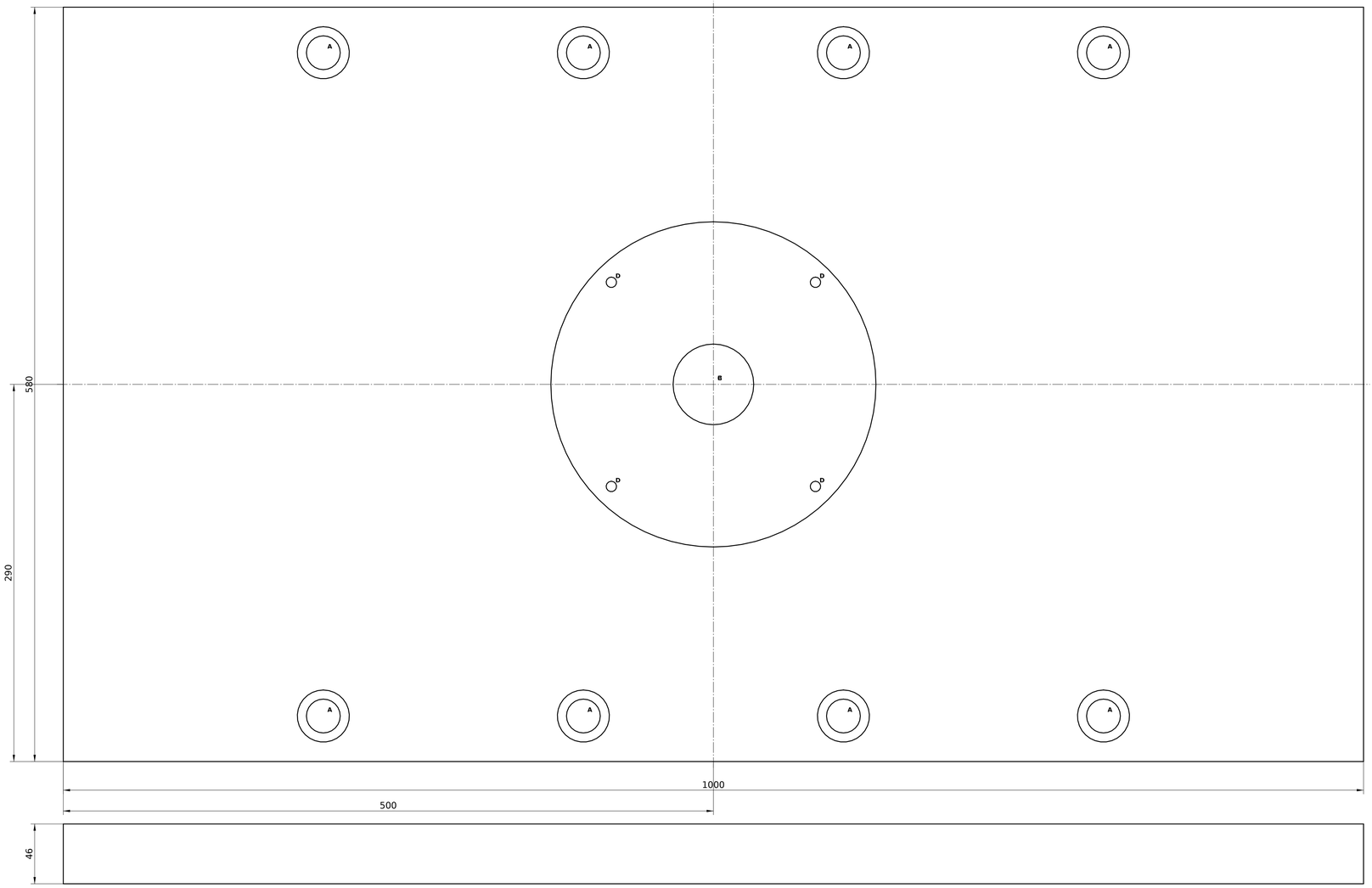
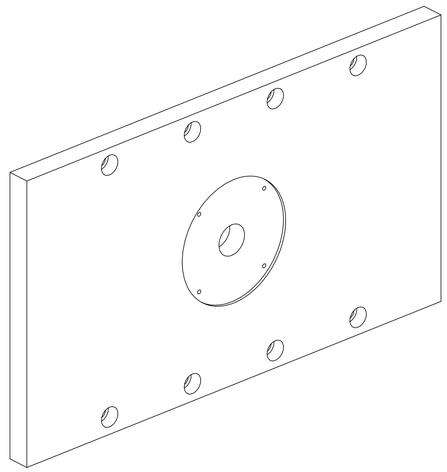
Widok od strony −Y (patrząc od połówki stałej w kierunku ruchomej)



Widok z góry



Izometria (bez skali)

Otwory (położenie: tabela współrzędnych na karcie obróbki)

Ozn.	Szt.	Opis	Strona
A	8	ø26 przel., pogł. ø40 × 26 (śruba M24)	od zewnątrz
B	1	ø62 H8 przel. (tuleja wlewowa)	—
C	1	gniazdo pierścienia ø250 H7 × 6	od zewnątrz
D	4	M8 × 16 (pierścień)	od zewnątrz

Wymagania

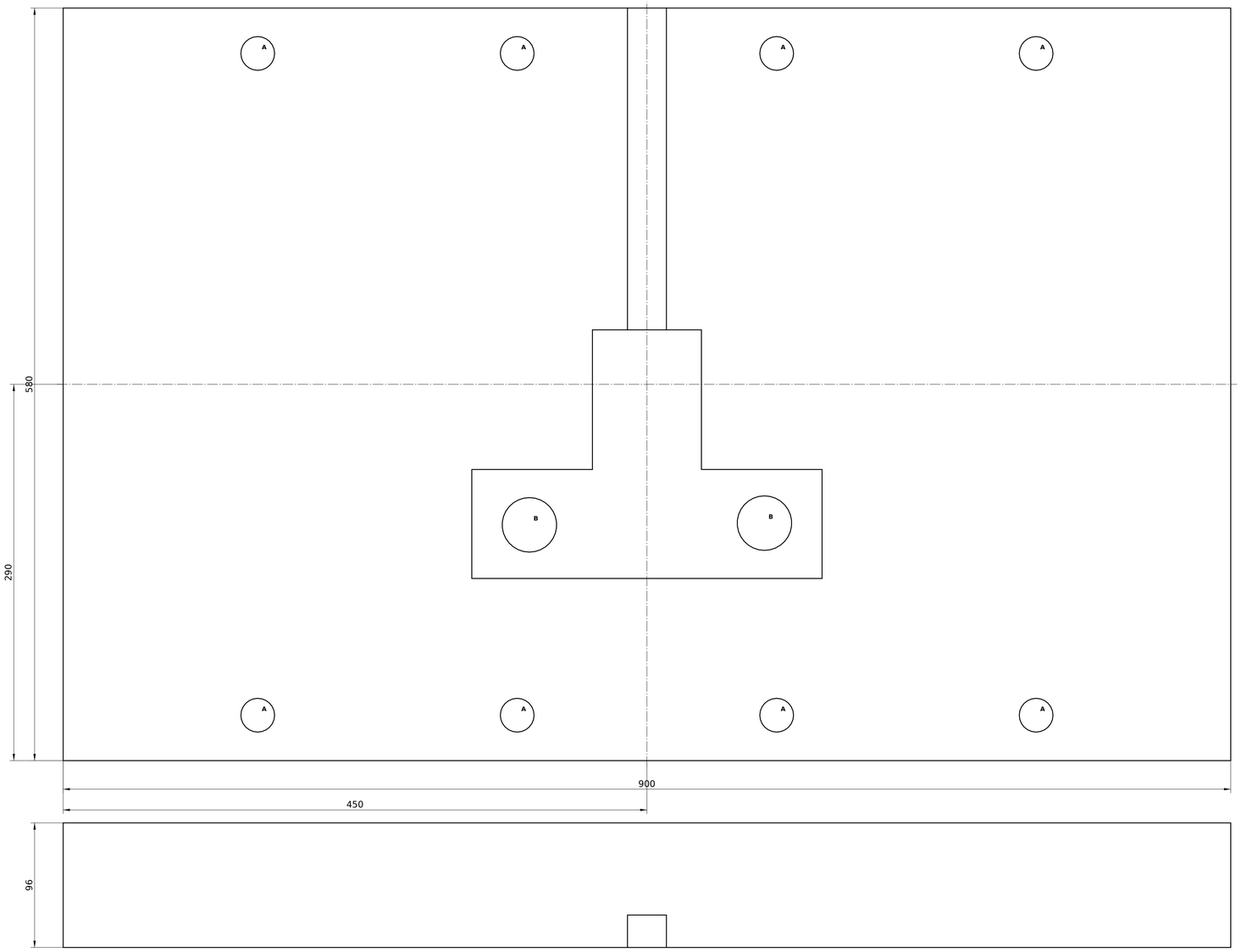
Nr	Charakterystyka	Wartość / tolerancja
1	Grubość	46 ±0,02
2	Płaskość / równoległość płaszczyzn czołowych	0,02 / 0,02
3	Położenie otworów pasowanych (H7)	±0,01 od osi formy
4	Położenie otworów pozostałych	±0,1
5	Gniazdo pierścienia centrującego C	ø250 H7 × 6 +0,1
6	Współosiowość B i C	ø0,03

Uwagi

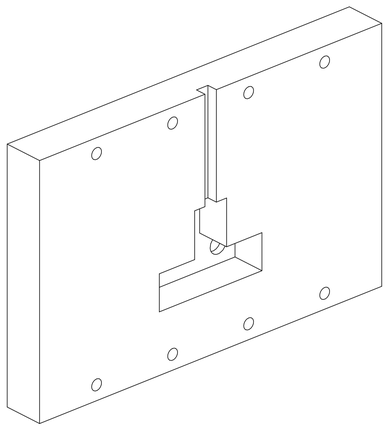
1. Krawędzie stępić 0,5 × 45°; krawędzie zewnętrzne faza 2 × 45°.
2. Płaszczyzny czołowe szlifowane Ra 0,8; otwory pasowane Ra 0,8; pozostałe Ra 3,2.
3. Bazy wymiarowe: oś formy (środek płyty) w X i Z. Współrzędne wszystkich otworów — karta obróbki.
4. Znakować na górnej krawędzi: BRL-01-F02, numer pozycji, gatunek stali, strzałka „GÓRA".
5. Strona zewnętrzna (widok z przodu) przylega do płyty izolacyjnej i stołu wtryskarki.
6. Wystające krawędzie 50 mm po obu stronach (X) służą do mocowania łapami; rozstaw rowków teowych do sprawdzenia z maszyną.
7. Materiał: 1.1730, bez obróbki cieplnej. Gabaryt 1000 × 580 × 46 mm. Kolejność operacji — karta obróbki (arkusz 2/2).

