


TABELA ZMIAN

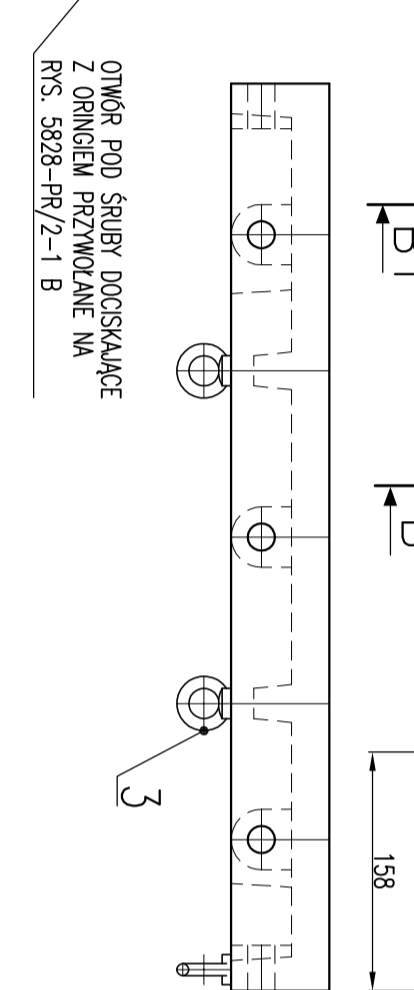
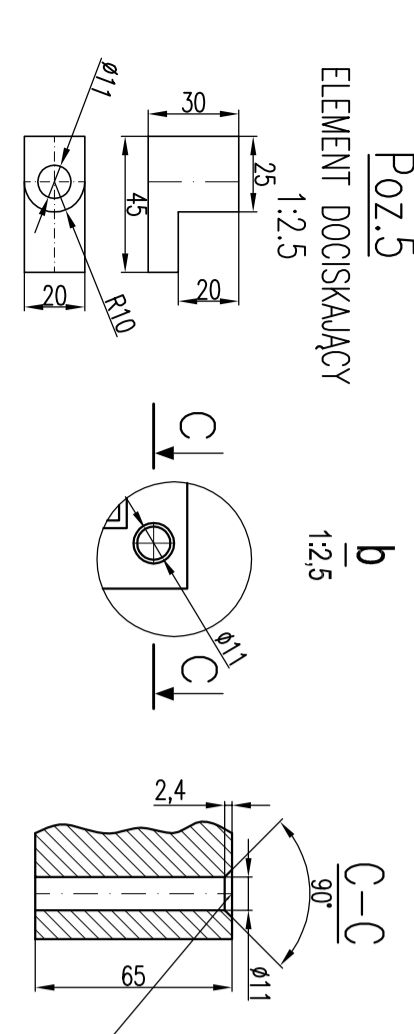
