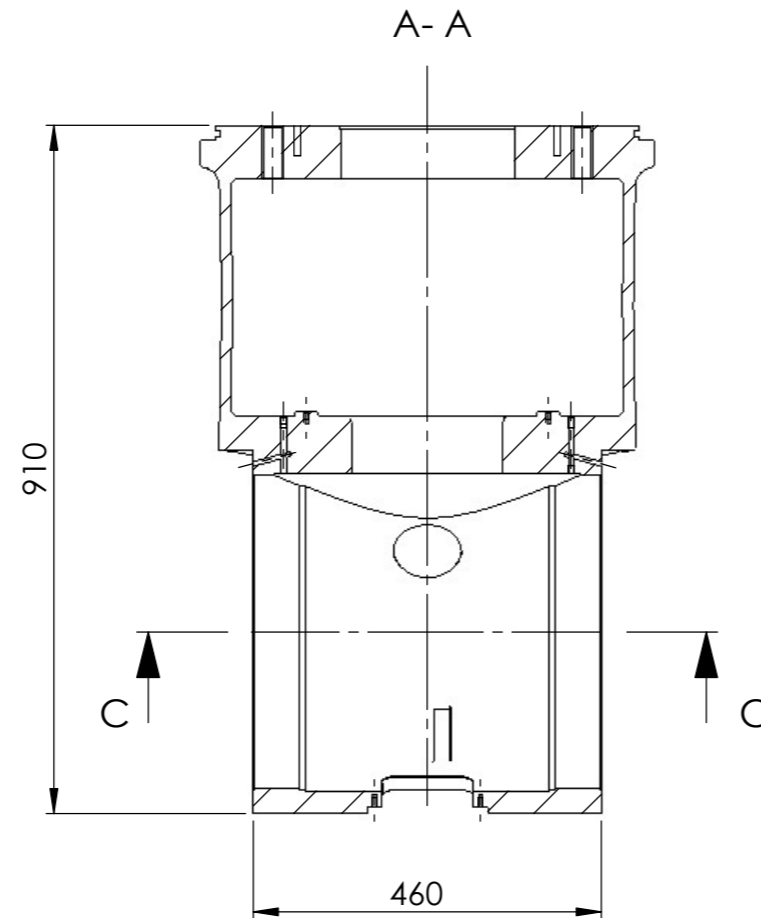
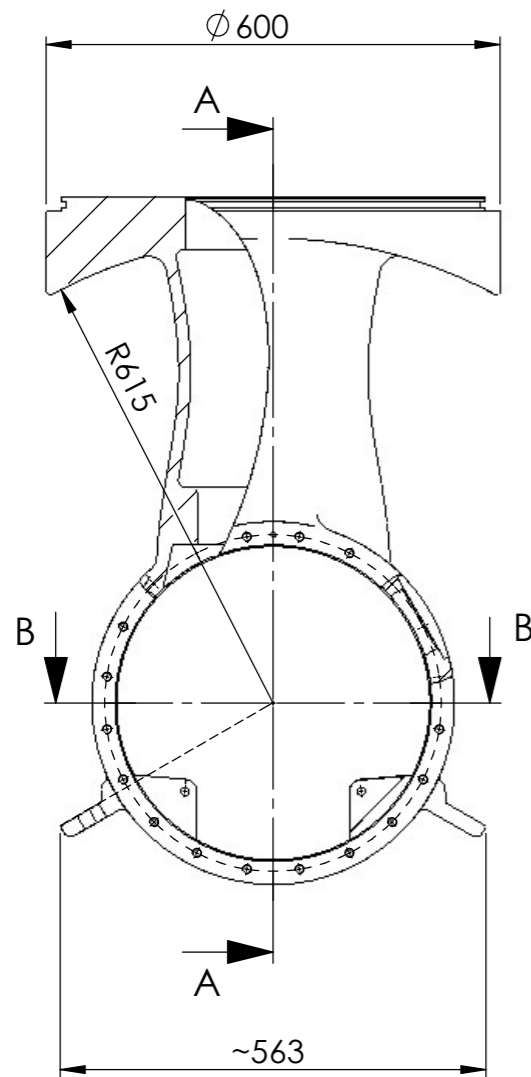
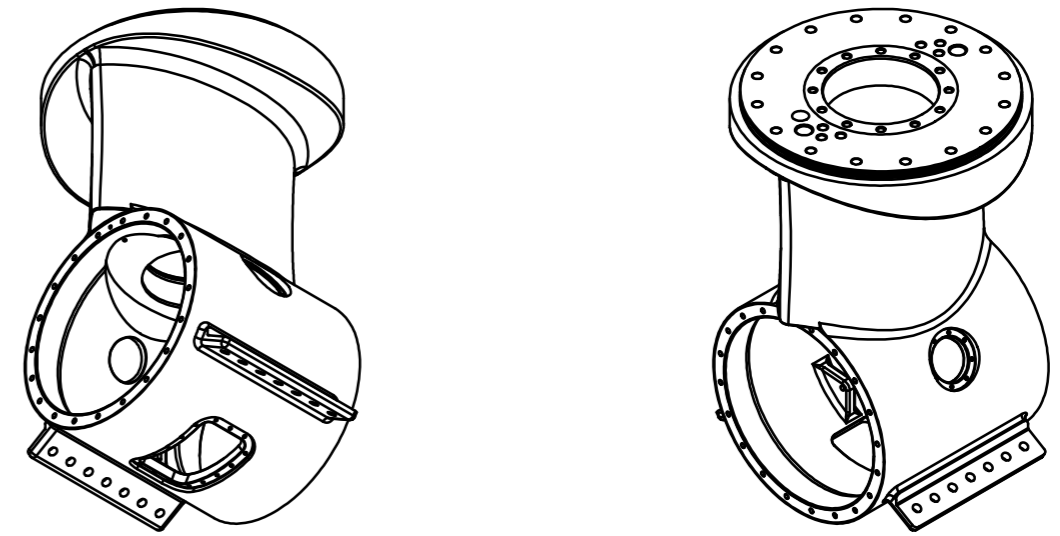
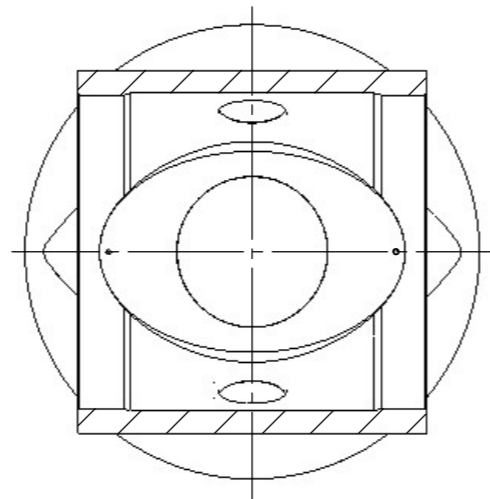
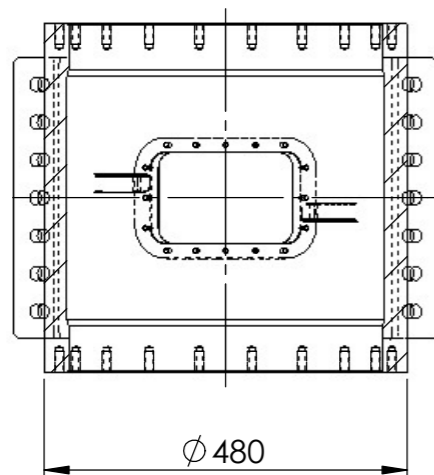