Wyrób: Forma wtryskowa BRL-01-F02 — klosz BRL-01-002 rew. B (lewy) · 1 gniazdo · PC · gorący kanał			Właściciel: BRILLNET
			Nr rysunku: BRL-01-F02-101
Nazwa: Płyta mocująca stała — rysunek wykonawczy · 1 szt.			
Skala: 1:2	Masa: 203,4 kg	Format / arkusz: A1 · 1/2	Data / rew.: 2026-11-23 · A
Materiał: 1.1730	Tolerancje ogólne: ISO 2768-mK		Status dokumentu: WYKONAWCZY · do przeglądu
Opracował: Brillnet / P. Adamski	Sprawdził: —		Zatwierdził: —

Widok od strony −Y (patrząc od połówki stałej w kierunku ruchomej)



Widok z góry



Izometria (bez skali)

Otwory (położenie: tabela współrzędnych na karcie obróbki)

Ozn.	Szt.	Opis	Strona
A	8	ø26 przel. (śruba M24)	—
B	2	ø42 przel. (dysza)	—

Wymagania

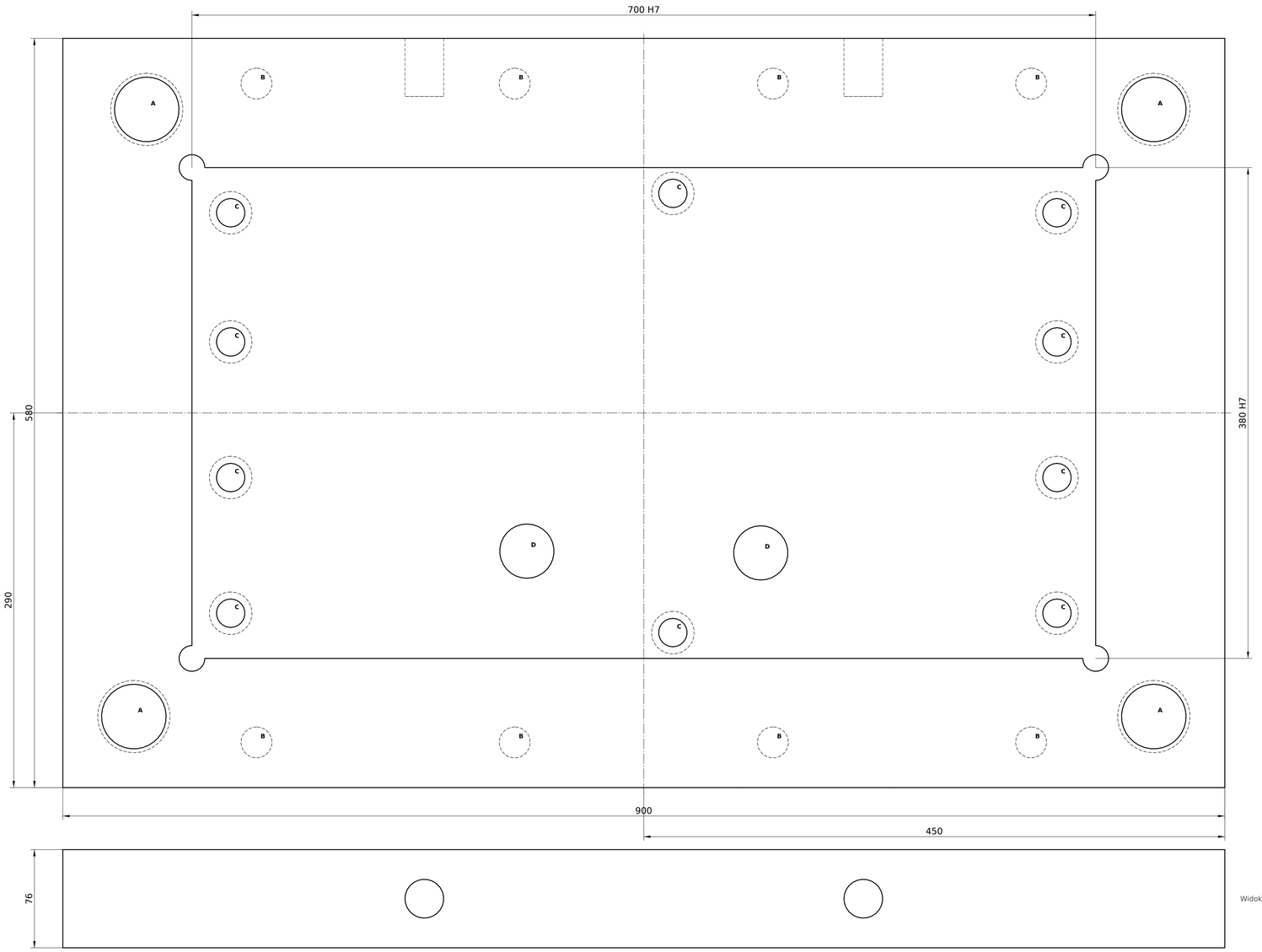
Nr	Charakterystyka	Wartość / tolerancja
1	Grubość	96 ±0,02
2	Płaskość / równoległość płaszczyzn czołowych	0,02 / 0,02
3	Położenie otworów pasowanych (H7)	±0,01 od osi formy
4	Położenie otworów pozostałych	±0,1
5	Głębokość gniazda rozdzielacza	80 ±0,05
6	Położenie otworów dysz B	±0,02

Uwagi

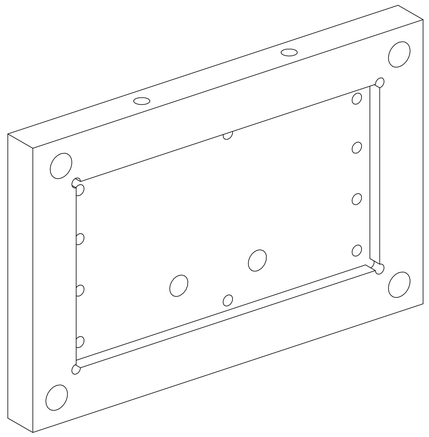
1. Krawędzie stępić 0,5 × 45°; krawędzie zewnętrzne faza 2 × 45°.
2. Płaszczyzny czołowe szlifowane Ra 0,8; otwory pasowane Ra 0,8; pozostałe Ra 3,2.
3. Bazy wymiarowe: oś formy (środek płyty) w *X* i *Z*. Współrzędne wszystkich otworów — karta obróbki.
4. Znakować na górnej krawędzi: BRL-01-F02, numer pozycji, gatunek stali, strzałka „GÓRA".
5. Gniazdo rozdzielacza: szczelina powietrzna 10 mm wokół rozdzielacza; wymiary gniazda potwierdzić rysunkiem dostawcy gorących kanałów przed obróbką.
6. Kanał przewodów bez ostrych krawędzi (R2).
7. Materiał: 1.2312, ulepszona cieplnie w stanie dostawy, ok. 1000 MPa. Gabaryt 900 × 580 × 96 mm. Kolejność operacji — karta obróbki (arkusz 2/2).

Wyrób: Forma wtryskowa BRL-01-F02 — kłosz BRL-01-002 rew. B (lewy) · 1 gniazdo · PC · gorący kanał		Właściciel: BRILLNET	
Nazwa: **Płyta rozdzielacza** — rysunek wykonawczy · 1 szt.		Nr rysunku: **BRL-01-F02-102**	
Skala: **1:2**	Masa: 368,4 kg	Format / arkusz: A1 · 1/2	Data / rew.: 2026-11-23 · A
Materiał: 1.2312	Tolerancje ogólne: ISO 2768-mK		Status dokumentu: WYKONAWCZY · do przeglądu
Opracował: Brillnet / P. Adamski	Sprawdził: —		Zatwierdził: —

Widok od strony +Y (patrząc od połówki ruchomej w kierunku stałej)



Widok z góry



Izometria (bez skali)

Otwory (położenie: tabela współrzędnych na karcie obróbki)

Ozn.	Szt.	Opis	Strona
A	4	⌀50 H7 przeł., pogł. ⌀56 × 8 od tyłu (słup prowadzący)	od tyłu
B	8	M24 × 45 (wiercić ⌀21 × 52)	od tyłu
C	10	⌀22 przeł., pogł. ⌀33 × 22 od tyłu (śruba M20 wkładki)	od tyłu
D	2	⌀42 przeł. (dysza)	—