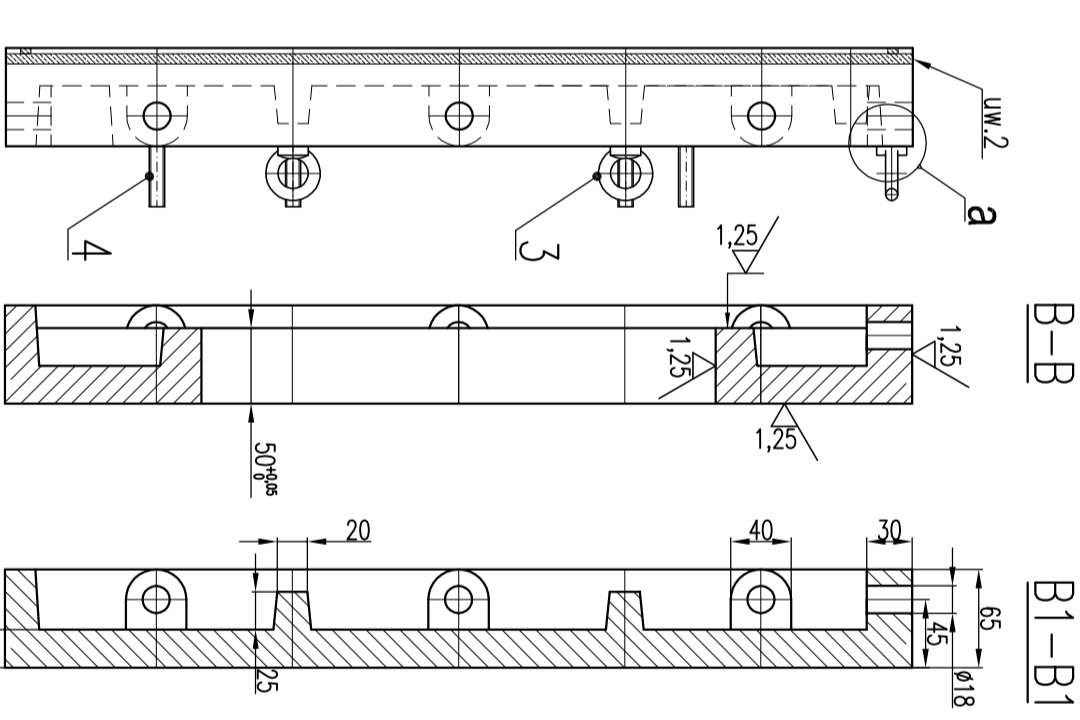
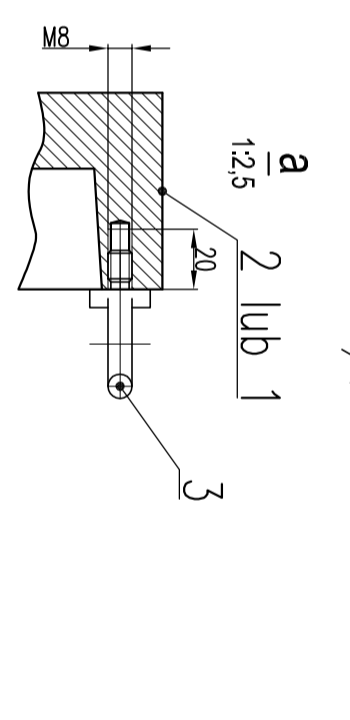
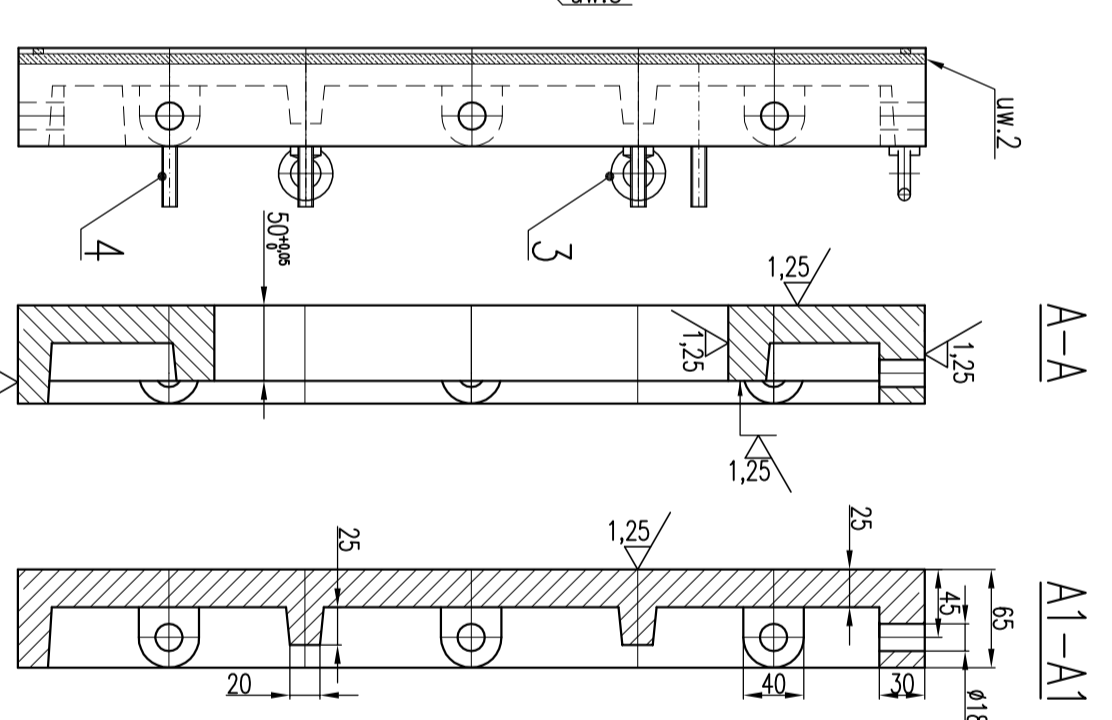
