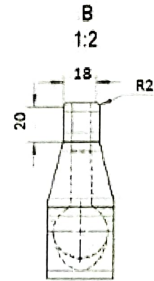
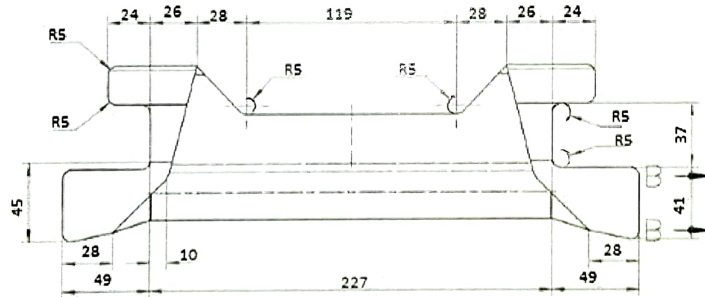
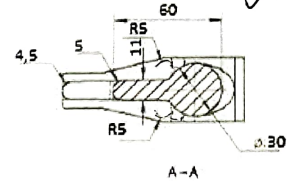
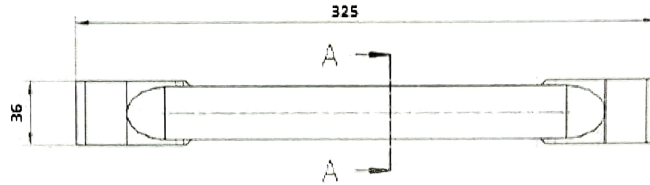
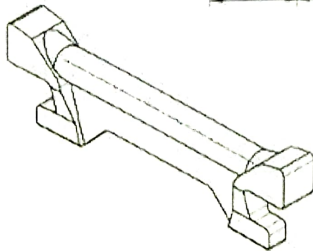


Bun de executie 2023  
ing Fudulache Danut



NOTA:

- Turnarea trebuie sa se execute fara defecte de turnare ca: bucuri, rebari, etc.
- Se va da o atentie deosebita respectarii cotelor indicate pentru a se evita prafurile;
- Clasa de jecare pentru tolerantele de turnare se va stabili in functie de procedeu de turnare.
- Chibriturile se va face prin polizare.

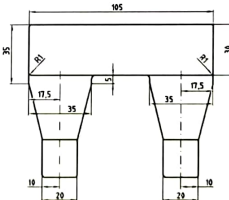
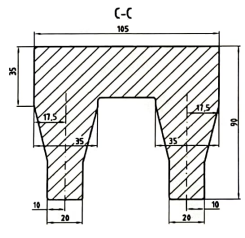
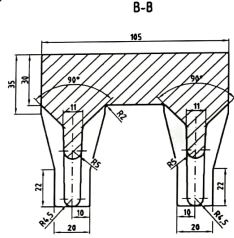
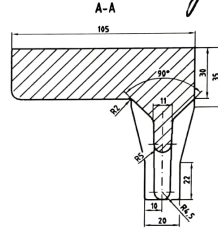
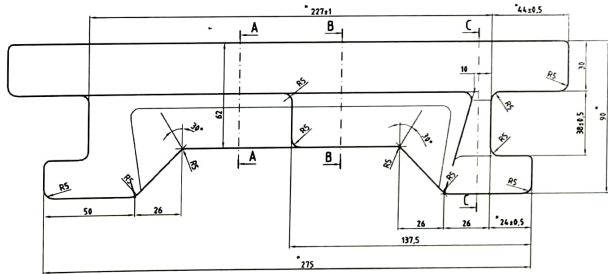
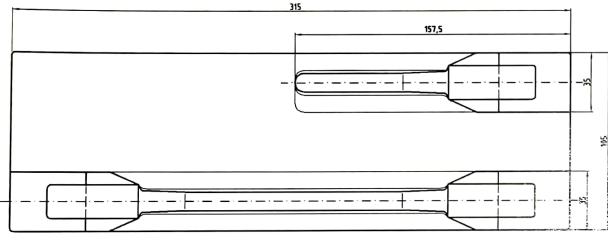


Compozitie material turnat

C(%)	Si(%)	Mn(%)	P(%)	S(%)	Cr(%)	Ni(%)
1,1-1,4	0,5-1	0,8-1,5	<0,035	<0,03	25-28,5	1-2