Wymagania

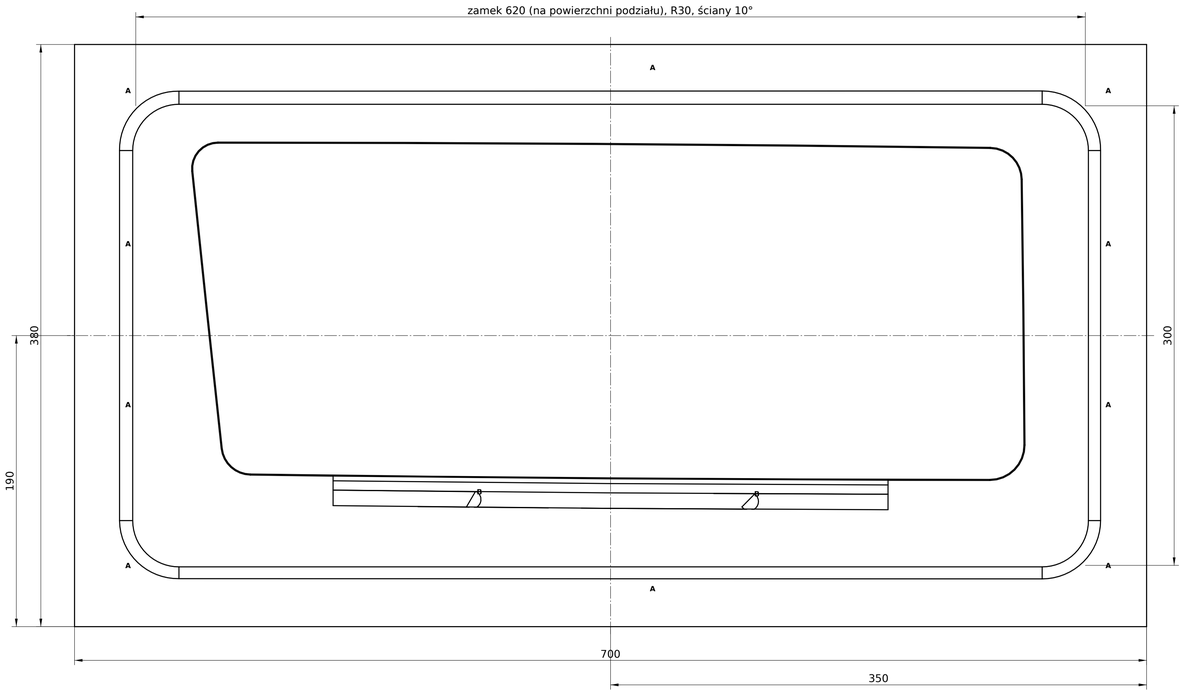
Nr	Charakterystyka	Wartość / tolerancja
1	Grubość	76 ±0,02
2	Płaskość / równoległość płaszczyzn czołowych	0,02 / 0,02
3	Położenie otworów pasowanych (H7)	⌀0,01 od osi formy
4	Położenie otworów pozostałych	⌀0,1
5	Gniazdo wkładki	700 H7 × 380 H7 × 30 +0,02
6	Prostopadłość ścian gniazda do dna	0,02
7	Otwory słupów A	⌀50 H7, obrabiane razem z poz. 106

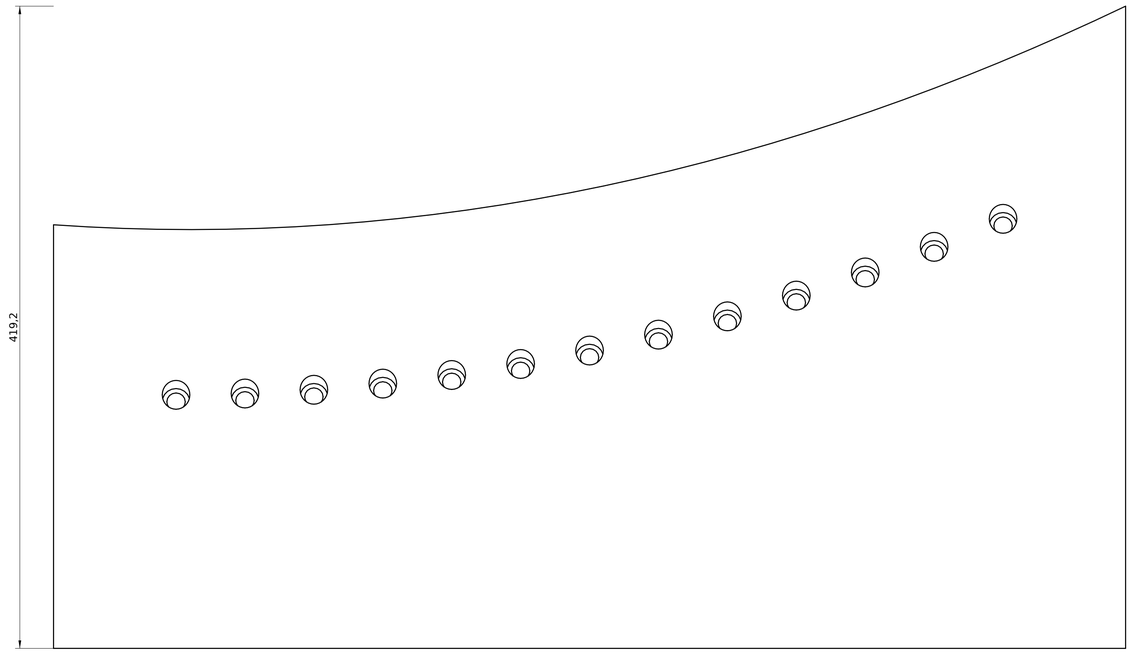
Uwagi

1. Krawędzie stępić 0,5 × 45°; krawędzie zewnętrzne faza 2 × 45°.
2. Płaszczyzny czołowe szlifowane Ra 0,8; otwory pasowane Ra 0,8; pozostałe Ra 3,2.
3. Bazy wymiarowe: oś formy (środek płyty) w X i Z. Współrzędne wszystkich otworów — karta obróbki.
4. Znakować na górnej krawędzi: BRL-01-F02, numer pozycji, gatunek stali, strzałka „GÓRA".
5. Widok główny: strona podziału (gniazdo wkładki). Pogłębienia i gwinty od tyłu pokazane liniami niewidocznymi.
6. Naroże ze słupem przesuniętym o 10 mm oznaczyć trwale (wybite „0").
7. Materiał: 1.2312, ulepszona cieplnie w stanie dostawy, ok. 1000 MPa. Gabaryt 900 × 580 × 76 mm. Kolejność operacji — karta obróbki (arkusz 2/2).

Wyrób: Forma wtryskowa BRL-01-F02 — klosz BRL-01-002 rew. B (lewy) · 1 gniazdo · PC · gorący kanał			Właściciel: BRILLNET
			Nr rysunku: BRL-01-F02-103
Nazwa: **Płyta matrycowa (A)** — rysunek wykonawczy · 1 szt.			
Skala: 1:2	Masa: 238,6 kg	Format / arkusz: A1 · 1/2	Data / rew.: 2026-11-23 · A
Materiał: 1.2312	Tolerancje ogólne: ISO 2768-mK		Status dokumentu: WYKONAWCZY · do przeglądu
Opracował: Brillnet / P. Adamski	Sprawdził: —		Zatwierdził: —

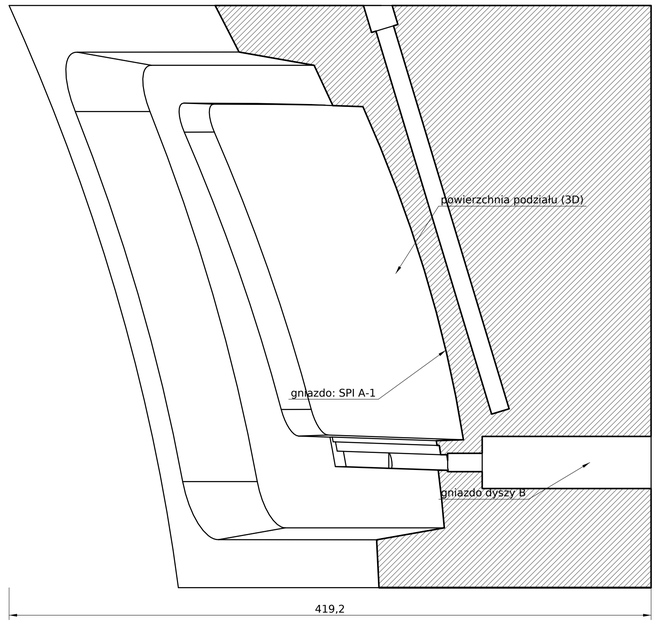
Widok od strony +Y (patrząc od połówki ruchomej w kierunku stałej)

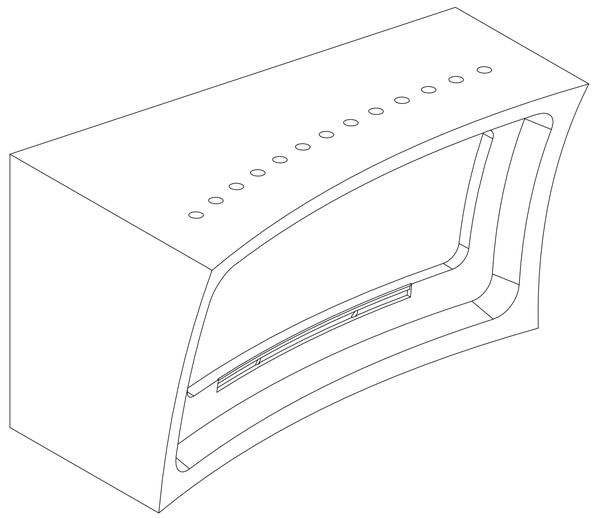




Widok z góry

Przekrój A–A (X = 179,4 od krawędzi wewnętrznej klosza; -90,6 od osi formy)





Izometria (bez skali)

Otwory (położenie: tabela współrzędnych na karcie obróbki)

Ozn.	Szt.	Opis	Strona
A	10	M20 × 32 (wiercić ⌀17,5 × 38)	od tyłu
B	2	gniazdo dyszy ⌀34 H7 / końcówka ⌀12 H7	od tyłu

