


Niezwymiarowane promienie $R=0,5$
Chropowatość wykoju $Ra0,8$ poolerowac
Dokładność wykonania wykoju $\pm 0,1$
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 $\sim 0,2$

–twardość 900–1100HV

Wymiary bez tolerancji wg PN-EN 22768 str.		Data	Nazwisko	Podpis	Rodzaj materiału:
	Oryginał	19.11.15r	Łukawski		Orvar Supreme
	Kreślił	25.10.19r	Łukawski		
	Zg z normą				Wymiar materiału:
	Sprawdzał				205x205x60
Zmiany:	Z – wymiar	Nazwa:			<div>SANHA®</div> <div>SANHA Polska Sp. z o.o.</div> <div>ul. Poznańska 49</div> <div>59-220 Legnica</div> <div>Poland</div>
25.10.19r	–	Matryca dolna			
*a)zmiana z 31,5 na 34					
*b)zmiana z 28,9na 27,8	Skala: 1:1	Nr art.: 1309234 MD2			
*c)–		Masa netto: ~ g			
*d)–	wydanie: 01	Nr rys.: 13092_34(MD2)			