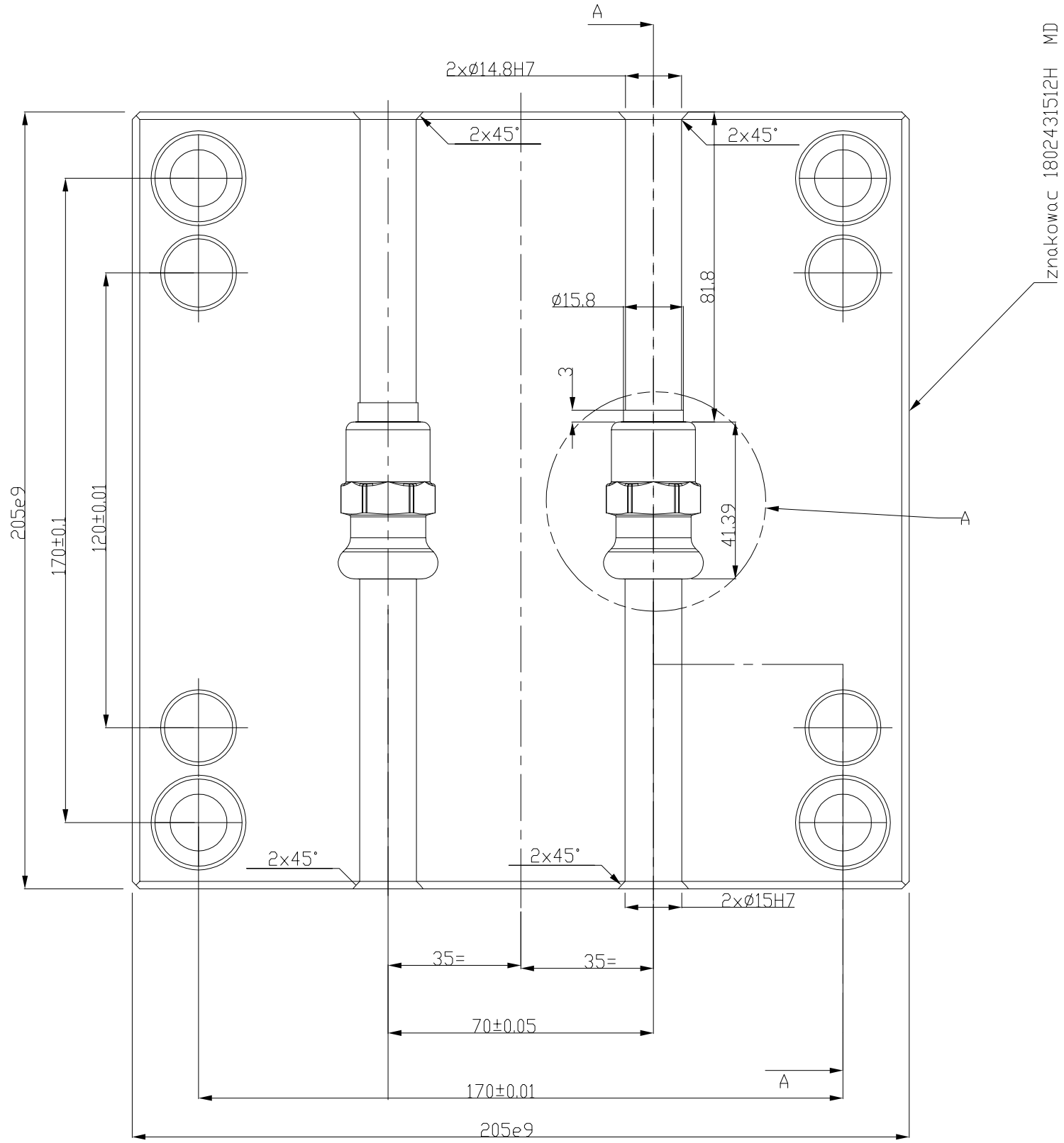

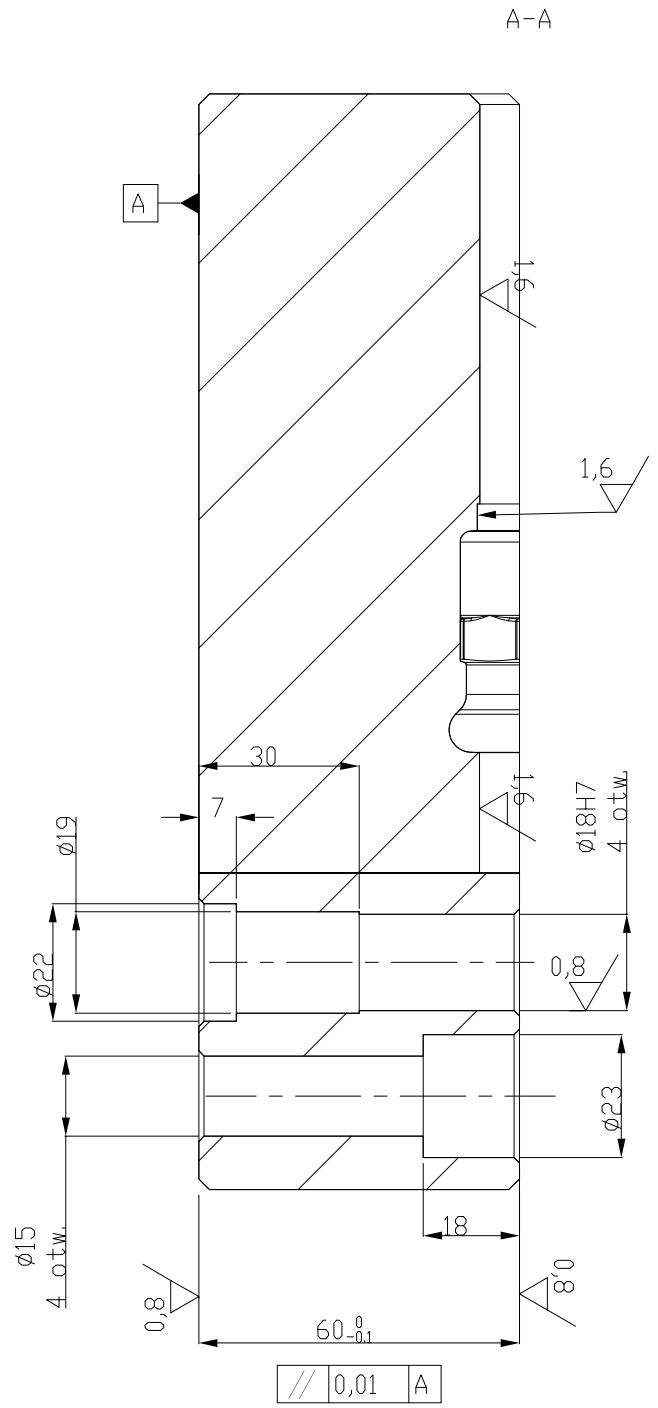

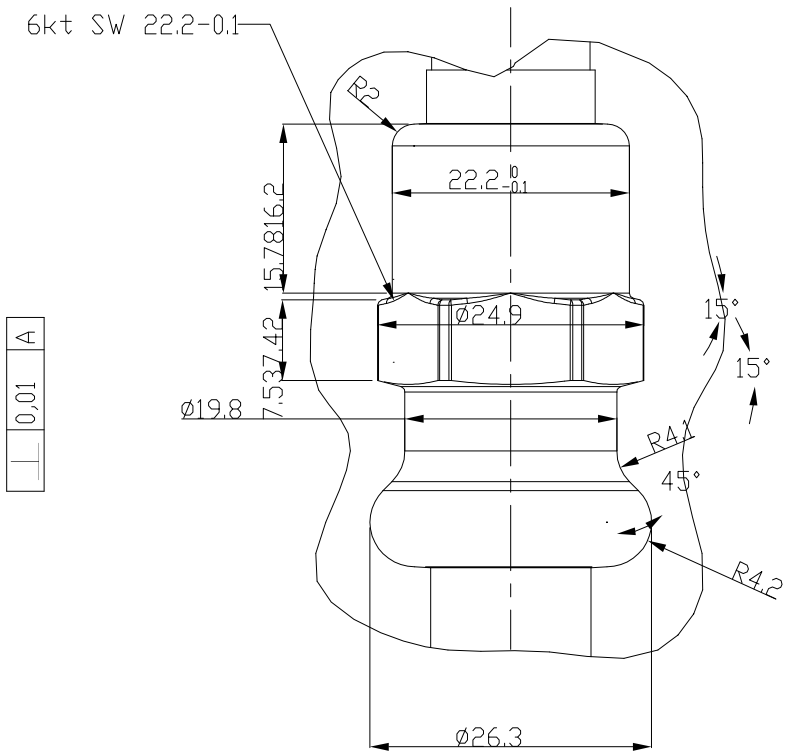

Obrobic cieplnie 48-50 HRC
Azotować:
-grubość warstwy ~0,2
-twardość 900-1100 HV
Niezwymiarowane promienie R=0,5
Chropowatosc wykroju Ra=0,8, polerowac
Dokladnosc wykonania wykroju ±0,1
Uwaga: w kostkach matrycowych dolnej i gornej wspolnie
wykonac otwory pod kolki prowadzace i sruby oraz otwory stemplowe
Krawezie otworow pod kolki i sruby fazowac 1x45°
Krawedzie zewnetrzne kostki matrycy fazowac na 2x45°

Nr kw. złożen.	Rodzaj Materiał	Nr normy	Wymiar	Liczba szt.	Masa [kg]	Uwagi
	Orvar supreme		□205x60	1		

	Nazwisko	Podpis	Data
Konstruował	S.Szkudelski		07.12
Detalował	S.Szkudelski		07.12
Kreślił	S.Szkudelski		07.12
Sprawdził	Z.Stachowiak		07.12
Zatwierdził	S.Ziółkiewicz		07.12

Zmiana | Podpis | Data

Symbol wyrobu: 1802431512H
Zastępuje rys.
Nr arch. NK-438
Nr rys. B□-100.02

Skala 1:1
Nazwa konstrukcji: Matryca dolna
Symb. zak.: B□

PN/N-01606
Wymiary: mm
Chropowatosc: Ra
System CAD: ProeWildfire_5.0
Nazwa pliku:

Format	Arkusz	Arkuszy
A2	1	1