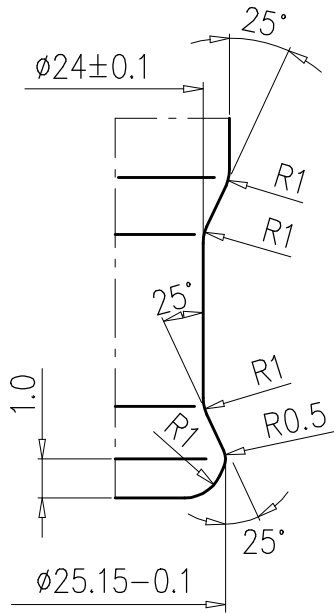
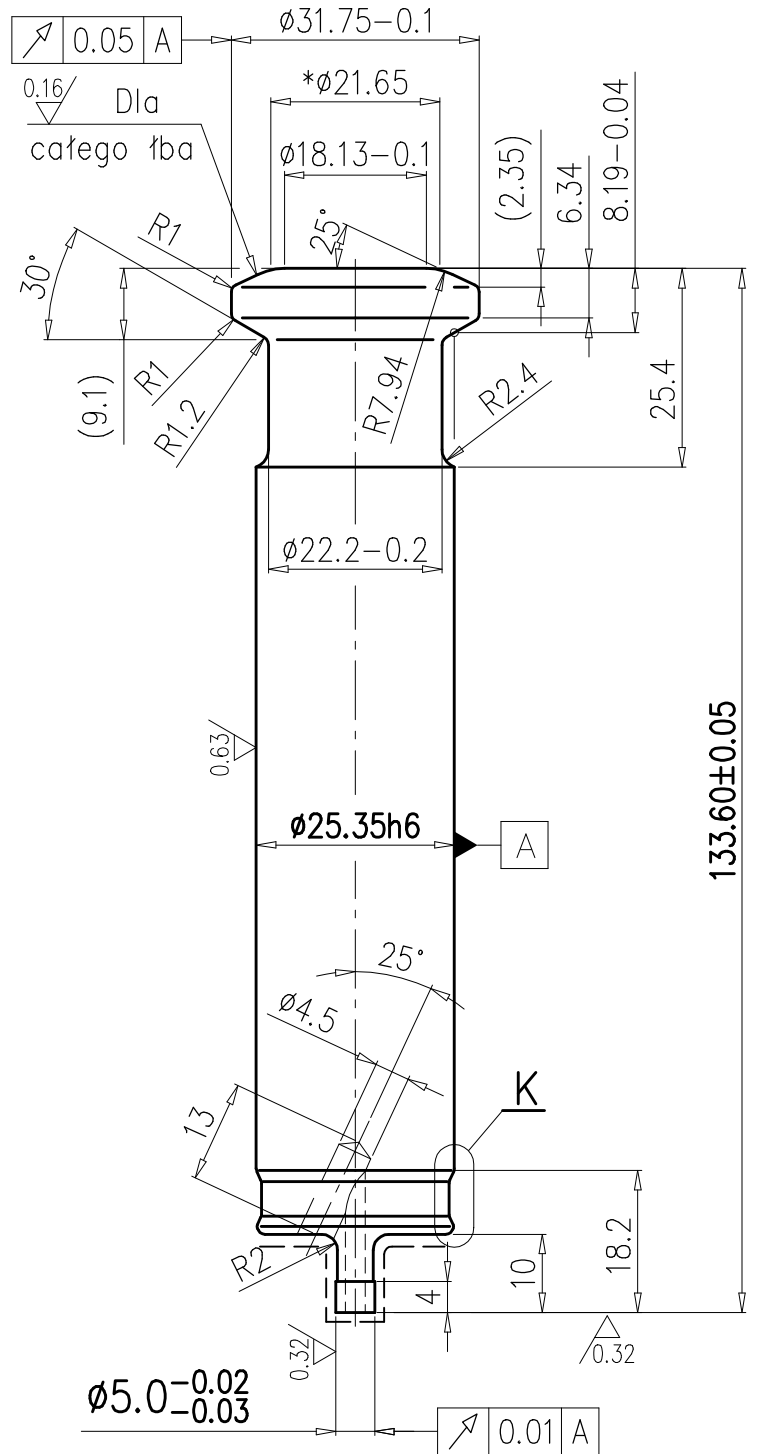
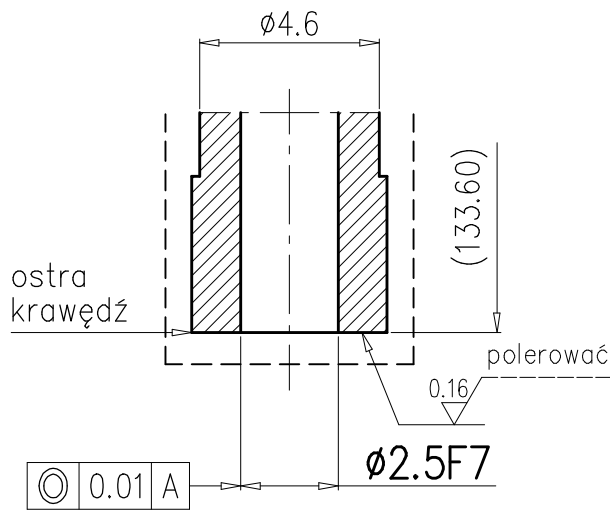


