In Process Sketch / Szkic Operacyjny

NAWIERCANIE

Group: CHASSIS
Dywizja:

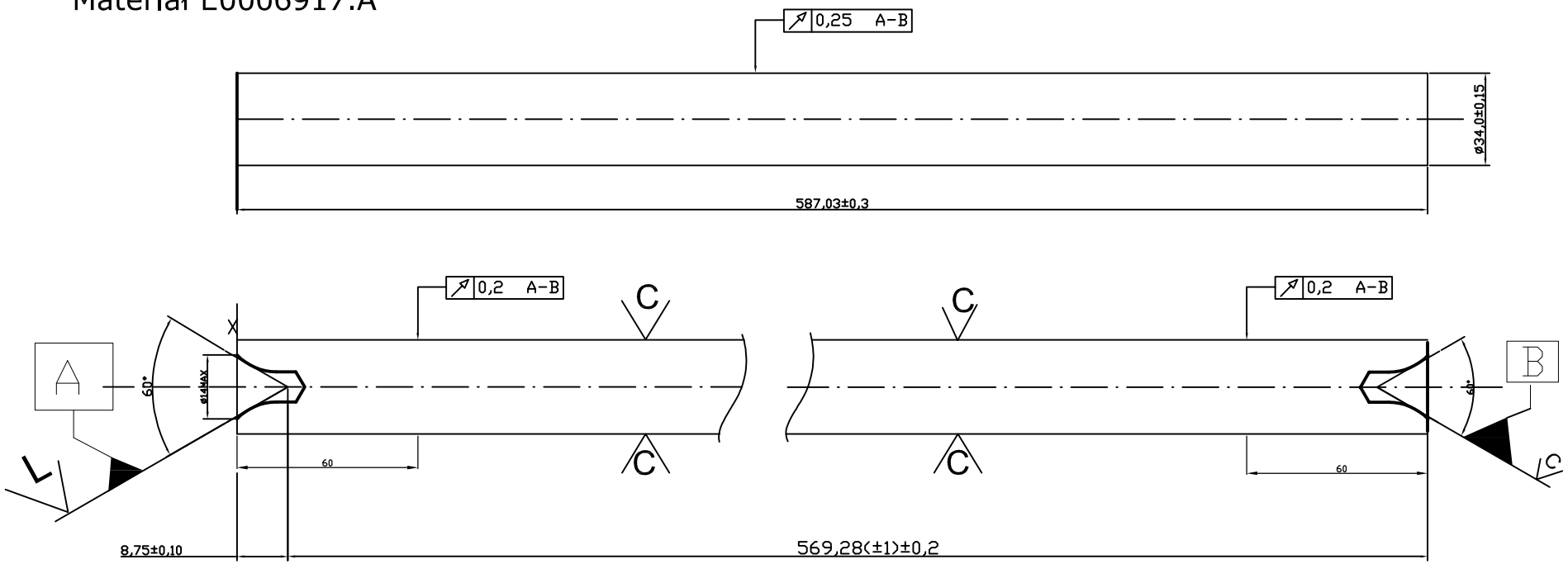
Plant: PRASZKA
Zaklad:

Op.-Description:
Op.-Opis:

Release-No.: Zwolnienie Nr.:	see cover page patrz str. glowna	Part-Name: Nazwa detalu:	WAŁEK	☐ Prototype ☐ Pre-Launch ☒ Production	Control Item	☐ Yes Tak	☒ No Nie	Part-No.: Nr detalu:	E0005105.A

Do not scale / Rys. nie w skali

Materiał E0006917.A



X- Baza lewa strona

L- jest bazą do op. walcowania i szlifowania (nie dopuszczalna wywinięta krawędź)

Mash. Type: Typ Maszyny:	
BT: Nr Tabl:	Op.No.: Op.Nr :
Proc.Engr.Group: Zespol Inz:	Date: Data: 10.09.2024
Proc.Engr. : Inz. Procesu:	Sht.: Szkic: 1 of z 1

In Process Sketch / Szkic Operacyjny

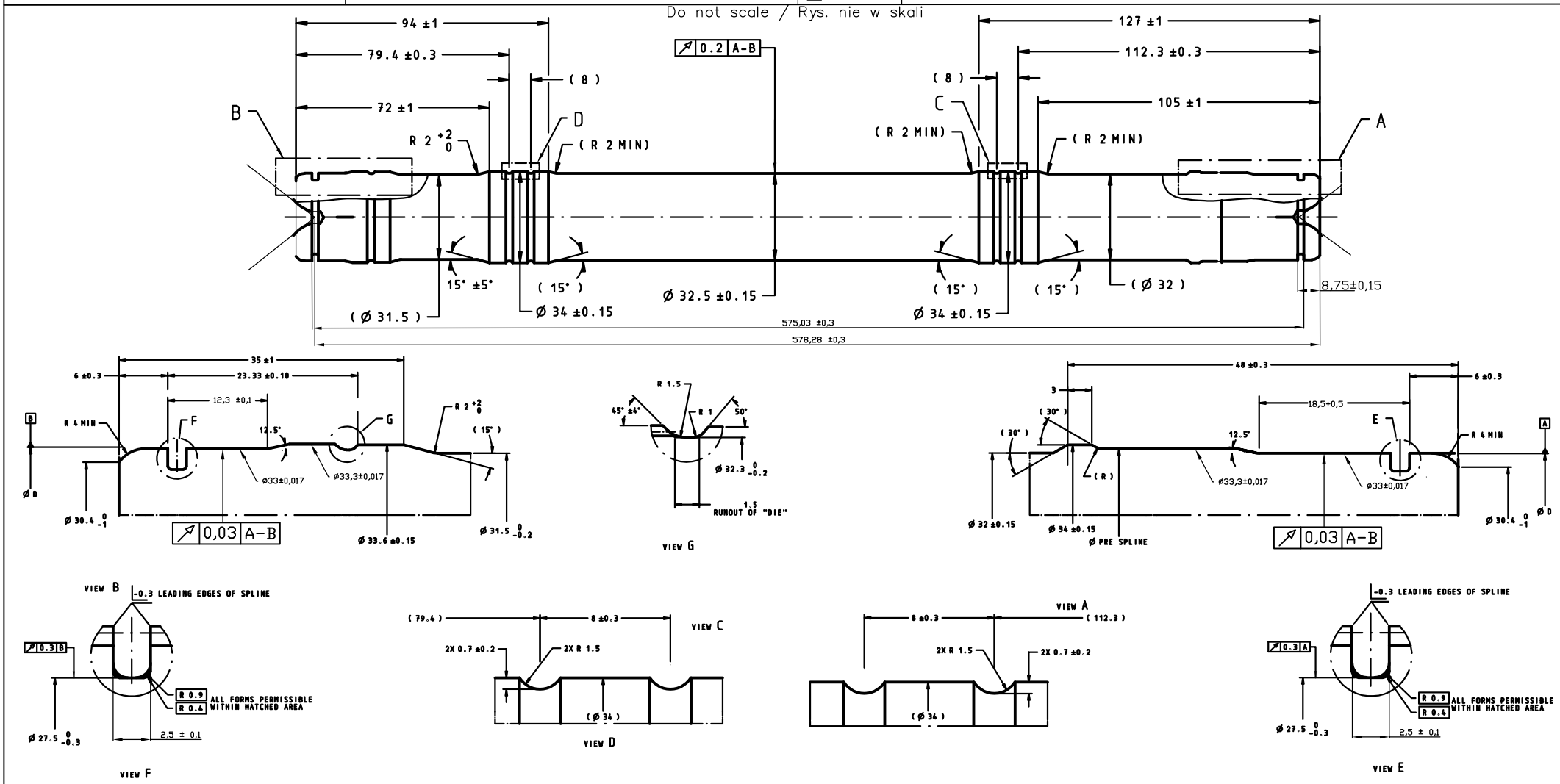
Group: CHASSIS
Dywizja:

Plant: PRASZKA
Zaklad:

Op.–Description: TOCZENIE
Op.–Opis:

Release–No.: see cover page Zwolnienie Nr.: patrz str. glowna	Part–Name: WAŁEK Nazwa detalu:	☐ Prototype ☐ Pre-Launch ☒ Production	Control Item ☐ Yes Tak ☒ No Nie	Part–No.: Nr detalu:	E0005105.A

Do not scale / Rys. nie w skali



Mash. Type: Typ Maszyny:	
BT: Nr Tabl:	Op.No.: Op.Nr :
Proc.Engr.Group: Zespol Inz:	Date: Data: 10.09.2024
Proc.Engr. : Inz. Procesu:	Sht.: Szkic: 1 of z 1

In Process Sketch / Szkic Operacyjny

NAWIERCANIE

Group: CHASSIS
Dywizja:

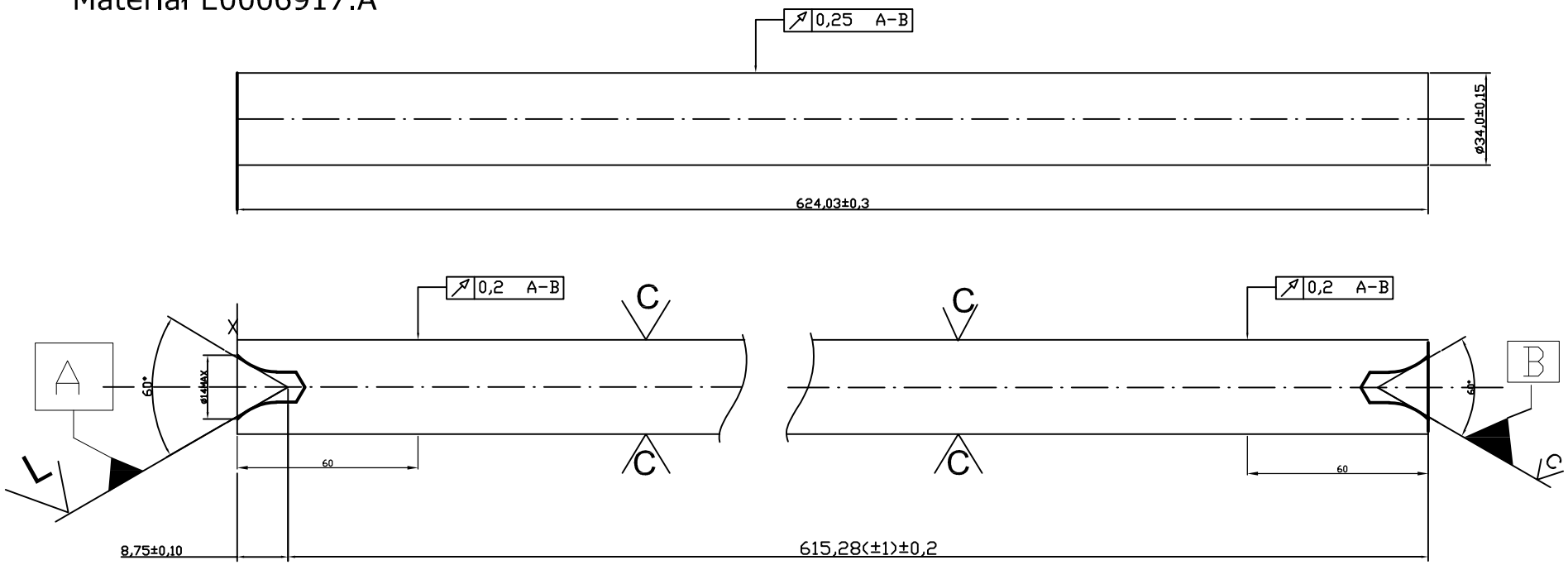
Plant: PRASZKA
Zaklad:

Op.–Description:
Op.–Opis:

Release–No.: / Zwolnienie Nr.:	see cover page / patrz str. glowna	Part–Name: / Nazwa detalu:	WAŁEK	☐ Prototype ☐ Pre-Launch ☒ Production	Control Item ☐ Yes / Tak ☒ No / Nie	Part–No.: / Nr detalu:	E0005106.A

Do not scale / Rys. nie w skali

Materiał E0006917.A



X- Baza lewa strona

L- jest bazą do op. walcowania i szlifowania (nie dopuszczalna wywinięta krawędź)

Mash. Type: / Typ Maszyny:	
BT: / Nr Tabl:	Op.No.: / Op.Nr :
Proc.Engr.Group: / Zespol Inz:	Date: / Data: 10.09.2024
Proc.Engr. : / Inz. Procesu:	Sht.: / Szkic: 1 of / z 1

In Process Sketch / Szkic Operacyjny

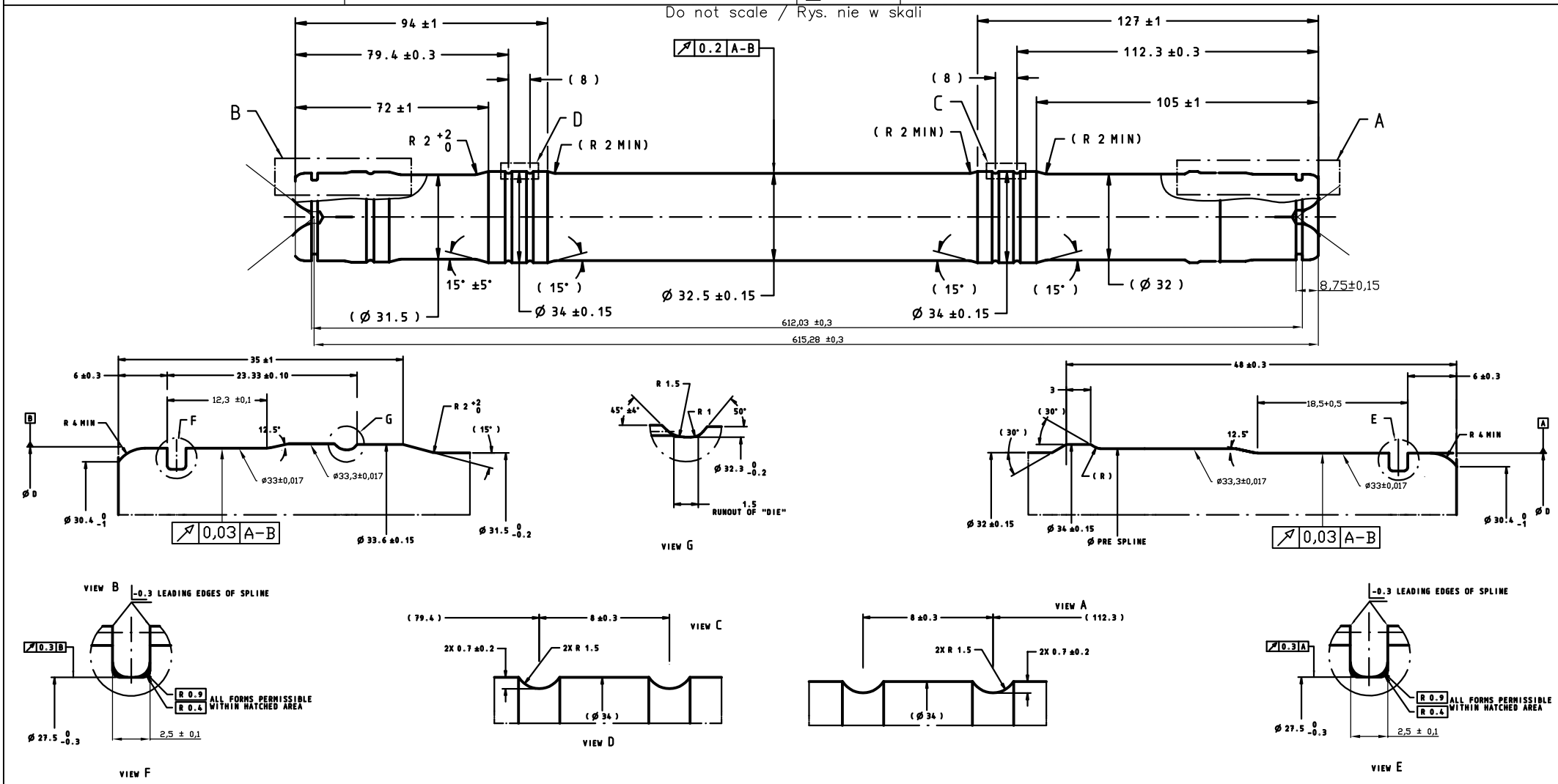
Group: CHASSIS
Dywizja:

Plant: PRASZKA
Zakład:

Op.–Description: TOCZENIE
Op.–Opis:

Release–No.: / Zwolnienie Nr.:	Part–Name: / Nazwa detalu:	☐ Prototype ☐ Pre-Launch ☒ Production	Control Item ☐ Yes Tak ☒ No Nie	Part–No.: / Nr detalu:
see cover page / patrz str. glowna	WAŁEK			E0005106.A

Do not scale / Rys. nie w skali



Mash. Type: / Typ Maszyny:	
BT: / Nr Tabl:	Op.No.: / Op.Nr :
Proc.Engr.Group: / Zespol Inz:	Date: / Data: 10.09.2024
Proc.Engr. : / Inz. Procesu:	Sht.: / Szkic: 1 of / z 1

In Process Sketch / Szkic Operacyjny

Group: CHASSIS
Dywizja:

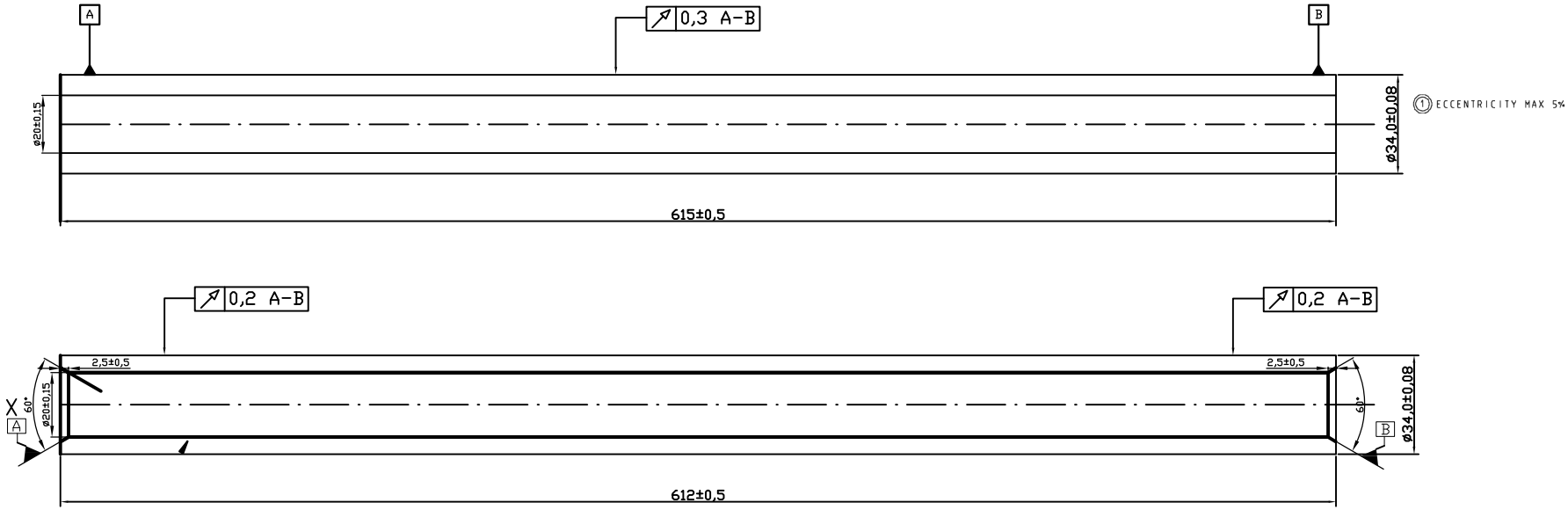
Plant: PRASZKA
Zakład:

Op.–Description: NAWIERCANIE
Op.–Opis:

Release–No.: / Zwolnienie Nr.:	see cover page / patrz str. glowna	Part–Name: / Nazwa detalu:	WAŁEK	☐ Prototype ☐ Pre-Launch ☒ Production	Control Item ☐ Yes Tak ☒ No Nie	Part–No.: / Nr detalu:	E0007355.B

Do not scale / Rys. nie w skali

Materiał E0004944.A



X- strona bazowa lewa

A i B – bazą do op. walcowania i szlifowania (nie dopuszczalna wywinięta krawędź)

Mash. Type: / Typ Maszyny:	
BT: / Nr Tabl:	Op.No.: / Op.Nr :
Proc.Engr.Group: / Zespol Inz:	Date: / Data: 10.09.2024
Proc.Engr. : / Inz. Procesu:	Sht.: / Szkic: 1 of / z 1

In Process Sketch / Szkic Operacyjny

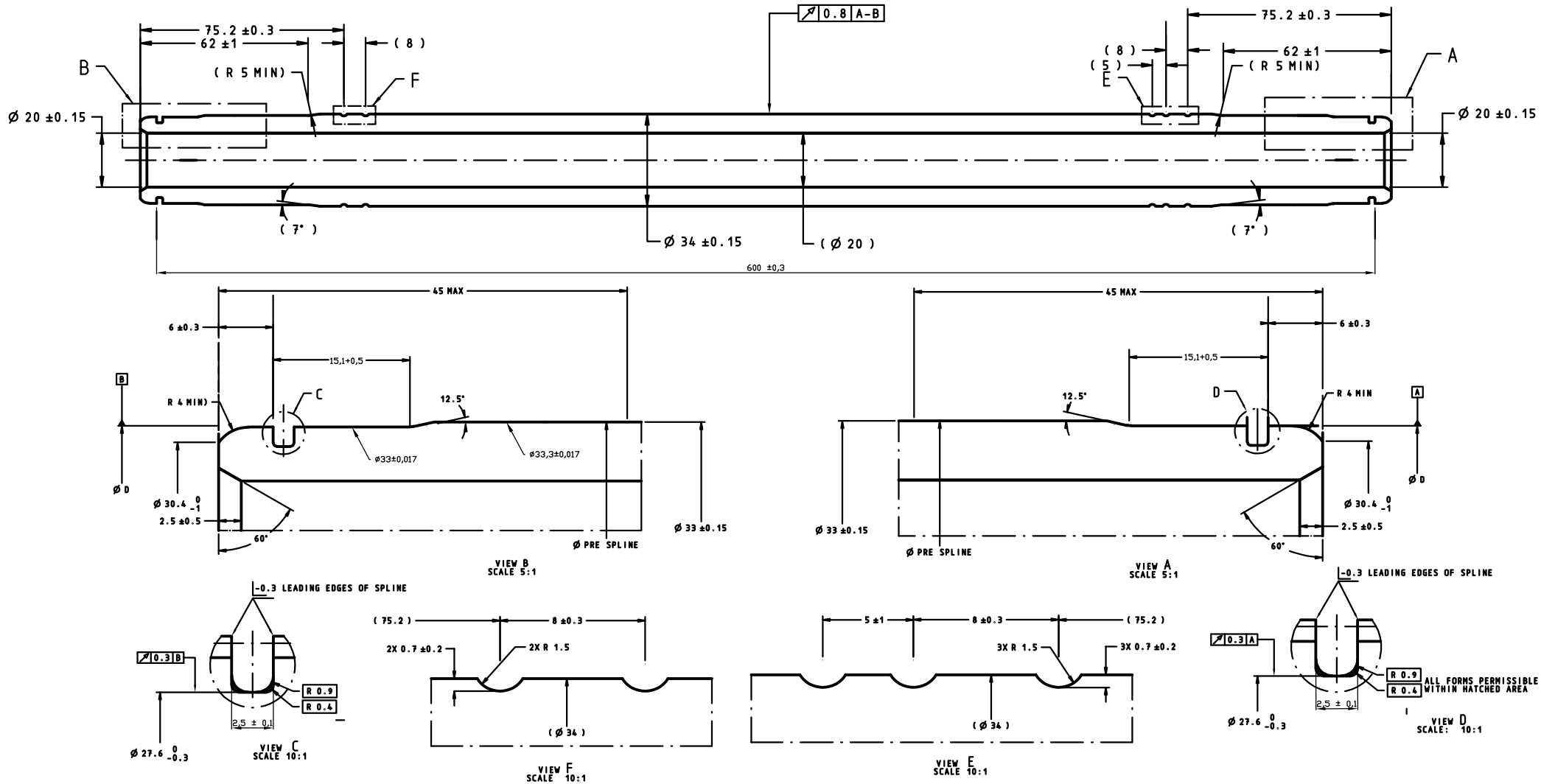
Group: CHASSIS
Dywizja:

Plant: PRASZKA
Zakład:

Op.–Description: TOCZENIE
Op.–Opis:

Release–No.: see cover page Zwolnienie Nr.: patrz str. glowna	Part–Name: WAŁEK Nazwa detalu:	☐ Prototype ☐ Pre-Launch ☒ Production	Control Item ☐ Yes Tak ☒ No Nie	Part–No.: Nr detalu:	E0007355.B

Do not scale / Rys. nie w skali



Mash. Type: Typ Maszyny:	
BT: Nr Tabl:	Op.No.: Op.Nr :
Proc.Engr.Group: Zespol Inz:	Date: Data: 10.09.2024
Proc.Engr. : Inz. Procesu:	Sht.: Szkic: 1 of z 1

In Process Sketch / Szkic Operacyjny

NAWIERCANIE

Group: CHASSIS
Dywizja:

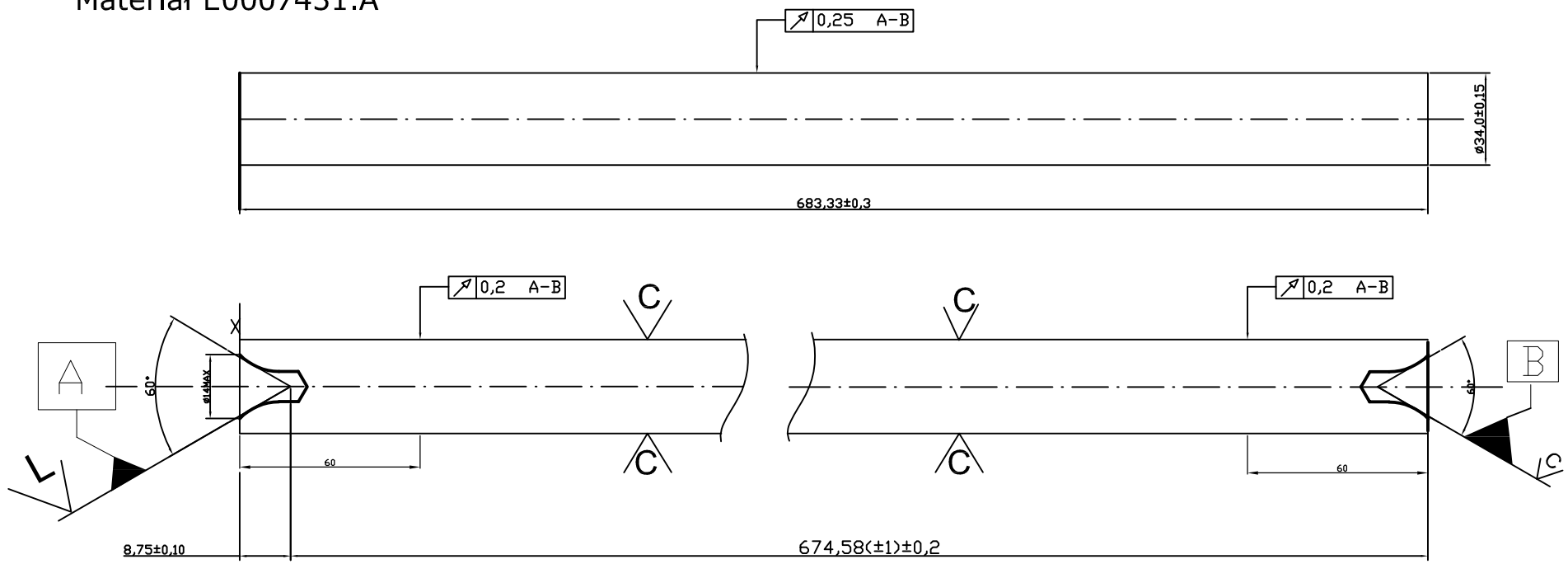
Plant: PRASZKA
Zaklad:

Op.-Description:
Op.-Opis:

Release-No.: see cover page Zwolnienie Nr.: patrz str. glowna	Part-Name: WAŁEK Nazwa detalu:	☐ Prototype ☐ Pre-Launch ☒ Production	Control Item ☐ Yes Tak ☒ No Nie	Part-No.: Nr detalu:	E0007430.A

Do not scale / Rys. nie w skali

Materiał E0007431.A



X- Baza lewa strona

L- jest bazą do op. walcowania i szlifowania (nie dopuszczalna wywinięta krawędź)

Mash. Type: Typ Maszyny:	
BT: Nr Tabl:	Op.No.: Op.Nr :
Proc.Engr.Group: Zespol Inz:	Date: Data: 10.09.2024
Proc.Engr. : Inz. Procesu:	Sht.: Szkic: 1 of z 1

In Process Sketch / Szkic Operacyjny

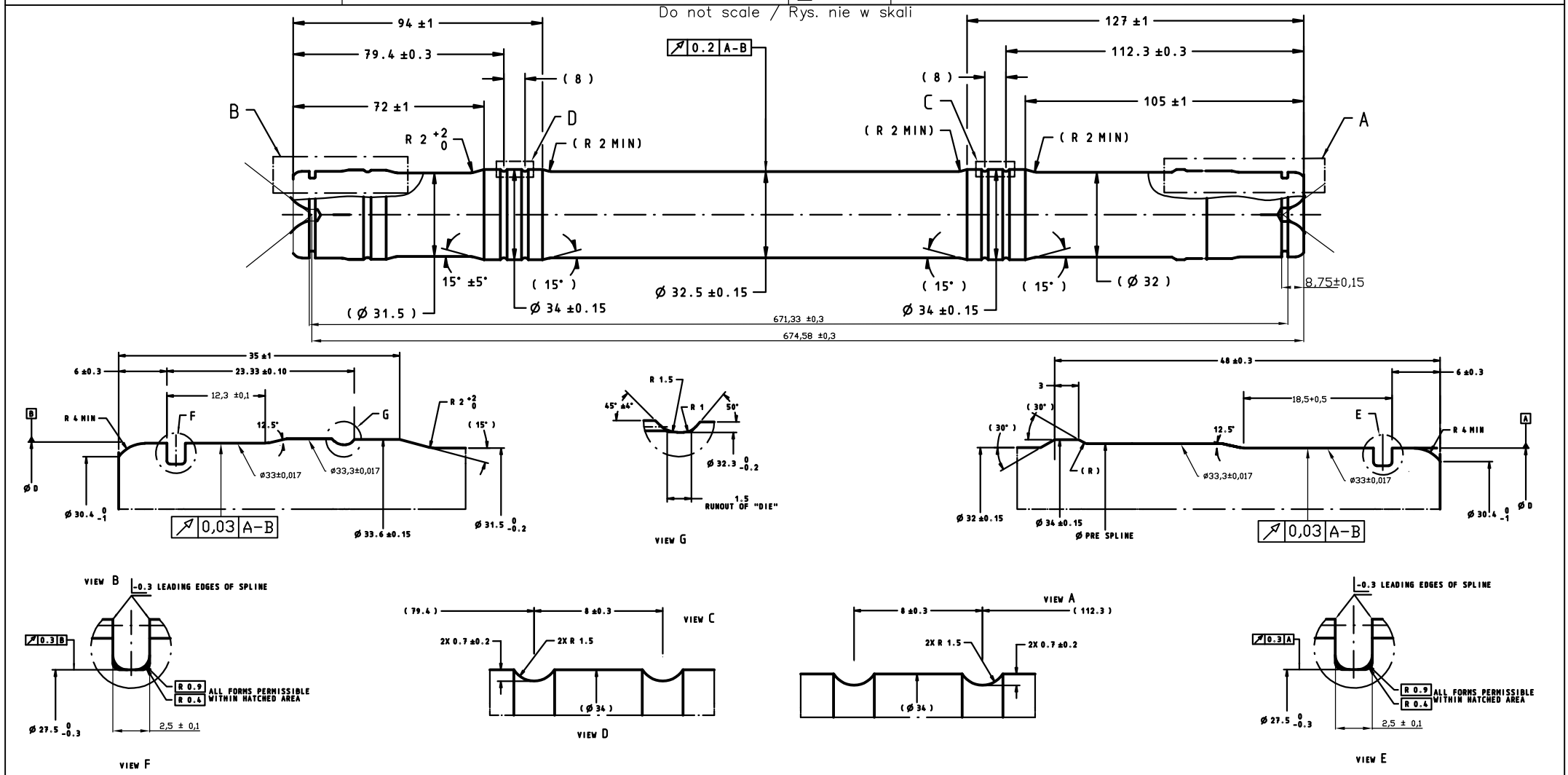
Group: / Dywizja: CHASSIS

Plant: / Zakład: PRASZKA

Op.-Description: / Op.-Opis: TOCZENIE

Release-No.: / Zwolnienie Nr.:	Part-Name: / Nazwa detalu:	Prototype / Pre-Launch / Production	Control Item	Part-No.: / Nr detalu:
see cover page / patrz str. glowna	WAŁEK	☐ Prototype ☐ Pre-Launch ☒ Production	☐ Yes / Tak ☒ No / Nie	E0007430.A

Do not scale / Rys. nie w skali



Mash. Type: / Typ Maszyny:	
BT: / Nr Tabl:	Op.No.: / Op.Nr :
Proc.Engr.Group: / Zespol Inz:	Date: / Data: 10.09.2024
Proc.Engr. : / Inz. Procesu:	Sht.: / Szkic: 1 of / z 1

In Process Sketch / Szkic Operacyjny

NAWIERCANIE

Group: CHASSIS
Dywizja:

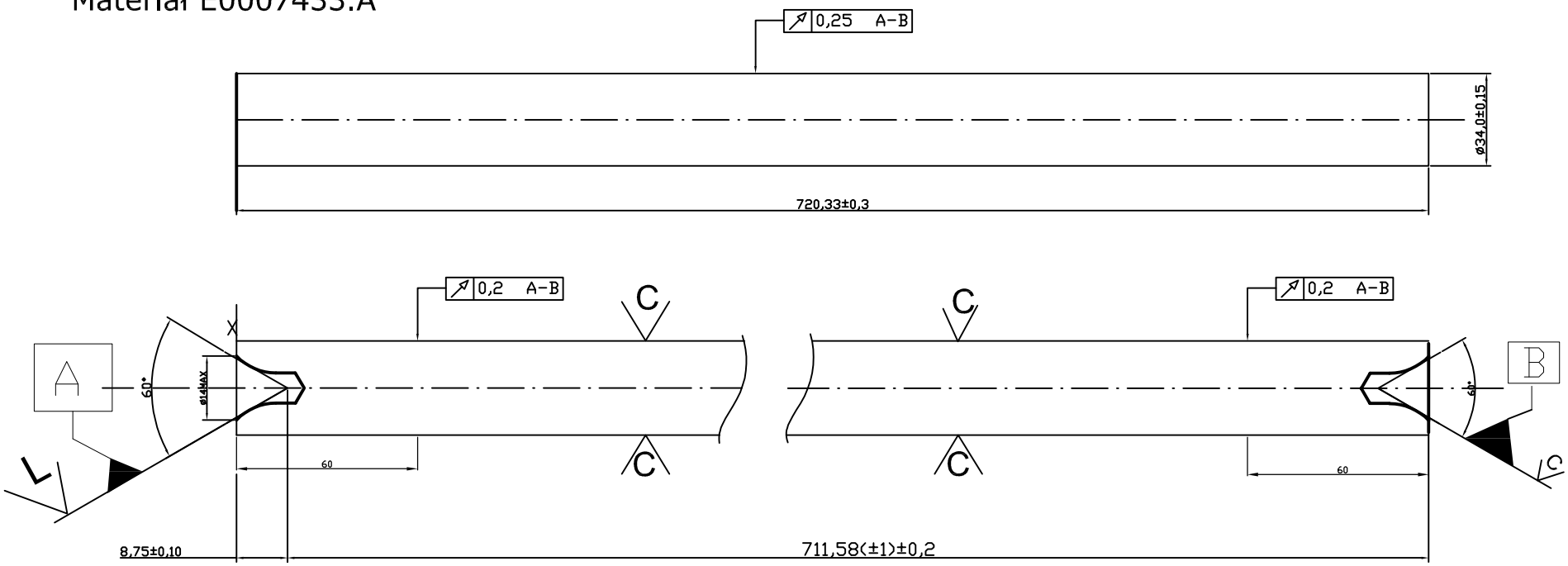
Plant: PRASZKA
Zaklad:

Op.-Description:
Op.-Opis:

Release-No.: Zwolnienie Nr.:	see cover page patrz str. glowna	Part-Name: Nazwa detalu:	WAŁEK	☐ Prototype ☐ Pre-Launch ☒ Production	Control Item	☐ Yes Tak	☒ No Nie	Part-No.: Nr detalu:	E0007432.A

Do not scale / Rys. nie w skali

Materiał E0007433.A



X- Baza lewa strona

L- jest bazą do op. walcowania i szlifowania (nie dopuszczalna wywinięta krawędź)

Mash. Type: Typ Maszyny:	
BT: Nr Tabl:	Op.No.: Op.Nr :
Proc.Engr.Group: Zespol Inz:	Date: Data: 10.09.2024
Proc.Engr. : Inz. Procesu:	Sht.: Szkic: 1 of z 1

In Process Sketch / Szkic Operacyjny

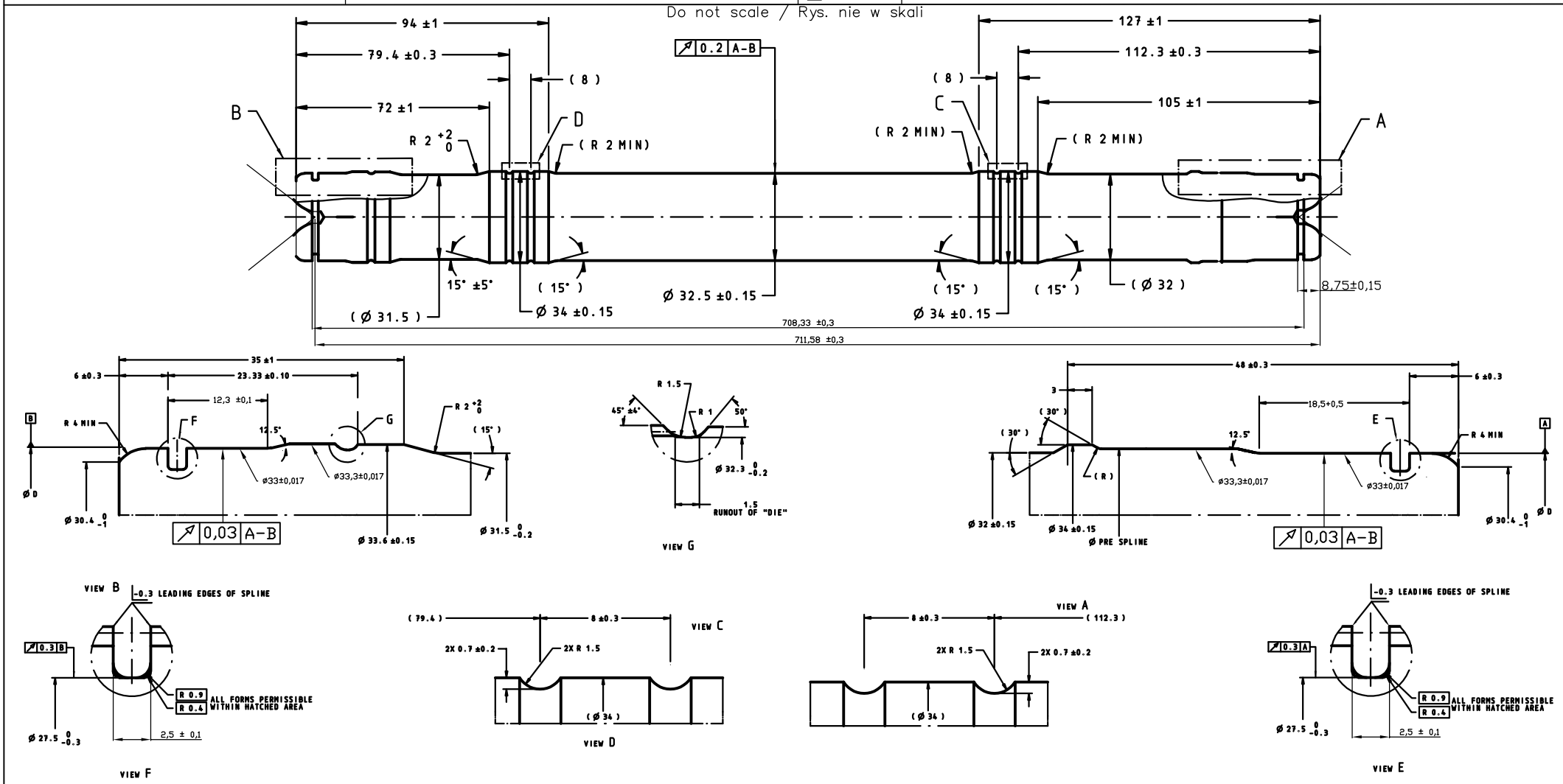
Group: CHASSIS
Dywizja:

Plant: PRASZKA
Zaklad:

Op.–Description: TOCZENIE
Op.–Opis:

Release–No.: see cover page Zwolnienie Nr.: patrz str. glowna	Part–Name: WAŁEK Nazwa detalu:	☐ Prototype ☐ Pre-Launch ☒ Production	Control Item ☐ Yes Tak ☒ No Nie	Part–No.: Nr detalu:	E0007432.A

Do not scale / Rys. nie w skali



Mash. Type: Typ Maszyny:	
BT: Nr Tabl:	Op.No.: Op.Nr :
Proc.Engr.Group: Zespol Inz:	Date: Data: 10.09.2024
Proc.Engr. : Inz. Procesu:	Sht.: Szkic: 1 of z 1

In Process Sketch / Szkic Operacyjny

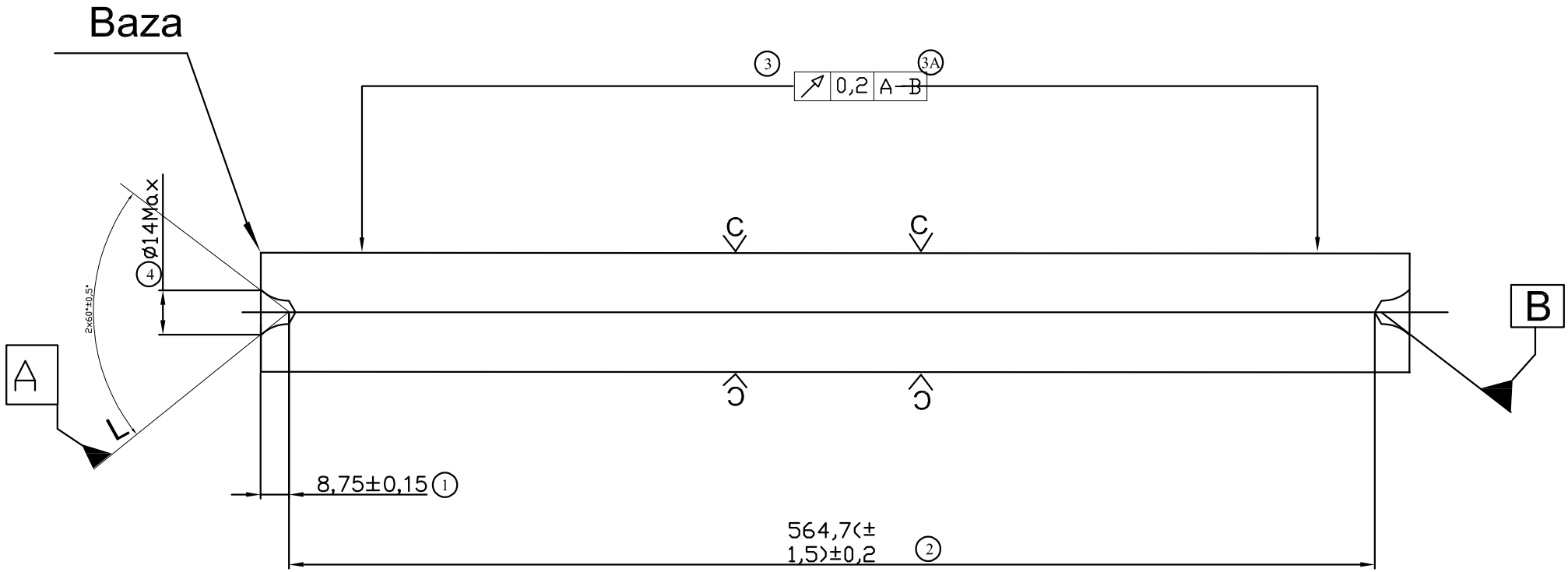
Group: CHASSIS
Dywizja:

Plant: PRASZKA
Zaklad:

Op.-Description: Nawiercanie - Centre Drilli
Op.-Opis:

Release-No.: / Zwolnienie Nr.:	see cover page / patrz str. glowna	Part-Name: / Nazwa detalu:	WAŁEK	☐ Prototype ☐ Pre-Launch ☒ Production	Control Item	☐ Yes Tak	☒ No Nie	Part-No.: / Nr detalu:	E0002675.A

Do not scale / Rys. nie w skali



5 L - krawedzie nakietków na powierzchni czołowej wolne od zadziorów, (brak wywinietej krawędzi).

Dimensions and specifications marked thus require a copability study Cpk>1,67. (Serial Production Cpk>1,33)

Dla wymiarow i specyfikacji zawartych w ramce wymagana jest zdolnosc produkcyjna Cpk>1,67. (Produkcja Seryjna Cpk>1,33)

C Clamp Zacisk | L Locate Ustalanie | * I.P. In Process | * P.P. Post Process

Mash. Type: / Typ Maszyny:	NPF90N		
BT: / Nr Tabl:		Op.No.: / Op.Nr :	10
Proc.Engr.Group: / Zespol Inz:	Ł. Reszka	Date: / Data:	05.10.2023
Proc.Engr. : / Inz. Procesu:	Ł. Reszka	Sht.: / Szkic:	2 of z

In Process Sketch / Szkic Operacyjny

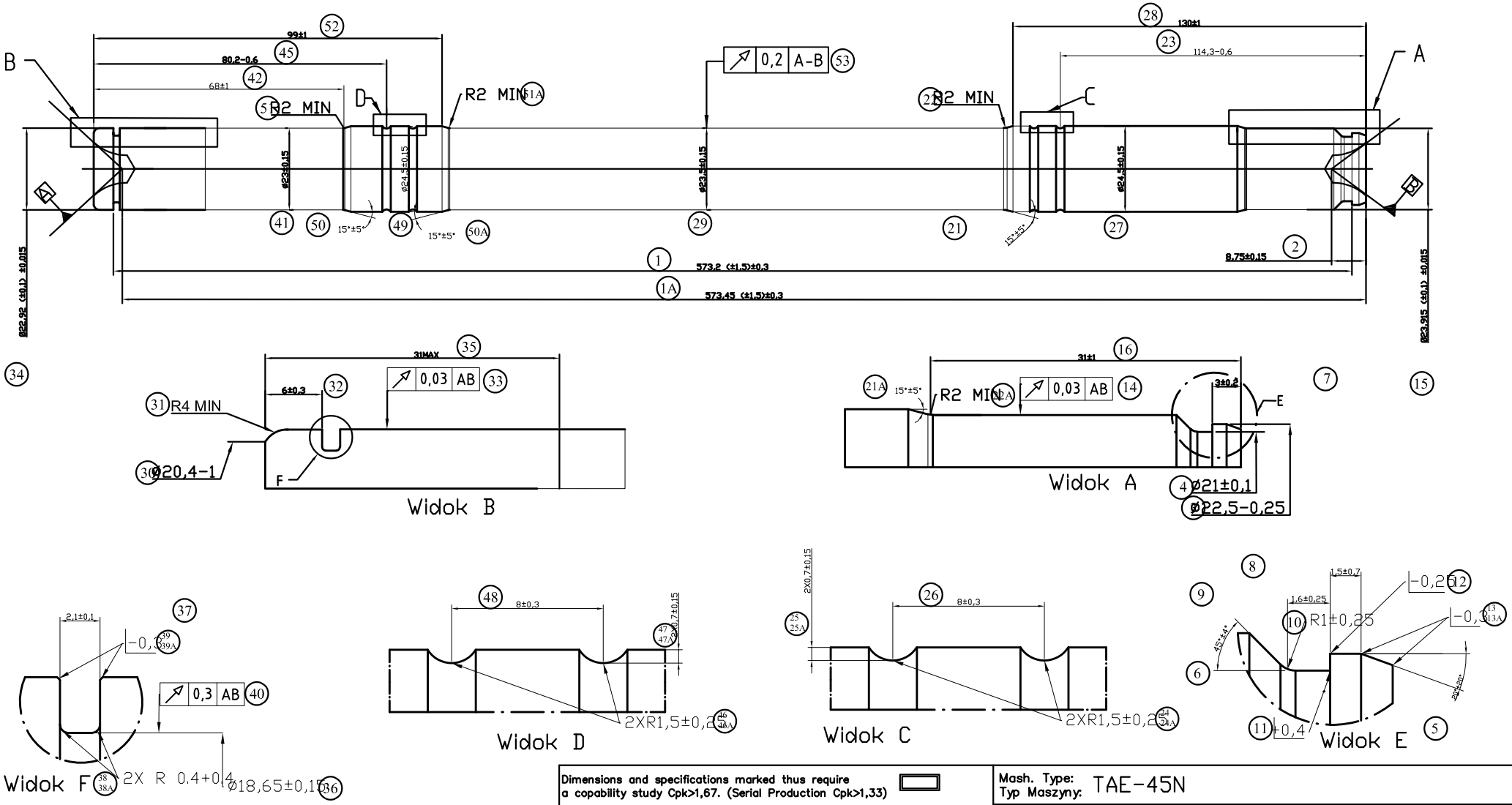
Group: CHASSIS
Dywizja:

Plant: PRASZKA
Zaklad:

Op.–Description: Toczenie (Green Turning)
Op.–Opis:

Release–No.: / Zwolnienie Nr.:	see cover page / patrz str. glowna	Part–Name: / Nazwa detalu:	WAŁEK	☐ Prototype ☐ Pre-Launch ☒ Production	Control Item ☐ Yes Tak ☒ No Nie	Part–No.: / Nr detalu:	E0002675.A

Do not scale / Rys. nie w skali



Uwaga!
Tolerancja podana w ..(xx).. służy do uzyskania wymiaru uwzględniajac jego zmienność po hartowaniu.
Dla już ustalonych wymiarow po obróbce cieplnej obowiazuje tolerancja bez nawiasów.
(SC) - charakterystyka znacząca (HI) - charakterystyka ważna

Dimensions and specifications marked thus require a capability study Cpk>1,67. (Serial Production Cpk>1,33)

Dla wymiarow i specyfikacji zawartych w ramce wymagana jest zdolnosc produkcyjna Cpk>1,67. (Produkcja Seryjna Cpk>1,33)

Clamp / Zacisk | Locate / Ustalanie | I.P. In Process | P.P. Post Process

Mash. Type: / Typ Maszyny:	TAE-45N		
BT: / Nr Tabl:		Op.No.: / Op.Nr :	20
Proc.Engr.Group: / Zespol Inz:	Ł. Reszka	Date: / Data:	05.10.2023
Proc.Engr. : / Inz. Procesu:	Ł. Reszka	Sht.: / Szkic:	3 of z

In Process Sketch / Szkic Operacyjny

NAWIERCANIE

Group: CHASSIS
Dywizja:

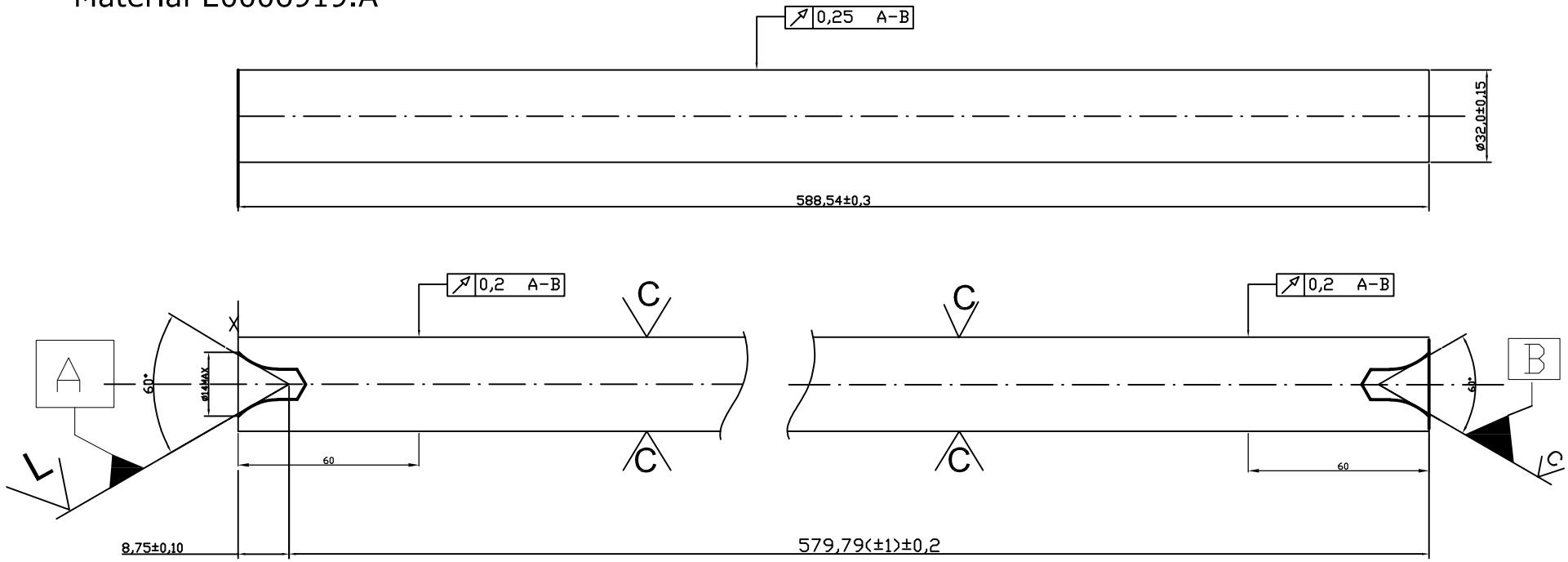
Plant: PRASZKA
Zaklad:

Op.–Description:
Op.–Opis:

Release–No.: / Zwolnienie Nr.:	see cover page / patrz str. glowna	Part–Name: / Nazwa detalu:	WAŁEK	☐ Prototype ☐ Pre-Launch ☒ Production	Control Item	☐ Yes Tak	☒ No Nie	Part–No.: / Nr detalu:	E0005103.A

Do not scale / Rys. nie w skali

Materiał E0006919.A



X- Baza lewa strona

L- jest bazą do op. walcowania i szlifowania (nie dopuszczalna wywinięta krawędź)

Mash. Type: / Typ Maszyny:	
BT: / Nr Tabl:	Op.No.: / Op.Nr :
Proc.Engr.Group: / Zespol Inz:	Date: / Data: 10.09.2024
Proc.Engr. : / Inz. Procesu:	Sht.: / Szkic: 1 of / z 1

In Process Sketch / Szkic Operacyjny

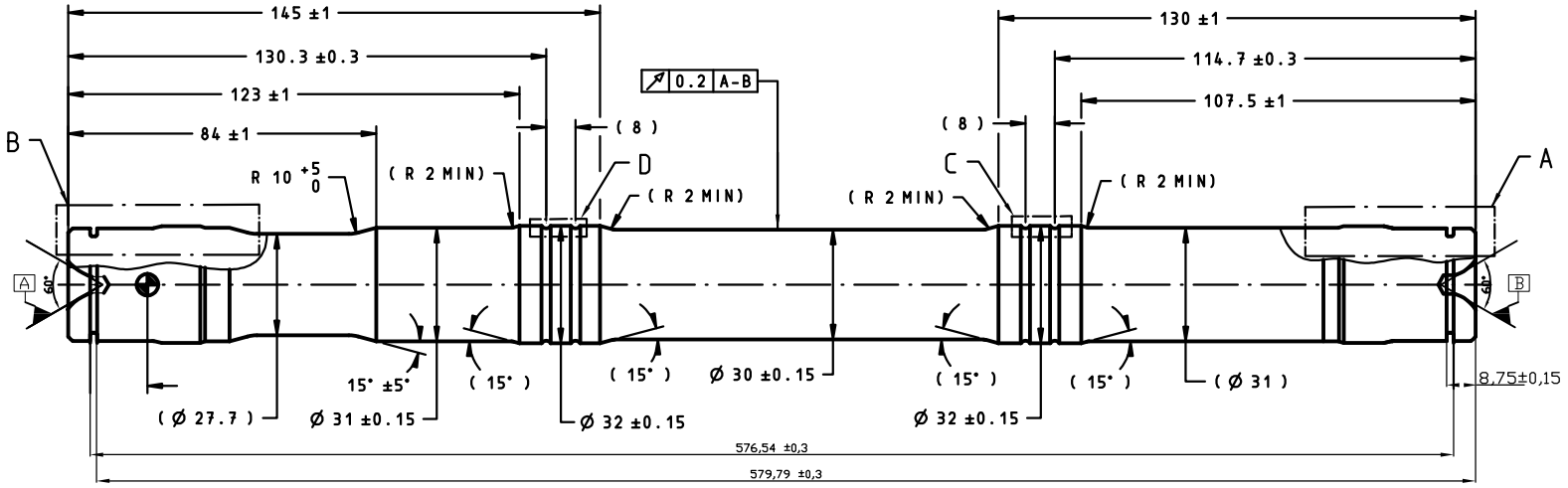
Group: CHASSIS
Dywizja:

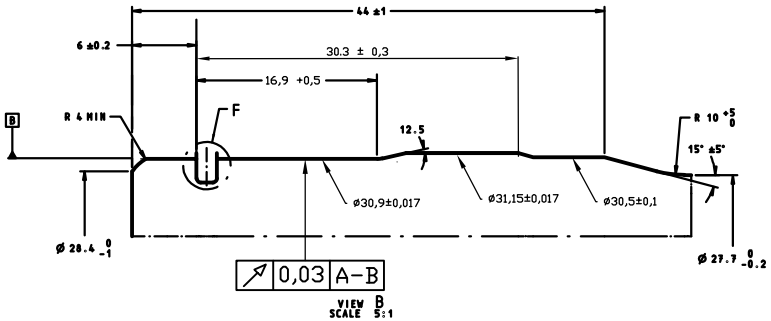
Plant: PRASZKA
Zakład:

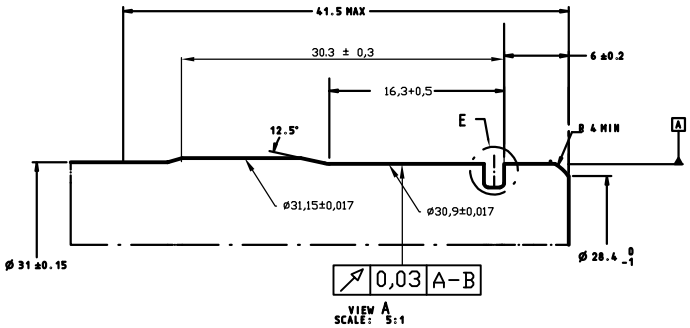
Op.–Description: TOCZENIE
Op.–Opis:

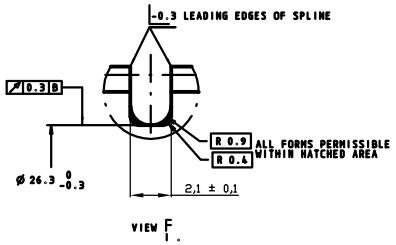
Release–No.: see cover page Zwolnienie Nr.: patrz str. glowna	Part–Name: WAŁEK Nazwa detalu:	☐ Prototype ☐ Pre-Launch ☒ Production	Control Item ☐ Yes Tak ☒ No Nie	Part–No.: Nr detalu: E0005103.A

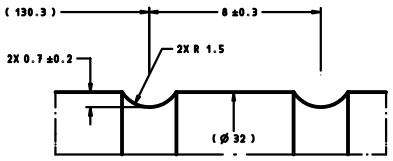
Do not scale / Rys. nie w skali

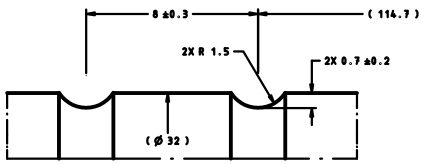


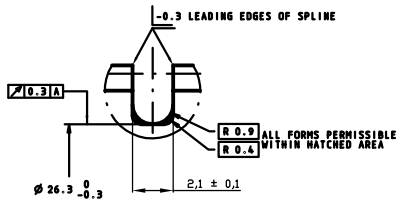












Mash. Type: Typ Maszyny:	
BT: Nr Tabl:	Op.No.: Op.Nr :
Proc.Engr.Group: Zespol Inz:	Date: Data: 10.09.2024
Proc.Engr. : Inz. Procesu:	Sht.: Szkic: 1 of z 1

In Process Sketch / Szkic Operacyjny

Group: CHASSIS
Dywizja:

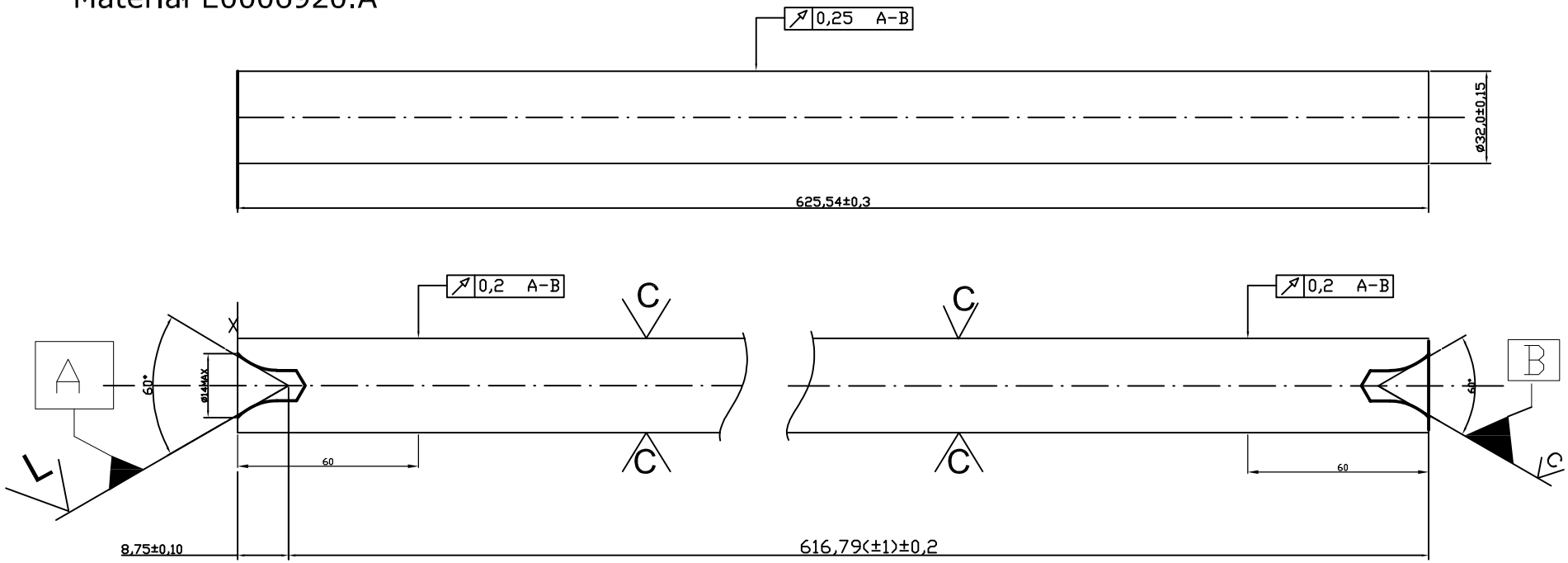
Plant: PRASZKA
Zaklad:

Op.–Description: NAWIERCANIE
Op.–Opis:

Release–No.: / Zwolnienie Nr.:	see cover page / patrz str. glowna	Part–Name: / Nazwa detalu:	WAŁEK	☐ Prototype ☐ Pre-Launch ☒ Production	Control Item ☐ Yes Tak ☒ No Nie	Part–No.: / Nr detalu:	E0005104.A

Do not scale / Rys. nie w skali

Materiał E0006920.A



X- Baza lewa strona

L- jest bazą do op. walcowania i szlifowania (nie dopuszczalna wywinięta krawędź)

Mash. Type: / Typ Maszyny:	
BT: / Nr Tabl:	Op.No.: / Op.Nr :
Proc.Engr.Group: / Zespol Inz:	Date: / Data: 10.09.2024
Proc.Engr. : / Inz. Procesu:	Sht.: / Szkic: 1 of / z 1

In Process Sketch / Szkic Operacyjny

TOCZENIE

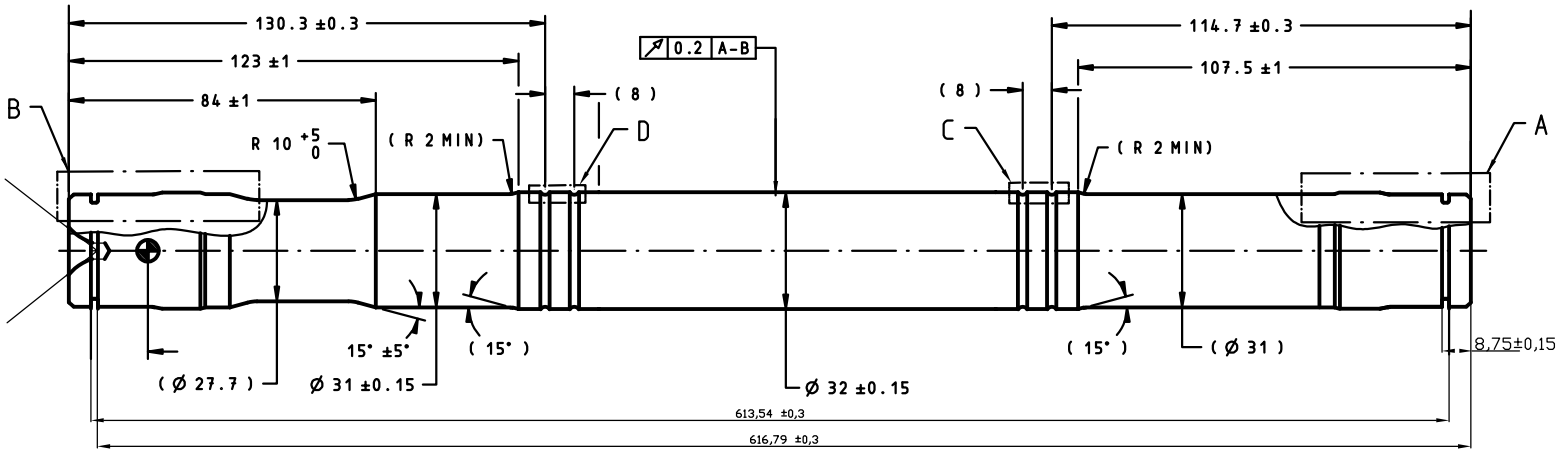
Group: CHASSIS
Dywizja:

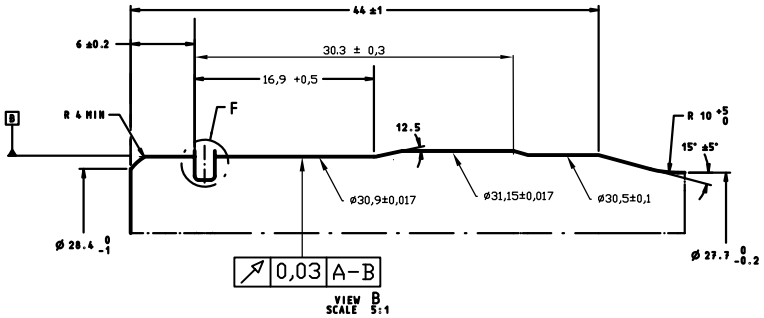
Plant: PRASZKA
Zakład:

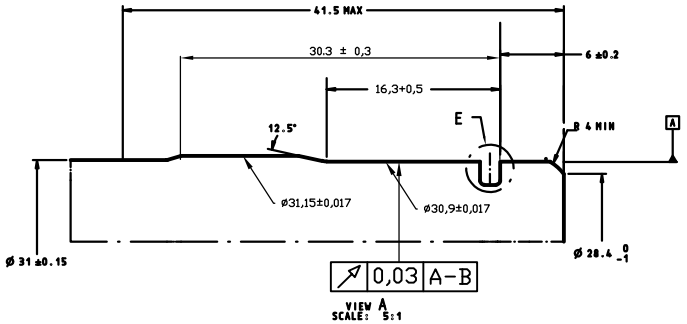
Op.–Description:
Op.–Opis:

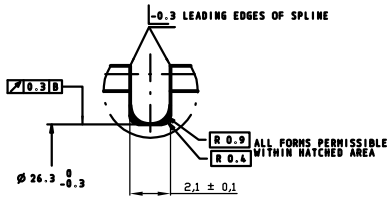
Release–No.: / Zwolnienie Nr.:	see cover page / patrz str. glowna	Part–Name: / Nazwa detalu:	WAŁEK	☐ Prototype ☐ Pre-Launch ☒ Production	Control Item	☐ Yes Tak	☒ No Nie	Part–No.: / Nr detalu:	E0005104.A

Do not scale / Rys. nie w skali

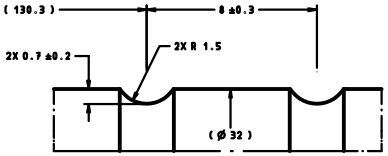




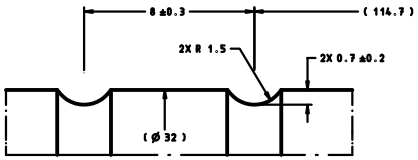




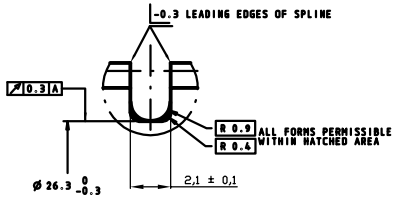
VIEW F



VIEW D



VIEW C



VIEW E

Mash. Type: / Typ Maszyny:	
BT: / Nr Tabl:	Op.No.: / Op.Nr :
Proc.Engr.Group: / Zespol Inz:	Date: / Data: 10.09.2024
Proc.Engr. : / Inz. Procesu:	Sht.: / Szkic: 1 of / z 1