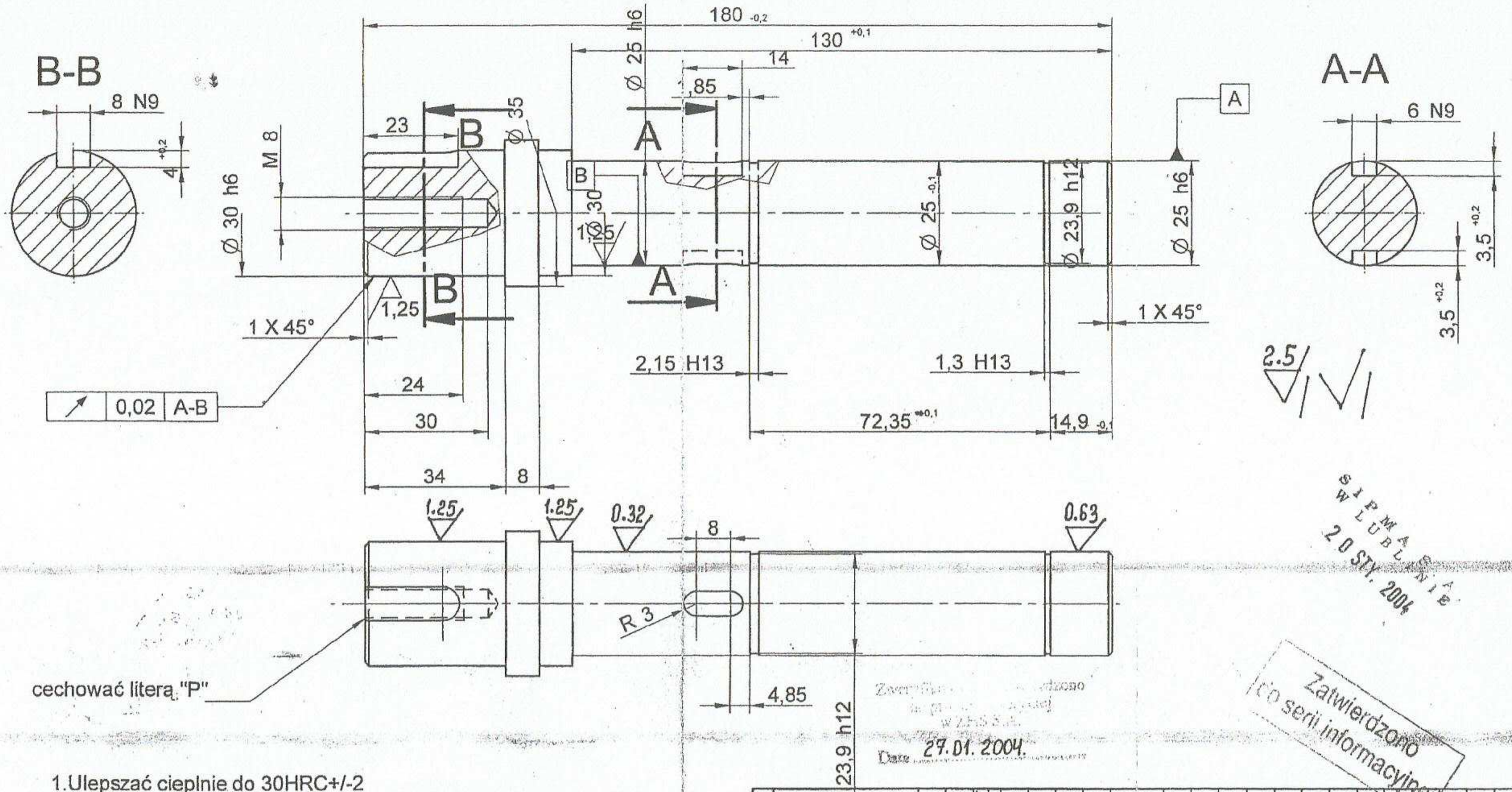


1.Ulepszać cieplnie do 30HRC+/-2
2.Odchyłka kątowa płaszczyzn symetrii wpustów (przechodzących przez środek rowka i oś wałka) wynosi max 0°30'.

Zwyczajowano i zatwierdzono do prac serii informacyjnej w ZHS S.A.
Data 27.01. 2004.

