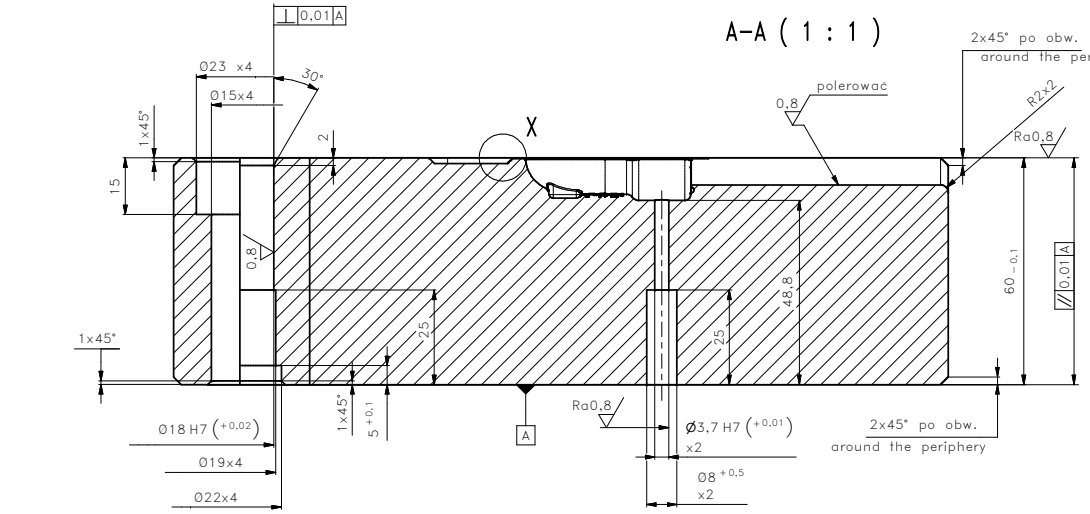

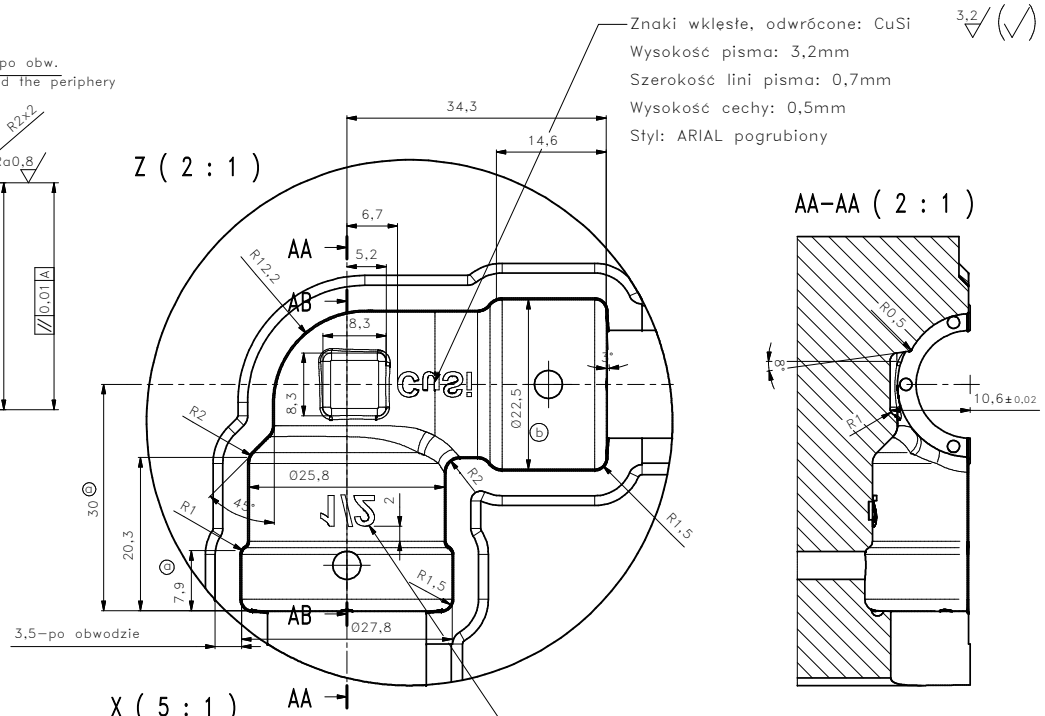

