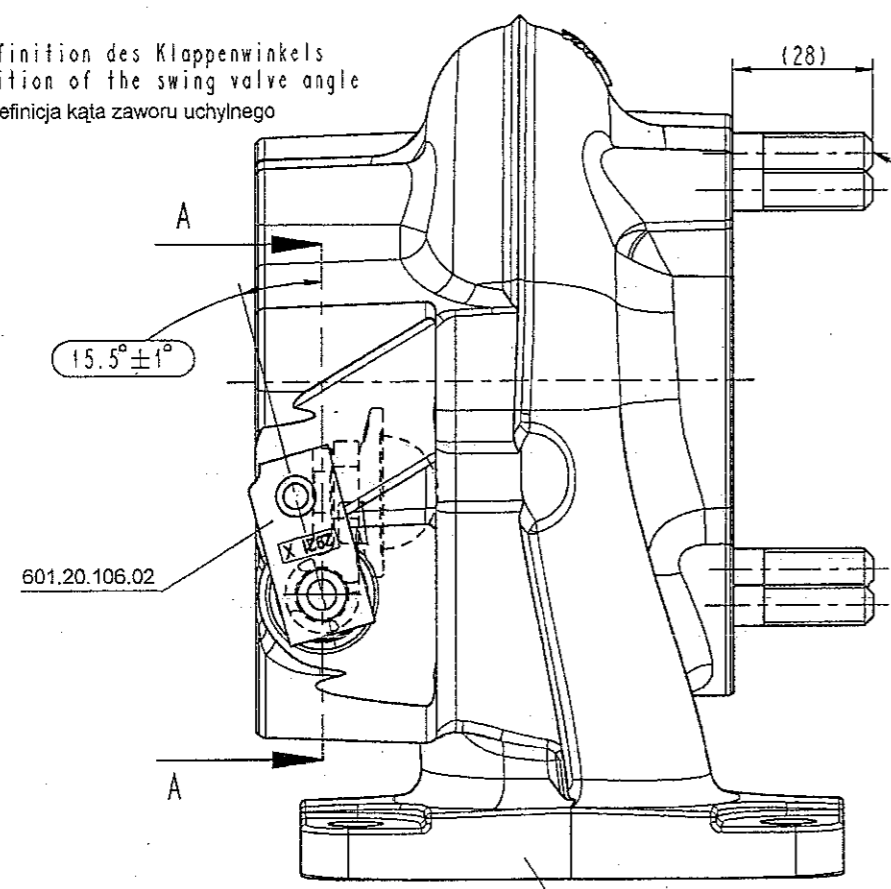
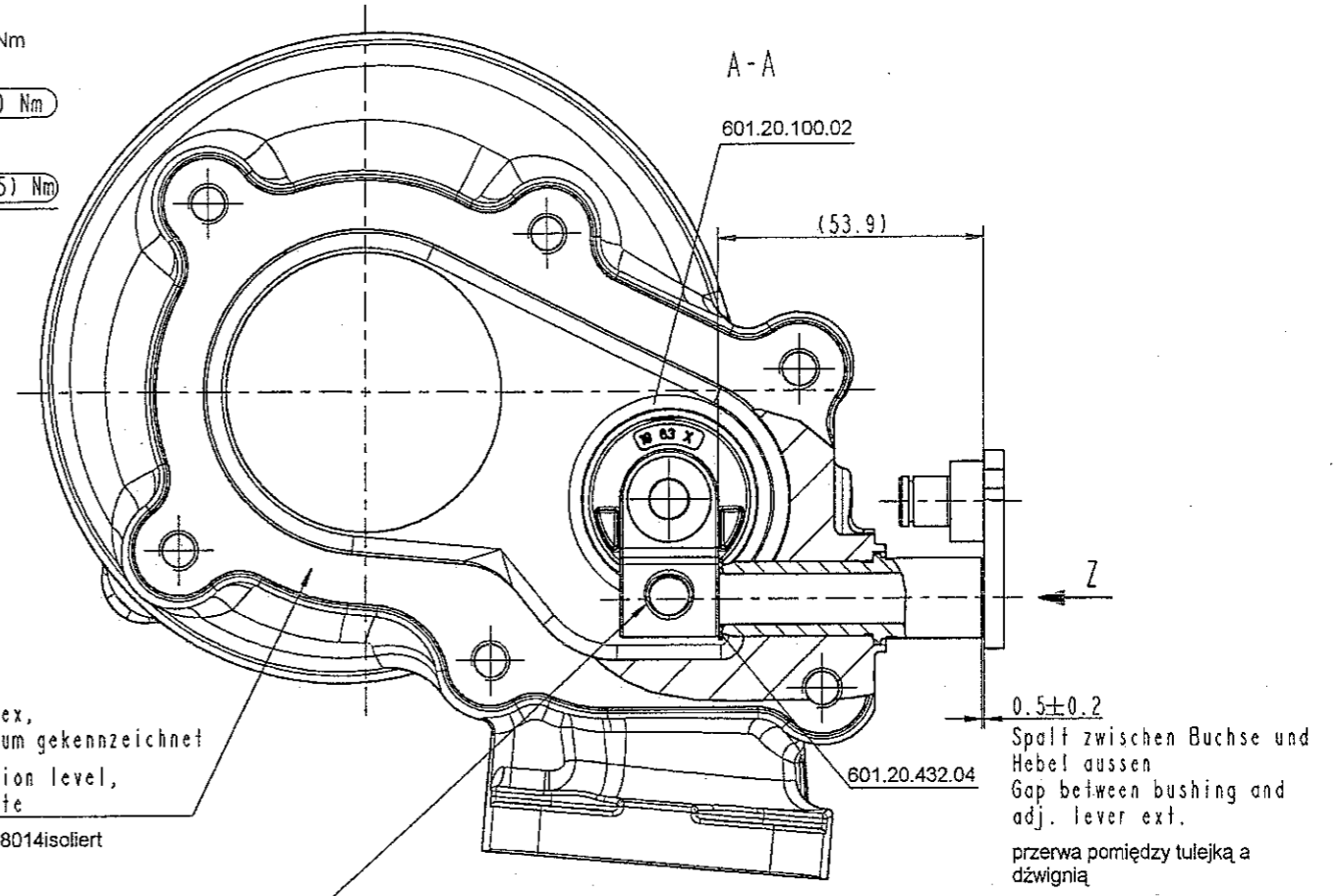