WIDOK IZOMETRYCZNY
ISOMETRIC VIEW



B- B

C- C



RYSUNEK DO CELÓW OFERTOWYCH
DRAWING FOR QUOTATION PURPOSES

Uwagi

1. Odlew i obrabiony korpus wymagają zatwierdzenia i odbioru (atest 3.2) zgodnie z przepisami Towarzystwa Klasyfikacyjnego podanego w zamówieniu. Specyfikacja techniczna materiału zgodnie z tabelą.
2. Wszelkie zadziory i zanieczyszczenia piaskiem są niedopuszczalne.
3. Wszystkie niewymiarowane promienie odlewnicze wykonać R10.
4. Po obróbce skrawaniem przeprowadzić próbę szczelności korpusu pod ciśnieniem 0,3 MPa.
5. Ogólne tolerancje wg ISO 8062-3 - DCTG 11.
6. Nadatki na obróbkę skrawaniem określa wykonawca wg normy ISO 8062-3.
7. Ostre krawędzie stępić 0,5x45°.
8. Przygotowanie powierzchni i zabezpieczenie antykorozyjne:
 - Powierzchnie nieobrobione mechanicznie oczyścić do stopnia Sa 2 1/2 wg ISO 8501-1. Powierzchnie obrabiane mechanicznie zabezpieczyć przed piaskowaniem i malowaniem.
 - Wykonać zaprawki ubytków na powierzchniach zewnętrznych korpusu.
 - Z zewnątrz malować farbą podkładową dwuskładnikową epoksydową do zastosowań morskich. Grubość suchej warstwy 40-80µm. **Wewnątrz nie malować.**

Notes

1. Casting and machined gear housing to be accepted and certified (cert. 3.2) acc. to applicable rules of Classification Society, given in the order. Material technical specification acc. to table.
2. Any burrs and sand contamination are inadmissible.
3. Non dimensioned cast radiuses to be made as R10.
4. After machining, carry out tightness test at a pressure of 0,3 MPa.
5. General tolerances ISO 8062-3 - DCTG 11.
6. Required machining allowances are specified by the contractor acc. to the ISO 8062-3 standard.
7. Dull sharp edges 0,5x45°.
8. Surface treatment and corrosion protection:
 - Clean unmachined surfaces to grade Sa 2 1/2 acc. to ISO 8501-1. Protect the machined surfaces against sandblasting and painting.
 - Perform touch-up painting on the external surfaces of the housing.
 - External surfaces paint using two-component epoxy primer. Dry layer thickness 40-80µm. **Do not paint inside.**

SPECYFIKACJA TECHNICZNA I WARUNKI ODBIORU MATERIAŁU/ MATERIAL TECHNICAL SPECIFICATION AND ACCEPTANCE CONDITIONS			
Towarzystwo klasyfikacyjne/ Classification Society	Specyfikacja techniczna materiału/ Technical specif. of material	Własności mechaniczne/ Mechanical properties	Odbiór/ Acceptance
PRS	Część IX, Rozdz. 15 Part IX, Chapter 15	Rm≥400 MPa Re≥250 MPa A5≥15%	Materiał podlega akceptacji przez Towarzystwo Klasyfikacyjne podane w zamówieniu. The material is subject to acceptance by the Classification Society given in order.
Masa	344.90 kg	Materiał	0.7040 (EN-GJS-400-15)
Tytuł		Rewizja nr	01
Korpus przekładni Gear housing		Standard nr	
		Klasa tolerancji	ISO 2768-mK
		Projekt	Ster Tandem
PROJEKTOWAŁ	IMIE I NAZWISKO	PODPIS	DATA
SPRAWDZIŁ			
ZATWIERDZIŁ			
SKALA		Rysunek nr	
1:10		RO-BP-20/004-5-MG-1	
			A3
			1/1

