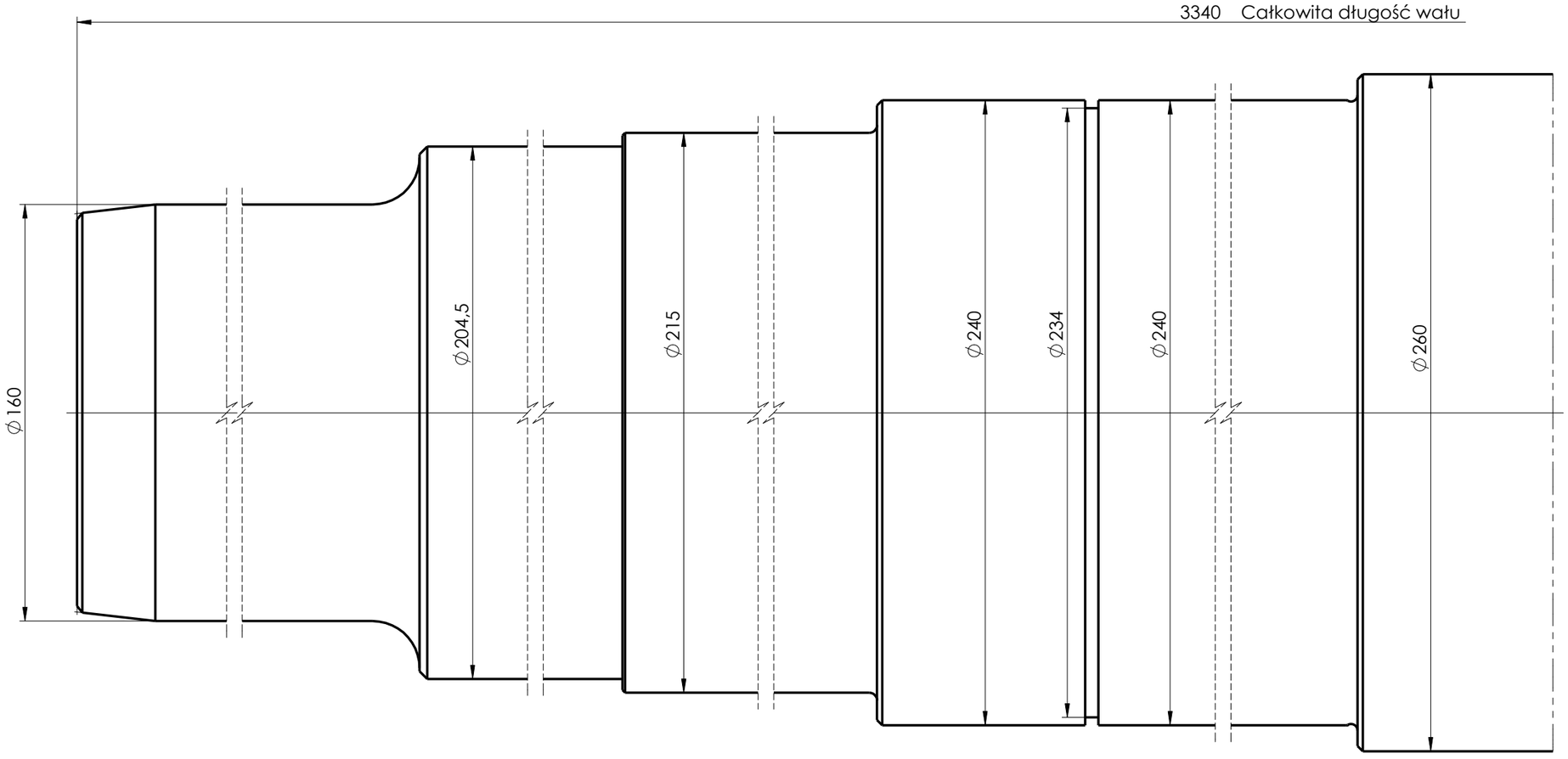


Uwagi:
1. Stal ulepszona np: 40H, 35HGS lub równoważna. Ewentualnie hartować do (320-350)HB.
2. W przypadku remontu, zebrać warstwę około 1mm/stronę i napawać drutem średnio-twardym np: CastoMag 45350, FILTECH H 352M, MEGAFIL A 730M.
3. Twardość po napawaniu (310-360)HB.
4. Ostre krawędzie stępić.
5. Nakiełek chroniony.
6. Wał symetryczny (rys. przedstawia połowę wału.)
7. Długości (L) nie tolerowane wykonać: (0<L<199 ±0,1) (199<L<800 ±0,25) (800<L ±0,5)

JZR SP. Z O.O. GRUPA JSW
Jastrzębskie Zakłady Remontowe Sp z o.o.

Nr rys. B0055-03.003JZR		Masa [kg]
Nazwa Wał bębna dwustronny przenośnika taśmowego (symetryczny) 1600		Materiał S355J2G3