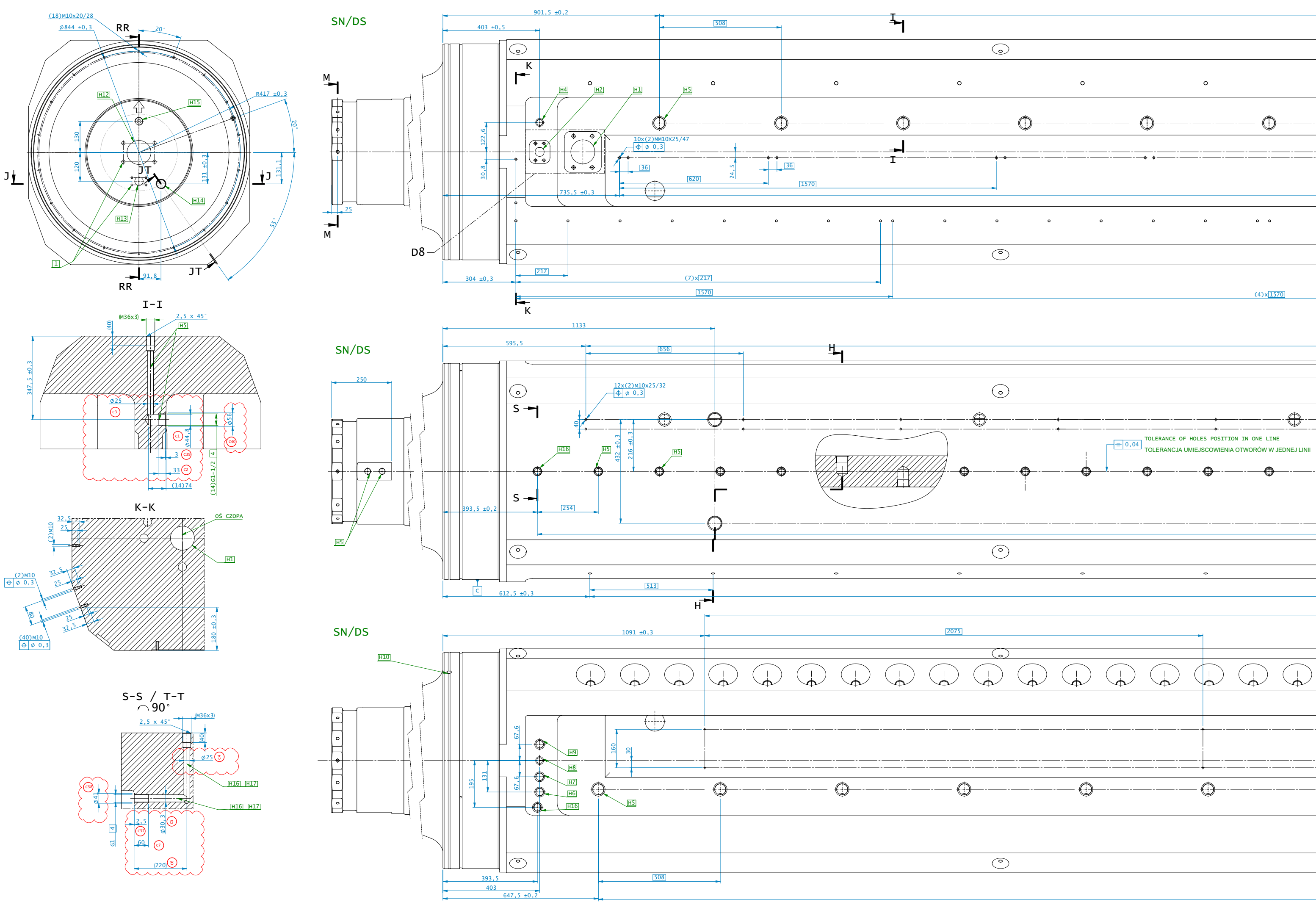
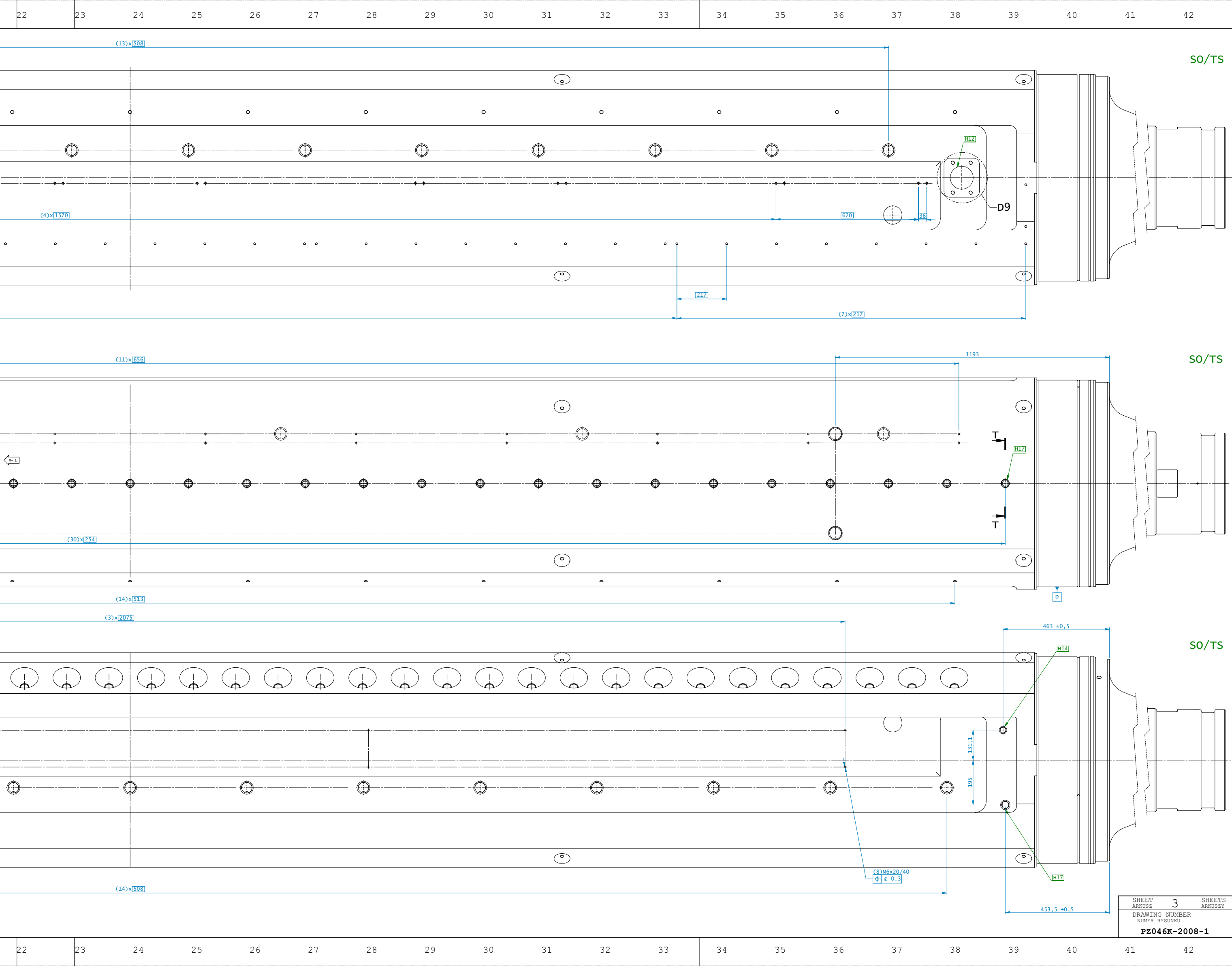

