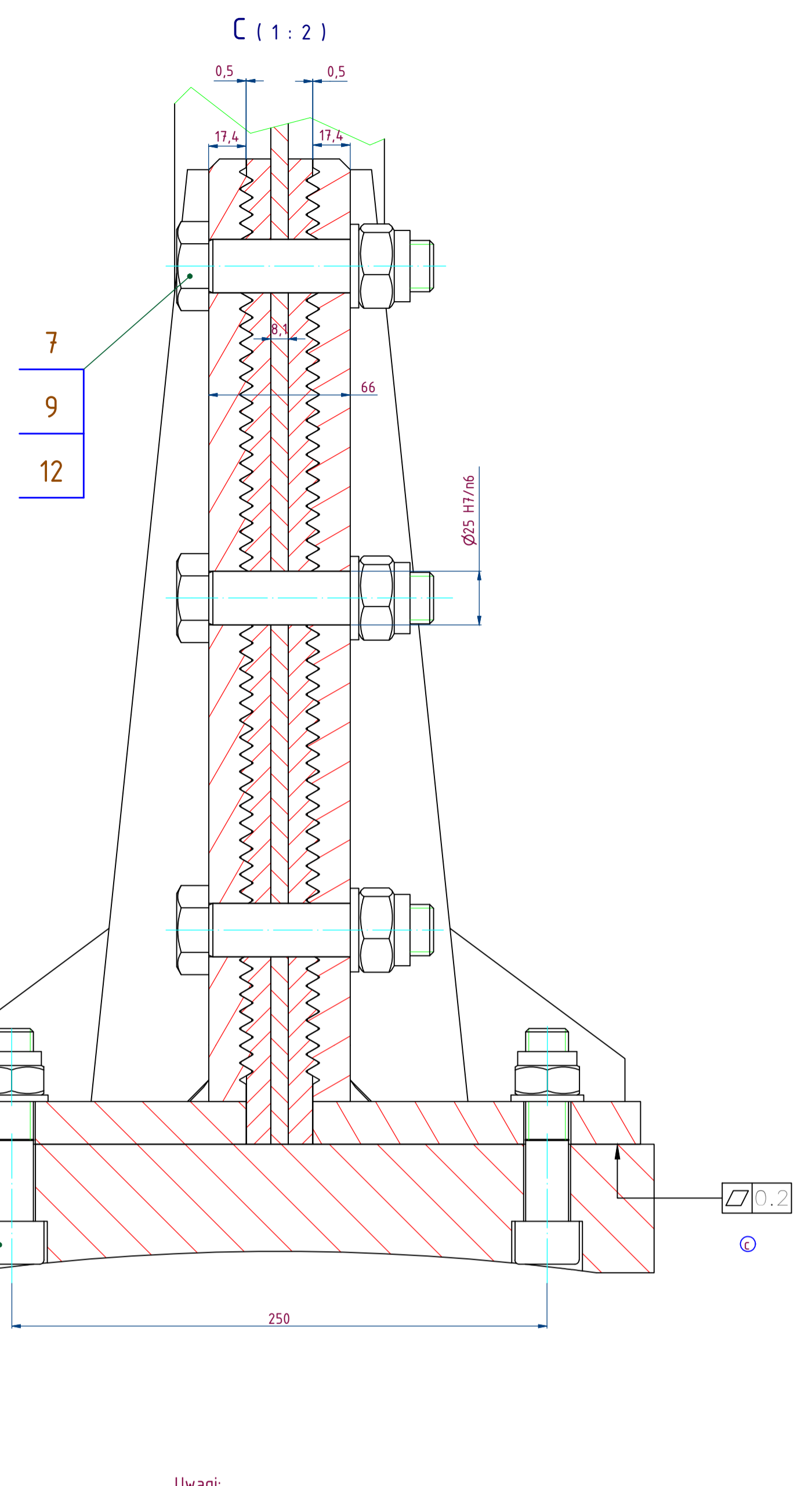
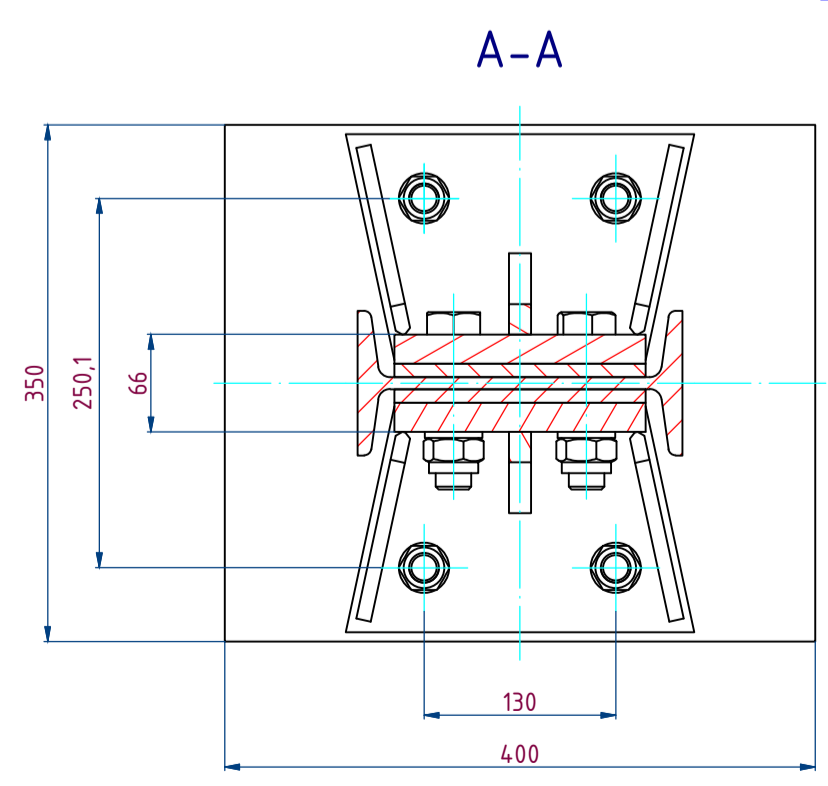