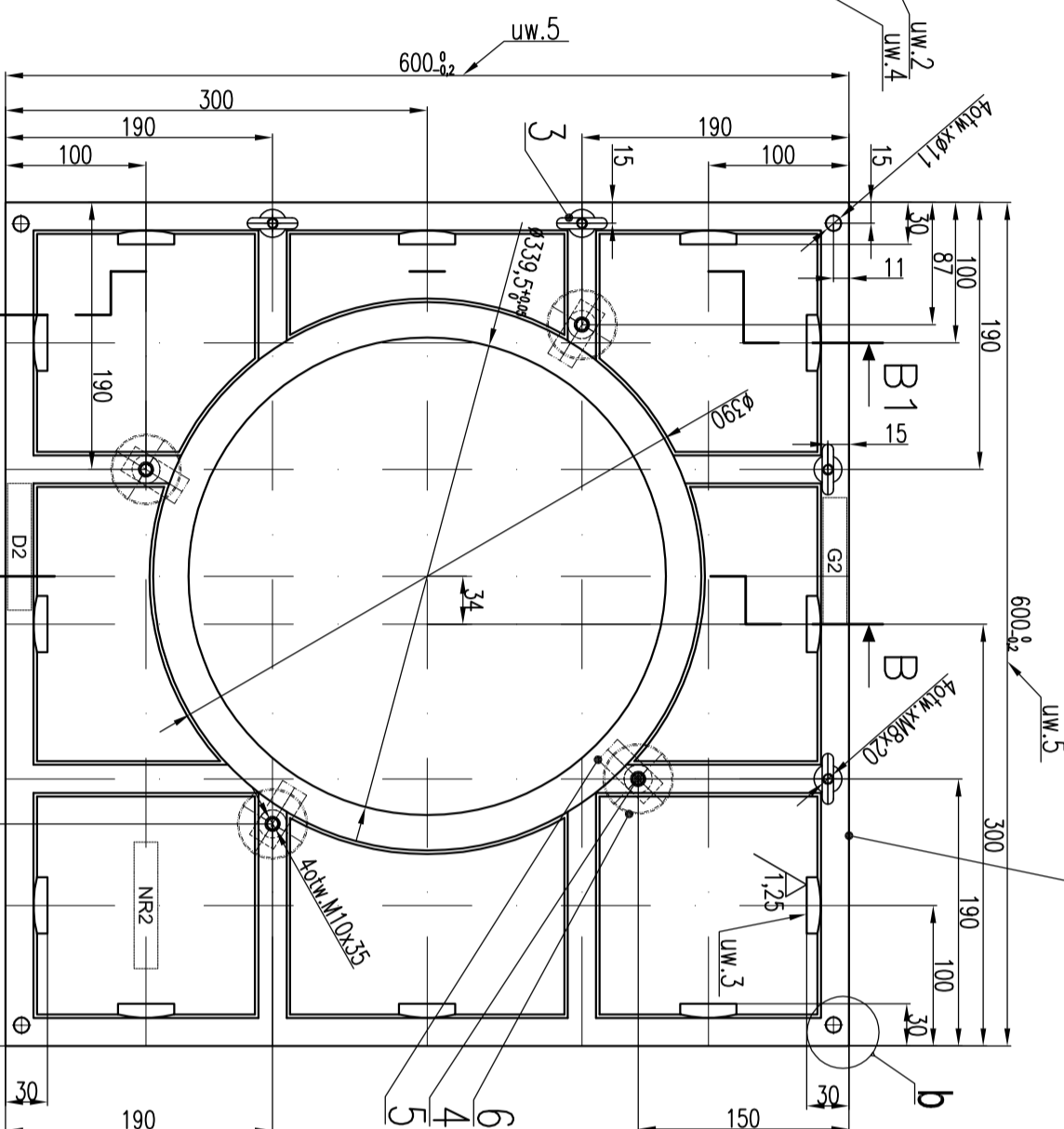
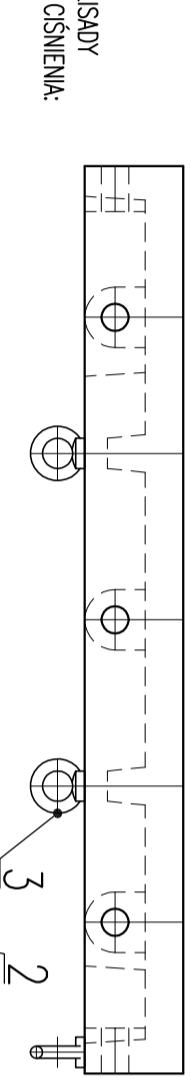