Definition des Klappenwinkels
 Definition of the swing valve angle
 Definicja kąta zaworu uchylnego



4x 785.01.043.04 moment 14,5 +/-1,5 Nm
 4x Stiftschraube M8x28
 Anziehdrehmoment: (14.5±1.5) Nm

4x stud bolt M8x28
 Tightening torque: (14.5±1.5) Nm



mit Teilenummer, Änderungsindex, Lieferantenkennzeichen und Datum gekennzeichnet
 Marked with part number, revision level, supplier identification and date

Cechowac chemicznie P12641008012A-8014isoliert
 oraz datę produkcji tydzień rok np. 09/13

141/BWS 63006//EN ISO 18274 Ni 6082

Teile müssen vor dem Schweißen
 oelfrei, fettfrei und trocken sein
 The components have to be oil-free, free of grease and dry before welding

Anforderungen und Prüfungen nach BWS 47001
 Requirements and tests according to BWS 47001
 Scherkraft / Shear force: ≥ 24 kN

komponenty do spawania suche i wolne od oleju i smaru
 wymagania i testy wg BWS 47001
 siła ścinająca >24kN



2013-04-50

wymiar pomocniczy
 () - Hilfsmass
 - Auxiliary dimension

Sauberkeit nach BWS 42001
 Part cleanliness according to BWS 42001

Czystość wg. BWS 42001
 komora wewnętrzna turbiny
 Turbinenraum / Turbine internal chamber

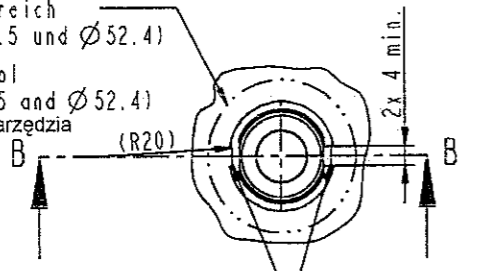
- A_c (Abgas / Exhaust gas): 57332 mm² ± 5733 mm²
 - Kategorie / Category: 2 Kategorie 2

Besondere Merkmale / Special characteristics / charakterystyki specjalne

Merkmale, die bei FMEA und Prozessplanung besonders zu berücksichtigen sind
 Special characteristics which have to be considered in FMEA and process planning
 charakterystyki do FMEA i plan procesu

preliminary - not for manufacture

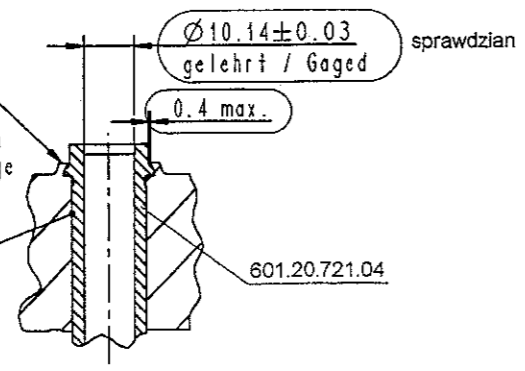
Werkzeugwirkbereich
 (zwischen Ø21.5 und Ø52.4)
 Area of the tool
 (between Ø21.5 and Ø52.4)
 Obszar działania narzędzia



