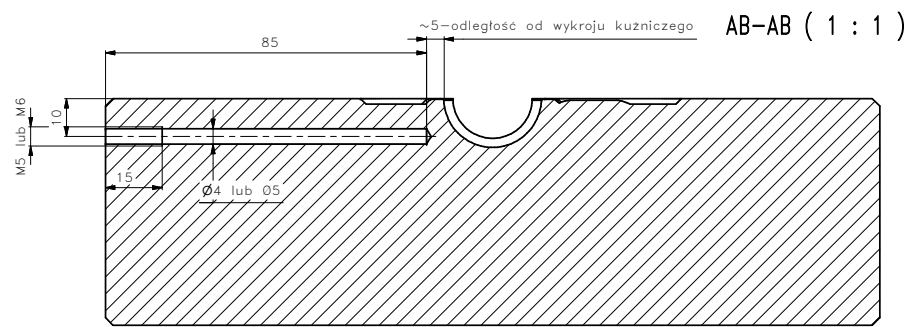
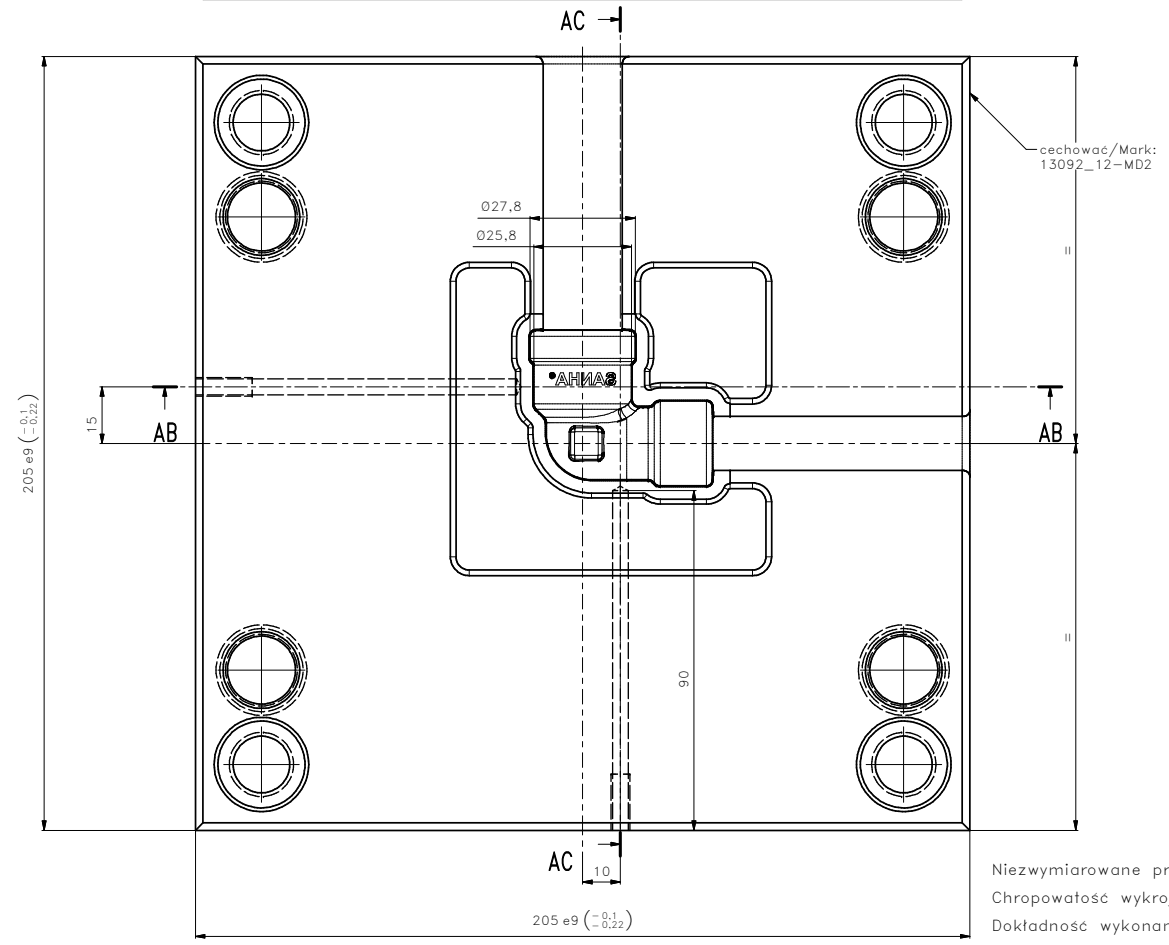