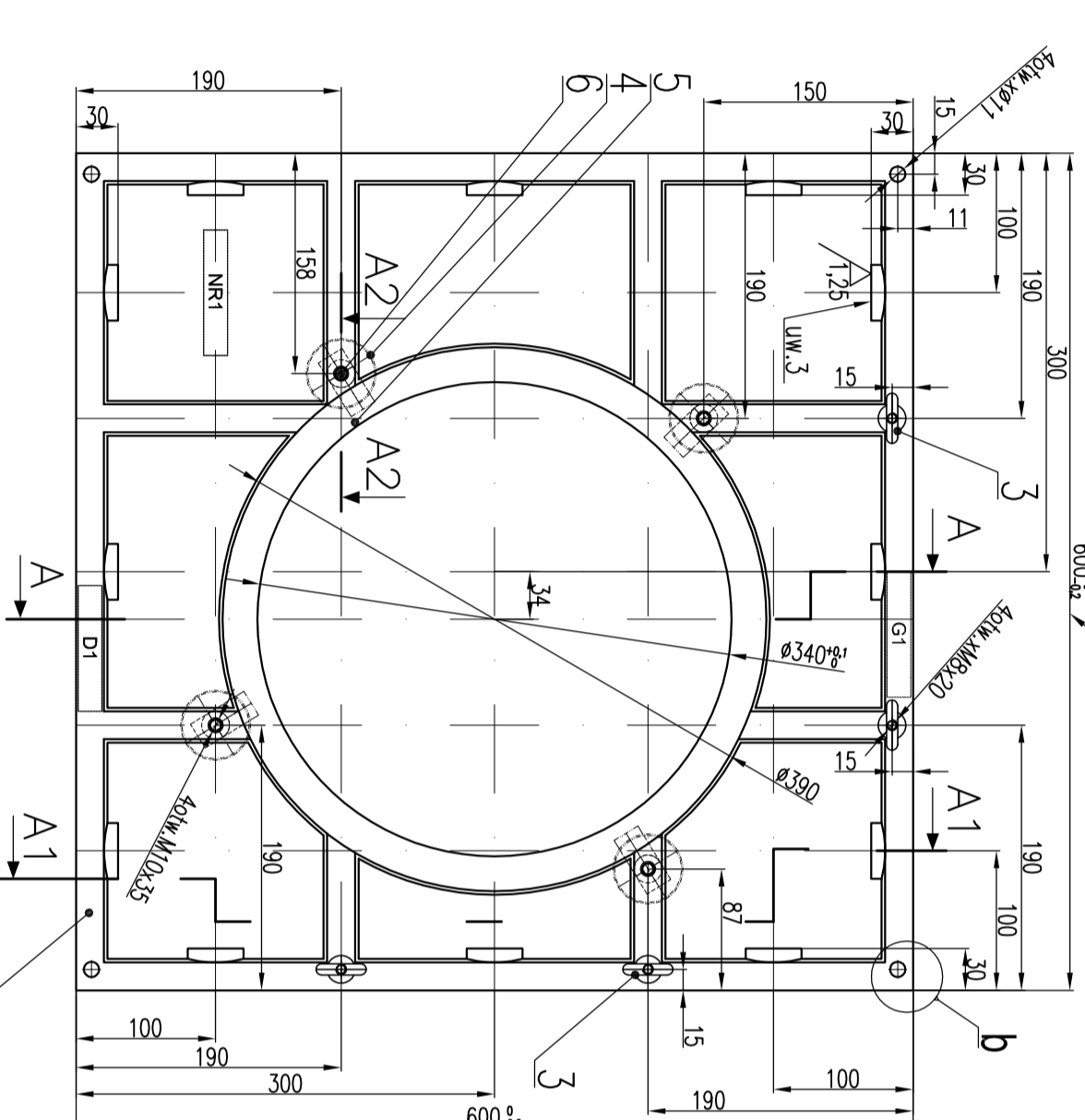
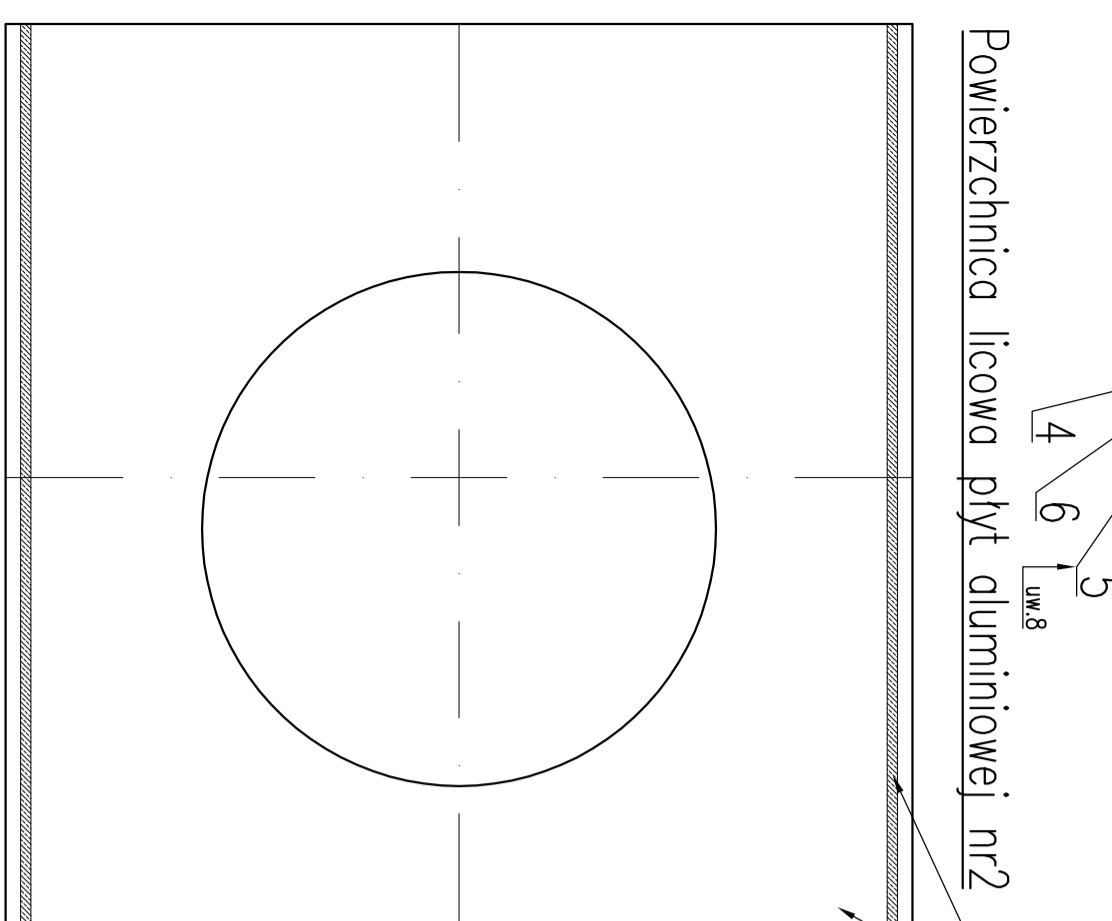
