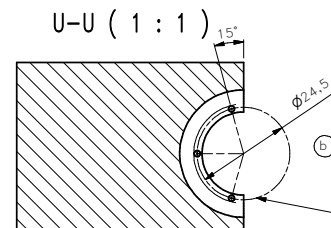
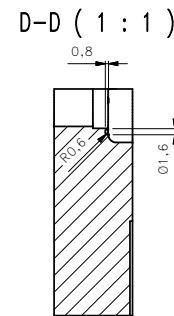
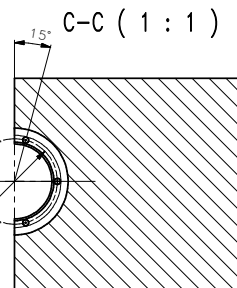
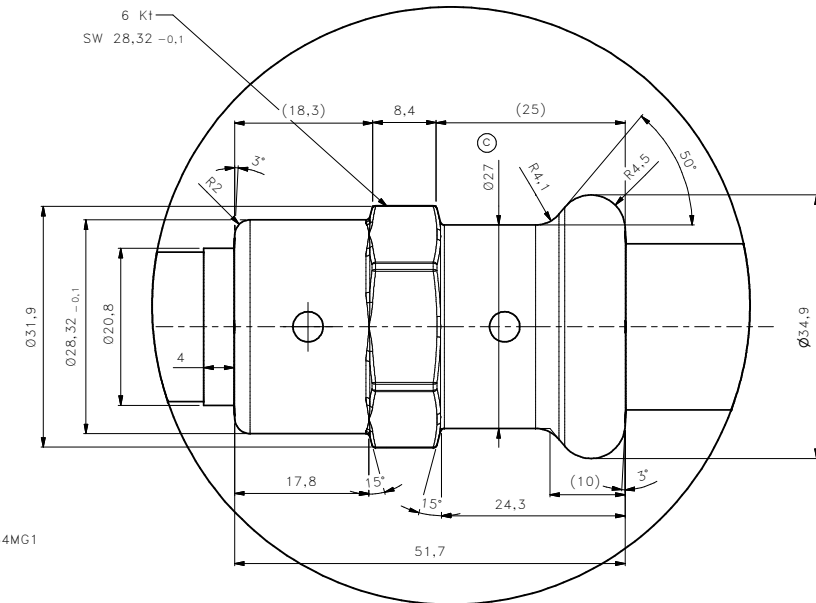
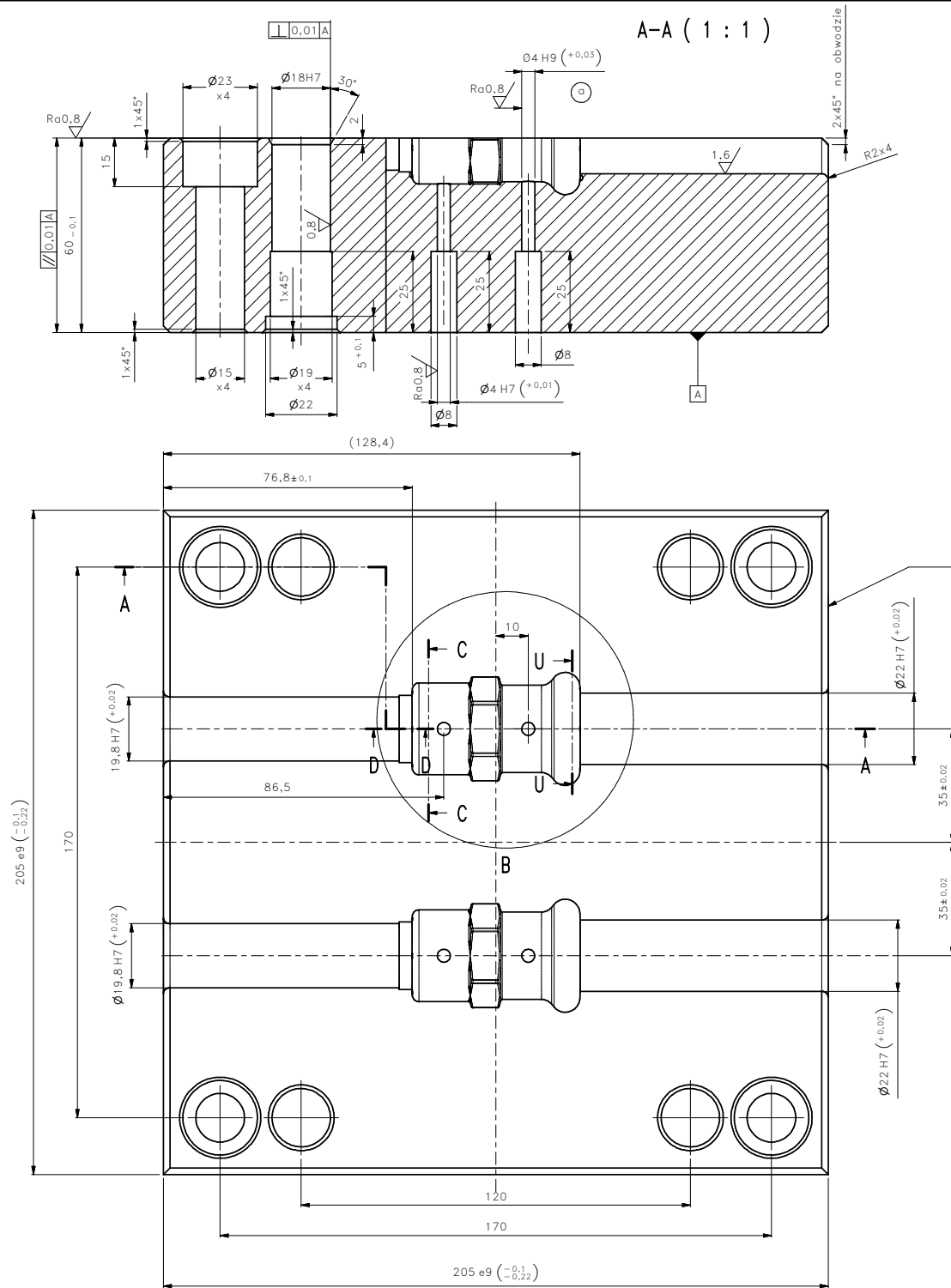


