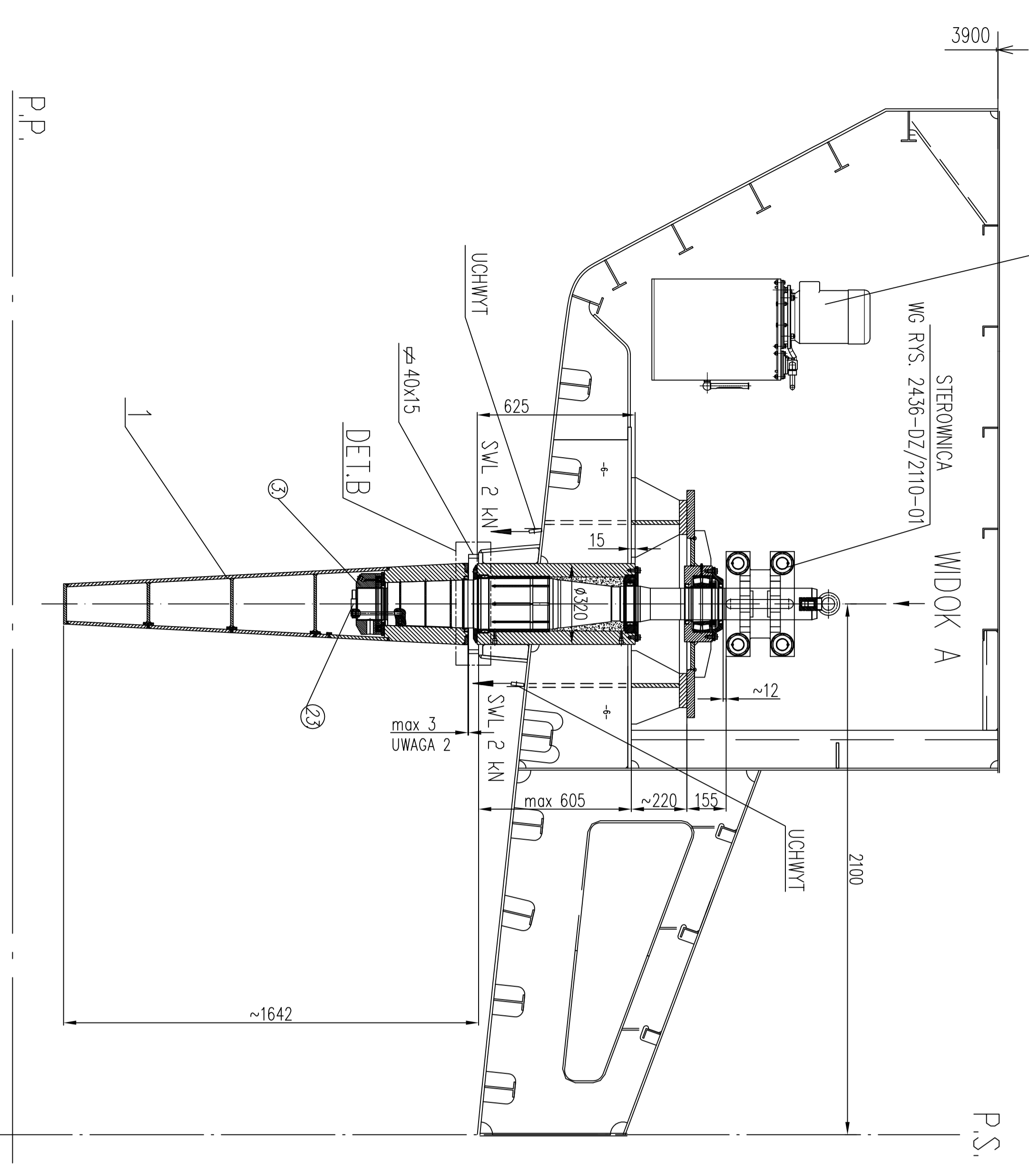
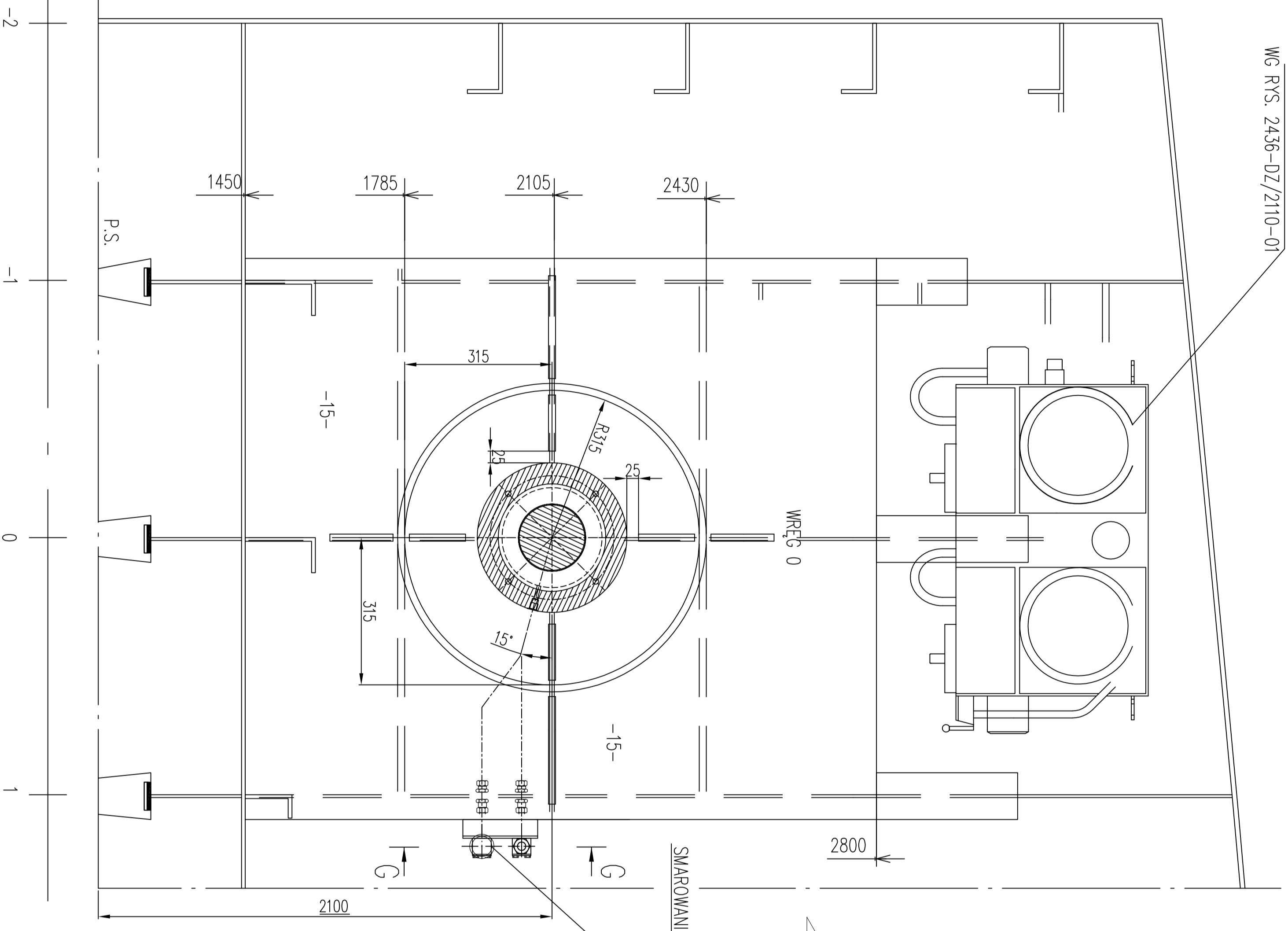