RR
(18)M10x20/28
⌀844 ±0,3
20°
R417 ±0,3
20°
55°
H12
H15
H14
H13
1
J
JT
130
120
131 ±0,3
131,1
91,8
RR
JT
I-I
(M36x3)
(40)
2,5 x 45°
H5
347,5 ±0,3
⌀25
⌀56
⌀44,8
3
33
(14)74
(14)G1-1/2
4
K-K
OŚ CZOPA
H1
32,5
25
(2)M10
(2)M10
⌀ 0,3
80
(40)M10
⌀ 0,3
180 ±0,3
S-S / T-T
90°
(M36x3)
2,5 x 45°
(40)
⌀25
H16 H17
H16 H17
⌀41
4
G1
2,5
60
⌀30,3
(220)
SN/DS
901,5 ±0,2
403 ±0,5
508
I
M
K
H4
H2
H1
H5
122,6
30,8
10x(2)MM10x25/47
⌀ 0,3
36
36
620
1570
24,5
735,5 ±0,3
25
D8
217
304 ±0,3
(7)x217
1570
(4)x1570
K
SN/DS
1133
595,5
656
H
250
12x(2)M10x25/32
⌀ 0,3
S
40
432 ±0,3
216 ±0,3
H16
H5
H5
0,04
TOLERANCE OF HOLES POSITION IN ONE LINE
TOLERANCJA UMIEJSCOWIENIA OTWORÓW W JEDNEJ LINII
393,5 ±0,2
254
H5
C
612,5 ±0,3
513
H
SN/DS
1091 ±0,3
2075
H10
67,6
67,6
160
30
195
131
H9
H8
H7
H6
H16
H5
393,5
403
647,5 ±0,2
508