Wszelkie prawa do materiałów na tej stronie są zastrzeżone. Kopowanie i rozpowszechnianie ich bez zezwolenia SANHA Polska Sp. z o.o. jest zabronione.



wymiary otw. takie same jak na rzucie D-D

Niezwymiarowane promienie R=0,5

Chropowatość wykroju Ra0,8 poolerować
Dokładność wykonania wykroju ±0,1

Uwaga:
W kostkach matrycy dolnej i górnej
wspólnie obrabiać otwory pod kółki
przewodzące, śruby oraz otwory stemplowe

Obrabiać cieplnie 48-50 HRC
Harłować laserowo wykrój matrycy.
Azołować:
- grubość warstwy ~0,2
- twardość 900-1100 HV

Wymiary bez tolerancji wg PN-EN 22768 sr.	Data	Nazwisko	Podpis	Rodzaj materiału:
---	---	---	---	Orvar Supreme
Kreslił	24.01.11	Łukawski		
Zg z norma				Wymiar materiału:
Sprawdzał		kozłowski		205x205x60
Zmiany: 27.10.14r	Z- wymiar	Nazwa:		
*a- dodano 2 otwór Ø4 pod wyrytnik	---	Matryca dolna		
*b- zabierakowe z 2 strony: 12.10.15r	Skala:	Nr art.: 1802432234H MG1		
*c- zmiana z Ø28.32	---	Masa netto: ~ g		
*d-	---	Nr rys.: 180243_22-34H(MG1)		