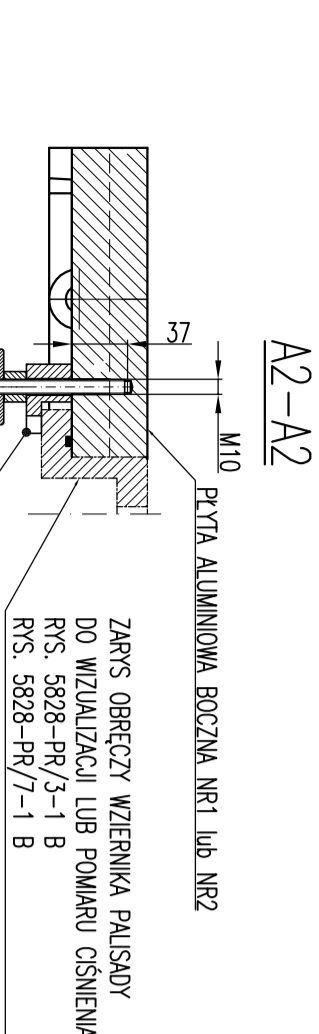
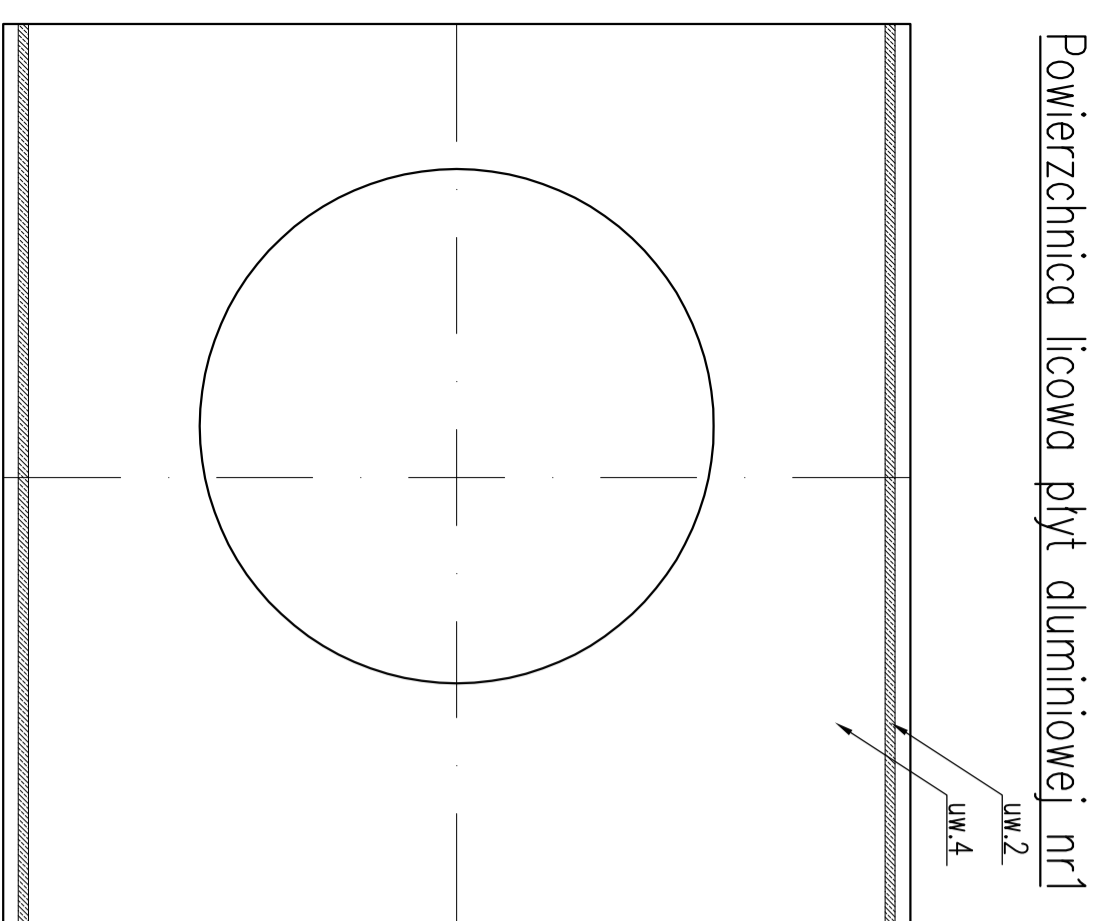
Symbol zm.	Wyszczególnienie	Data zmiany	Nazwisko
A	Aktualizacja rysunku	2012.10.04	T.Kociński
B	Aktualizacja rysunku	2012.10.26	T.Kociński

