



ZAŁĄCZNIK NR 1 DO ZAPYTANIA OFERTOWEGO NR EP/41/2020 Z DNIA 03.07.2020

Specyfikacja techniczna:

100.01.002.1 Podpora wału wykorbionego

100.06.001.1 Trzon korbowodu

100.06.003.1 Pokrywa korbowodu

Materiał:

Odkuwka

stal 4340 wg AMS 6414

lub

stal 40HNMA wg PN-89/H-84030/04

lub

stal 1.7225 (42CrMo4) wg PN-EN 10083-3

Obróbka cieplna:

Zgodnie z wymaganiami materiału

Wymagane własności mechaniczne:

HB: 321÷363

$R_m \geq 792$ MPa

$A_5 \geq 0,5\%$

Kontrola: Kontrola magnetyczna wg ASTM E-1444. Wady niedopuszczalne

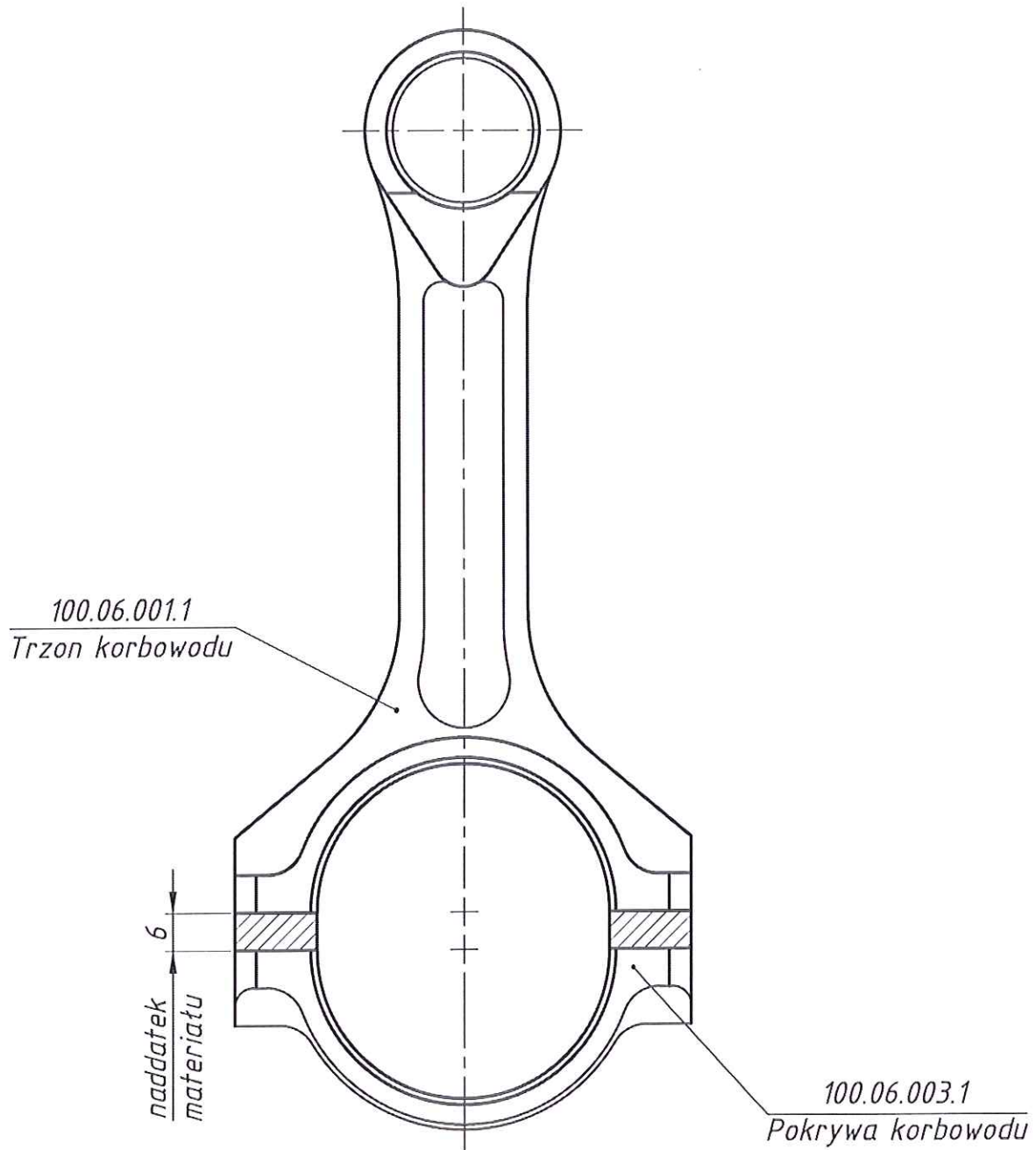
Wymiary rysunkowe części na gotowo. Wymagany naddatek materiału na powierzchniach Obrabianych.

Części 100.06.003.1 Pokrywa korbowodu oraz 100.06.001.1 Trzon korbowodu wykonać jako odkuwka wspólna z naddatkiem materiału, zgodnie z Załącznikiem nr 1 do niniejszej specyfikacji.

Załączniki:

- 1) Załącznik nr 1- Rys. pokrywy korbowodu oraz trzonu korbowodu,
- 2) Załącznik nr 2- Rys. podpora wału wykorbionego,
- 3) Załącznik nr 3- Rys. trzon korbowodu,
- 4) Załącznik nr 4- Rys. pokrywa korbowodu.

