



Okrobic cieplnie 48-50 HRC
Azotować:

grubość warstwy ~0,2
-twardość 900-1100HVNiewymiarowane promienie R=0,5
Chropowatość wykroju Ra=0,8, polerowac
Dokładność wykonania wykroju $\pm 0,1$
Uwaga: w kostkach matrycowych dolnej i górnej wspólnie wykonac otwory pod kolki prowadzace i sruby oraz otwory stemplowe
Krawędzie otworow pod kolki i sruby fazowac 1x45°
Krawedzie zewnętrzne kostki matrycy fazowac na 2x45°

Drzwor supreme		C205x60		1		Masa		Uwagi			
Nr kml złożen	Rodzaj	Nr	Wymiar	Liczba	Masa	[Symbol] wyrób 1801302212H					
	Material	Nazwisko	Podpis	Data	szk.						
	Konstruował	Pracował	11.12								
	Dozował	Pracował	11.12								
	Kresili	Pracował	11.12								
	Sprawił	Zastachowił	11.12			Zastępuje rys.					
	Zatwierdził	Zatwierdził	11.12								
Skala	Nazwa konstrukcji	Matryca górna			Symb. znak		Nr arch. NK-446				
1:1					BW		Nr rys. BW-100.01				
PN/-N 016000		System		ProeWildfire_5.0		Format		Arkusz		Akuszy	
		Zatwierdził		Zatwierdził		A2		1		1	