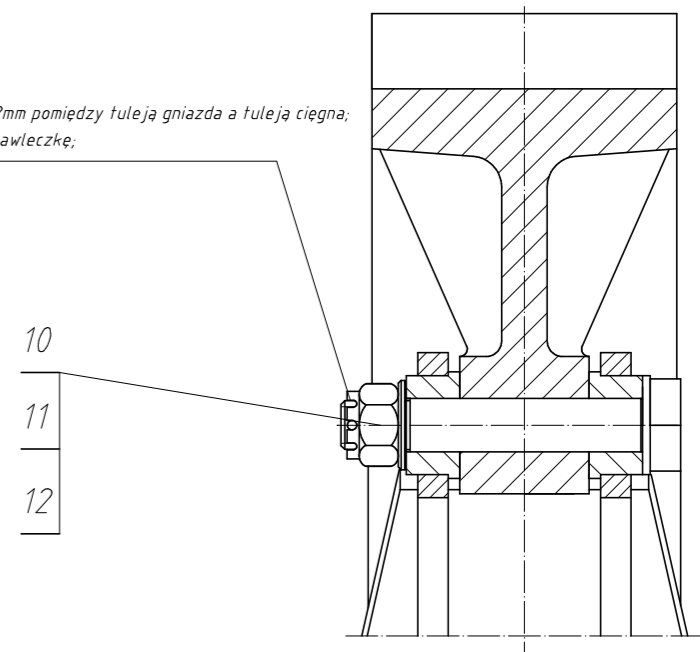


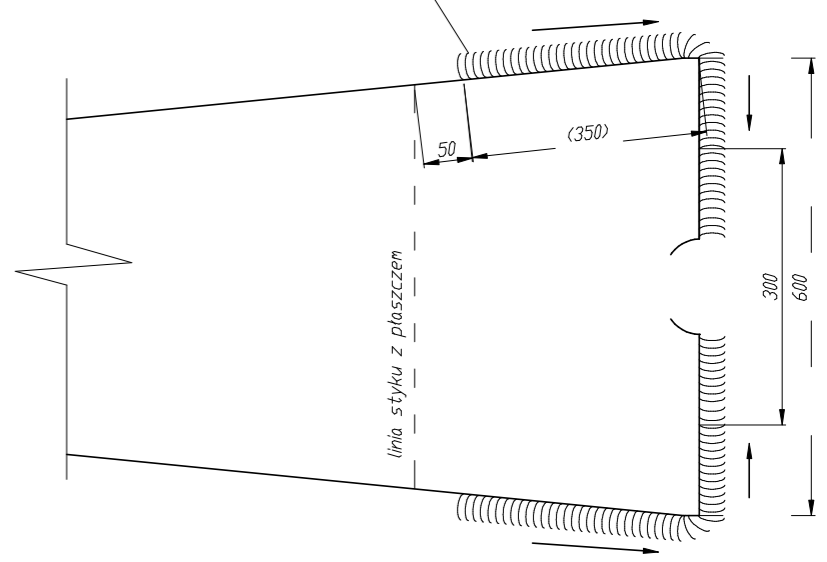
A-A (bez tła)
(1:5)

- skręcając zachować luz osiowy 0,1mm do 0,2mm pomiędzy tuleją gniazda a tuleją ciągną;
- po dokręceniu wiercić otwór i zamontować zawleczkę;



Widok B
(1:5)