Wymagania

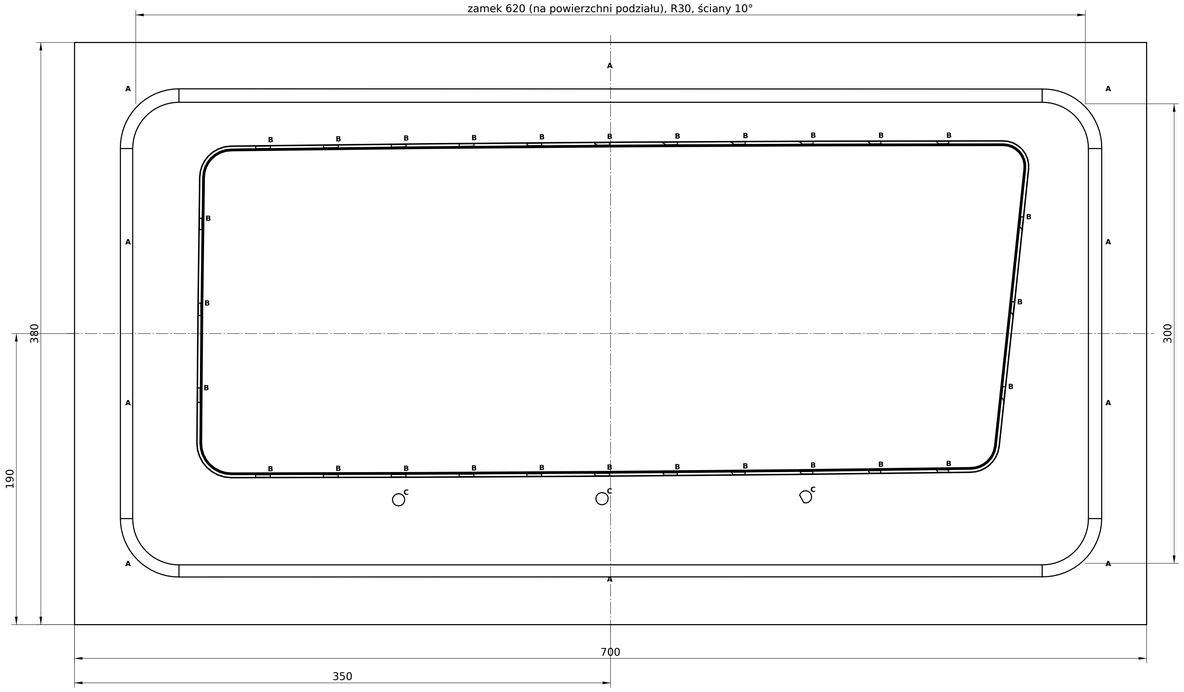
Nr	Charakterystyka	Wartość / tolerancja
1	Wymiary osadzenia	700 g6 × 380 g6; wysokość osadzenia 30 w płycie A
2	Zarys powierzchni gniazda (cała powierzchnia formująca)	0,05 względem modelu 3D, bazy A B C
3	Powierzchnia podziału i ściany zamka	zarys 0,02; pasowane tuszem z poz. 105
4	Chropowatość gniazda	SPI A-1 (Ra ≤ 0,012 µm); ściany kołnierza SPI A-2
5	Twardość	50–52 HRC
6	Próg szczeliny filmowej	1,50 +0,05 × 3,0
7	Gniazda dysz B	⌀34 H7 / ⌀12 H7, położenie ±0,02
8	Odpowietrzenia	0,03 +0,01 × 6, co 40 mm
9	Szczelność układu chłodzenia	10 bar / 15 min bez spadku

Uwagi

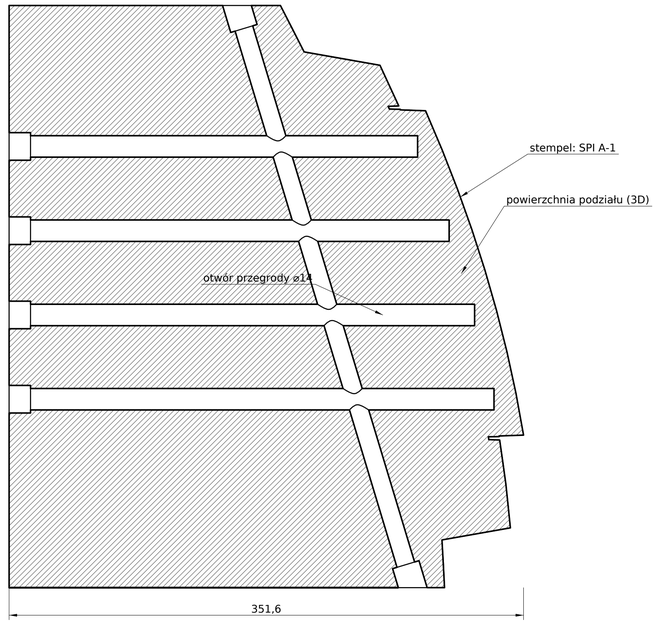
1. Powierzchnie formujące i podział wyłącznie wg modelu 3D: BRL-01-F02-104_p104.step (wymiary stali, skurcz 0,65 % uwzględniony).
2. Bazy: A — tył wkładki, B — ściana dolna (strona wlewu), C — ściana lewa.
3. Obrzeże zamka podniesione o 45 mm ponad powierzchnię podziału; ściany pochylone 10°; czoło obrzeża z luzem 0,5 mm do poz. 105.
4. Kanały chłodzenia ⌀12: 11 przelotowych i 2 ślepe, oś pochylona 16,8°; gniazda złączek G1/4. Współrzędne — karta obróbki.
5. Krawędź gniazda na podziale ostra, bez fazy. Pozostałe krawędzie stępić 0,5 × 45°.
6. Znakować na ścianie górnej: BRL-01-F02-104, 1.2083 ESR, nr wytopu, twardość.
7. Materiał: 1.2083 ESR, hartowana 50–52 HRC. Gabaryt 700 × 380 × 420 mm. Kolejność operacji — karta obróbki (arkusz 2/2).

Wyrób: Forma wtryskowa BRL-01-F02 — kłosz BRL-01-002 rew. B (lewy) · 1 gniazdo · PC · gorący kanał			Właściciel: BRILLNET
			Nr rysunku: BRL-01-F02-104
Nazwa: Wkładka matrycowa — rysunek wykonawczy · 1 szt.			
Skala: 1:2	Masa: 422,2 kg	Format / arkusz: A1 · 1/2	Data / rew.: 2026-11-23 · A
Materiał: 1.2083 ESR	Tolerancje ogólne: ISO 2768-mK		Status dokumentu: WYKONAWCZY · do przeglądu
Opracował: Brillnet / P. Adamski	Sprawdził: —		Zatwierdził: —

Widok od strony −Y (patrząc od połówki stałej w kierunku ruchomej)



Przekrój A–A (X = 198,5 od krawędzi wewnętrznej klosza; -71,5 od osi formy)



Otwory (położenie: tabela współrzędnych na karcie obróbki)

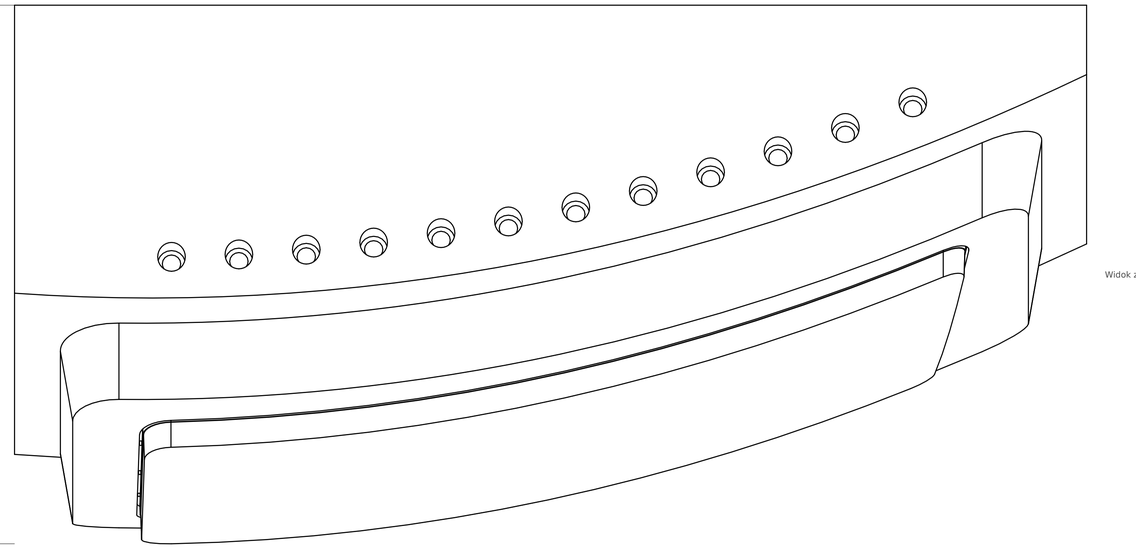
Ozn.	Szt.	Opis	Strona
A	10	M20 × 32 (wiercić ø17,5 × 38)	od tyłu
B	28	ø10,5 od tyłu do 28 mm przed dnem rowka (trzon wypychacza płaskiego)	od tyłu
C	3	ø8 H7 na 25 mm od podziału, dalej ø8,5 (wypychacz kanału)	od tyłu