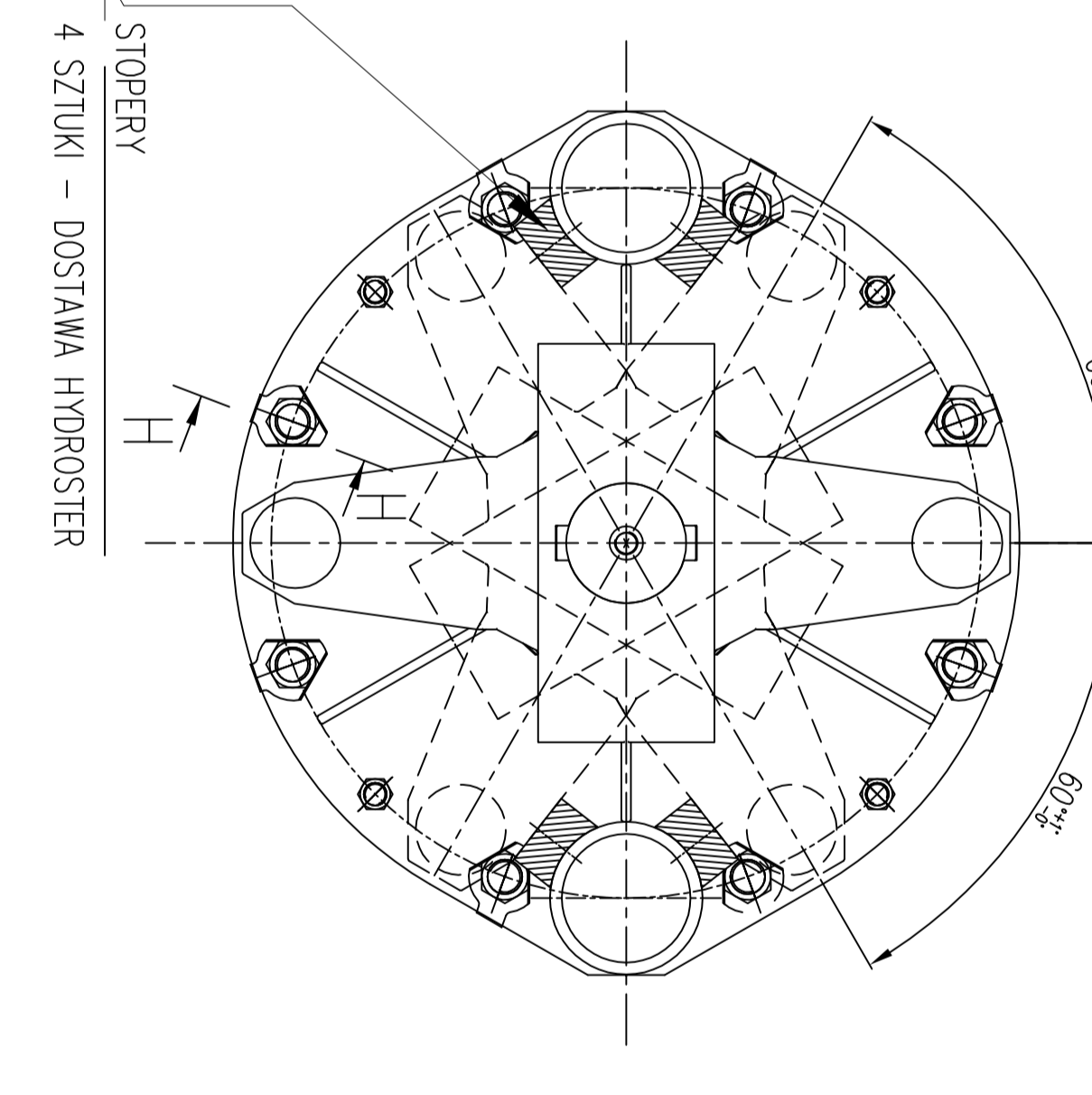
WREG 0
WIDOK OD RURY
LEWA BURTA - PRAWA BURTA WG LUSTRZANEGO DOBICIA



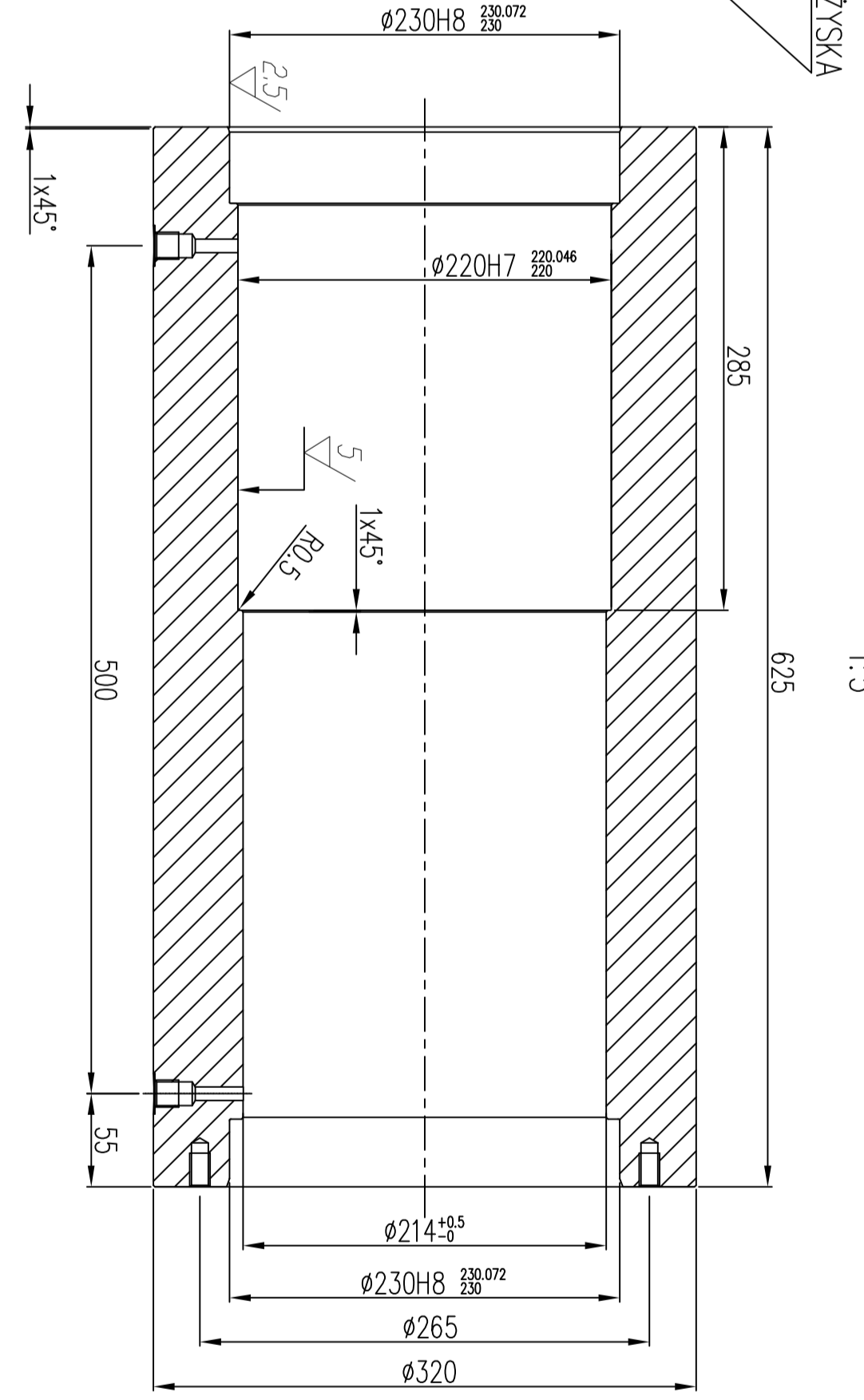
C-C
PRZEKROJ 2436 OD P.P.
I:10



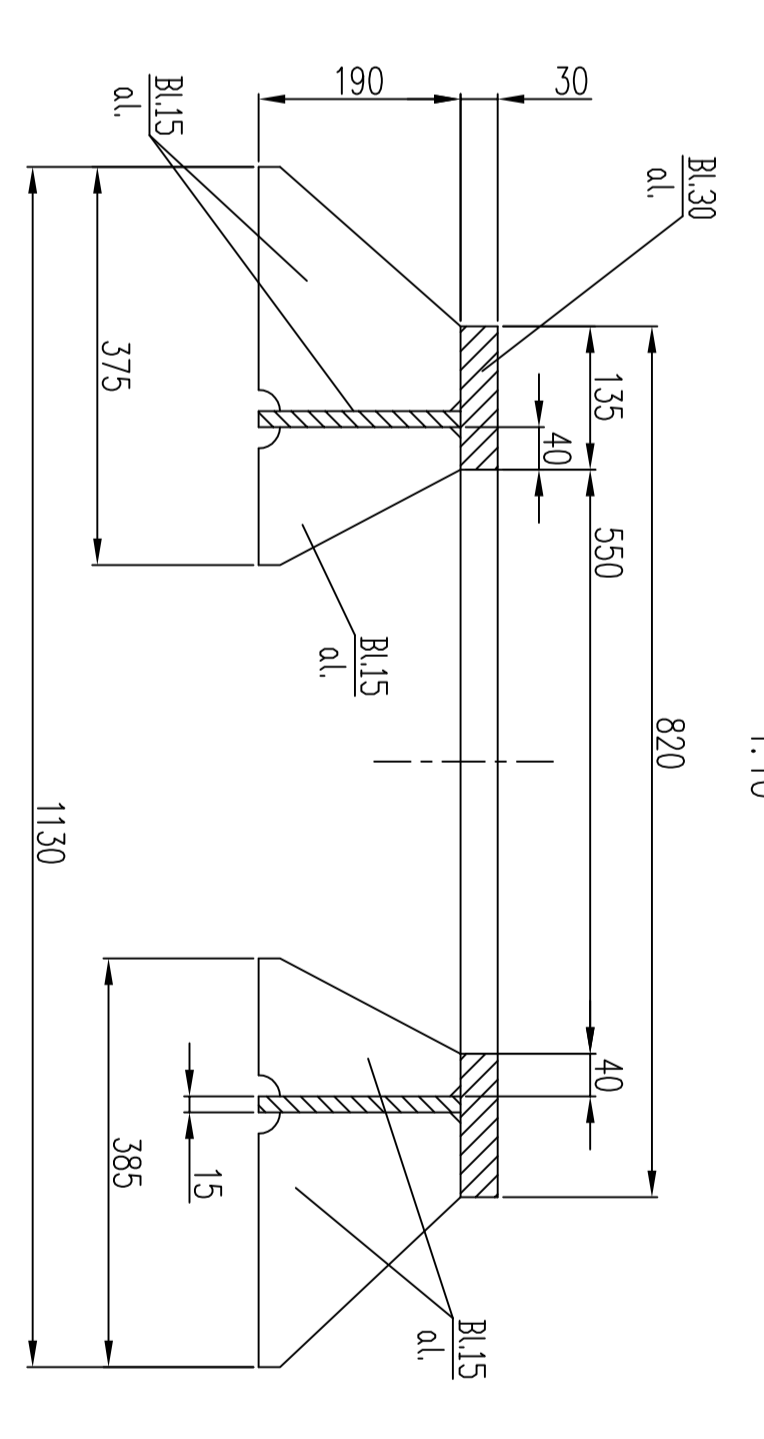
WIDOK A
I:10



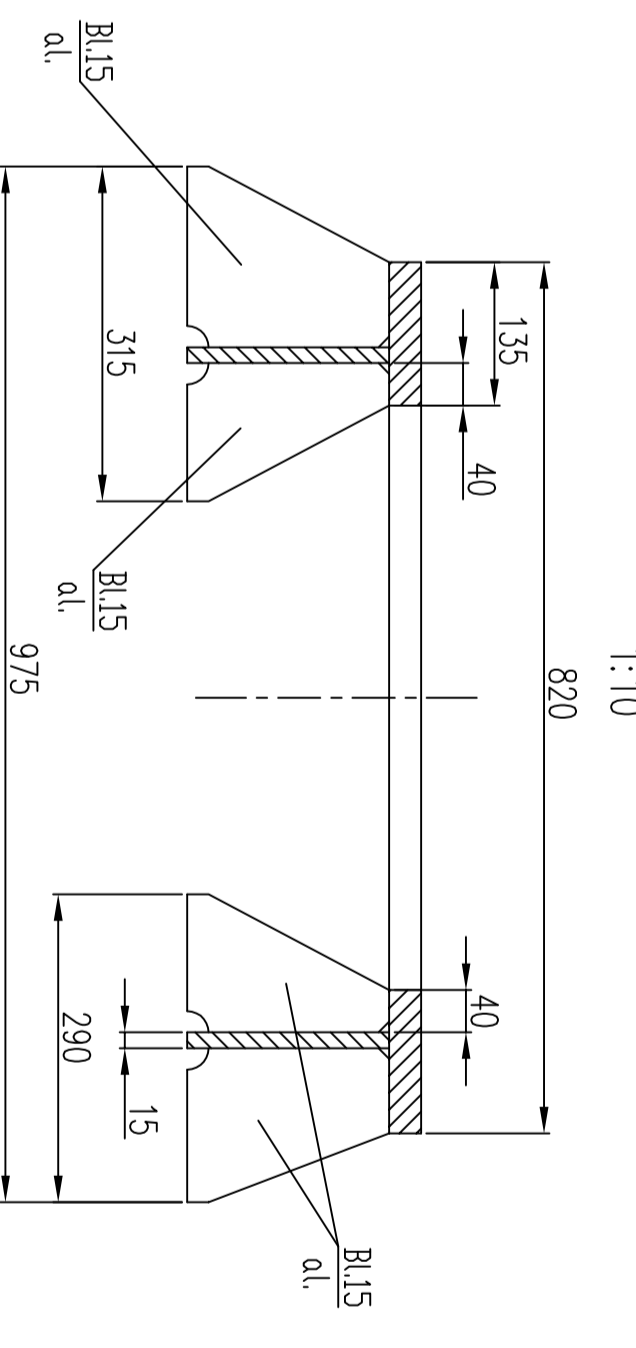
POZ.1-5 TULEJA (KOKER)
I:5