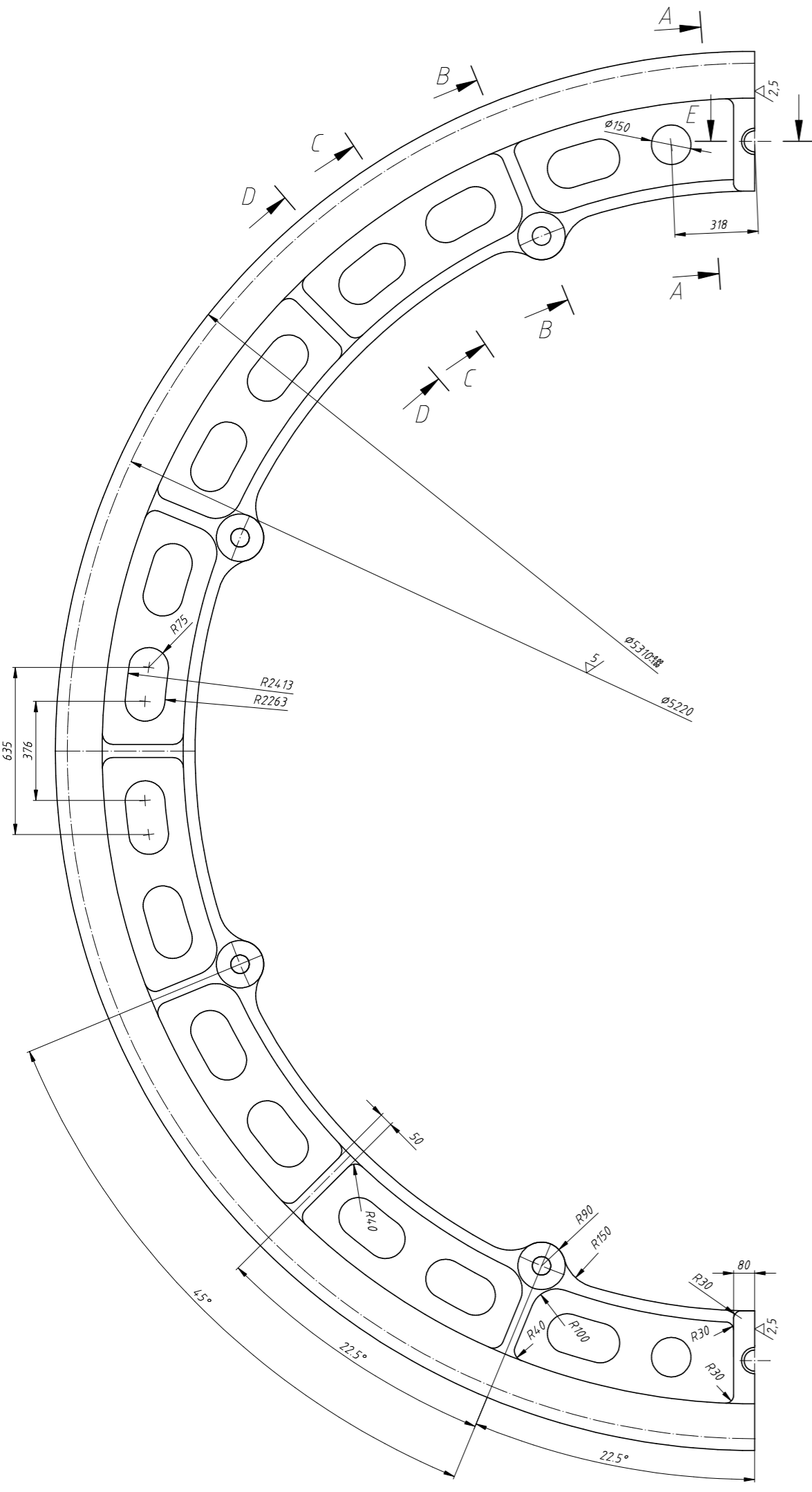
16Δ spawać po finalnym wycentrowaniu od miejsca i w kierunku, jak pokazano