Wszelkie prawa do materiałów na tej stronie są zastrzeżone. Kuponowanie i rozpowszechnianie ich bez zezwolenia SANHA Polska Sp. z o.o. jest zabronione.



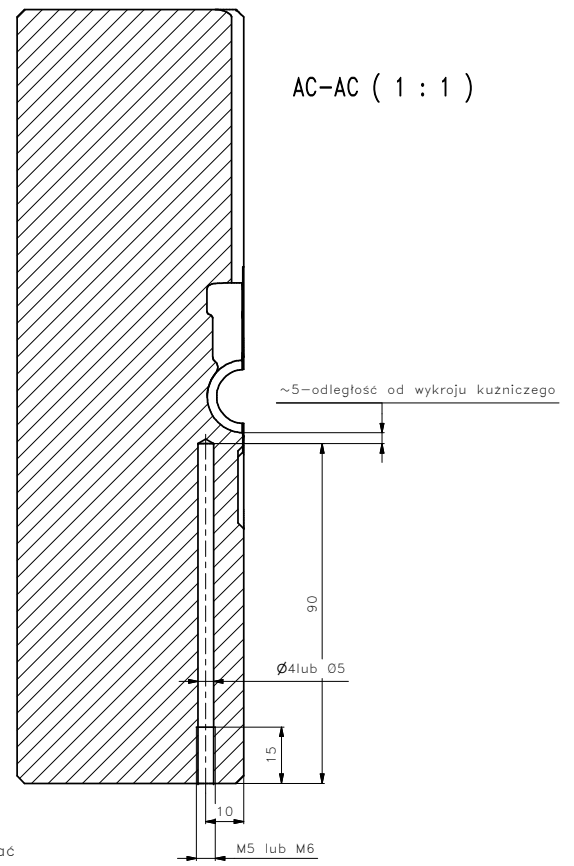
AB-AB ( 1 : 1 )

- przykładowy rys pokazujący wykonanie otworków do mocowania termopar:
- po 2 otwory Ø4 lub Ø5 w zależności od głębokości wiercenia
  - Przy wejściu otworów gwint M5 lub M6 w zależności od Ø otworu
  - odległość końca otworu od wykroju ~5mm
  - takie samo wykonanie otworków w Matrycy dolnej i Matrycy górnej



AC

AC-AC ( 1 : 1 )



Niezwymiarowane promienie R=1  
Chropowatość wykroju Ra0,8 polerować  
Dokładność wykonania wykroju ±0,1  
Uwaga:  
W kostkach matrycy dolnej i górnej  
wspólnie obrabiać otwory pod kotki  
prowadzące, śruby oraz otwory stemplowe

Obrabiać cieplnie 48-50 HRC  
Azotować:  
-grubość warsztaty ~0,2  
-twardość 900-1100 HV

Wymiary bez tolerancji wg PN-EN 22768 sr.		Data	Nazwisko	Podpis	Rodzaj materiału:
	Oryginał	23.11.19r	Łukawski		Orvar Supreme
	Kreślił	20.09.19r	Łukawski		
	Zg z norma				Wymiar materiału: 205x205x60
Sprawdzał					
Zmiany:	Z-wymiar	Nazwa:			<div>SANHA®</div> <div><u>SANHA Polska Sp. z o.o.</u></div> <div>ul. Poznańska 49</div> <div>59-220 Legnica</div> <div>Poland</div>
*a-	-	Matryca dolna			
*b-	Skala: 1:1	Nr art.: 1309212 MD2			
*c-		Masa netto: ~ g			
*d-	wydanie: 2	Nr rys.: 13092_12(MD2)			