SHEET
ARKUSZ
4

SHEETS
ARKUSZY
4

DRAWING NUMBER
NUMER RYSUNKU
PZ046K-2008-1

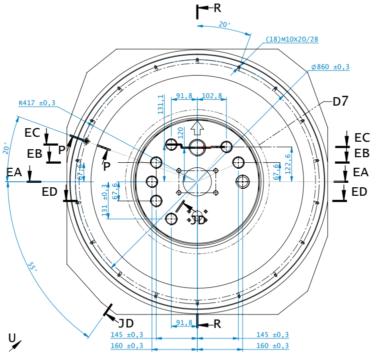
REVISION
ZMIANA
C


22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
(13)x508
SO/TS
H12
D9
(4)x1570
620
36
217
(7)x217
(11)x656
1193
SO/TS
T
H17
M-1
T
(30)x254
(14)x513
D
(3)x2075
463 ±0,5
SO/TS
H14
131,1
195
(8)M6x20/40
⌖ ø 0,3
H17
(14)x508
453,5 ±0,5

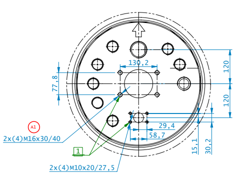
SHEET 3 SHEETS
ARKUSZ ARKUSZY

DRAWING NUMBER
NUMER RYSUNKU

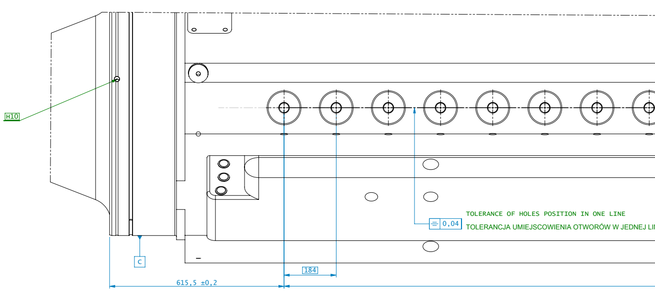
PZ046K-2008-1


R
20°
(18)M10x20/28
⌀860 ±0,3
D7
R417 ±0,3
EC
EB
EA
ED
P
P
20°
91,8
102,8
131,1
120
67,6
122,6
67,6
67,6
131 ±0,3
JD
55°
JD
91,8
R
145 ±0,3
160 ±0,3
145 ±0,3
160 ±0,3
EC
EB
EA
ED
U