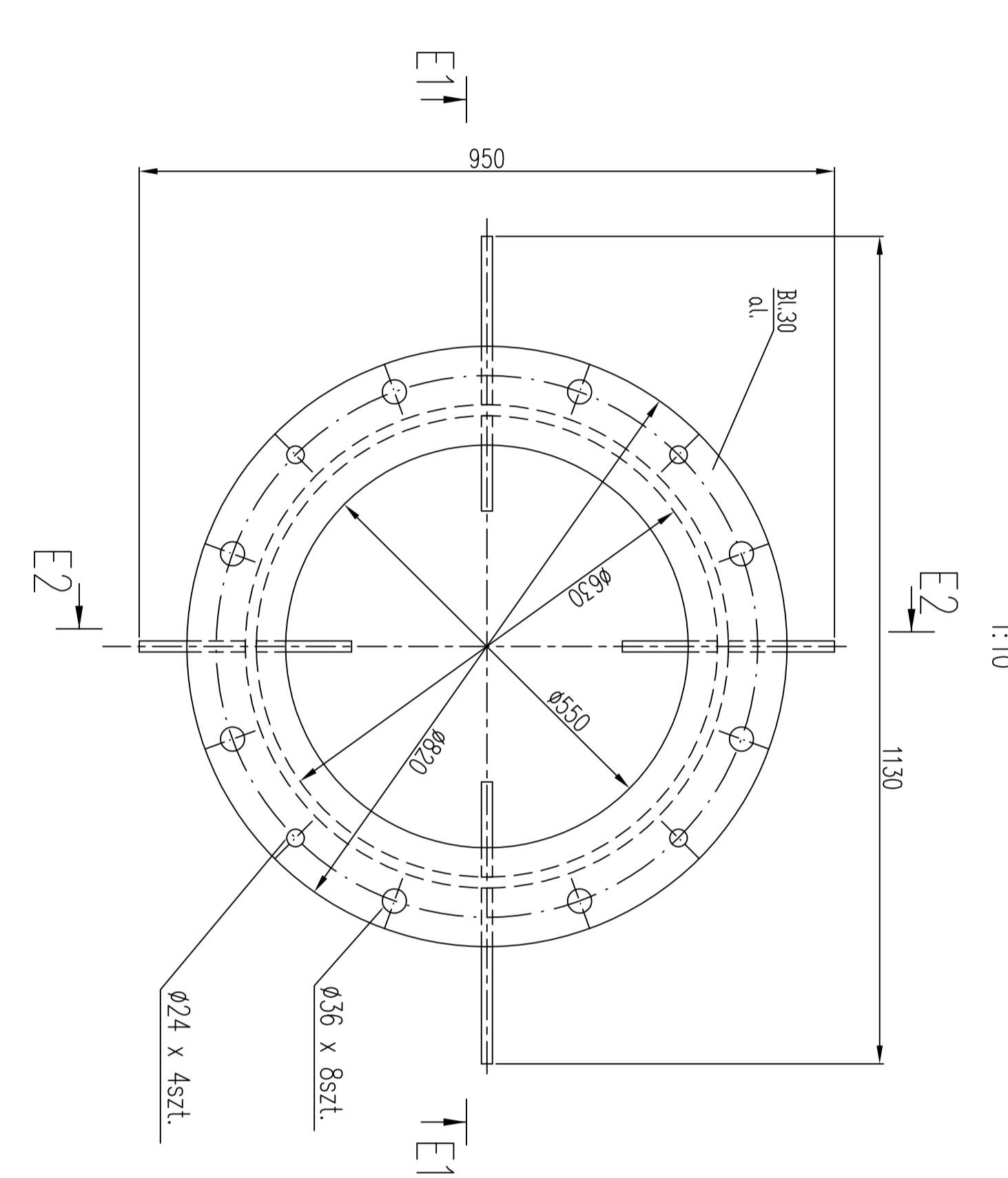
E1-E1
I:10



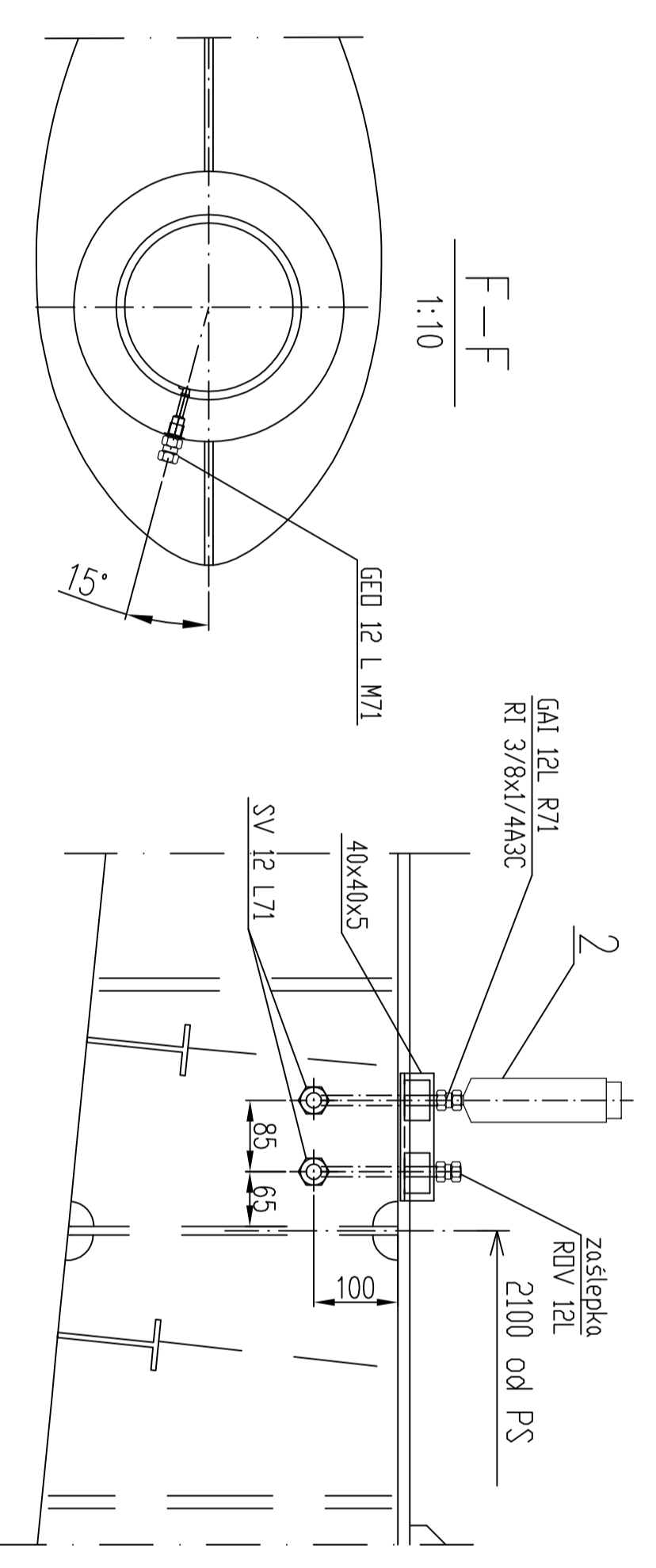
E2-E2
I:10



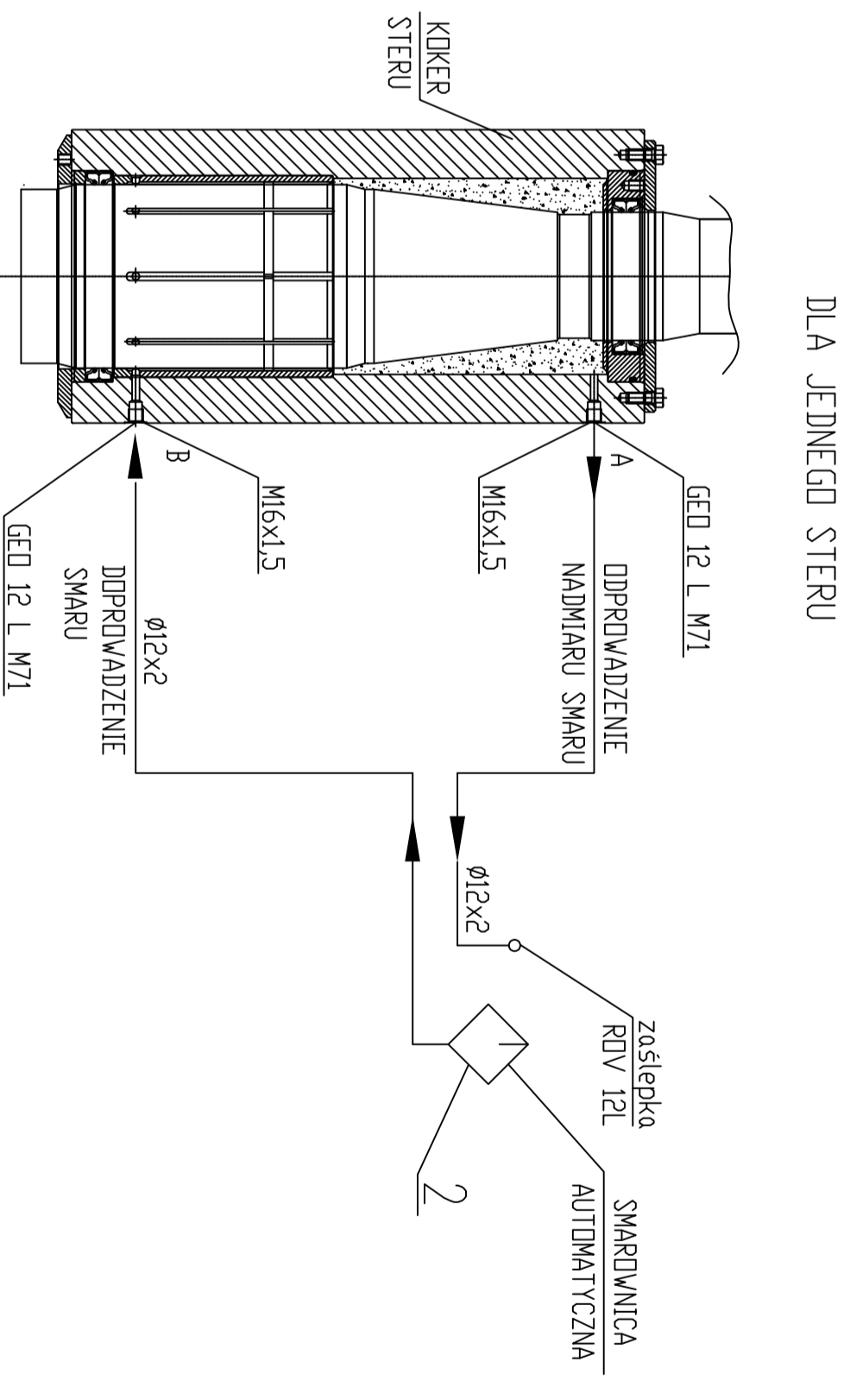
FUNDAMENT POD FUNDAMENT KOZYSKA
I:10



G-G
I:10



SCHEMAT INSTALACJI SMAROWANIA
DLA JEDNEGO STERU



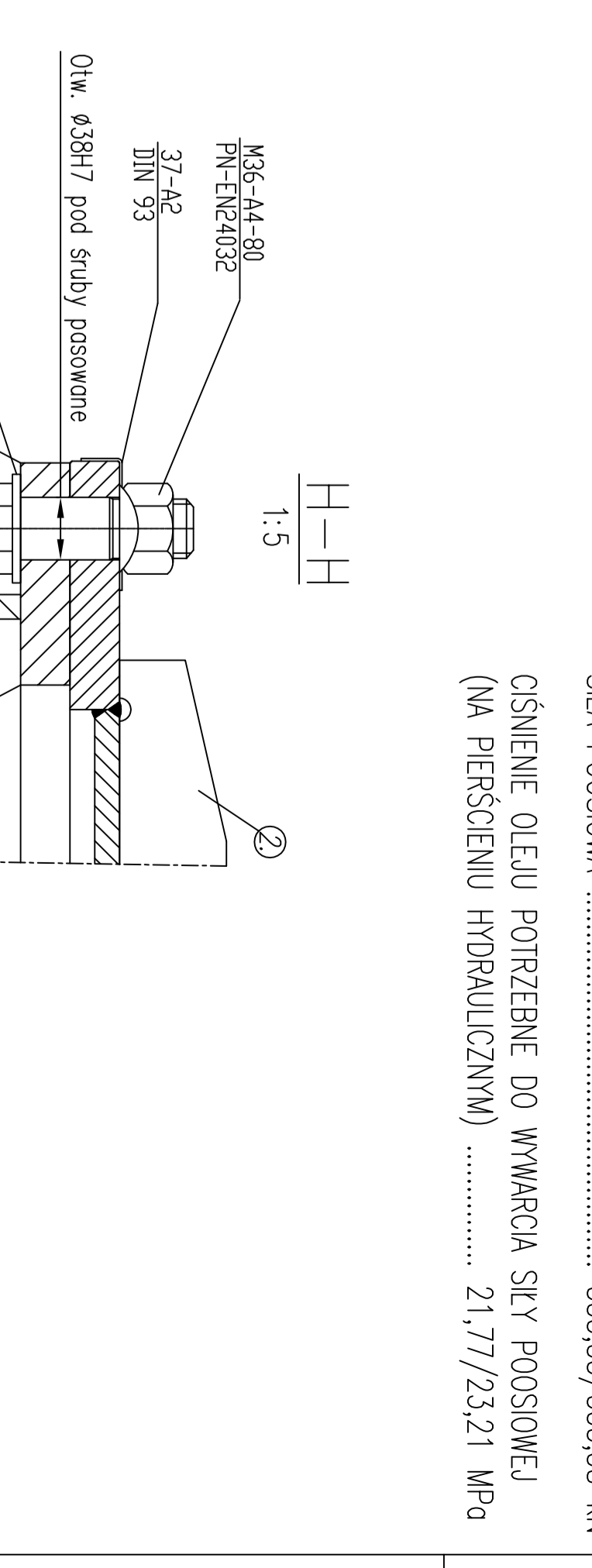
№	Posiownik / Bort	EN 10025	1.4057	~0.95
