm.
 - Odlew normalizować i ulepszać cieplnie do Rm=740MPa.
 - Wymagana twardość HB 260±20.
 - Wymagana udarność KCU 25 J/cm².
 - Maksymalna chropowatość odlewu Ra80 klasy AB wg PN-EN 1370.
 - Odlew wykonać w klasie CT11 wg PN ISO 8062 dla wymiarów nietolerowanych.
 - Dostawa odlewu zgodnie z PN-EN 1559-1 i 1559-2.
 - Dopuszcza się wady powierzchni zgodnie z klasą nasilenia 3 wg Tab.1, normy PN-EN 12454 lub stopień jakości S5 wg normy DIN1690.
 - Po wyjęciu z formy usunąć nadlewy, pozostałości układu wlewowego i wylewki.
 - Odlew oczyścić poprzez śrutowanie.

Znak	Zamiaszt	Powinno być	Nazwisko	Podpis	Data
POLSKA GRUPA GÓRNICZA S.A. Oddział Zakład Remontowo-Produkcyjny		Konstruował:			
Korzystanie z rozwiązań technicznych przedstawiawych na rysunku wymaga pisemnego zezwolenia Polskiej Grupy Górniczej S.A. Oddział Zakład Remontowo-Produkcyjny		Weryfikował:			
Zastępuje rys. nr		Nr rys. ZRP.168.01.01.002/2		Ark./Lark. 1/1	
Zast. przez rys. nr					
Podziałka	Materiał	Masa (kg)	Format	Nazwa przedmiotu	
1:5	A6	270,37 kg	A1	Profil E260/1500 Prawy	
Nr dok. (lub plik): ZRP.168.01.01.002_2.dwg		Nr wyp.			