WNIOSKI DO MODYFIKACJI I MONTAŻU PŁYT AL. BOCZNYCH

- Ewentualną obróbkę końcową powierzchni zewnętrznych płyt należy wykonać w oparciu o przeprowadzone pomiary konstrukcji: korpusu komory pomiarowej – rys. 5828-PR/2-1 B
- Zmodyfikowane płyty należy włożyć do komory wg oznakowania i sprawdzić luzy oraz czy płyta nie ulega zakleszczeniu.
- Sprawdzić czy można uzyskać wzajemną centryczność otworów w płytach aluminiowych bocznych nr 1 i 2 po ich włożeniu do korpusu komory w ramach dostępnego luzu.

UWAGI:

- Płyty do modyfikacji zostaną przekazane przez Zamawiającego
- Skręćcie rowki pod orteingi na powierzchni (licowej i bocznej) płyt należy zastąpić
- Sprawdźcie stan powierzchni wszystkich gniazd pod śruby mocujące płytę do korpusu komory pomiarowej; Po negatywnej ocenie płytę poddać obróbce wg nn rysunku.
- Sprawdźcie stan powierzchni licowej płyt nr1 i nr2. Po negatywnej ocenie płytę poddać obróbce wg nn rysunku.
- Pomierzcie wymiary zewnętrzne płyt bocznych. Po negatywnej ocenie płytę poddać obróbce wg nn rysunku.
- Płyte aluminiową boczną nr1 i nr2 obróbić ze wspólnego zamocowania (płyty zestawie liciami) na wymiar:
 - otworu w płycie nr1 $\phi 340$ z tolerancją: $+0,1/0$
 - otworu w płycie nr2 $\phi 339,5$ z tolerancją: $+0,05/0$
- W miejscu oznaczonym  wykonać napis indentyfikacyjny dla płyty aluminiowej bocznej Nr-1. Wielkość liter 10 mm.
- Pokręćte poz.6 i materiał elementu dociskającego poz.5 ustalić z Zamawiającym
- Długość zawieszia ustalić z Zamawiającym



OTWÓR POD ŚRUBY DOCISKAJĄCE Z ORINGIEM PRZYMOCAŃE NA RYS. 5828-PR/2-1 B

Poz.	Wyszczególnienie	Wyróżnik	Materiał	Standard, rys.	Katolog, rys.	Jedn.	Colik.	Masa [kg]	Charakterystyka	Uw.
7	ZAMIEŚCIE JEJEDYNOŚCIOWE LINIOWE ZAKRESKANE	$\phi 8$ FK	stal	EURDIECH INTIP		szt.	2			Uw.9
6	POKRĘTŁO PRZELOTOWE	M10				szt.	8	0,1	0,8	Uw.7
5	ELEMENT DOCISKAJĄCY	45x20 gr.30				szt.	8	0,512	4,10	Uw.7
4	PRĘT GWINTOWANY	M10-8,8 Lc=90	stal oc			szt.	8	0,036	0,3	
3	ŚRUBA Z UCHEM	SUM-08 140 kg	stal	FOPK Bytów		szt.	4	0,10	0,40	
2	PŁYTA ALUMINIOWA BOCZNA NR2 600x600 Z OTWOREM	600x600 $\phi 339,5$	alum.			szt.	1	~28,5	~28,5	Uw.6
1	PŁYTA ALUMINIOWA BOCZNA NR1 600x600 Z OTWOREM	600x600 $\phi 340$	alum.			szt.	1	~28,5	~28,5	Uw.1-6
2	Wyszczególnienie									

CENTRUM TECHNIKI OKRETOWEJ
DESIGN & TECHNOLOGY DEPARTMENT
Al-Fachczepolskiej 8 tel.: (48 58) 511-65-42
60-369 Gdańsk fax: (48 58) 511-65-43
e-mail: ztk@cto.gda.pl

Politechnika Warszawska
Wydział Mechaniczny Energetyki i Lotnictwa
Instytut Techniki Lotniczej i Mechaniki Siłowniowej
ul. Nowowiejska 24, 00-665 Warszawa
NIP: 525 000 58 54

DATA	IME I NAZWISKO	PODPIS	SYMBOL ZMIAN
2012.08.20	T.Kociński		B
2012.08.20	H.BNI		
2012.08.22	T.Kociński		
2012.08.27	A.Kociński		

KANAŁ ŁOPATKOWY

SYMBOL ZMIAN	NR REL. CTO	OPRACOWANY ZGODNIE Z	ISO
B	5828	5828-PR/8-1	ISO

PLYTA ALUMINIOWA BOCZNA NR1 I NR2
600x600 Z OTWOREM

MASA [kg]	PODZIELKA	FORMAT	POMIĘCZNIKA [mm]	NUMER ODBITKI	ARKUSZE:
~6,30	1,5	420x594	0,25		1/1