Verstauchung 2x am Umfang
 180° versezt
 Verse dipping 2x at the
 circumference 180° offset
 2x zagięcie co 180°

Verstauchung darf nicht ueber Buchsenkante stehen
 Positive peening deformation not allowed over bushing edge
 niedopuszczalna deformacja ponad krawędź tulejki

Buchse bis Anschlag eingepresst
 Bushing pressed in till the step of turbine housing
 Tulejka wciśnięta do oporu w Turbinie



REV. Index	QTY. Anzahl	DESCRIPTION Beschreibung	CN NO. AeA.-Nr.	DATE Datum	NAME

Korpus Turbiny
 601.20.720.04

110-000-01

mit Teilenummer, Aenderungsindex,
Lieferantenkennzeichen und Datum gekennzeichnet
Marked with part number, revision level,
supplier identification and date

4x Szpilki 785.01.043.04
4x Stiftschraube M8x28
Anziehdrehmoment: (14.5 ± 1.5) Nm
4x stud screw M8x28
Tightening torque: (14.5 ± 1.5) Nm
moment dokręcania

Schweissung des Klappentellers und der Welle
Welding of flap and shaft
spawanie kłapy i wałka

A-A

Spalt zwischen Buchse und Hebel aussen
Gap between bushing and adj. lever ext.
przerva pomiędzy tulejką i dźwignią

Ueberstand Buchse zu Turbinengehaeuse
Bushing height above turbine housing
Wysokość tulejki powyżej turbiny

601.20.432.04

Handwritten signature
09.05.2017

601.20.712.04
601.20.103.02

Cechność chemicznie P11531009046
oraz data produkcji tydzień / rok np. 06/12

141/EN ISO 5817-C//ISO 14343-A - W 18 8 Mn

Teile muessen vor dem Schweißen
oelfrei, fettfrei und trocken sein
The components have to be oil-free, free of
grease and dry before welding

Anforderungen und Pruefungen nach BWS 47001
Requirements and tests according to BWS 47001
Torsionsmoment / Torsional moment: ≥ 24 Nm
Wymagania i testy wg BWS 47001
Moment skręcający ≥ 24 Nm

wymiar pomocniczy

() - Hilfsmass
- Auxiliary dimension

Sauberkeit nach BWS 42001
Part cleanliness according to BWS 42001
Turbinenraum / Turbine internal chamber

Czystość wg normy BWS 42001

komora wewnętrzna

- A_c (Abgas / Exhaust gas): $43600 \text{ mm}^2 \pm 4360 \text{ mm}^2$
- Kategorie / Category: 2