LIBERTY		SPECIFICATION	
0	0,001	0,001	0,001
1	0,002	0,002	0,002
2	0,003	0,003	0,003
3	0,004	0,004	0,004
4	0,005	0,005	0,005
5	0,006	0,006	0,006
6	0,007	0,007	0,007
7	0,008	0,008	0,008
8	0,009	0,009	0,009
9	0,010	0,010	0,010
10	0,011	0,011	0,011
11	0,012	0,012	0,012
12	0,013	0,013	0,013
13	0,014	0,014	0,014
14	0,015	0,015	0,015
15	0,016	0,016	0,016
16	0,017	0,017	0,017
17	0,018	0,018	0,018
18	0,019	0,019	0,019
19	0,020	0,020	0,020
20	0,021	0,021	0,021
21	0,022	0,022	0,022
22	0,023	0,023	0,023
23	0,024	0,024	0,024
24	0,025	0,025	0,025
25	0,026	0,026	0,026
26	0,027	0,027	0,027
27	0,028	0,028	0,028
28	0,029	0,029	0,029
29	0,030	0,030	0,030
30	0,031	0,031	0,031
31	0,032	0,032	0,032
32	0,033	0,033	0,033
33	0,034	0,034	0,034
34	0,035	0,035	0,035
35	0,036	0,036	0,036
36	0,037	0,037	0,037
37	0,038	0,038	0,038
38	0,039	0,039	0,039
39	0,040	0,040	0,040
40	0,041	0,041	0,041
41	0,042	0,042	0,042
42	0,043	0,043	0,043
43	0,044	0,044	0,044
44	0,045	0,045	0,045
45	0,046	0,046	0,046
46	0,047	0,047	0,047
47	0,048	0,048	0,048
48	0,049	0,049	0,049
49	0,050	0,050	0,050
50	0,051	0,051	0,051
51	0,052	0,052	0,052
52	0,053	0,053	0,053
53	0,054	0,054	0,054
54	0,055	0,055	0,055
55	0,056	0,056	0,056
56	0,057	0,057	0,057
57	0,058	0,058	0,058
58	0,059	0,059	0,059
59	0,060	0,060	0,060
60	0,061	0,061	0,061
61	0,062	0,062	0,062
62	0,063	0,063	0,063
63	0,064	0,064	0,064
64	0,065	0,065	0,065
65	0,066	0,066	0,066
66	0,067	0,067	0,067
67	0,068	0,068	0,068
68	0,069	0,069	0,069
69	0,070	0,070	0,070
70	0,071	0,071	0,071
71	0,072	0,072	0,072
72	0,073	0,073	0,073
73	0,074	0,074	0,074
74	0,075	0,075	0,075
75	0,076	0,076	0,076
76	0,077	0,077	0,077
77	0,078	0,078	0,078
78	0,079	0,079	0,079
79	0,080	0,080	0,080
80	0,081	0,081	0,081
81	0,082	0,082	0,082
82	0,083	0,083	0,083
83	0,084	0,084	0,084
84	0,085	0,085	0,085
85	0,086	0,086	0,086
86	0,087	0,087	0,087
87	0,088	0,088	0,088
88	0,089	0,089	0,089
89	0,090	0,090	0,090
90	0,091	0,091	0,091
91	0,092	0,092	0,092
92	0,093	0,093	0,093
93	0,094	0,094	0,094
94	0,095	0,095	0,095
95	0,096	0,096	0,096
96	0,097	0,097	0,097
97	0,098	0,098	0,098
98	0,099	0,099	0,099
99	0,100	0,100	0,100
100	0,101	0,101	0,101
101	0,102	0,102	0,102
102	0,103	0,103	0,103
103	0,104	0,104	0,104
104	0,105	0,105	0,105
105	0,106	0,106	0,106
106	0,107	0,107	0,107
107	0,108	0,108	0,108
108	0,109	0,109	0,109
109	0,110	0,110	0,110
110	0,111	0,111	0,111
111	0,112	0,112	0,112
112	0,113	0,113	0,113
113	0,114	0,114	0,114
114	0,115	0,115	0,115
115	0,116	0,116	0,116
116	0,117	0,117	0,117
117	0,118	0,118	0,118
118	0,119	0,119	0,119