Wymagania

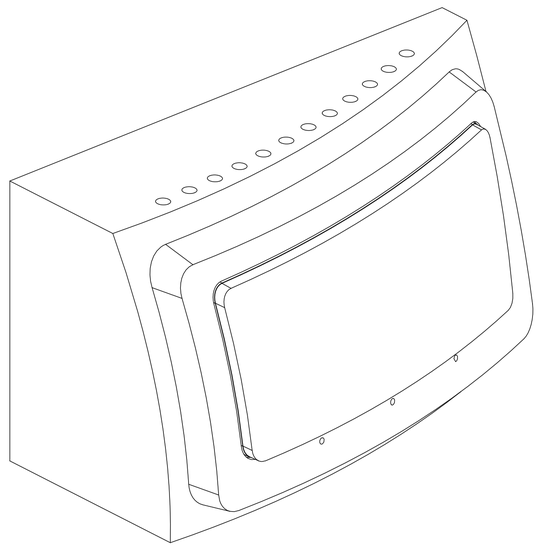
Nr	Charakterystyka	Wartość / tolerancja
1	Wymiary osadzenia	700 g6 × 380 g6; wysokość osadzenia 30 w płycie B
2	Zarys powierzchni stempla	0,05 względem modelu 3D, bazy A B C
3	Powierzchnia podziału i ściany czopa zamka	zarys 0,02; pasowane tuszem z poz. 104
4	Chropowatość stempla	SPI A-1 w strefie optycznej, SPI A-2 poza nią
5	Twardość	50–52 HRC
6	Rowek stopki klejowej	2,20 +0,03 u nasady × 7,00 ±0,03; pochylenia 2° / 1°
7	Szczeliny wypychaczy płaskich	1,5 +0,015 × 9,5 +0,015 na długości 28
8	Otwory wypychaczy kanału C	ø8 H7 na długości 25
9	Szczelność układu chłodzenia	10 bar / 15 min bez spadku

Uwagi

1. Powierzchnie formujące i podział wyłącznie wg modelu 3D: BRL-01-F02-105_p105.step (wymiary stali, skurcz 0,65 % uwzględniony).
2. Bazy: A — tył wkładki, B — ściana dolna (strona wlewu), C — ściana lewa.
3. Czop zamka: powierzchnia podziału wystaje 45 mm ponad obniżone obrzeże; ściany pochylone 10°.
4. Chłodzenie: 12 kanałów zasilających ø12 (oś pochylona 16,8°) i 48 otworów przegród ø14 od tyłu. Współrzędne i głębokości — karta obróbki.
5. Na powierzchni stempla niedopuszczalne ślady wypychaczy, wstawek i zaworów. Krawędzie rowka stopki ostre.
6. Znakować na ścianie górnej: BRL-01-F02-105, 1.2083 ESR, nr wytopu, twardość.
7. Materiał: 1.2083 ESR, hartowana 50–52 HRC. Gabaryt 700 × 380 × 354 mm. Kolejność operacji — karta obróbki (arkusz 2/2).



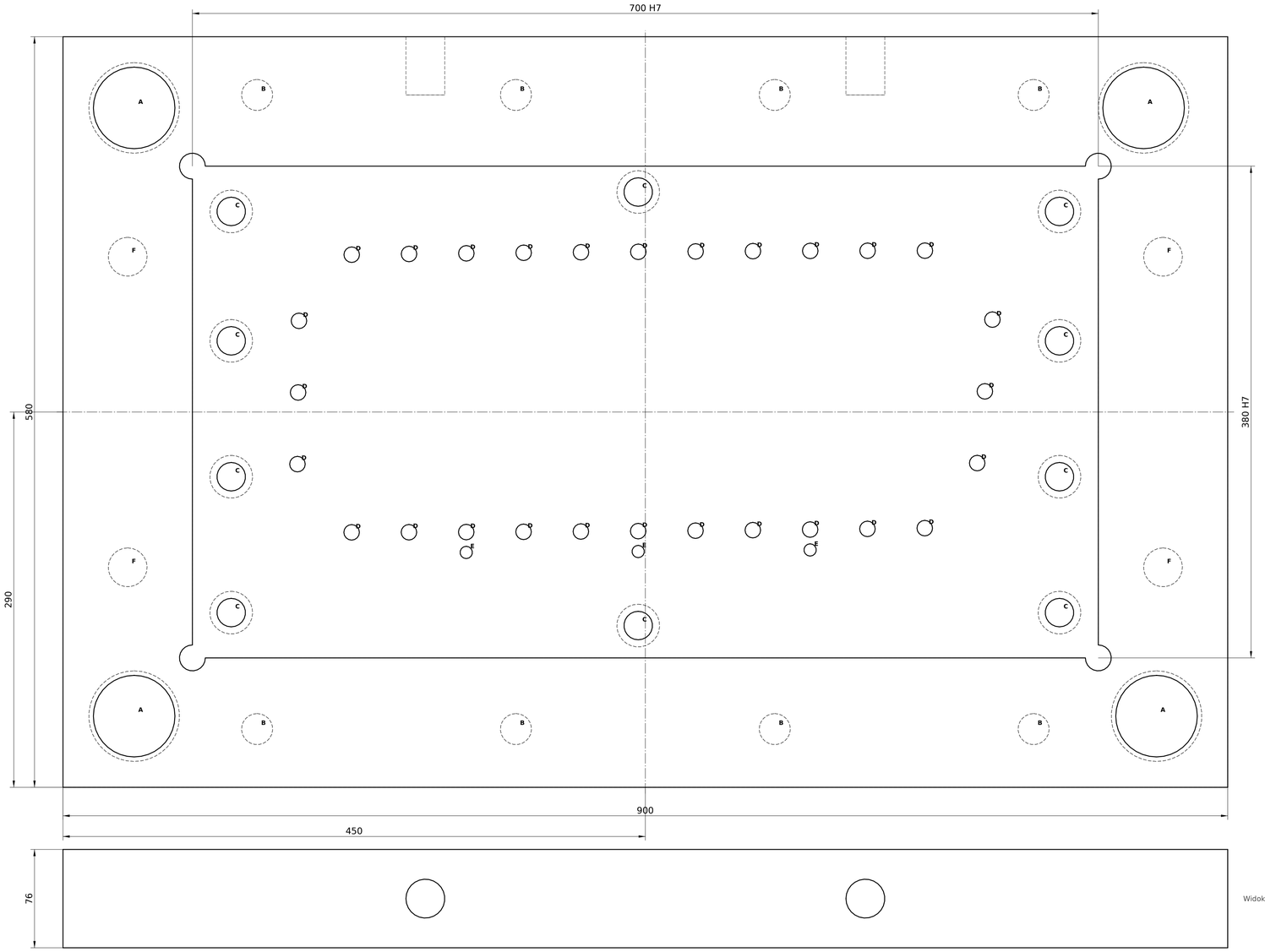
Widok z góry



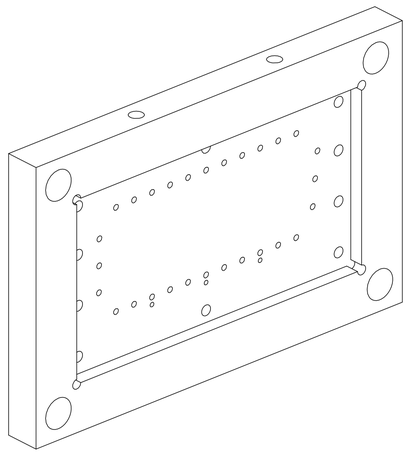
Izometria (bez skali)

Wyrób: Forma wtryskowa BRL-01-F02 — klosz BRL-01-002 rew. B (lewy) · 1 gniazdo · PC · gorący kanał			Właściciel: BRILLNET
Nazwa: **Wkładka stemplowa** — rysunek wykonawczy · 1 szt.			Nr rysunku: **BRL-01-F02-105**
Skala: **1:2**	Masa: 510,9 kg	Format / arkusz: A1 · 1/2	Data / rew.: 2026-11-23 · A
Materiał: 1.2083 ESR	Tolerancje ogólne: ISO 2768-mK		Status dokumentu: WYKONAWCZY · do przeglądu
Opracował: Brillnet / P. Adamski	Sprawdził: —		Zatwierdził: —

Widok od strony −Y (patrząc od połówki stałej w kierunku ruchomej)



Widok z góry



Izometria (bez skali)

Otwory (położenie: tabela współrzędnych na karcie obróbki)

Ozn.	Szt.	Opis	Strona
A	4	ø63 H7 przel., pogł. ø70 × 8 od tyłu (tuleja prowadząca)	od tyłu
B	8	M24 × 45 (wiercić ø21 × 52)	od tyłu
C	10	ø22 przel., pogł. ø33 × 22 od tyłu (śruba M20 wkładki)	od tyłu
D	28	ø12 przel. (wypychacz płaski, trzon ø10)	—
E	3	ø9,5 przel. (wypychacz kanału ø8)	—
F	4	ø30 H7 × 30 od tyłu (słupek płyt wypychaczy)	od tyłu

Wymagania

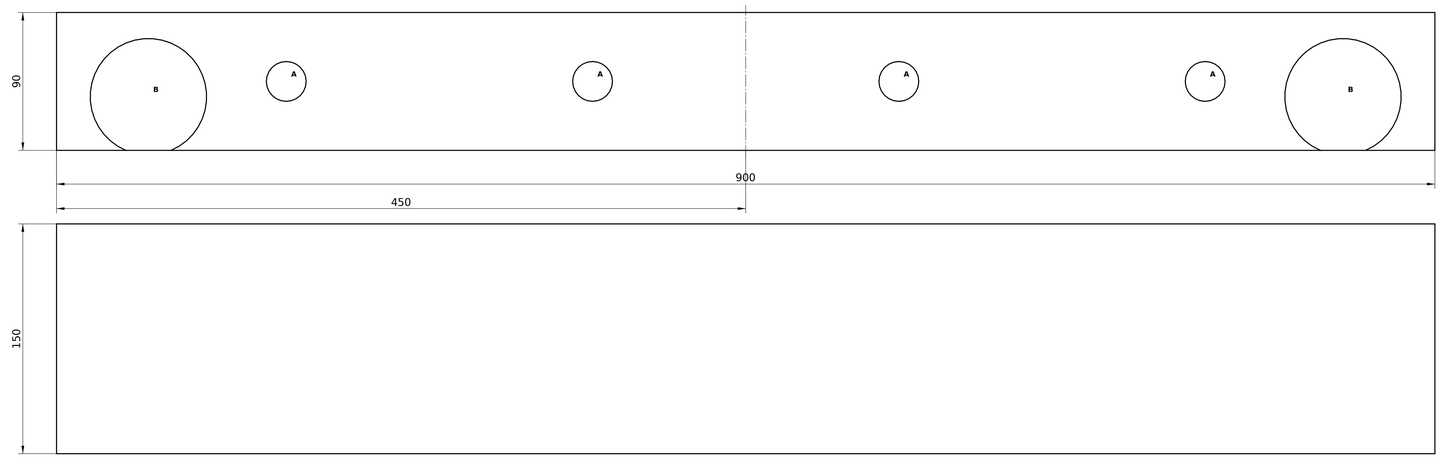
Nr	Charakterystyka	Wartość / tolerancja
1	Grubość	76 ±0,02
2	Płaskość / równoległość płaszczyzn czołowych	0,02 / 0,02
3	Położenie otworów pasowanych (H7)	±0,01 od osi formy
4	Położenie otworów pozostałych	±0,1
5	Gniazdo wkładki	700 H7 × 380 H7 × 30 +0,02
6	Prostopadłość ścian gniazda do dna	0,02
7	Otwory tulei A	ø63 H7, obrabiane razem z poz. 103
8	Gniazda słupków F	ø30 H7 × 30

