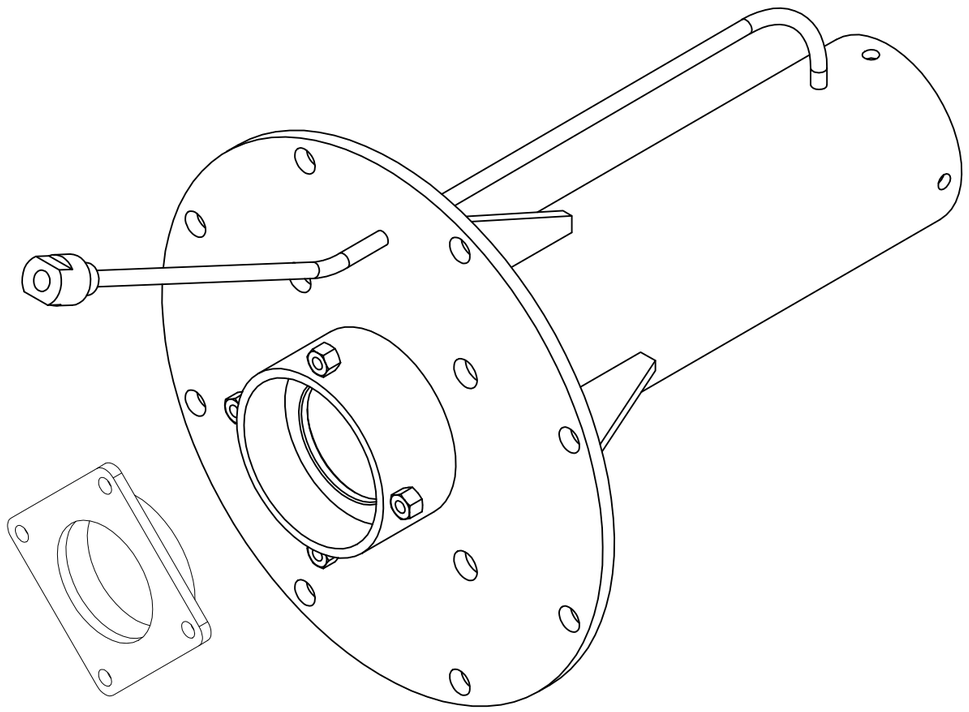
Rew.	Ilość	Uwagi	Data	Podpis	Sprawdził



Uwagi:
1. Wstępny montaż wykonać bez szczeliwa.
2. Malować farbą Megasil 1K do 400°C (lub odpowiednikiem, farba bez chloru i ołowiu), nałożyć 2 warstwy.
3. Łożysko zasmarować wysokotemperaturowym smarem molibdenowym
4. Wskazane miejsca lutować lutem srebrnym (temp. topnienia powyżej 600°C)
5. Wskazane miejsce zabielić, wycentrować na długości 80 mm.
6. Poz. 1,8 spawać do poz. 17 na samym końcu, po zmontowaniu łożyska (bez wkrętów poz. 19), zlikwidować luzy, docisnąć poz. 1,8 tak aby łożysko z blokadą straciło luzy, spawać w pionie.

POZ.	ILOŚĆ	WYSZCZEGÓLNIENIE	NR CZĘŚCI/NORMY	MATERIAŁ	Masa 1 szt.	Masa razem	UWAGI
19	4	Wkręt M6x20	DIN 916	A4			
18	1	Wysokotemperaturowy smar molibdenowy					
17	1	Szczeliwo grafitowe 15x15 l=0.7m	Colmet 636				
16	4	Nakrętka wysoka M8	PN-74/M-82155	A4			
15	4	Podkładka 8.5		St3S ocynk			
14	4	Śruba M8x40	DIN 912	A4			
13	4	Śruba M8x15	DIN 912	A4			
12	1	Smarownica Stauffera A5	PN79/M86008-1				
11	1	Pręt/Rura ø95 l=60		Mo58		1.5	
10	1	Pręt ø25 l=35		0H18N9		0.1	
9	1	Rura 8x1 l=580		Cu		0.1	
8	1	Rura 88.9x3.6 l=280		R35			
7	1	Rura 101.6x6.3 l=400		K10		5.5	
6	1	Rura 82,5x8 l=15		R35			
5	1	Blacha 8 ø305		St41K		4.0	
4	1	Blacha 12 ø~93		0H18N9		0.3	
3	1	Blacha 6 100x100		St3S		0.3	
2	4	Blacha 6 120x55		St41K	0.2	0.8	
1	1	Blacha 6 ø~93		St41K		0.1	

Uwagi i tolerancje wymiarowe:
Odchyłki dla wymiarów bez określonych tolerancji:

- ostre krawędzie stępić
- wiercone otwory w kl. H12
- wałki w kl. h12
- usunąć wióra

obróbka skrawaniem:

od 1	do 10	±0.20
> 10	do 30	±0.25
> 30	do 100	±0.30
> 100	do 500	±0.40
> 500	do 1000	±0.50
>1000	do 2000	±0.80
>2000	do 4000	±1.00

płyty metalowe, spawanie:

od 1	do 100	±0.50
> 100	do 500	±0.75
> 500	do 1000	±1.00
>1000	do 2000	±1.50
>2000	do 4000	±2.00
>4000		±3.00

Stanowisko	Nazwisko	Podpis	Data
Kier. zespołu			
Projektował			
Rysował			
Sprawdził			

Materiał:
Masa [kg]:
Nazwa projektu:
Miejsce instalacji:
Format: A3
Skala:
Nazwa rysunku: Łożysko
Nr rysunku: M1204.109.06
Arkusz: 1/4