



Niezwymiarowane promienie R=0,5

Chropowatość wykoju Ra0,8  
polerować  
Dokładność wykonania wykoju  $\pm 0,1$   
Uwaga:  
W kostkach matrycy dolnej i górnej  
wspólnie obrabiać otwory pod kółki  
przewodzące, śruby oraz otwory  
stemplowe

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

Wymiary bez tolerancji wg PN-EN 22768 sr.		Data	Nazwisko	Podpis	Rodzaj materiału:
-	Oryginał	-	-	-	Orvar Supreme
-	Kreślił	09.02.12	Łukowski	-	-
-	Zg z normą	-	-	-	-
-	Sprawdził	-	Kozłowski	-	Wymiar materiału: 245x245x80
Zmiany: 26.06.19r		Nazwa:		<b>SANHA®</b> <b>SANHA Polska Sp. z o.o.</b> <i>ul. Piotrowska 48</i> <i>59-230 Legnica</i> <i>Polska</i>	
-	*a- zmiana z 026.8 i szer.4	Matryca dolna			
-	*b- zmiana z 029	Skala:	Nr art.: 180243281H MG1		
-	*c- zmiana z 030.5	Waga netto:	~ g		
-	*d-	wydanie:	01		
		Nr rys.: 180243_28-1H(MG1)			