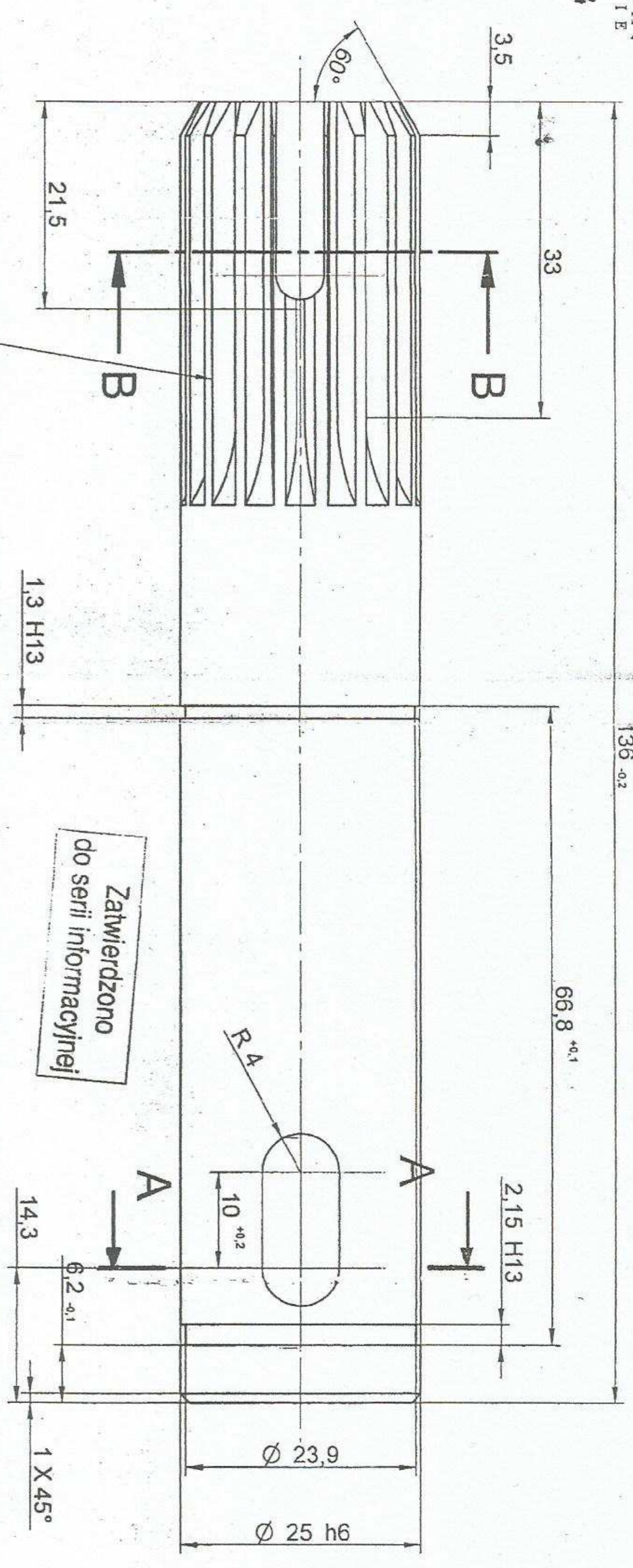


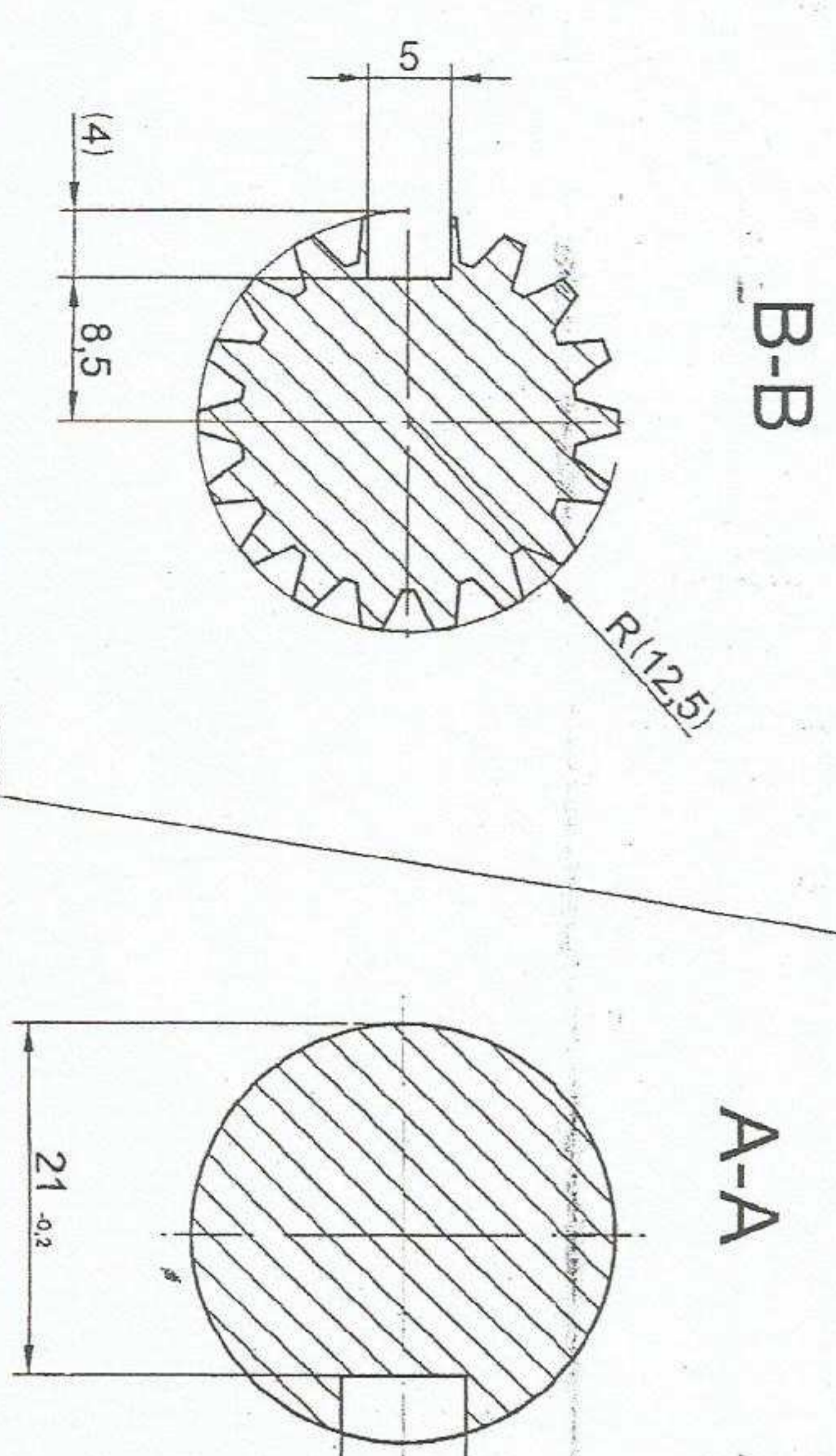
14.06.2009
 KMR - HAREK
 projekt wg rysunku
 w dotychczasowej
 wykonawstwie

SIPMA S.A.
 W LUBLINIE
 03 CZE. 2004



Zatwierdzono
 do serii informacyjnej

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



Zarys profilu wielowypustowego wg PN/M-85010
 W 25x1,25x8f
 liczba zębów z=18
 moduł m=1,25

KRE-SIP	SIP-MOT	PLAST-FORM	LFMR
<p style="text-align: center;">PROJEKTOWANE WYTWARZANIE SERWIS 150 9001 (SIPMA)</p>			
<p style="text-align: center;">WARUNKI TECHNICZNE ORAZ TOLERANCJE</p>			
<p style="text-align: center;">SPRAWIANIA wg DIN 71804-05 ZGRZEWIANIA wg DIN 41504-03 DOKŁADNOŚĆ WYKONANIA WYMIARÓW METELOGRAWYKANYCH wg ISO 2768 m PN-EN 22768-1</p>			
<p style="text-align: center;">MATERIAL: Pręt wałc. okr. PWS-28-40H-N PN/H-93001</p>			
<p style="text-align: center;">KONSTRUKTOR: M. Struga</p>			
<p style="text-align: center;">SPRAWDZIŁ: K. Barosz</p>			
<p style="text-align: center;">NORMALIZACJA: K. Barosz</p>			
<p style="text-align: center;">ZAWIERDZIŁ: K. Pierkowski</p>			
<p style="text-align: center;">WYMAG. JAKOŚCI: 05 04</p>			
<p style="text-align: center;">Masa (kg): 0.5 kg</p>			
<p style="text-align: center;">Podziałka: 2</p>			
<p style="text-align: center;">Symbol maszyny: 2</p>			
<p style="text-align: center;">Szt/Masz: 2</p>			
<p style="text-align: center;">Nr zespołu: 030-610</p>			
<p style="text-align: center;">Szt/Zesp.: 1</p>			
<p style="text-align: center;">Nr KTM: 2060-030-103.10</p>			
<p style="text-align: center;">Nazwa: Wałek krótki</p>			
<p style="text-align: center;">Nr rysunku: 2060-030-103.10</p>			
<p style="text-align: center;">Data: 2009.04</p>			