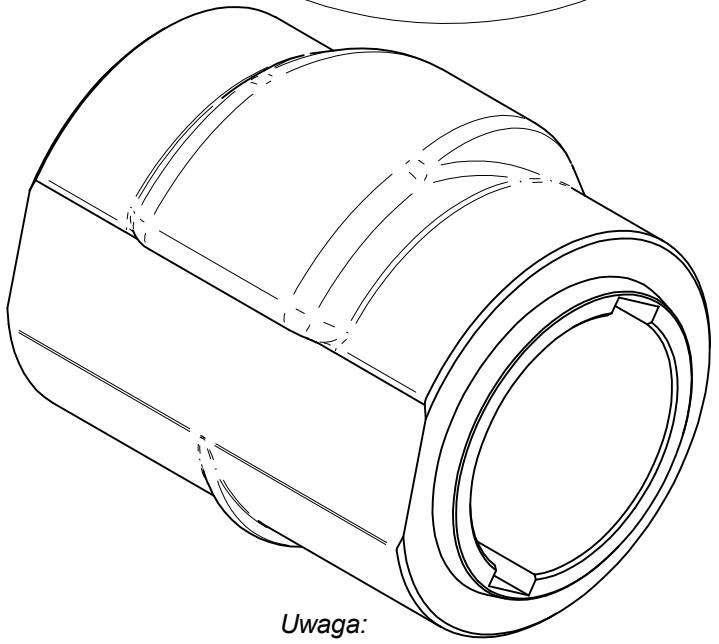
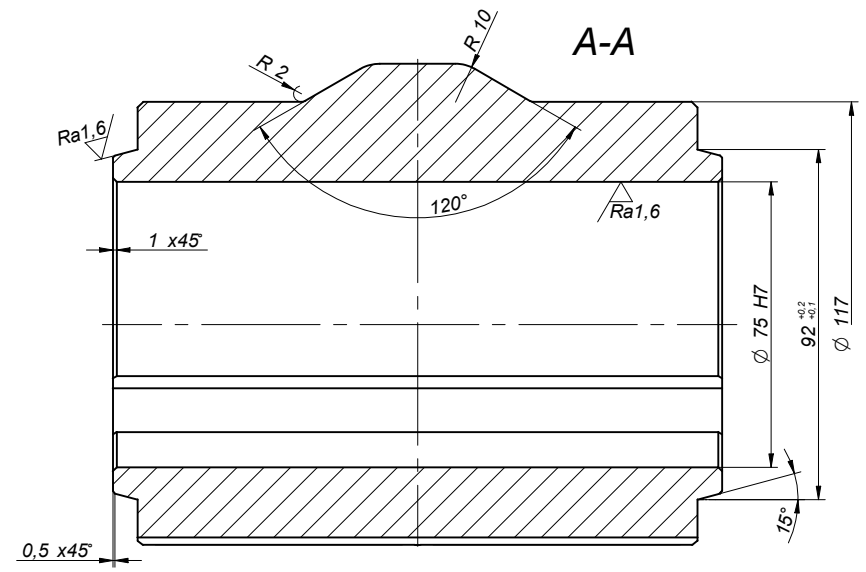
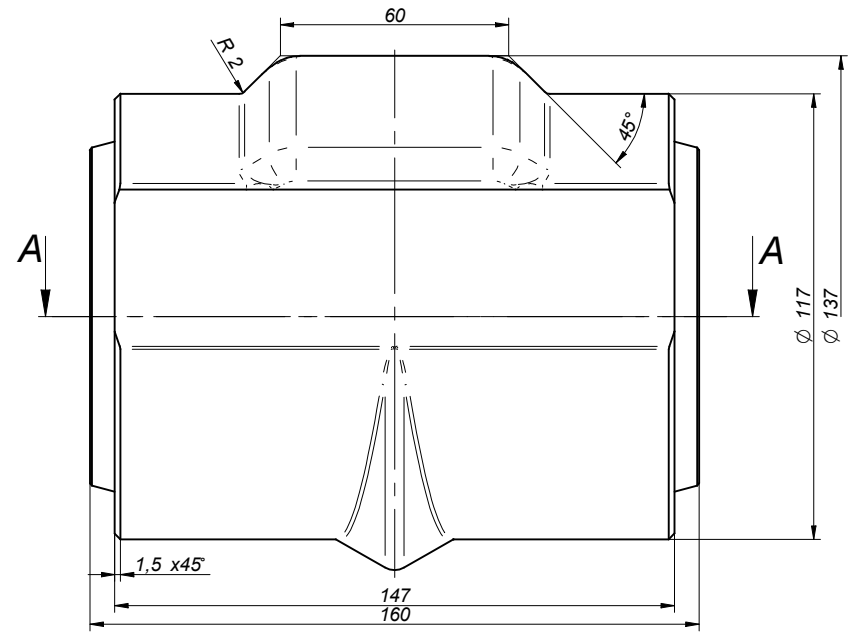
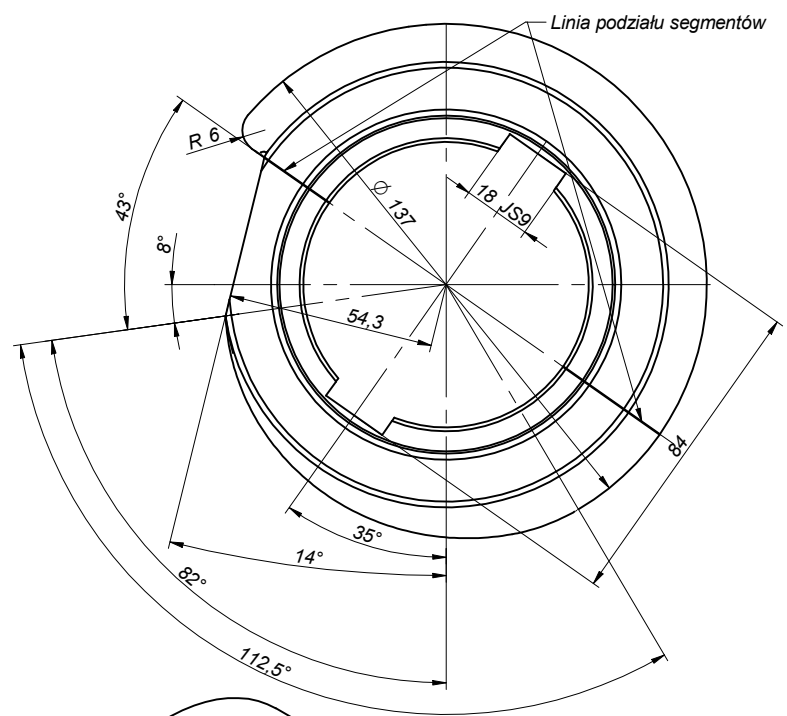


Ra 3,2



Uwaga:

1. Ostre krawędzie stępić 0,5x45 stopni.
2. Hartować i odpuszczać do twardości 44 +/- 2 HRC.
3. Segmenty robocze wykonane jako dzielone wg rysunku.
4. Segmenty obrabiać na gotowo po złożeniu z dwóch elementów.
5. Dopuszcza się szczelinę po rozcięciu max. 0,3 mm

	3	40 HM			
Lp. zest.	Ilość szt.	Materiał	Wymiary	Masa	Uwagi
Nazwa części					Wymiary nietolerowane
Segment do obciskarki WPK					
POLITECHNIKA LUBELSKA	Nr zmiany	Zamias	Powinno być		Podziałka
					Podpis
					Data
					Format A4
KKMITOP	Konstruował	Zbigniew Pater			Numer rysunku
	Kreślił	Janusz Tomczak			WTR 10-02-60-01
	Sprawdził				Numer rysunku
	Zatwierdził				WTR 10-02-13-00
					Arkusz 1
					Il. arkuszy 1