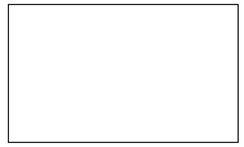
Uwagi

1. Krawędzie stępić 0,5 × 45°; krawędzie zewnętrzne faza 2 × 45°.
2. Płaszczyzny czołowe szlifowane Ra 0,8; otwory pasowane Ra 0,8; pozostałe Ra 3,2.
3. Bazy wymiarowe: oś formy (środek płyty) w X i Z. Współrzędne wszystkich otworów — karta obróbki.
4. Znakować na górnej krawędzi: BRL-01-F02, numer pozycji, gatunek stali, strzałka „GÓRA".
5. Widok główny: strona podziału (gniazdo wkładki). Otwory D i E wiercić po pomiarze wkładki 105 — współrzędne z tabeli karty obróbki.
6. Tylna płaszczyzna jest powierzchnią oporową listew i słupów podporowych: płaskość 0,02 na całości.
7. Materiał: 1.2312, ulepszona cieplnie w stanie dostawy, ok. 1000 MPa. Gabaryt 900 × 580 × 76 mm. Kolejność operacji — karta obróbki (arkusz 2/2).

Wyrób: Forma wtryskowa BRL-01-F02 — kłosz BRL-01-002 rew. B (lewy) · 1 gniazdo · PC · gorący kanał			Właściciel: BRILLNET
			Nr rysunku: BRL-01-F02-106
Nazwa: Płyta stemplowa (B) — rysunek wykonawczy · 1 szt.			
Skala: 1:2	Masa: 234,9 kg	Format / arkusz: A1 · 1/2	Data / rew.: 2026-11-23 · A
Materiał: 1.2312	Tolerancje ogólne: ISO 2768-mK		Status dokumentu: WYKONAWCZY · do przeglądu
Opracował: Brillnet / P. Adamski	Sprawdził: —		Zatwierdził: —

Widok od strony −Y (patrząc od połówki stałej w kierunku ruchomej)





Widok z boku

Widok z góry

Otwory (położenie: tabela współrzędnych na karcie obróbki)

Ozn.	Szt.	Opis	Strona
A	4	⌀26 przel. (śruba M24)	—
B	2	⌀76 × 110 od strony płyty B (koniec słupa prowadzącego)	od płyty B

Wymagania

Nr	Charakterystyka	Wartość / tolerancja
1	Wysokość (wymiar w osi Y formy)	150 ±0,01 — szlifować w komplecie
2	Różnica wysokości obu listew	≤ 0,01
3	Płaskość powierzchni oporowych	0,02

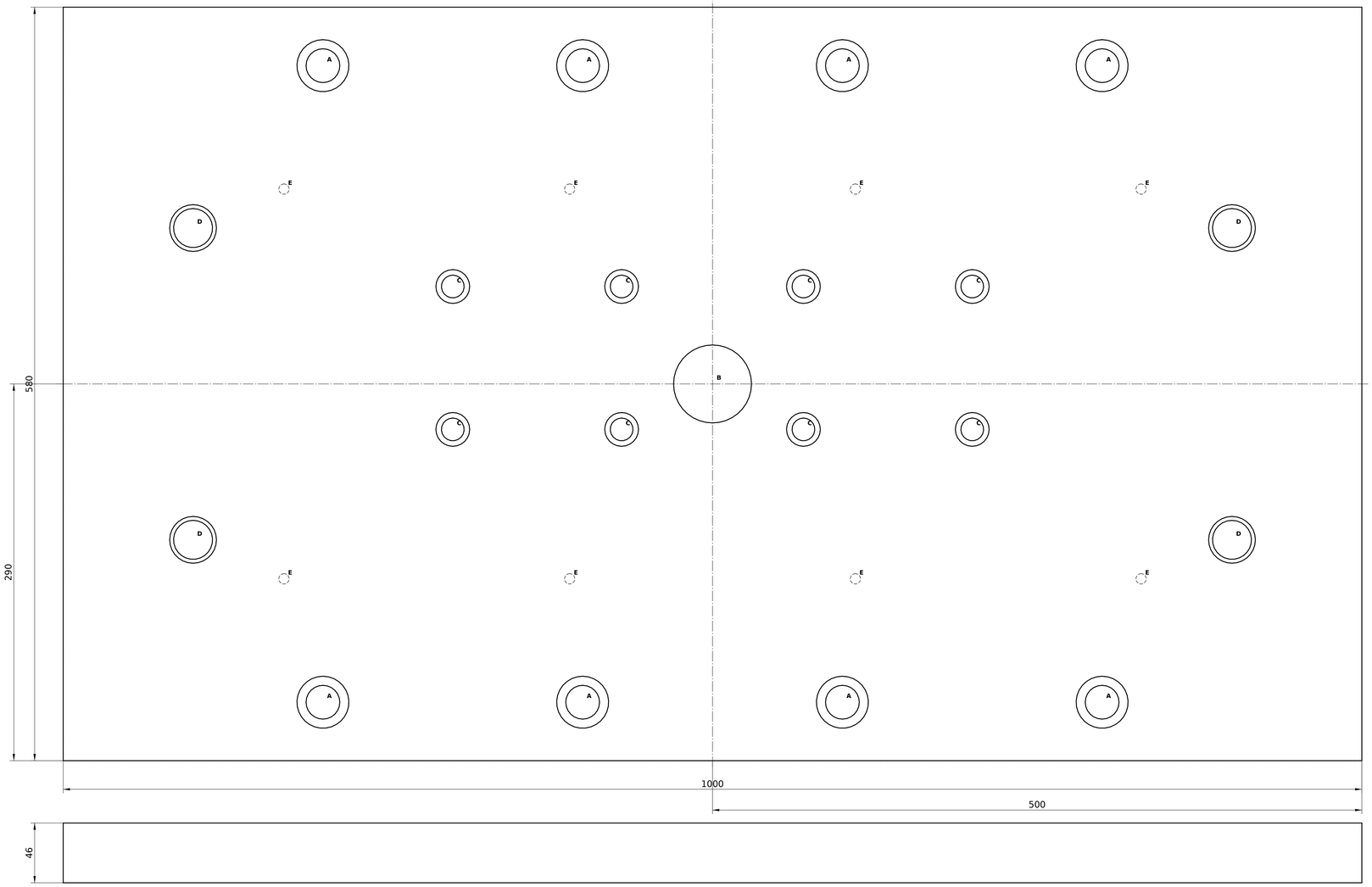
Uwagi

1. 2 sztuki jednakowe; druga listwa jest obrócona o 180° wokół osi formy. Krawędź wewnętrzna listwy leży 200 mm od osi formy.
2. Krawędzie stępić 0,5 × 45°. Powierzchnie oporowe Ra 0,8, pozostałe Ra 3,2.
3. Otwory B: wybrania na końce słupów prowadzących (słup przesunięty o 10 mm mieści się w ⌀76).
4. Materiał: 1.1730, bez obróbki cieplnej. Gabaryt 900 × 90 × 150 mm. Kolejność operacji — karta obróbki (arkusz 2/2).

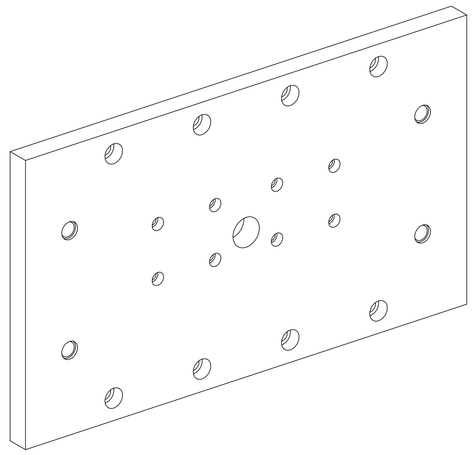
Izometria (bez skali)

Wyrób: Forma wtryskowa BRL-01-F02 — klosz BRL-01-002 rew. B (lewy) · 1 gniazdo · PC · gorący kanał			Właściciel: BRILLNET
			Nr rysunku: BRL-01-F02-107
Nazwa: **Listwa dystansowa** — rysunek wykonawczy · 2 szt.			
Skala: **1:2**	Masa: 85,1 kg	Format / arkusz: A1 · 1/2	Data / rew.: 2026-11-23 · A
Materiał: 1.1730	Tolerancje ogólne: ISO 2768-mK		Status dokumentu: WYKONAWCZY · do przeglądu
Opracował: Brillnet / P. Adamski	Sprawdził: —		Zatwierdził: —

Widok od strony +Y (patrząc od połówki ruchomej w kierunku stałej)



Widok z góry



Izometria (bez skali)

Otwory (położenie: tabela współrzędnych na karcie obróbki)

