

Niezwymiarowane promienie $R=1$

Chropowość wykroju Ra0,8 polerować

Dokładność wykonania wykroju $\pm 0,1$


Uwaga:

W kostkach matrycy dolnej i górnej
wspólnie obrabiać otwory pod kołki
prowadzące, śruby oraz otwory stemplowe

Obrabiać cieplnie 48–50 HRC

Azotować:

-grubość warstwy $\sim 0,2$

Wymiary bez tolerancji wg PN-EN 22768 sr.		Data	Nazwisko	Podpis	Rodzaj materiału:
	Oryginał	23.11.15r	Łukawski		Orvar Supreme
	Kreślił	20.09.19r	Łukawski		
	Źg z norma				Wymiar materiału:
	Sprawdzał				205x205x60
Zmiany:	Z-wymiar	Nazwa: Matryca dolna			<div>SANHA®</div> <div>SANHA Polska Sp. z o.o.</div> <div>ul. Poznańska 49</div> <div>59-220 Legnica</div> <div>Poland</div>
20.09.19r zmiana z 4,9 na 7,9 *a- zmiana z 26,9 na 30	-				
*b- zmiana z 023,3 na 022,5	Skala: 1:1	Nr art.: 1309212 MD2			
*c- zmiana z 013,247 na 014,347		Masa netto: ~ g			
*d-	wydanie: 2	Nr rys.: 13092_12(MD2)			