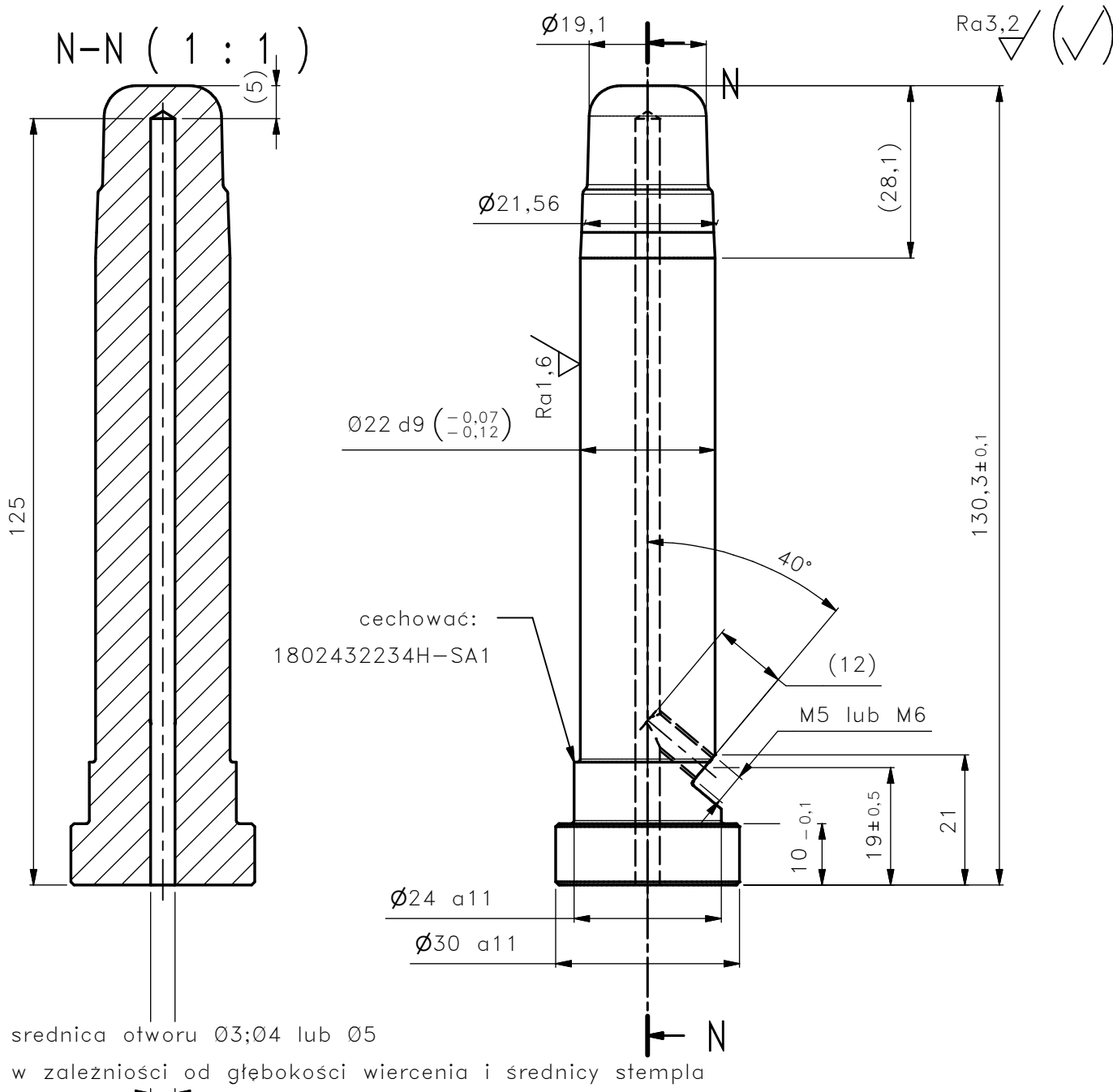


Wszelkie prawa do materiałów na tej stronie są zastrzeżone. Kopiowanie i rozpowszechnianie ich bez zezwolenia SANHA Polska Sp. z o.o. jest wzbronione.



przykładowy rys pokazujący wykonanie otworków do mocowania termopar:

- średnica otworu wzdłuż osi Ø3–Ø4 lub Ø5 w zależności od głębokości wiercenia i Ø stępła należy wykonać najmniejszą możliwą średnicę dla poszczególnych stępł
- otwór gwintowany pod kątem 40° z gwintem M5 lub M6 w zależności od Ø stępła
- głębokość otworu wzdłuż osi taka by w każdym stęple odległość od czoła wynosiła 5mm

Wymiary bez tolerancji wg PN-EN 22768 śr. — — —		Data	Nazwisko	Podpis	Rodzaj materiału:
	Oryginał	--	---		Qro 90 Supreme
	Kreślił	08.02.21	Łukawski		
	Zg z normą				Wymiar materiału:
	Sprawdzał				ø 30x131
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>
*a—	-- --	Stempel A			
*b—	Skala: 1:1 Arkusz: A4	Nr art.: 1802432234H SA			
*c—		Masa netto: ~ g			
*d—	wydanie: 01	Nr rys.: 180243_22-34H(SA1)			