Ozn.	Szt.	Opis	Strona
A	8	ø26 przel., pogł. ø40 × 26 (śruba M24)	od zewnątrz
B	1	ø60 przel. (zabierak wypychacza)	—
C	8	ø17,5 przel., pogł. ø26 × 17 (śruba M16 słupa podporowego)	od zewnątrz
D	4	ø30 H7 przel., pogł. ø36 × 6 (słupek płyt wypychaczy)	od zewnątrz
E	8	M8 × 14 (podkładka oporowa)	od wewnątrz

Wymagania

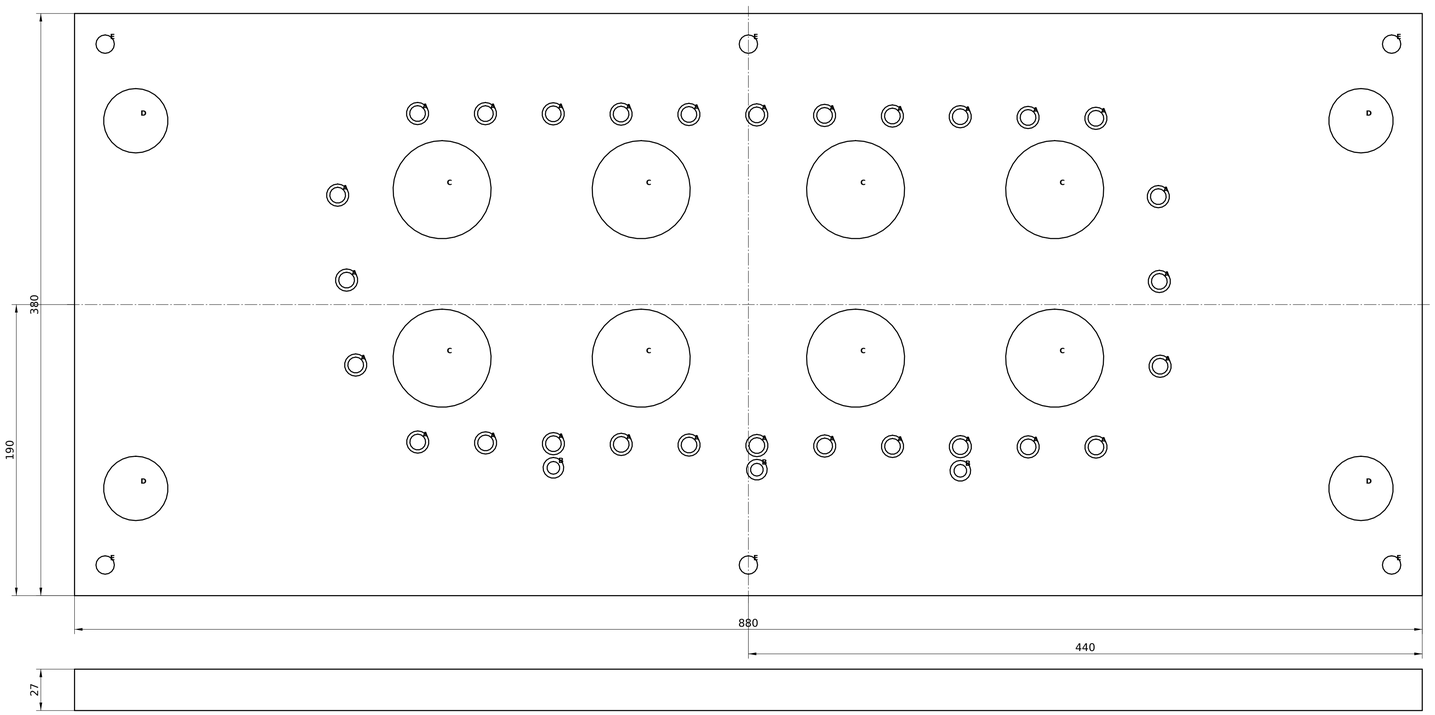
Nr	Charakterystyka	Wartość / tolerancja
1	Grubość	46 ±0,02
2	Płaskość / równoległość płaszczyzn czołowych	0,02 / 0,02
3	Położenie otworów pasowanych (H7)	±0,01 od osi formy
4	Położenie otworów pozostałych	±0,1
5	Otwory słupków D	ø30 H7

Uwagi

1. Krawędzie stępić 0,5 × 45°; krawędzie zewnętrzne faza 2 × 45°.
2. Płaszczyzny czołowe szlifowane Ra 0,8; otwory pasowane Ra 0,8; pozostałe Ra 3,2.
3. Bazy wymiarowe: oś formy (środek płyty) w X i Z. Współrzędne wszystkich otworów — karta obróbki.
4. Znakować na górnej krawędzi: BRL-01-F02, numer pozycji, gatunek stali, strzałka „GÓRA".
5. Widok główny: strona zewnętrzna (do stołu ruchomego wtryskarki).
6. Otwór B: przejście zabieraka; średnicę i układ dodatkowych otworów wypychacza dostosować do wtryskarki.
7. Materiał: 1.1730, bez obróbki cieplnej. Gabaryt 1000 × 580 × 46 mm. Kolejność operacji — karta obróbki (arkusz 2/2).

Wyrób: Forma wtryskowa BRL-01-F02 — kłosz BRL-01-002 rew. B (lewy) · 1 gniazdo · PC · gorący kanał			Właściciel: BRILLNET
			Nr rysunku: BRL-01-F02-108
Nazwa: **Płyta mocująca ruchoma** — rysunek wykonawczy · 1 szt.			
Skala: **1:2**	Masa: 203,6 kg	Format / arkusz: A1 · 1/2	Data / rew.: 2026-11-23 · A
Materiał: 1.1730	Tolerancje ogólne: ISO 2768-mK		Status dokumentu: WYKONAWCZY · do przeglądu
Opracował: Brillnet / P. Adamski	Sprawdził: —		Zatwierdził: —

Widok od strony +Y (patrząc od połówki ruchomej w kierunku stałej)



Widok z góry

Otwory (położenie: tabela współrzędnych na karcie obróbki)

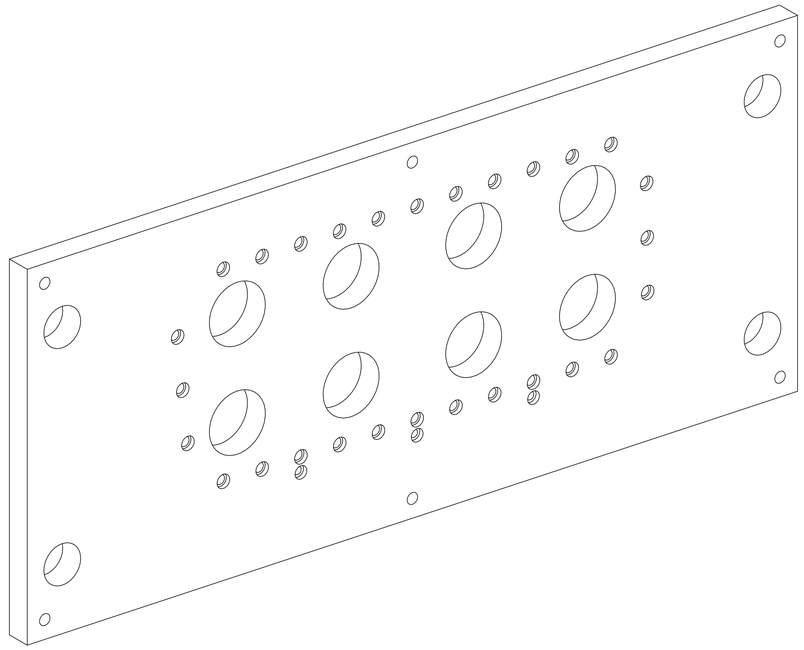
Ozn.	Szt.	Opis	Strona
A	28	ø10,3 przel., pogł. ø14,5 × 5,1 (wypychacz płaski)	od płyty 110
B	3	ø8,3 przel., pogł. ø13,5 × 5,1 (wypychacz kanału)	od płyty 110
C	8	ø64 przel. (słup podporowy)	—
D	4	ø42 H7 przel. (tuleja prowadząca płyt)	—
E	6	M12 przel. (wiercić ø10,2)	—

Wymagania

Nr	Charakterystyka	Wartość / tolerancja
1	Grubość	27 ±0,02
2	Płaskość / równoległość płaszczyzn czołowych	0,02 / 0,02
3	Położenie otworów pasowanych (H7)	±0,01 od osi formy
4	Położenie otworów pozostałych	±0,1
5	Głębokość pogłębień łbów wypychaczy	5,10 +0,05 (jednakowa)
6	Otwory tulei D	ø42 H7, razem z poz. 110