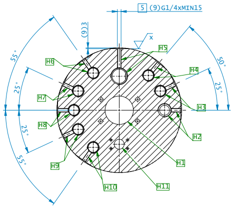
D7


A1
2x(4)M16x30/40
1
2x(4)M10x20/27,5
77,8
130,2
120
120
29,4
58,7
15,1
30,2

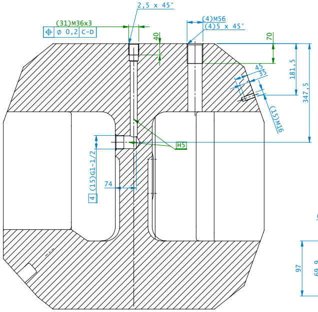
SN/DS


H10
C
615,5 ±0,2
184
0,04
TOLERANCE OF HOLES POSITION IN ONE LINE
TOLERANCJA UMIEJSCOWIENIA OTWORÓW W JEDNEJ LI

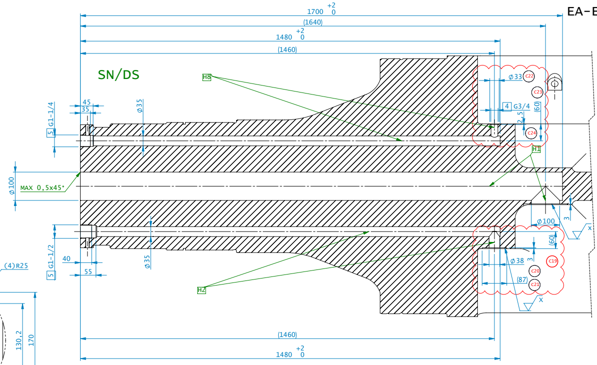
M-M


5 (9)G1/4xMIN15
(9)3
x
H5
H6
H4
55°
25°
50°
25°
H7
H3
H8
25°
H2
55°
H1
H9
H10
H11

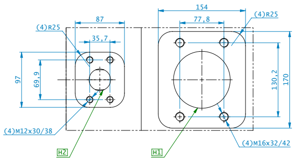
H-H ⌒ 90°


2,5 x 45°
(31)M36x3
⌖ ⌀ 0,2 C-D
(4)M56
(4)5 x 45°
40
70
181,5
347,5
45
35
(15)M16
H5
4 (15)G1-1/2
74

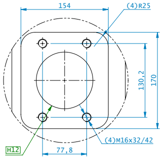
EA-E


1700 +2 0
(1640)
1480 +2 0
(1460)
SN/DS
H8
⌀33
C22
C23
4 G3/4
(60)
2,5
C24
H1
45
35
5 G1-1/4
⌀35
⌀100
MAX 0,5x45°
⌀100
3
x
(60)
⌀38
3
C19
C20
(87)
C21
x
40
55
5 G1-1/2
⌀35
H2
(1460)
1480 +2 0