$43600 \text{ mm}^2 \pm 4360 \text{ mm}^2$
kategoria 2

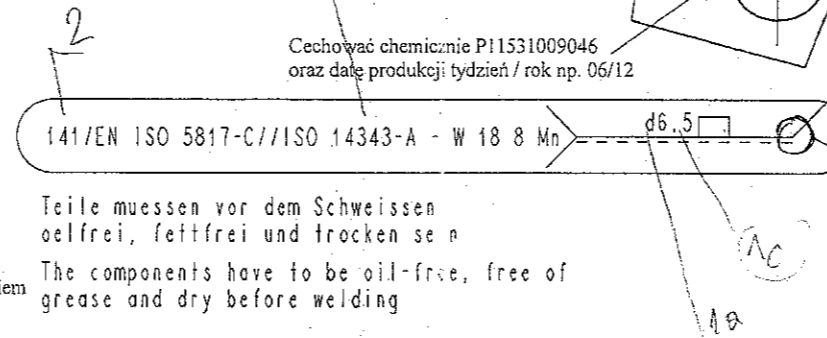
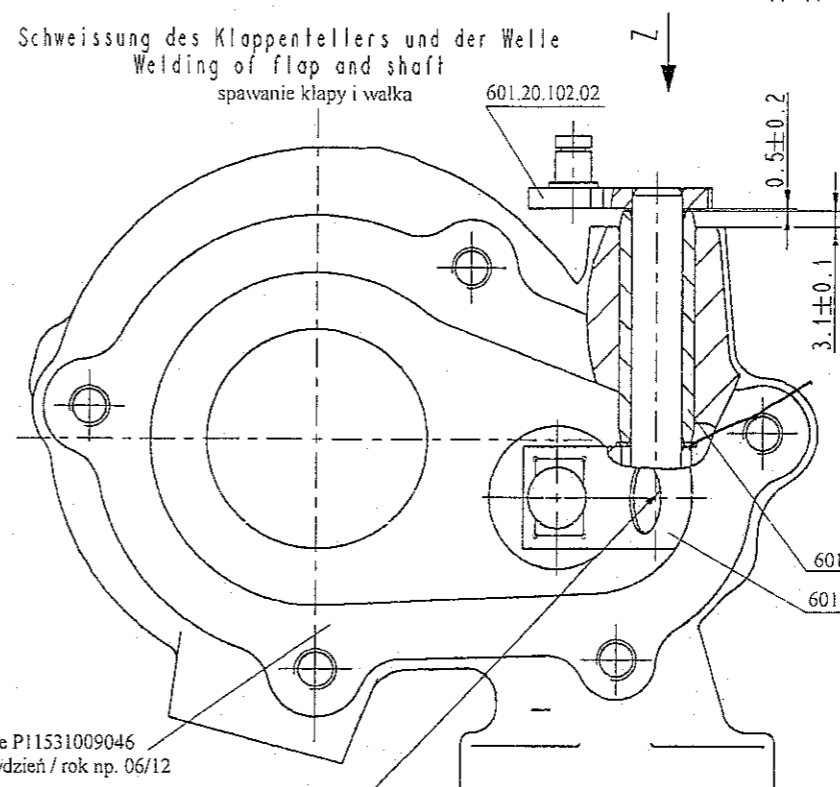
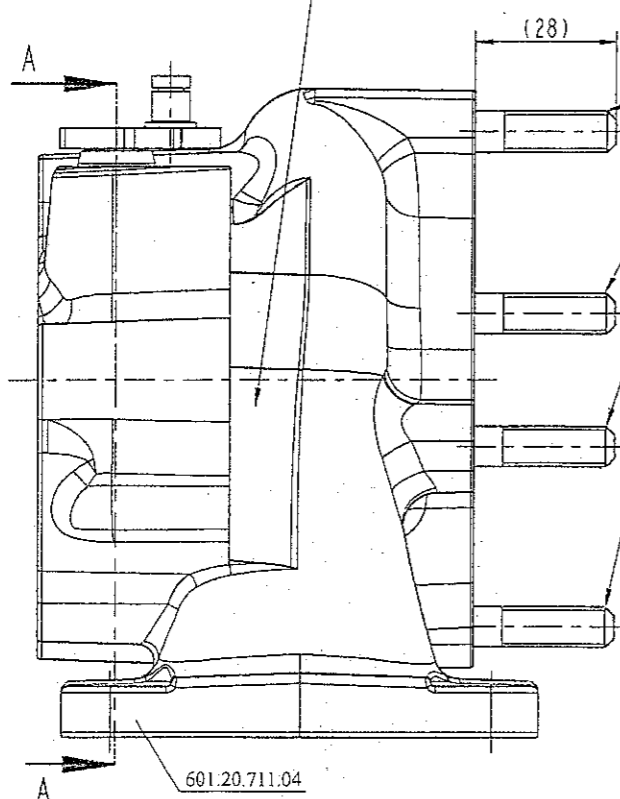
Besondere Merkmale / Special characteristics Charakterystyki specjalne

Parametry do FMEA i Plan Procesu

Merkmale, die bei FMEA und Prozessplanung
besonders zu beruecksichtigen sind

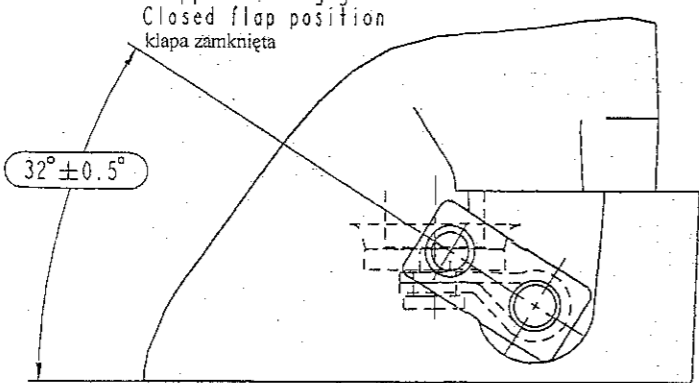
Special characteristics which have to be considered
in FMEA and process planning

2012-02-28



Definition des Klappenwinkels ϕ
Definition of the swing valve angle ϕ
definicja kąta zaworu ϕ

Klappenstellung geschlossen
Closed flap position
klapa zamknięta



Części powinny być wolne od
zanieczyszczeń i smaru przed spawaniem

Wady wg katalogu wad BW

REV. Index	QTY. Anzahl	DESCRIPTION Beschreibung	CN NO. AeA.-Nr.	DATE Datum	NAME
...

Korpus Turbiny
601.20.711.02

Printed from: BEG at

Released for PPAP

110-000-00