1.25/ (✓)

K
5:1



5:1

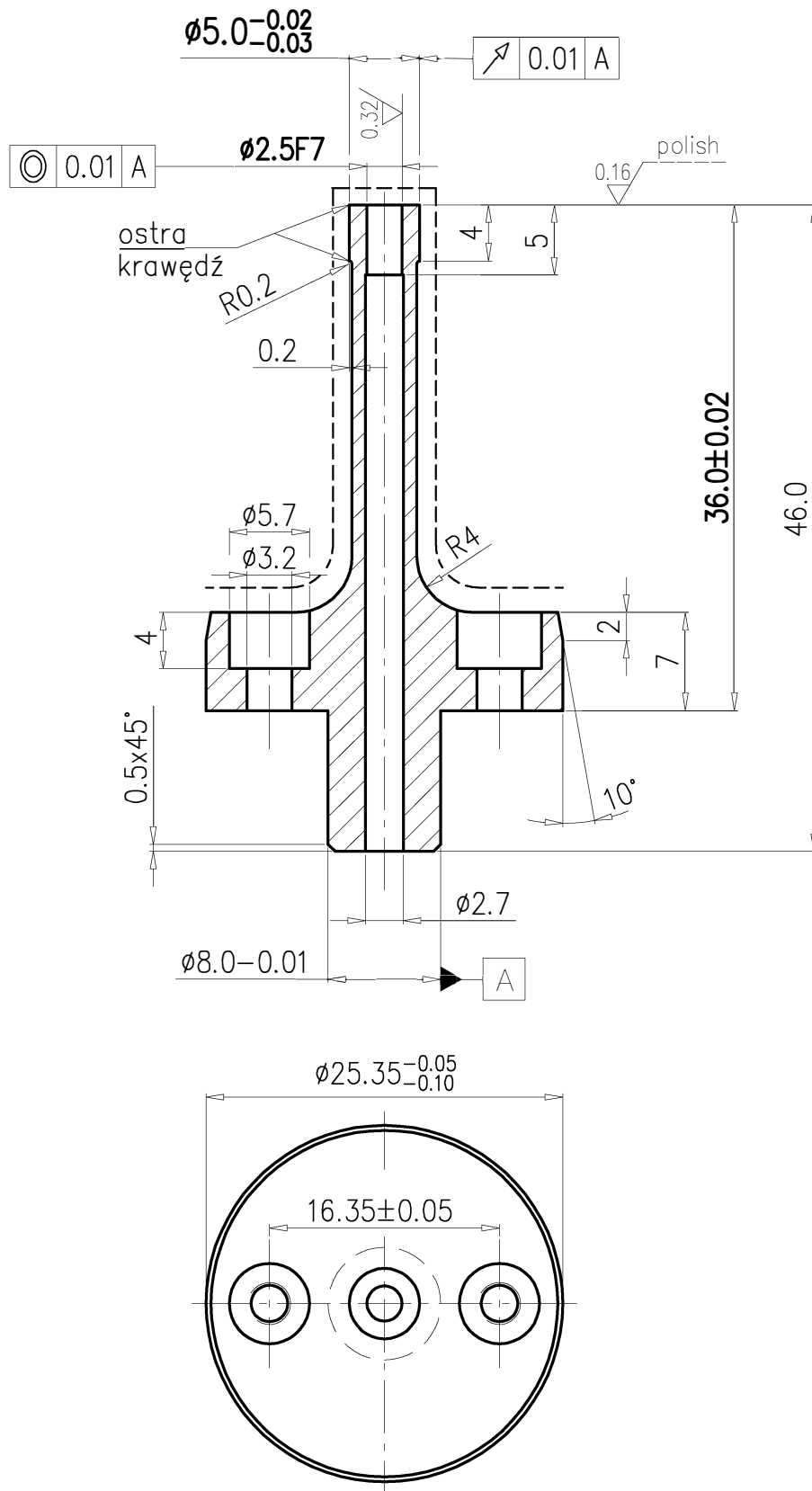


HRC 58+2

----- Plazmować PVD CrN. Grubość powłoki 0.003+0.001

Gwiazdką (*) oznaczono wymiar do teoretycznie ostrej krawędzi.