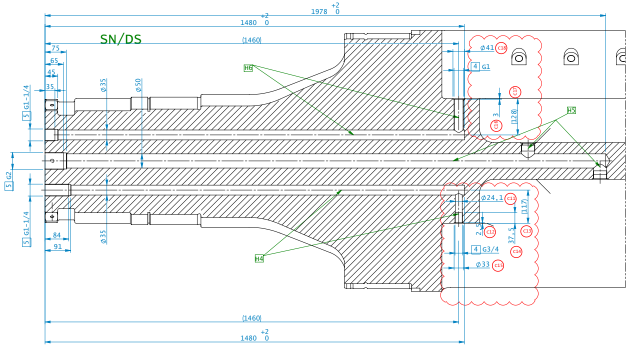
D8
2 : 5


87
(4)R25
35,7
154
77,8
(4)R25
97
69,9
130,2
170
(4)M12x30/38
H2
H1
(4)M16x32/42

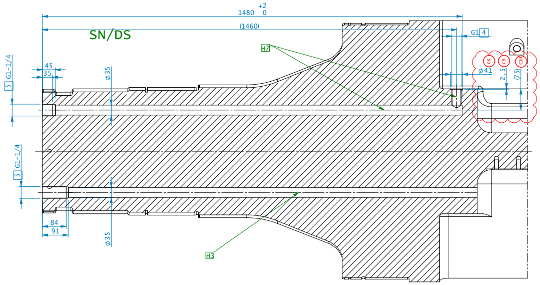
D9
2 : 5


154
(4)R25
130,2
170
H12
77,8
(4)M16x32/42

EC-EC ⌒ 90°


1978 +2 0
1480 +2 0
(1460)
SN/DS
75
65
45
35
⌀35
⌀50
H6
⌀41
C18
4 G1
C17
3
C16
(128)
H5
5 G1-1/4
5 G2
5 G1-1/4
⌀24,1
C11
(117)
2,5
C12
37,5
C13
4 G3/4
C14
⌀33
C15
84
91
⌀35
H4
(1460)
1480 +2 0

