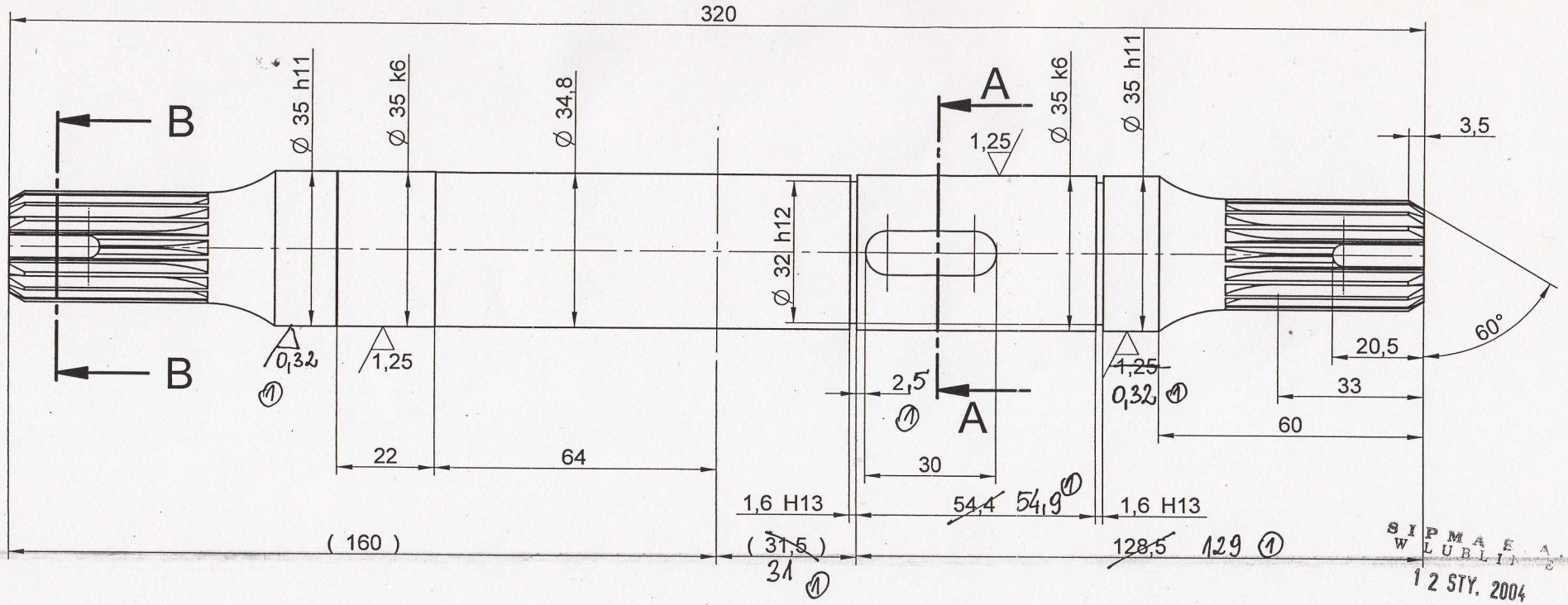
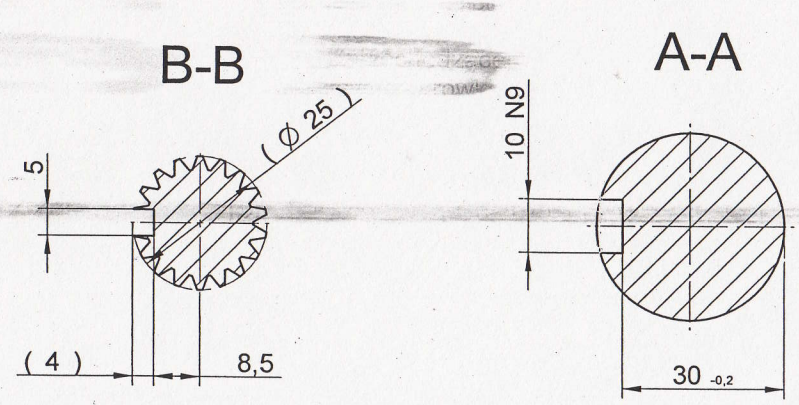


SIPMA S.A. W LUBLINIE
12 STY. 2004



1.Ulepszać cieplnie do 30HRC
2.Odchyłka kątowa płaszczyzny symetrii wielowypustów (przechodzącej przez środek rowka i oś wałka), od płaszczyzny symetrii rowka pod wpust (przechodzącej również przez oś wałka) wynosi max 0°30'.

Zatwierdzono do serii informacyjnej

① x7 5.01.04.

Zarys profilu wielowypustowego wg PN/M-85010 25x1,25
liczba zębów z=18
moduł m=1,25

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

LFMR / PLAST-FORM / SIP-MOT / KRE-SIP

MATERIAŁ: Pręt walc. okr. PWs-40H-38 PN/H-93001

	Nazwisko	Podpis	Data	Wymag. Jakośc.	Podziałka:	Symbol maszyny	Szt/Masz	Nr zespołu	Szt/Zesp.
Konstruował	M.Smaga		12.12.2003			N060/1	1	030-600	1
Sprawdził	L.Bartoszcze		12.12.2003			N060	1	030-600	1
Normalizacja				Masa (kg) 1,9 kg		Nr KTM			
Zatwierdził	K.Pieńkowski								

NAZWA: Wałek długi

Nr RYSUNKU: 2060-030-100.~~00~~ 10 ①