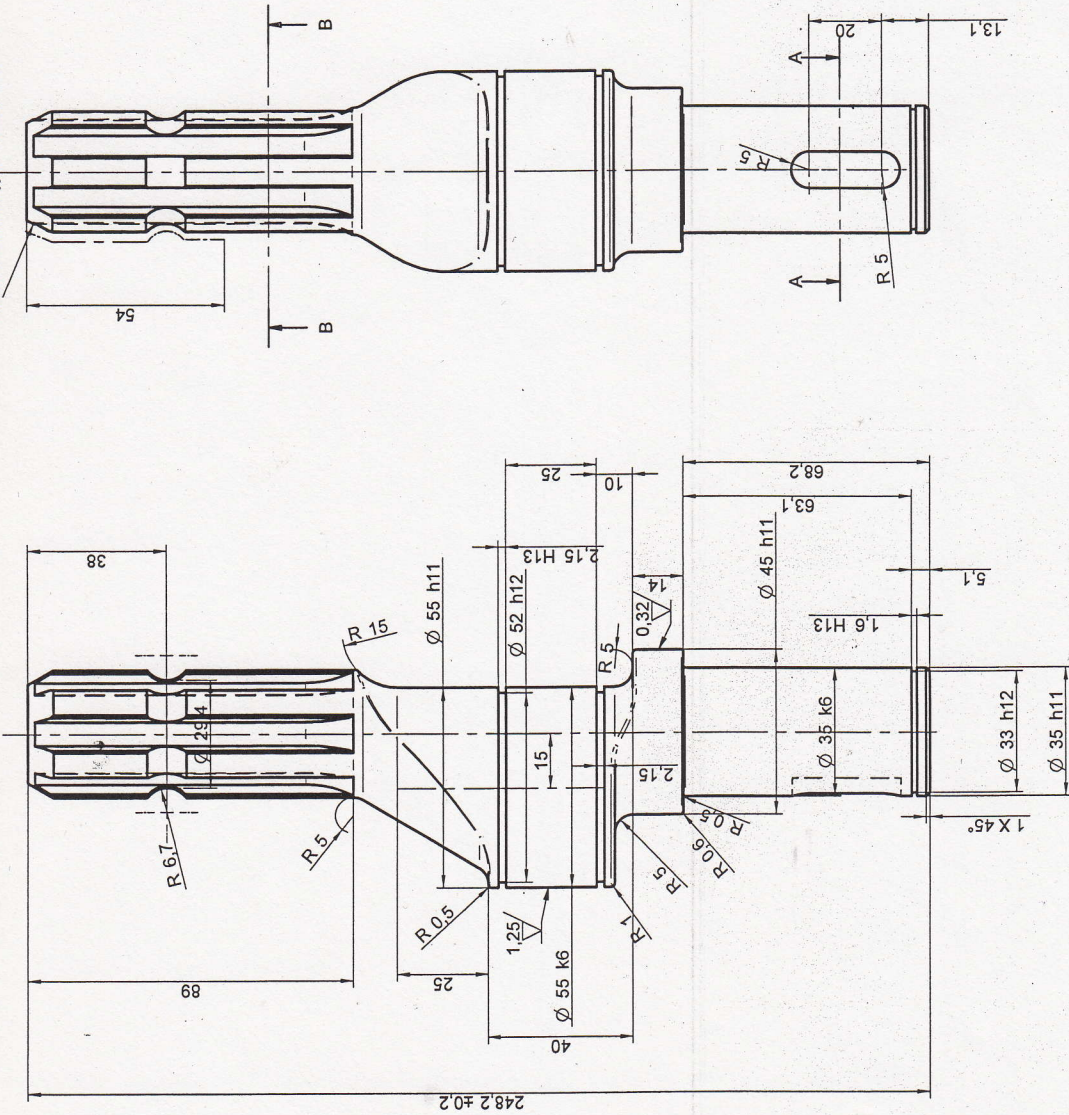
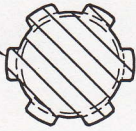


Hartować indukcyjnie 48-56HRC

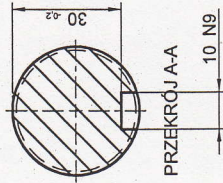


Profil wg PN/R-36101 typ 1



PRZEKRÓJ B-B

WYFABRYKOWANO
12 STY. 2004



PRZEKRÓJ A-A

Zatwierdzono
do serii informacyjnej

Obrabiać cieplnie 30-32HRC

SIPMA	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	
WARIANTY TECHNICZNE ORAZ TOLERANCJE																							
SPAWANNA																							
ZOBECZANIE wg PN/R-36101-02																							
DOKŁADNOŚĆ WYMIARÓW wg PN/R-36101-02																							
MATERIAŁ:	Pręt walcow okr. PWS-70-50HS PMH-93001																						
Konstrukcja	M. Szmigaj	Wymag. jakości																					
Stworzył	Z. Barczysz	Podpiszka: N060/1 1 030-500 1																					
Zakreślił	K. Papiłowski	Masa (kg): 1:1																					
WZNIK	Walek mimosrodkowy																						
Nr rysunku: 2060-030-101.10																							
Data																							
Wprowadził																							
Ilość																							
Nr karty zmian																							
Symbol maszyny																							
Nr zespołu																							
Szczegół																							
NRYM																							