Zwyczajowano i zatwierdzono do prac serii informacyjnej w ZHS S.A.
Data 27.01. 2004.

SIPMA W LUBLINIE 20 STY. 2004

Zatwierdzono do serii informacyjnej

SIPMA	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22

LFMR | PLAST-FORM | SIP-MOT | KRE-SIP

PROJEKTOWANIE • WYTWARZANIE • SERWIS ISO 9001 sipma

WARUNKI TECHNICZNE ORAZ TOLERANCJE WYKONANIA
SPAWANIA wg BN-74/1904-05 PN-EN ISO 13920
ZGRZEWANIA wg BN-74/1904-03

DOKŁADNOŚĆ WYKONANIA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH wg ISO-2768 m PN-EN22768-1

LP	Nr karty zmian	Ilość	Wprowadził	Data

MATERIAŁ: Pręt okr. walc. PWs-36-40H PN/H-93001

	Nazwisko	Podpis	Data
Konstruował	M.Smaga		04.01
Sprawdził	L.Bartoszcze		20.01.04
Normalizacja			
Zatwierdził	K.Pieńkowski		20.01.04

Wymag. Jakość

Masa (kg) 0,8 kg

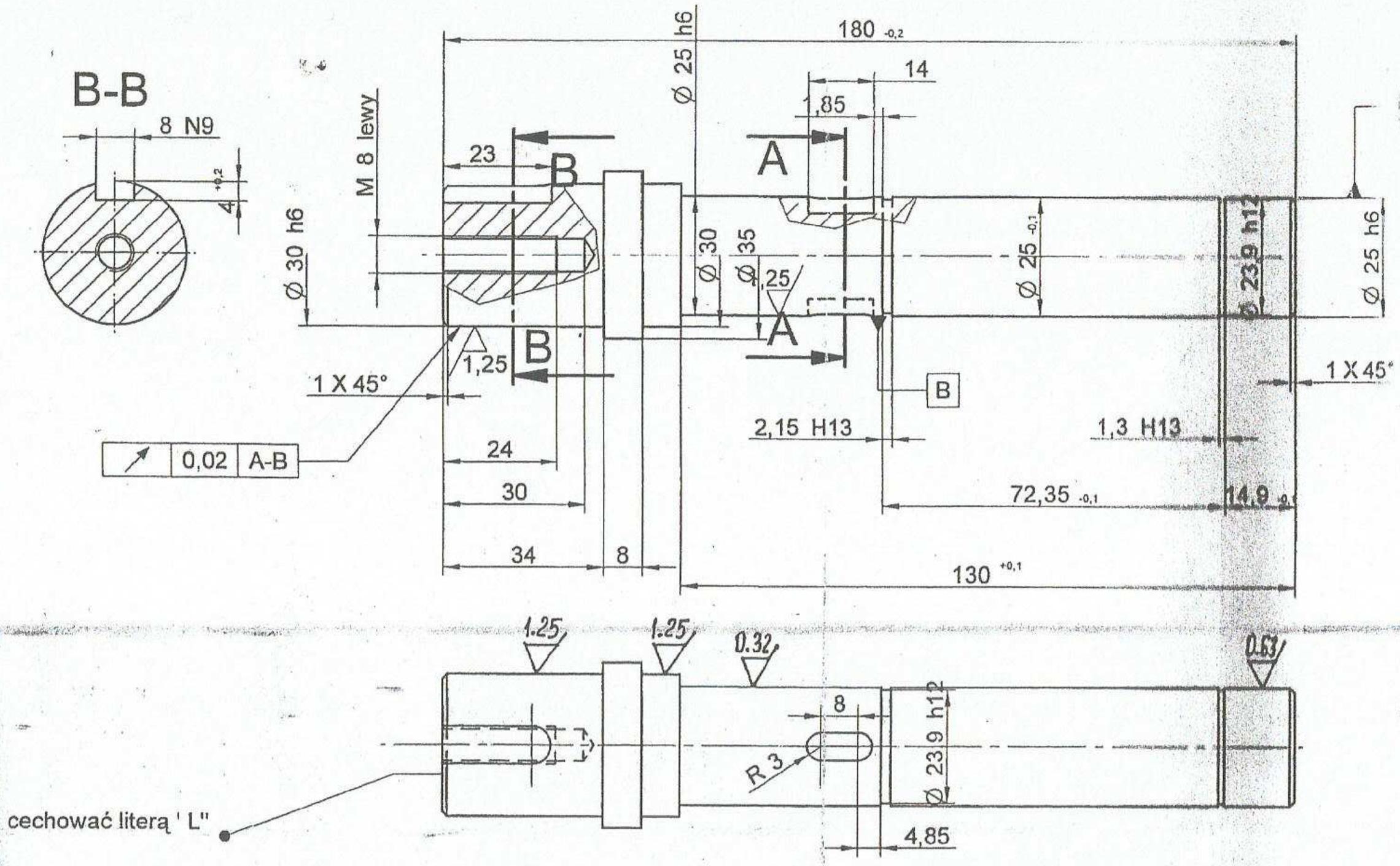
Podziałka:

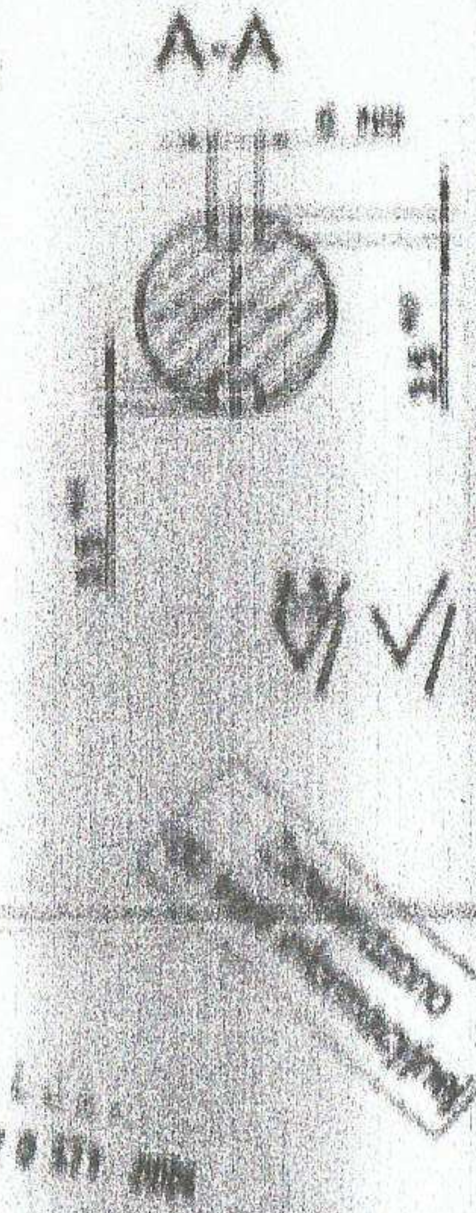
Symbol maszyny	Szt/Masz	Nr zespołu	Szt/Zesp.
N060/1	1	030-610	1
N060	1	030-610	1

Nr KTM

NAZWA: Wałek tarczy prawy

Nr RYSUNKU 2060-030-104.10





Zweryfikowano i zatwierdzono do produkcji seryjnej w ZHS S.A.
Data 27. 01. 2004

1.Ulepszać cieplnie do 30HRC +/-2
2.Odchyłka kątowa płaszczyzn symetrii wpustów (przechodzących przez środek rowka i oś wałka) wynosi max 0°30'.

SIPMA	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 22				
LFMR / PLAST-FORM / SIP-MOT / KRE-SIP	PROJEKTOWANIE • WYTWARZANIE • SERWIS ISO 9001 sipma	WARUNKI TECHNICZNE ORAZ TOLERANCJE WYKONANIA SPAWANIA wg BN-74/1904-05 PN-EN ISO 13920 ZGRZEWANIA wg BN-74/1904-03			
		DOKŁADNOŚĆ WYKONANIA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH wg ISO 2768 m PN-EN22768-1			
		LP	Nr karty	Data	
MATERIAŁ:	Pręt walc. okr. PWs-36-40H PN/H-93001				
Konstruował	M.Smaga		06.05	Wymag. Jakość	
Sprawdził	L.Bartoszcze		20.04.04		
Normalizacja				Masa (kg)	
Zatwierdził	K.Pieńkowski		20.01.04	0,8 kg	
NAZWA:	Wałek tarczy lewy				2060-030-105.10