EB-EB ⌒ 90°

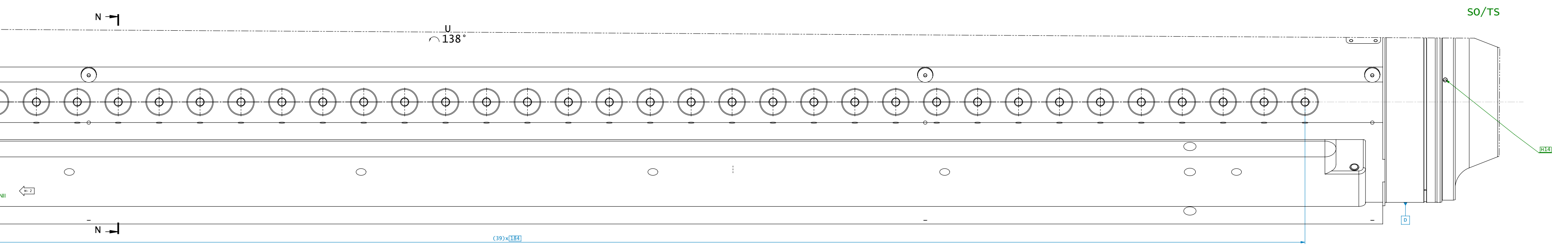

1480 +2 0
(1460)
SN/DS
G1 4
H7
45
35
⌀35
⌀41
2,5
(75)
C8
C9
C10
5 G1-1/4
5 G1-1/4
84
91
⌀35
H3

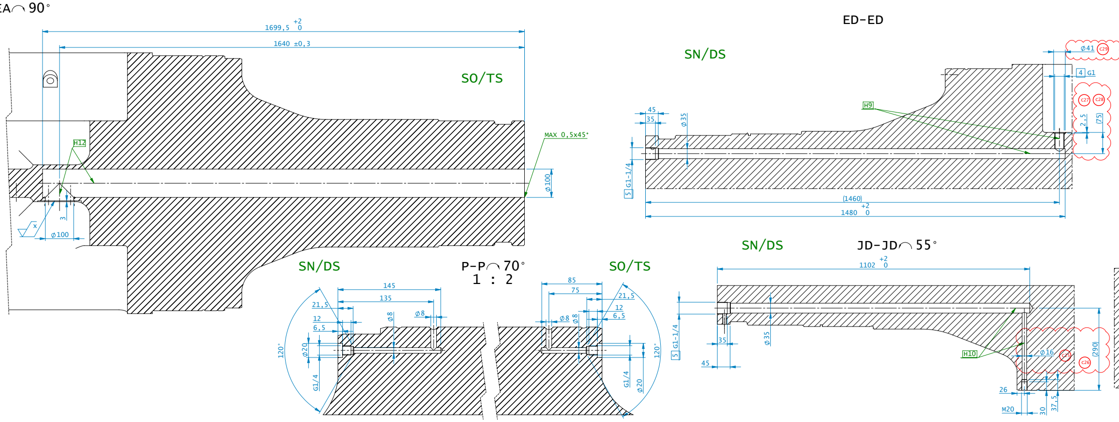
4

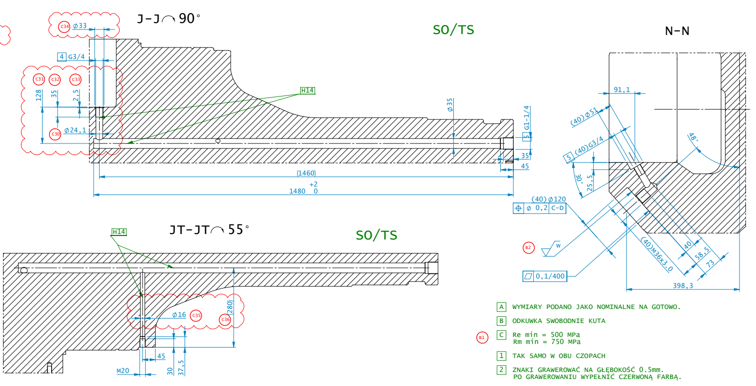
REVISION

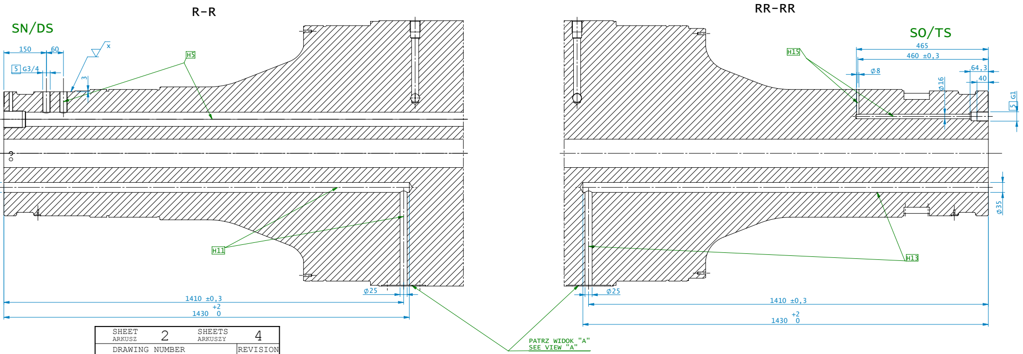
ZMIANA

c


N
U
⌒138°
SO/TS
H14
D
(39)x184
N


A⌒90°
1699,5 +2 0
1640 ±0,3
SO/TS
H12
MAX 0,5x45°
Ø100
Ø100
ED-ED
SN/DS
Ø41
C29
4 G1
H9
C27 C28
2,5
(29)
45
35
Ø35
G1-1/4
(1460)
1480 +2 0
SN/DS
P-P⌒70°
1 : 2
SO/TS
145
135
21,5
12
6,5
Ø8
Ø8
85
75
G1/4
Ø20
120°
JD-JD⌒55°
SN/DS
1102 +2 0
Ø35
G1-1/4
H10
Ø16
C25
C26
(290)
26
M20
30
37,5
45


J-J⌒90°
C34 Ø33
4 G3/4
C31 C32 C33
128
35
2,5
C30 Ø24,1
H14
SO/TS
Ø35
G1-1/4
35
45
(1460)
1480 +2 0
N-N
91,1
(40)Ø51
(40)G3/4
25,5
30°
48°
(40)Ø120
Ø 0,2 C-D
B2
W
0,1/400
(40)M36x3.0
40
58,5
73
398,3
JT-JT⌒55°
H14
SO/TS
Ø16
C35
C36
(280)
45
M20
30
37,5


SN/DS
R-R
150
60
G3/4
X
3
H5
H11
Ø25
1410 ±0,3
1430 +2 0
RR-RR
SO/TS
H15
465
460 ±0,3
Ø8
64,3
40
Ø16
G1
Ø35
Ø25
1410 ±0,3
1430 +2 0
H13
PATRZ WIDOK "A"
SEE VIEW "A"