Załącznik nr 1 do
specyfikacji technicznej

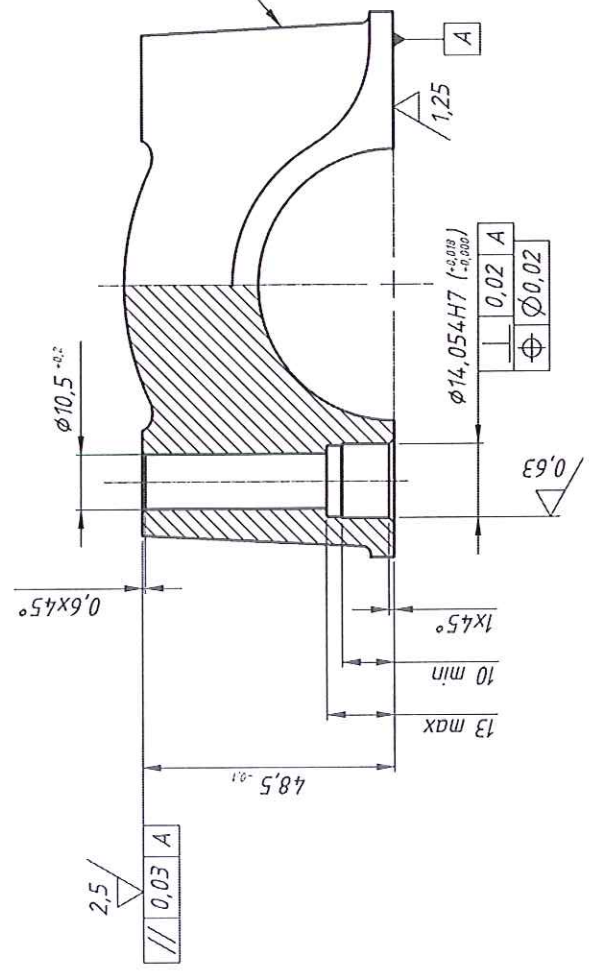
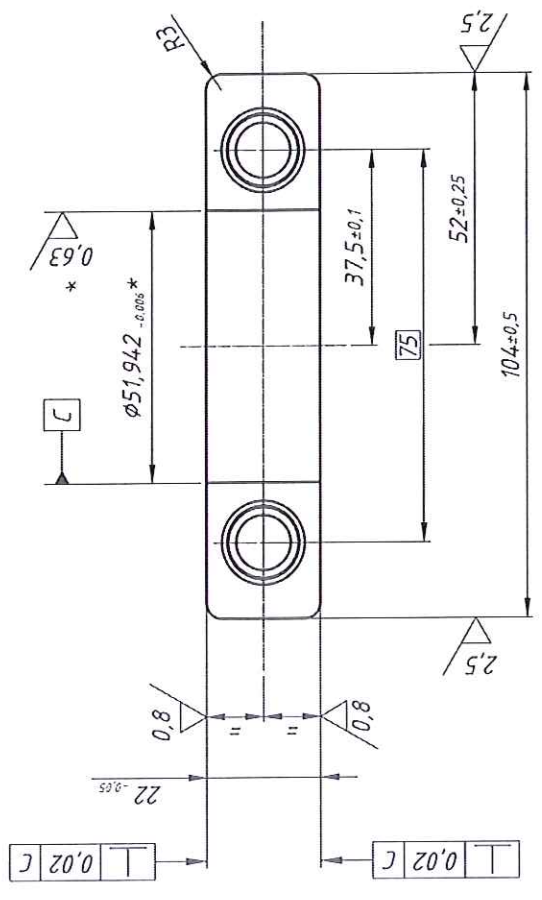


ZALĄCZNIK NR 2
DO SPECYFIKACJI
TECHNICZNEJ

1.200.10.001

Numer zmiany	Obj. zmiany	Podpis i data	Wyd. rys.

cechować uderzeniowo lub pisakiem wibracyjnym nr kompletu w postaci XX/Y/Z, gdzie: XX - oznacza Y - oznacza nr silnika, Y - oznacza nr podpory (1÷4), Z - oznacza stronę bloku silnika (L-lewa, P-prawa)



Materiał: odkuwka matrycowa ze stali 4340 wg AMS 6414.
Dopuszcza się użycie stali 40HNMA wg PN-89/H-84030/04.
Twardość: 321 ÷ 363 HB

Otwór $\varnothing 51,942$ obrabiać wykańczając w zespole, ze śrubami dokręconymi momentem siły podanym na rysunku złożeńiowym.

Kontrola magnetyczna wg ASTM E-1444. Wady niedopuszczalne.

Wymiary oznaczone * uzyskać w zespole.

Niezwymiarowane ostre krawędzie zaokrąglić promieniem R0,5 max.

Rysy od narzędzia, wgnoity, zakaleczenia - niedopuszczalne. Wszystkie powierzchnie muszą być wolne od rys.

Zezwala się obrabiać mechanicznie całość.

Brakujące wymiary dotyczące kształtu podpory wtu korbowego określone w pliku 3D "100.01.002.1 [Podpora wtu wykorbionego]" z dn. 11.05.2020.

Dokumentacja prototypowa

Podziałka	Konstruował	Główny Konstruktor	Wydane/Rewizja	
1:1	Kreciń	Uzgodniono	Typ	Nr. wyrz. jednośki
Tolerancja ogólna	Sprawdził	Uzgodniono	Data	
ISO	Sprawdził	Złonek Zarządu	Podpis	
2768-mK	Załow. norm.		Wynob:	
	Materiał	Patrz WT	OPOS	
	Nazwa:	Podpora wtu wykorbionego	Nr rysunku	100.01.002.1