1	Śruby transp. / Eye bolt M24 (1800 kN)	PN-92/N-82472	on PV	0.92
2	Korek / Plug V501 M16x1.5E071	Parkec	on col.	0.08
3	Łożysko / Bearing Z3128KW43+H3128	FT. SKF-FAG	on col.	14.8
4	Płyta uszczeln. / Sealing plate 122x248x2	Gombit AF-00	on col.	0.2
5	Pierścień / O-ring NBR 80 189.2x5.7	PN-90/N-75092	on col.	0.04
6	Pierścień / O-ring NBR 80 219.3x5.7	PN-90/N-75092	on col.	0.05
7	Pierścień / Sealing r. BHMUSL17 190x220x15	Smal 3454176	on col.	0.4
8	Pierścień / Sealing r. BALSU 200x250x15	Smal 4795548	on col.	0.2
9	Pierścień / Sealing r. BALSU12 125x160x15	Smal 470445	on col.	0.2
10	Śruba / Bolt M12x30 acc. EN ISO 4017	89101-00.00/09-00	on dra.	0.4
11	Pokrywa / Rudder trunk	89101-00.00/05-00	on dra.	2.3
12	Pierścień / Sealing r. BALSU17 170x170x15	89101-00.00/07-00	on dra.	4.3
13	Pokrywa górna / Upper cover	89101-00.00/06-00	on dra.	1.68
14	Pierścień / Sealing r. BALSU17 170x170x15	89101-00.00/05-00	on dra.	2.3
15	Pierścień / Sealing r. BALSU17 170x170x15	89101-00.00/04-00	on dra.	2.18
16	Tuleja / Sleeve	89101-00.00/03-00	on dra.	9.0
17	Noklecia / Rudder stock	89101-00.00/01-00	on dra.	~282
18	Noklecia / Rudder stock	89101-00.00/00-00	on dra.	~25
19	Fundament / Bearing foundation	89101-20.00/00-00	on dra.	~200
20	Płyta / Rudder blade	89101-10.00/00-00	on dra.	~200