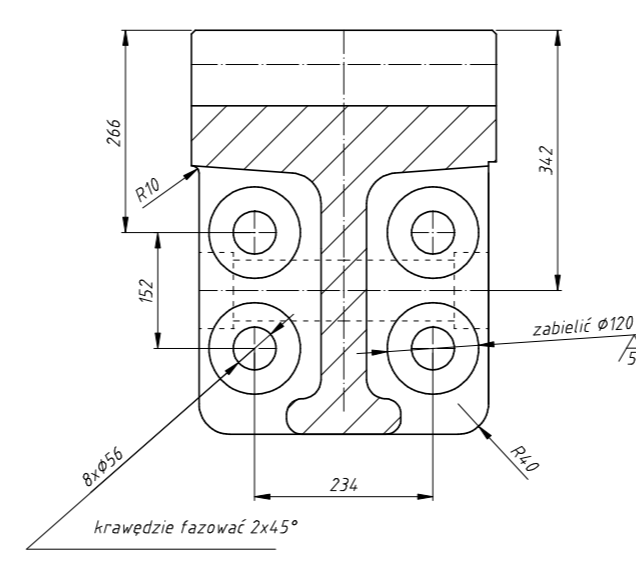
12	Zawleczka S10x100	8	PN-EN ISO 1234:2001		
11	Podkładka 70 - 160HV	8	PN-EN 28738:2000		
10	Nakrętka K M64-10-A	8	PN-86/M-8214.8		
9	Śruba M56x4 - 260- 10,9	8	PN-EN ISO 8765:2004		
8	Zawleczka S8x100	8	PN-EN ISO 1234:2001		
7	Podkładka 56 - 300HV	16	PN-EN ISO 7089:2004		
6	Nakrętka K M56x4 -10-A	8	PN-86/M-8214.8		
5	Carga podwieńcowa	1	Po-64.0		dokumentacja inwestora
4	Sworzeń	2	064.00.04	C55	
3	Śruba pasowana	8	064.00.03	C55	
2	Łapa	8	064.00.02	P355N	
1	Półówka wieńca	2	064.00.01	GS-34 crNiMo6	
Nr:	Nazwa części:	Il.:	Oznaczenie:	Materiał:	Uwagi:

Konstruował:	A.Bruczyński	Data:	09.09.09	Podpis:	
Kreślił:	A.Bruczyński		09.09.09		
Sprawił:	M.Gos		09.09.09		
Podziałka:	Nazwa części:	Materiał:	Nr grupy:		
1:10	Wieniec zębaty z systemem zawieszania	ciężar: ≈11 900 kg	Nr rysunku:	03	064.00.00

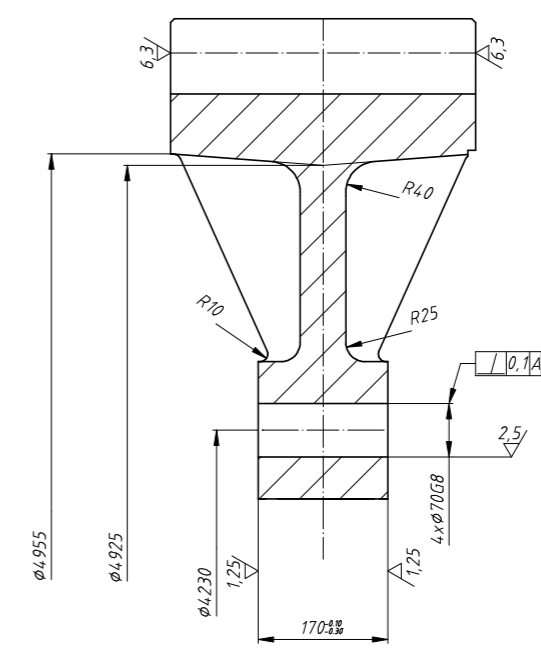
ZMP



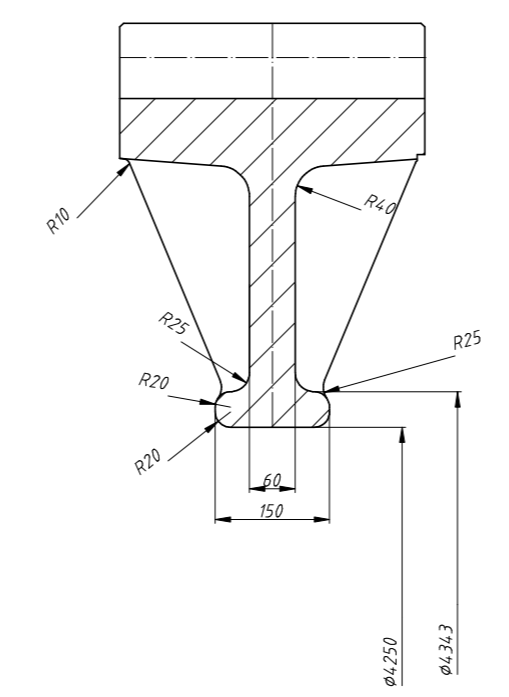
A - A (1:5)