119	0,120	0,120	0,120
120	0,121	0,121	0,121
121	0,122	0,122	0,122
122	0,123	0,123	0,123
123	0,124	0,124	0,124
124	0,125	0,125	0,125
125	0,126	0,126	0,126
126	0,127	0,127	0,127
127	0,128	0,128	0,128
128	0,129	0,129	0,129
129	0,130	0,130	0,130
130	0,131	0,131	0,131
131	0,132	0,132	0,132
132	0,133	0,133	0,133
133	0,134	0,134	0,134
134	0,135	0,135	0,135
135	0,136	0,136	0,136
136	0,137	0,137	0,137
137	0,138	0,138	0,138
138	0,139	0,139	0,139
139	0,140	0,140	0,140
140	0,141	0,141	0,141
141	0,142	0,142	0,142
142	0,143	0,143	0,143
143	0,144	0,144	0,144
144	0,145	0,145	0,145
145	0,146	0,146	0,146
146	0,147	0,147	0,147
147	0,148	0,148	0,148
148	0,149	0,149	0,149
149	0,150	0,150	0,150
150	0,151	0,151	0,151
151	0,152	0,152	0,152
152	0,153	0,153	0,153
153	0,154	0,154	0,154
154	0,155	0,155	0,155
155	0,156	0,156	0,156
156	0,157	0,157	0,157
157	0,158	0,158	0,158
158	0,159	0,159	0,159
159	0,160	0,160	0,160
160	0,161	0,161	0,161
161	0,162	0,162	0,162
162	0,163	0,163	0,163
163	0,164	0,164	0,164
164	0,165	0,165	0,165
165	0,166	0,166	0,166
166	0,167	0,167	0,167
167	0,168	0,168	0,168
168	0,169	0,169	0,169
169	0,170	0,170	0,170
170	0,171	0,171	0,171
171	0,172	0,172	0,172
172	0,173	0,173	0,173
173	0,174	0,174	0,174
174	0,175	0,175	0,175
175	0,176	0,176	0,176
176	0,177	0,177	0,177
177	0,178	0,178	0,178
178	0,179	0,179	0,179
179	0,180	0,180	0,180
180	0,181	0,181	0,181
181	0,182	0,182	0,182
182	0,183	0,183	0,183
183	0,184	0,184	0,184
184	0,185	0,185	0,185
185	0,186	0,186	0,186
186	0,187	0,187	0,187
187	0,188	0,188	0,188
188	0,189	0,189	0,189
189	0,190	0,190	0,190
190	0,191	0,191	0,191
191	0,192	0,192	0,192
192	0,193	0,193	0,193
193	0,194	0,194	0,194
194	0,195	0,195	0,195
195	0,196	0,196	0,196
196	0,197	0,197	0,197
197	0,198	0,198	0,198
198	0,199	0,199	0,199
199	0,200	0,200	0,200
200	0,201	0,201	0,201
201	0,202	0,202	0,202
202	0,203	0,203	0,203
203	0,204	0,204	0,204
204	0,205	0,205	0,205
205	0,206	0,206	0,206
206	0,207	0,207	0,207
207	0,208	0,208	0,208
208	0,209	0,209	0,209
209	0,210	0,210	0,210
210	0,211	0,211	0,211
211	0,212	0,212	0,212
212	0,213	0,213	0,213
213	0,214	0,214	0,214
214	0,215	0,215	0,215
215	0,216	0,216	0,216
216	0,217	0,217	0,217
217	0,218	0,218	0,218
218	0,219	0,219	0,219
219	0,220	0,220	0,220
220	0,221	0,221	0,221
221	0,222	0,222	0,222
222	0,223	0,223	0,223
223	0,224	0,224	0,224
224	0,225	0,225	0,225
225	0,226	0,226	0,226
226	0,227	0,227	0,227
227	0,228	0,228	0,228
228	0,229	0,229	0,229
229	0,230	0,230	0,230
230	0,231	0,231	0,231
231	0,232	0,232	0,232
232	0,233	0,233	0,233
233	0,234	0,234	