Uwagi

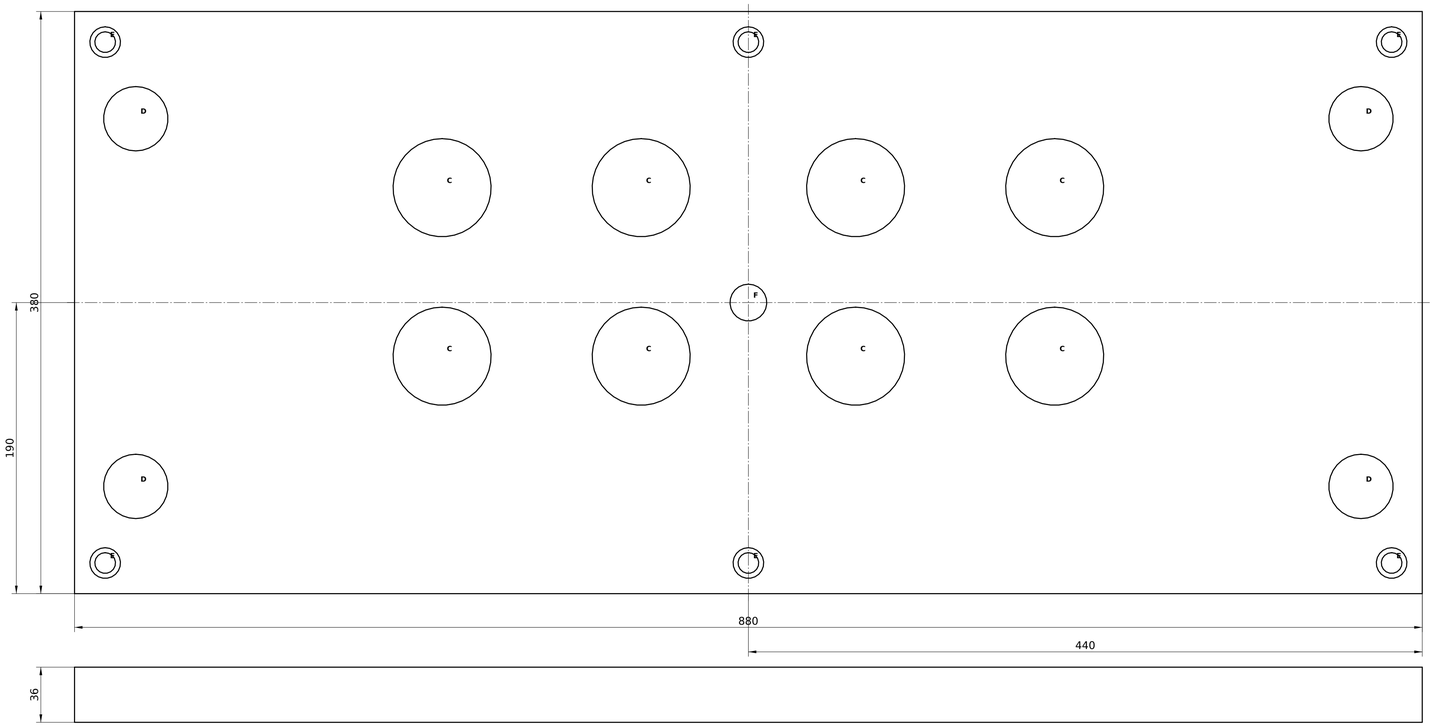
1. Krawędzie stępić 0,5 × 45°; krawędzie zewnętrzne faza 2 × 45°.
2. Płaszczyzny czołowe szlifowane Ra 0,8; otwory pasowane Ra 0,8; pozostałe Ra 3,2.
3. Bazy wymiarowe: oś formy (środek płyty) w X i Z. Współrzędne wszystkich otworów — karta obróbki.
4. Widok główny: strona płyty 110 (pogłębienia łbów). Każdy otwór wypychacza oznaczyć numerem zgodnym z tabelą.
5. Materiał: 1.1730, bez obróbki cieplnej. Gabaryt 880 × 380 × 27 mm. Kolejność operacji — karta obróbki (arkusz 2/2).



Izometria (bez skali)

Wyrób: Forma wtryskowa BRL-01-F02 — klosz BRL-01-002 rew. B (lewy) · 1 gniazdo · PC · gorący kanał			Właściciel: BRILLNET
			Nr rysunku: BRL-01-F02-109
Nazwa: **Płyta oporowa wypychaczy** — rysunek wykonawczy · 1 szt.			
Skala: 1:2	Masa: 63,5 kg	Format / arkusz: A1 · 1/2	Data / rew.: 2026-11-23 · A
Materiał: 1.1730	Tolerancje ogólne: ISO 2768-mK		Status dokumentu: WYKONAWCZY · do przeglądu
Opracował: Brillnet / P. Adamski	Sprawdził: —		Zatwierdził: —

Widok od strony +Y (patrząc od połówki ruchomej w kierunku stałej)



Widok z góry

Otwory (położenie: tabela współrzędnych na karcie obróbki)

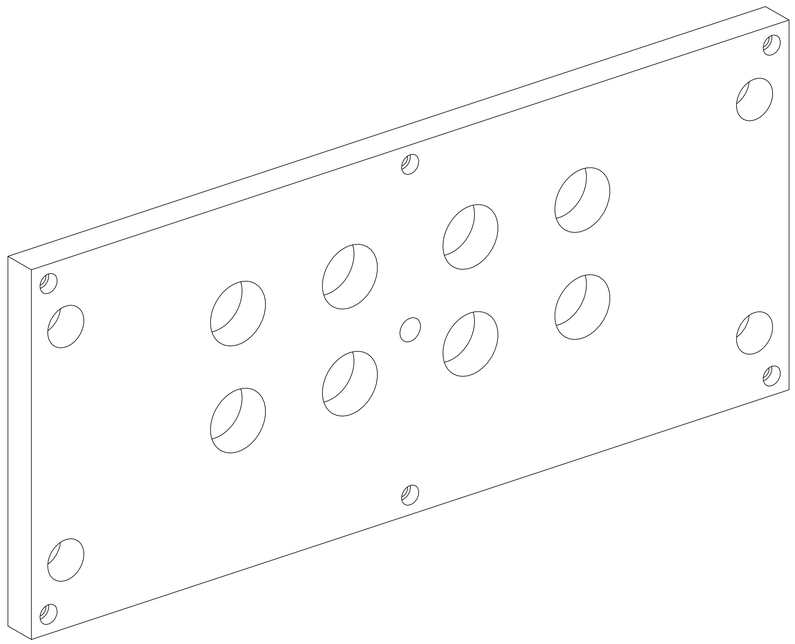
Ozn.	Szt.	Opis	Strona
C	8	ø64 przel. (słup podporowy)	—
D	4	ø42 H7 przel. (tuleja prowadząca płyt)	—
E	6	ø13,5 przel., pogł. ø20 × 13 (śruba M12)	od tyłu
F	1	M24 przel. (wiercić ø21; zabierak wypychacza)	—

Wymagania

Nr	Charakterystyka	Wartość / tolerancja
1	Grubość	36 ±0,02
2	Płaskość / równoległość płaszczyzn czołowych	0,02 / 0,02
3	Położenie otworów pasowanych (H7)	±0,01 od osi formy
4	Położenie otworów pozostałych	±0,1
5	Otwory tulei D	ø42 H7, razem z poz. 109

Uwagi

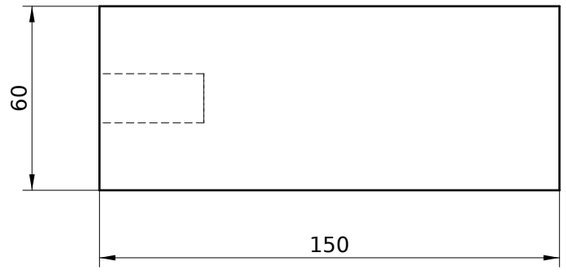
1. Krawędzie stępić 0,5 × 45°; krawędzie zewnętrzne faza 2 × 45°.
2. Płaszczyzny czołowe szlifowane Ra 0,8; otwory pasowane Ra 0,8; pozostałe Ra 3,2.
3. Bazy wymiarowe: oś formy (środek płyty) w X i Z. Współrzędne wszystkich otworów — karta obróbki.
4. Widok główny: strona tylna (do podkładek oporowych).
5. Materiał: 1.1730, bez obróbki cieplnej. Gabaryt 880 × 380 × 36 mm. Kolejność operacji — karta obróbki (arkusz 2/2).



Izometria (bez skali)

Wyrób: Forma wtryskowa BRL-01-F02 — kłosz BRL-01-002 rew. B (lewy) · 1 gniazdo · PC · gorący kanał			Właściciel: BRILLNET
			Nr rysunku: BRL-01-F02-110
Nazwa: Płyta wypychaczy — rysunek wykonawczy · 1 szt.			
Skala: 1:2	Masa: 85,2 kg	Format / arkusz: A1 · 1/2	Data / rew.: 2026-11-23 · A
Materiał: 1.1730	Tolerancje ogólne: ISO 2768-mK		Status dokumentu: WYKONAWCZY · do przeglądu
Opracował: Brillnet / P. Adamski	Sprawdził: —		Zatwierdził: —

Widok z boku

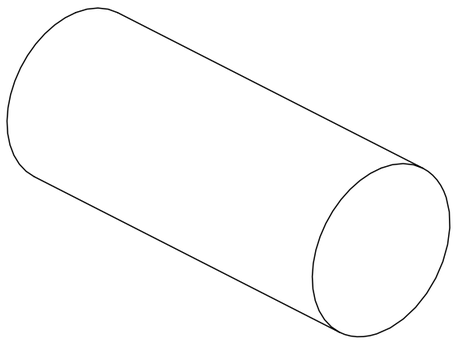


Wymagania

Nr	Charakterystyka	Wartość / tolerancja
1	Średnica	⌀60 h9
2	Długość	wysokość listew +0,03 — szlifować w komplecie
3	Prostopadłość czół do osi	0,02
4	Gwint	M16 × 30 w jednym czole

Uwagi

1. 8 sztuk. Fazy 1 × 45°. Czoła Ra 0,8, powierzchnia walcowa Ra 3,2.
2. Materiał: 1.1730, bez obróbki cieplnej. Gabaryt ⌀60 × 150 mm. Kolejność operacji — karta obróbki (arkusz 2/2).



Izometria (bez skali)

Wyrób: Forma wtryskowa BRL-01-F02 — klosz BRL-01-002 rew. B (lewy) · 1 gniazdo · PC · gorący kanał			Właściciel: BRILLNET
			Nr rysunku: BRL-01-F02-111
Nazwa: **Słup podporowy** — rysunek wykonawczy · 8 szt.			
Skala: **1:2**	Masa: 3,3 kg	Format / arkusz: A3 · 1/2	Data / rew.: 2026-11-23 · A
Materiał: 1.1730	Tolerancje ogólne: ISO 2768-mK		Status dokumentu: WYKONAWCZY · do przeglądu
Opracował: Brillnet / P. Adamski	Sprawdził: —		Zatwierdził: —