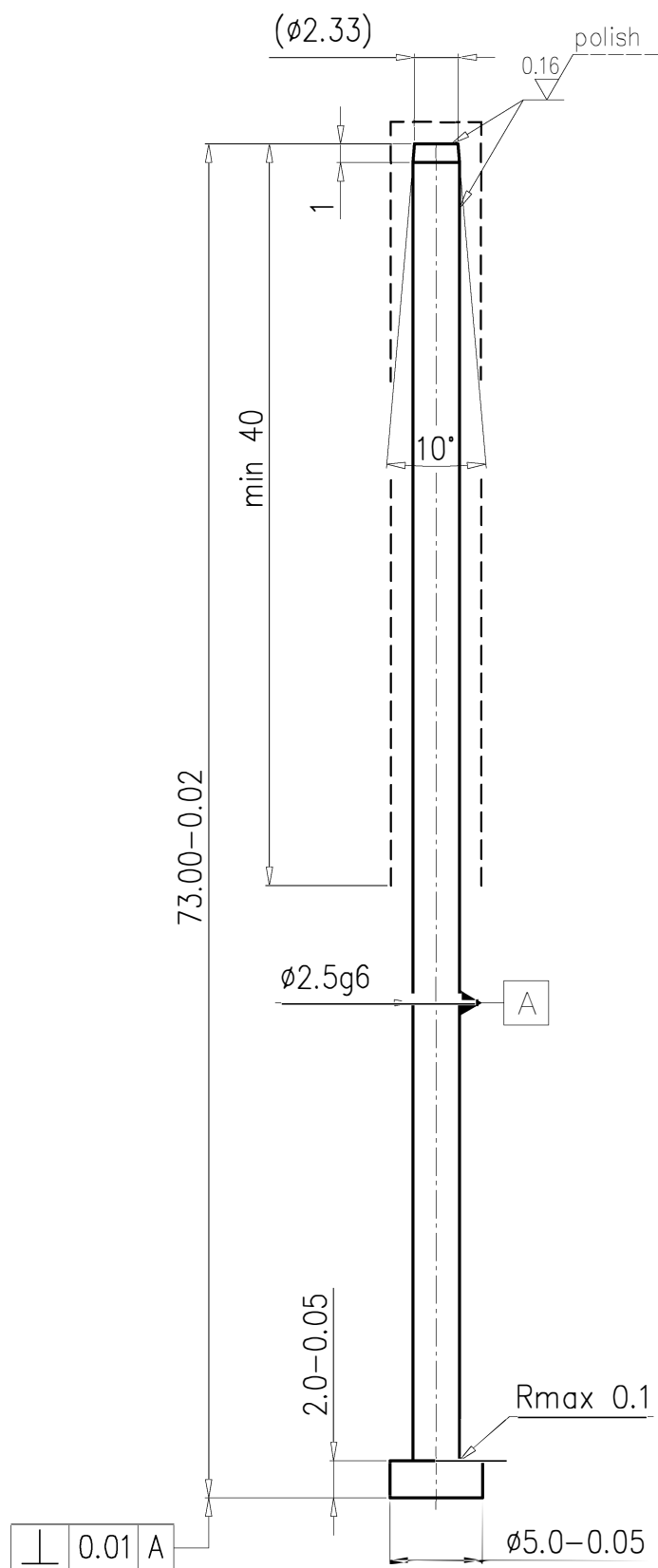
Typ maszyny		KILIAN		Materiał	1.2379
Konstruował	A.Lubianiec	06.05.2021		Podziałka	1:1/A4
Sprawdził	S.Skrzypek	11.06.2021			
Zatwierdził	S.Skrzypek	11.06.2021			
Nazwa				Nr rysunku	
STEMPEL GÓRNY EUD				SGLD5P25A	



HRC 58+2

-----Plazmować PVD CrN. Grubość powłoki 0.003+0.001

	Typ maszyny		KILIAN	Materiał	1.2379
	Konstruował	A.Lubianiec	06.05.2021	Podziałka	2:1/A4
	Sprawdził	S.Skrzypek	11.06.2021		
	Zatwierdził	S.Skrzypek	11.06.2021		
	Nazwa				Nr rysunku
STEMPEL KOLNIERZOWY DOLNY				KDLD5P25	



----- Plazmować PVD CrN. Grubość powłoki 0.002+0.001

Typ maszyny			Materiał	1.3343
Konstruował	A.Lubianiec	06.05.2021	Podziałka	2.5:1
Sprawdził	S.Skrzypek	11.06.2021		
Zatwierdził	S.Skrzypek	11.06.2021		
Nazwa			Nr rysunku	
RDZEŃ			A-5688-01A	