



- Uwaga:
1. Ostre krawędzie stępić 0,5 x 45 stopni.
  2. Hartować i odpuszczać do twardości 48 +/- 2 HRC.
  3. Powierzchnie robczą wykonać na podstawie modelu 3D.

2	2	Nóż odcinający prawy	UW 35-10-00-02	WCLV	
Lp. zest.	Ilość	Nazwa części	Nr rysunku	Materiał	Uwagi
Nazwa części			Wymiary nietolerowane		
Nóż odcinający prawy					
Politechnika Lubelska  KOPM					Podziałka 1:1
					Arkuszy A4
	Projektował	Z. Pater			Nr rysunku UW 35-10-00-02
	Rysował	J. Tomczak			Arkusz 1
	Sprawdził				Nr rysunku UW 35-10-00-00
	Zatwierdził				Ilość ark. 1