Uwaga nr 4



- Uwagi:**
- Oktadzinę cierną poz. 4 przykleić do draga ubijaka poz. 2 klejem do żywicy epoksydowej w gatunku Araldite AW 106, do którego stosowany jest utwardzacz Araldite HV 953V.
 - Klejenie okładzin ciernych przeprowadzić zgodnie z technologią producenta kleju oraz wymaganiami producenta okładzin.
 - Po utwardzeniu kleju i osiągnięciu pełnych własności wytrzymałościowych, należy w miejscach pokazanych na rysunku zaokrąglić ostre krawędzie.
 - Po zamontowaniu przypór poz.1 zabielić powierzchnię czołową draga poz. 2 i przypory wspólnie, następnie montować stopę poz.13. Dotyczy to również regeneracji lub naprawy.
 - Połączenia śrubowe należy przykręcać z momentem zgodnym z tabelą dla danego rozmiaru i klasy



NOMINALNA ŚREDNICA GWINTU d (mm)	KLASA WŁASNOŚCI MECHANICZNYCH: ŚRUBA-NAKRĘTKA					
	8.8 - 8		10.9 - 10		12.9 - 12	
	Ts (Nm)	Fs (kN)	Ts (Nm)	Fs (kN)	Ts (Nm)	Fs (kN)
M4	3,1	3,9	3,9	5,0	4,7	5,9
M5	6,4	6,4	7,9	8,0	9,5	9,5
M6	10,8	9,0	13,5	11,3	16,2	13,5
M8	26,2	16,4	32,8	20,5	39,4	24,6
M10	52,0	26,0	64,9	32,5	77,9	39,0
M12	90,6	37,8	113	4,7	135	56,6
M14	164	51,7	181	64	217	77,6
M16	224	70,2	280	88	336	105
M18	331	89,6	414	108	464	130
M20	438	109	548	137	658	164
M22	598	135	747	170	897	203
M24	758	157	947	198	1137	236
M27	1111	205	1389	257	1667	308
M30	1506	251	1883	314	2260	376
M33x2	2249	340	2811	426	3374	511
M36x3	2789	387	3487	484	4184	581
M39x3	3593	460	4492	575	5390	691
M42x3	4538	540	5672	675	6807	810
M45x3	5635	626	7044	782	8453	939
M48x3	6896	718	8620	898	10344	1077

Ts = MOMENT DOKRĘCANIA Fs = SIŁA NACISKU ŚRUBY

Podane wartości odnoszą się do stanu suchego powierzchni trących złącz

Poz.	Nazwa	Ilość	Numer rysunku / normy	Materiał	Masa	Suma Mas
13	Stopa	1	H233-30-003-00-3	wg rys.	65	65
12	Podkładka 24 - 200 HV - A2	6	PN-EN ISO 7092	wg norm.	0	0,1
11	Podkładka 20 - 200 HV - A2	4	PN-EN ISO 7092	wg norm.	0	0,1
10	Nakrętka M20 - 10 R2A	4	ISO 7042	wg norm.	0,1	0,3
9	Nakrętka zabezpieczająca PM24 - 8 - B	4	ISO 7042	wg norm.	0,1	0,8
8	Śruba M20x90 - 10.9 R2A	4	EN-ISO 4762	wg norm.	0,3	1,2
7	Śruba M24 x 25n6 x105 - 12.9 R2A	6	PN-91/M-82341	wg norm.	0,5	3,1
6						
5						
4	Okładzina cierna	2	H149-30-005-00-3	wg rys.	16,2	32,4
3	Stopa	1	H149-30-001-00-3	wg rys.		
2	Drag	1	H233-30-002-00-2a	wg rys.	186,1	186,1
1	Przypora	2	H233-30-001-00-2a	wg rys.	17,6	35,1

Ubijak

Zmiana	Data	Nazwisko	Podpis	Data	Nazwisko	Podpis	Podziałka	1:5
a	03.2013	Skraba	Projektował	02.2013	J. Liznińczyk		Materiał	wg rys.
b	11.2013	Skraba	Opracował	02.2013	R. Skraba		Masa w kg	324,2 Kg
6 x c	01.2020	B. Wróbel	Sprawdził	02.2013	Z. Biszczuk		CAD	H233-30-00-1b.dwg

H233-30-00-1

Nr rys. **HPH-Hutmaszprojekt - Chorzów ul. Stefana Batorego 17**

Niniejsza dokumentacja jest własnością HPH-HUTMASZPROJEKT Sp. z o.o. i może prawa zastrzeżony w całości i częściowo. Niezwolnienie z prawa własności nie zwalnia z odpowiedzialności z tytułu naruszenia. Zmiany i poprawki należy zgłaszać do HPH-HUTMASZPROJEKT Sp. z o.o.

Tel: +48 (032) 7834931 Fax: +48 (032) 7434932 E-mail: hph@hph.pl