Bun de executie 2023  
 Ing. Tudulache Danut

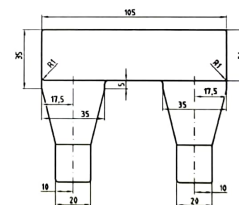
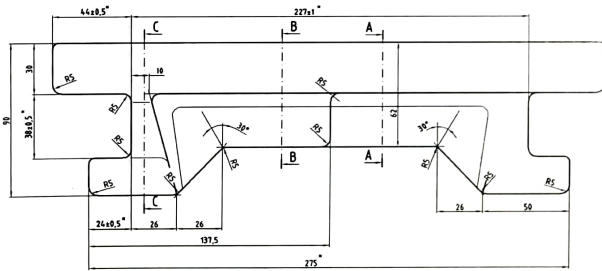
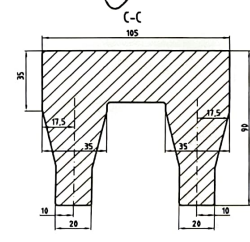
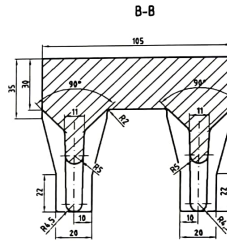
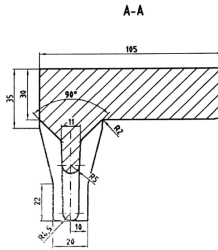
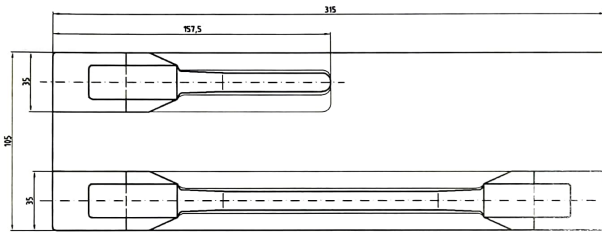


**NOTA**

- Turnarea trebuie sa se execute fara defecte de turnare ca: bavari, refulsur, etc.
- Sa se faca o alina de verificare a geometriei piesei si sa se verifice la fabrica mecanica
- Clasa de precizie pentru fabricarea de turnare sa se stabileasca in functie de precizia de turnare
- Lubrifierea sa se faca prin picurare
- Razele rotunjite ale din turnare pentru racordarea suprafezelor rotunjite vor fi R3
- Piesa sa se verifice obligatoriu prin turnare in scula metalica, razita cu scopul de a realiza o suprafata cu duritate marita
- Calitatea metalicului sa se verifice in solutie „trece la trece”
- Compozitie chimica C45-L16:  
 Si=0.5-0.6  
 Mn=0.5-1.0  
 P=0.035%  
 S=0.03%  
 Cr=0.25-0.55%  
 Ni=0.0-1.2%

Intitulari		Cantitati		Materiale		Materiale		Materiale		Materiale	
Intitulari	Cantitati	Intitulari	Cantitati	Intitulari	Cantitati	Intitulari	Cantitati	Intitulari	Cantitati	Intitulari	Cantitati
Acest proiect este un document de proiectare care nu trebuie utilizat pentru fabricarea de piese sau servicii fara aprobarea scrisa a proiectantului.											
Proiectant: Tudulache Danut Verificat: Tudulache Danut Desena: Tudulache Danut Desenat: Tudulache Danut											
Titlu: GRATAR DE CAPAT II											
Proiectat de: Tudulache Danut Verificat de: Tudulache Danut Desenat de: Tudulache Danut Desenat de: Tudulache Danut											
Data: 0.11.2023											

Bun de executie 2023  
ing Fudulache Danuf



- NOTA - Turnarea trebuie sa se faca fara defecte de turnare ca burui, rebarus, etc
- Se va da o atentie deosebita respectarii cotelor indicatoare pentru a se evita prajuraria necajica
  - Clasa de precizie pentru tolerantele de turnare va sa stabilite in functie de procedeele de turnare
  - Debiturarea sa se faca prin paliera
  - Bazele rozeților din turnare pentru recordarea suprafețelor necajice vor fi ER3
  - Piesa sa va realiza obligatoriu prin turnare la coștia netalca, racita cu scapeli de a realiza o suprafață cu distanta maxima
  - Calitatea netalca cu sa se verifice cu sablon „trece sa treaca”
  - Compozitia chimica C4.5-13K  
S4.5-13K  
M4.5-13K  
P-4.5K  
Si-4.5K  
Cr-0.5-0.5K  
Mn-0.8-1.2K

Măsurător		Cantitate		Măsurător		Măsurător		Măsurător	
Model	Material	Model	Material	Model	Material	Model	Material	Model	Material
<p>NOTA: Toate piesele și accesoriile trebuie să fie realizate în conformitate cu cerințele din proiect și să fie verificate în conformitate cu cerințele din proiect.</p>									
<p>Modelul: -</p>		<p>Nume: GRATAR DE CAPAT I</p>							
<p>Piesa este: 1/30kg</p>		<p>Proiectat de: Aradler@P&amp;G Global</p>							
<p>Realizat de: -</p>		<p>011.297.511-74</p>							