POZ.1-ZESTAWIENIE DOSTAWY ELEMENTÓW JEDNEGO STERU FIRMY HYDROSTER

GŁÓWNE PARAMETRY STERU:

WARTOŚCI WSKAZANE SREDNIA WYMIARNA KLASYFIKATORA.
WARTOŚĆ MAX. SA WSKAZUJE PODŁĄCZENIE TRZON-PIASTA.
POWIERZCHNIA STERU.....1,248 m²
KĄT OBRÓTU STERU.....+/- 60°
PRĘDKOŚĆ ŚREDNIA.....24 węzły
MASZYNA STEROWA: HYDROSTER MS-30-60-1A
KLASA LODOWA.....kategoria lodowa posiada wzmożenie lodowe umożliwiające samodzielnie dotrzeć zeglując w drobną niesprzyjającą pogodę przy silnym prądzie.
DANE SPRZĘGŁA STERU
WSPÓŁCZYNNIK TARCIA SPODZIEWANEGO.....0,15
WSPÓŁCZYNNIK TARCIA PRZYNAJĘTEGO.....0,01
POWIERZCHNIA STYKU SIŁOZKA.....157,408 cm²
POWIERZCHNIA TŁOKA WAKRETKI.....153,1 cm²
DROGA WOSKANIA z uwzględnieniem zgniotu.....31,7/3,3 mm
CIŚNIENIE OLEJU POTRZEBNE DO WYKARCZA SIKS POSPOWIEI.....36,99/39,44 MPa
CIŚNIENIE OLEJU POTRZEBNE DO URSYKANIA FILMU OLEJOWEGO POMIĘDZY ELEMENTAMI POŁĄCZENIA.....48,87/52,10 MPa
CIŚNIENIE OLEJU ZE WZGLĘDU NA WYTRZYMAŁOŚĆ PŁYSTY.....59,46 MPa
SIŁA POSPOWIA.....333,35/355,38 kN
CIŚNIENIE OLEJU POTRZEBNE DO WYKARCZA SIKS POSPOWIEI (NA PRĘDSPOWIE HYDRAULICZNYM).....21,77/23,21 MPa

OBŁICZENIOWE MOMENT I SIŁA



CIENKI OCHRONNY ANTYKOROZYJNEJ NA PŁYTKACH STERU WG RYS. 2436-DZ/2110-01

№	Wymiar	Grubość	Waga	Wymiar
1	250	2	0,8	1,6
2	660	2	6,60	1,320

DATA	NADZWIĘZIOWE	FIGURY	FORMOWANIE
KONSTRUKTOR: 04.01.2012	N.M.		
SPRACZUJĄCY: 19.03.2012	K.D.		
PROJEKTANT: W.S. SZTORMA			

PLAN INSTALACJI ZESTAWU STEROWEGO

RENONTOWA SHIPBUILDING S.A.

RENONTOWA Ship Repair & Conversion Sp. z o.o.

KLIENT: REMONTOWA SHIPBUILDING S.A.

NUMER BUDOWY: B 812/01

DATA: 2436-DZ/2110-02

SKALA: 1:20

FORMAT: A1

PROJEKTANT: W.S. SZTORMA

SPRACZUJĄCY: K.D.

AGENCJA TYTUŁOWA

1/1

1/1