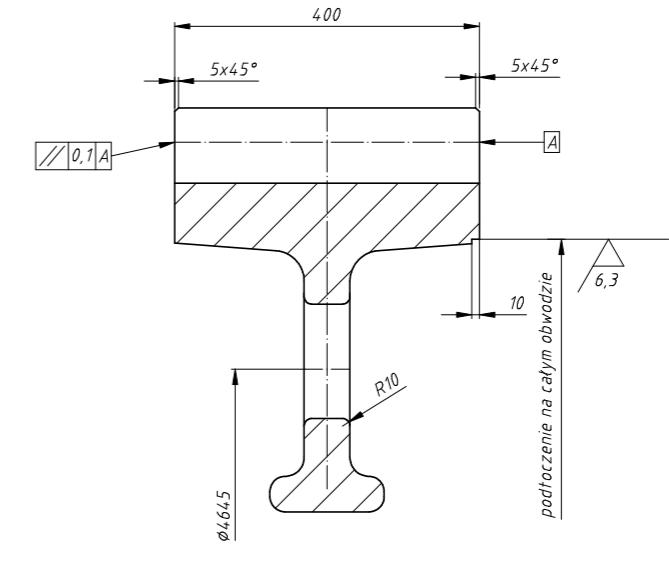
B - B (1:5)
(bez tła)



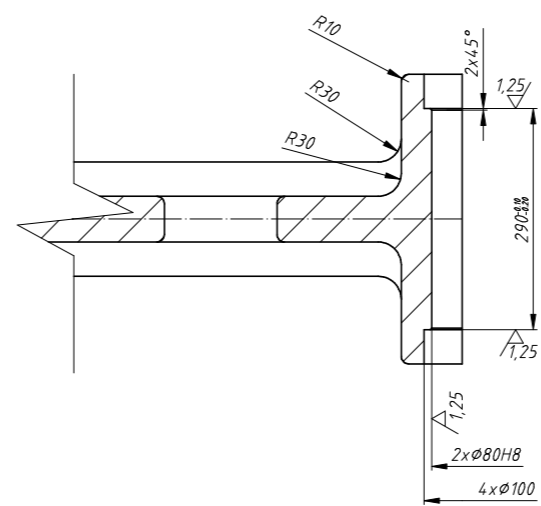
C - C (1:5)
(bez tła)



D - D (1:5)
(bez tła)



E - E (1:5)
(bez tła)



Liczba zębów	Z	116
Moduł normalny	mn	4,5
Zarys	Kąt zarysu	alfa 20°
odniesienia	Luz wierzchołkowy	C 9
	Kąt pochylecia linii zęba	beta -
	Kierunek pochylecia linii zęba	X -
	Współczynnik przesunięcia zarysu	X -
	Grubość zęba na średnicy podziałowej	10,7 ₃
	Dokładność wykonania wg PN-ISO 1328	- 9
	Długość pomiarowa przez n= zębów	W ---
	Średnica podziałowa	d 5220
	Wysokość zęba	h 99
Koło	Numer rysunku	- Po - 153a
wsp.pr	Liczba zębów	Z 19
Odległość osi	rzeczywista	ar 3037,5
	pozorna	ap ---

Uwaga:

1. Odlew wykonać wg klasy MS UV2 - rejon uzębienia, MS3 UV3 - pozostały obszar odlewu (wg DIN 1690);
2. Zęby należy frezować frezem ślimakowym;
3. Twardość mierzona na boku zęba 240-280 HB;
4. Płaszczyzna podziału musi przebiegać przez oś wrebu;
5. Zachować tolerancje wymiarowe - GTB 19 (wg DIN 1683);
6. Po złożeniu połówek dokonać cechowania złączy i sworzni;
7. Otwór Ø80H7 pod detalem 061.00.04 wykonać po skróceniu połówek wieńca;
8. Na średnicy podziałowej wykonać dwustronnie ryse na głębokość 1mm;

Konstruował:	Nazwisko:	Data:	Podpis:	ZMP
Kreślił:	A. Bruczyński	09.09.09		
Sprawił:	M. Gos	09.09.09		
Podziałka:	Nazwa części:	Materiał:	Nr grupy:	
1:10	Połówka wieńca	GS-34 CrNiMo6	03	
		Ciężar:	Nr rysunku:	
		≈ 4 980 kg	064.00.01	