SHEET ARKUSZ	2	SHEETS ARKUSZY	4
DRAWING NUMBER NUMER RYSUNKU	PZ046K-2008-1	REVISION ZMIANA	C

TABELA WYMAGAŃ
REQUIREMENTS CHART

L.P. ITEM	WYSZCZEGÓLNIENIE SPECIFICATION	WYMAGANA DOKUMENTACJA JAKOŚCI REQUIRED QUALITY DOCUMENTATION	PODSTAWA / NORMA APPLICABLE STANDARD	UWAGI REMARKS
1	ŚWIADECTWO MATERIAŁOWE MATERIAL CERTIFICATE	3.1 CERTIFICATE	PN-EN 10204	
2	SKŁAD CHEMICZNY CHEMICAL COMPOSITION		EN 10250-2	
3	BADANIE WYTRZYMAŁOŚCIOWE TENSILE STRENGTH TESTING		PN-EN ISO 6892-1	
4	BADANIE UDARNOŚCI MŁOTEM CHARPY'EGO CHARPY PENDULUM IMPACT TEST		PN-EN ISO 148-1	
5	WYMAGANIA DLA OBRÓBKI CIEPLNEJ HEAT TREATMENT REQUIREMENTS	KARTA OBRÓBKI CIEPLNEJ HEAT TREATMENT CHARTS	PN-EN ISO 683-1	
6	BADANIE ULTRADŹWIĘKOWE NDT-UT-100% ULTRASONIC TESTING NDT-UT-100%	PROTOKÓŁ UT UT PROTOCOL	EN 10228-3 Class 3	
7	BADANIE MAGNETYCZNO-PROSZKOWE NDT-MT-100% MAGNETIC PARTICLE TESTING NDT-MT-100%	PROTOKÓŁ MT MT PROTOCOL	EN 10228-1 Class 3	
8	WYMIARY, KSZTAŁTY I CHROPOWATOŚCI DIMENSION, SHAPE AND ROUGHNESS	PROTOKOŁY POMIAROWE WYMIARÓW, CHROPOWATOŚCI I TOLERANCJI KSZTAŁTÓW DIMENSION, SHAPE AND ROUGHNESS PROTOCOLS	ZGODNIE Z RYSUNKIEM ACCORDING TO DRAWING	WSZYSTKIE WYMIARY, CHROPOWATOŚCI I TOLERANCJE KSZTAŁTU ZAPISAĆ TAKIE JAKIE WYKONANO ALL DIMENSION, SHAPE AND ROUGHNESS TOLERANCES NEED TO BE RECORDED AS MADE

B1

A WYMIARY PODANO JAKO NOMINALNE NA GOTOWO.

B ODKUWKA SWOBODNIE KUTA

B1 C Re min = 500 MPa
Rm min = 750 MPa

1 TAK SAMO W OBU CZOPACH

2 ZNAKI GRAWEROWAĆ NA GŁĘBOKOŚĆ 0.5mm.
PO GRAWEROWANIU WYPEŁNIĆ CZERWONĄ FARBĄ.

3 GRUPY OTWORÓW POŁĄCZONYCH H1-H17

4 OZNACZPME OTWORY WYKONAĆ WG NORMY ISO 1179-1.

5 OZNACZPME OTWORY WYKONAĆ WG NORMY ISO 228, WIELKOŚĆ FAZY NIE MOŻE PRZEKRACZAĆ ŚREDNICY ZEWNĘTRZNEJ GWINTU.

A DIMENSION SHOWN AS NOMINAL. FINAL DIMENSION OF DETAIL.

