



Uwaga:
1. Ostre krawędzie stępić 0,5 x 45 stopni.
2. Hartować i odpuszczać do twardości 36 +/- 2 HRC.
3. Powierzchnie robczą wykonać na podstawie modelu 3D.

1	1	Segment klinowy górny	UW 35-20-00-01	42CrMo4	
Lp. zest.	Ilość	Nazwa części	Nr rysunku	Materiał	Uwagi
Nazwa części			Wymiary nietolerowane		
Segment klinowy górny					
Politechnika Lubelska KOPM					Podziałka 1:1
					Arkuszy A4
	Projektował	Z. Pater			Nr rysunku UW 35-20-00-01
	Rysował	J. Tomczak			Arkusze 3
	Sprawdził				Nr rysunku UW 35-20-00-00
	Zatwierdził				Ilość ark. 3