B FORGING BEAM

B1 C Re min = 500 MPa
Rm min = 750 MPa

1 SYMATRICAL ON BOTH SIDES

2 SIGN ENGRAVE DEPTH 0.5mm.
FILL WITH RED PAINT AFTER ENGRAVING.

3 JOINED HOLES GROUPS H1-H17

4 THE HOLLS EXECUTE ACCORDING TO ISO 1179-1.

5 THE HOLLS EXECUTE ACCORDING TO ISO 228, THE PHASE SIZE MUST NOT EXCEED THE EXTERNAL DIAMETER OF THE THREAD

√t = √Ra 0.4
√u = √Ra 0.8
√w = √Ra 1.6
√x = √Ra 3.2

√Ra 6.3 (√)

KOMPLETNA SPECYFIKACJA BELKI ZWARTA JEST NA 2 RYSUNKACH:

PZ046K-2008 WYMIARY GABARYTOWE, OBRÓBKA CZOPÓW I POWIERZCHNI POD UKŁAD DOCISKU

PZ046K-2008-1 WIERCENIE I OBRÓBKA SZCZEGÓŁOWA

COMPLETE SPECIFICATION IS DELIVERED ON 2 DRAWINGS:

PZ046K-2008 GENERAL SIZE, JOURNALS AND SURFACE FOR PRESSURE SYSTEM MACHINING

PZ046K-2008-1 HOLES AND DETAILED MACHINING

SHEET ARKUSZ	1	SHEETS ARKUSZY	4

W TRAKCIE ZMIAN

THE INFORMATION ON THIS PRINT IS CONFIDENTIAL AND IS THE PROPERTY OF PMPOLAND.
INFORMACJE ZAWARTE NA RYSUNKU SĄ POUFNE I SĄ WŁASNOŚCIĄ PMPOLAND.

MACHINING TOLERANCES FOR LINEAR AND ANGULAR DIMENSIONS AND GEOMETRICAL TOLERANCES FOR FEATURES WITHOUT INDIVIDUAL TOLERANCE INDICATIONS - ACC. ISO 2768-1,2 (EN 22768-1,2)
mH

TOLERANCJE OBRÓBCZE WYMIARÓW LINIOWYCH I KĄTOWYCH ORAZ TOLERANCJE GEOMETRYCZNE ELEMENTÓW DLA KTÓRYCH NIE OKREŚLONO NA RYS. TOLERANCJI INDYWIDUALNYCH - WG. ISO 2768-1,2 (EN 22768-1,2)
mH

REVISIONS / ZMIANY

LEV POZ.	Q-TY ILOŚĆ	APP'D ZATW.	DATE DATA
C	10	ID5	2019-09-17
B	2	ID5	2019-09-06
A	1	ID5	2019-07-15
-			

PROD. CODE KOD WYROBU 046-0101	PROJECTION 1ST ANGLE	MATERIAL CODE KOD MATERIAŁU 1.7225	MASS MASA 32911 kg	FIRST ORDER PIERWSZE ZASTOS. A1220	PMPOLAND S.A. UL. FABRYCZNA 1 58-560 JELENIA GÓRA POLAND
PURCH. CODE INDEKS		SIMILAR TO PODOBNY DO PZ046K-2011	HT OBC.	RSP CZ.Z.	ORDERING DOCUMENT PRZYNALEŻNY DO **PM-A1220-036-50**
DRPR DATE DATA WYDANIA 2019-07-15	CLASSIFICATION OF CHARACTERISTICS CECHY CHARAKTERYSTYCZNE CRITICAL KRYTYCZNE C-0	DRAWN KONSTR. ID5	CHK'D SPRAWDZ. ACZ	DEPARTMENT WYDZIAŁ TK2	UNITS JEDN. mm
				SCALE PODZ. 1:5	TITLE TYTUŁ **KUTA BELKA DCR FI1335** **FORGED BEAM DCR DIA1335**
PAINT CODE KOD MALOWANIA 30	MAJOR GŁÓWNE M-2	LAYOUT PROJEKT.	APPROVED ZATW.	MFG. ENG. TECHNOLOG	DATE DRAWN DATA RYS. 2019-07-03
				DRAWING NUMBER NUMER RYSUNKU **PZ046K-2008-1**	REV. ZMIANA **C**

SW-UNIT-A0H4X-1512

2020-01-03 , \\PMPMFS\DBWFILES\PJ\01179\01179-046\01179-046-1A\PZ046K\PZ046K-2008-1

A B C D E F G H J K L M N P