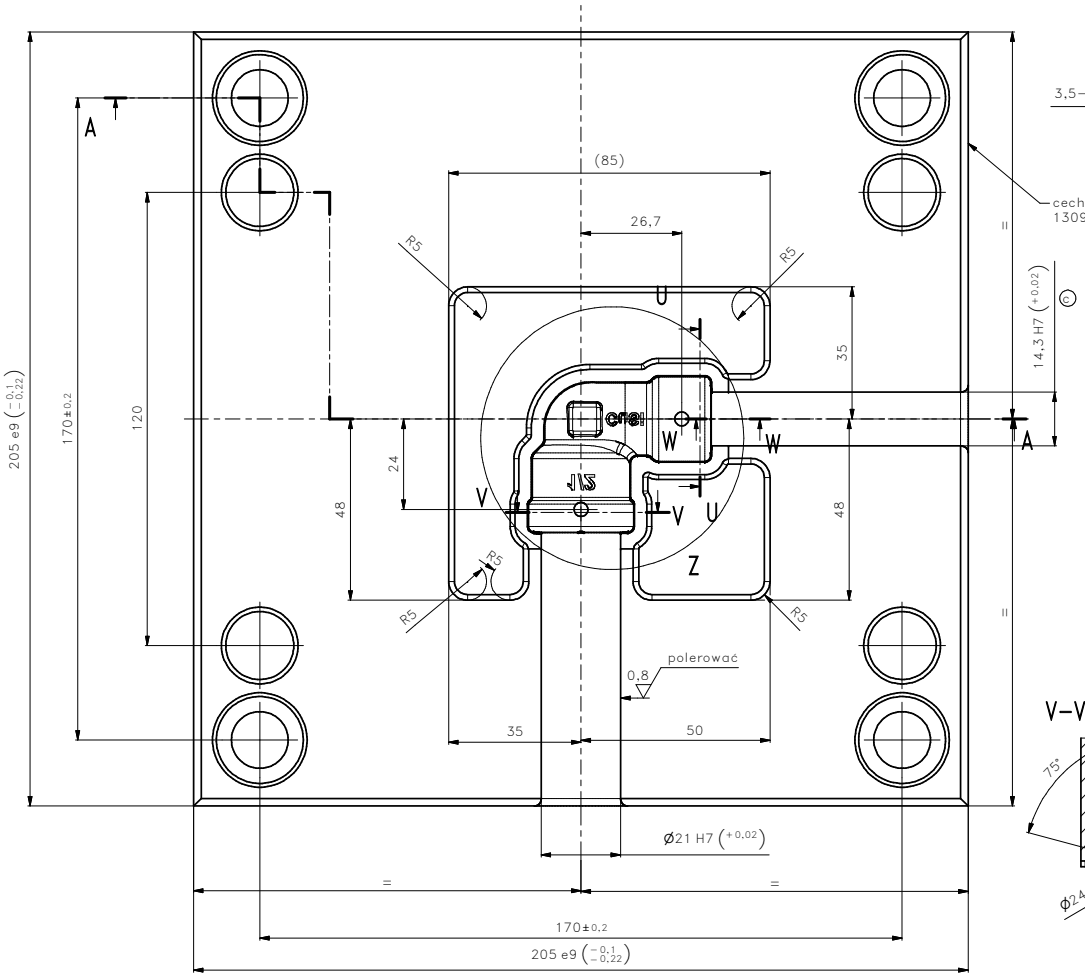

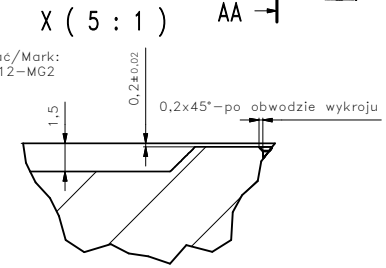

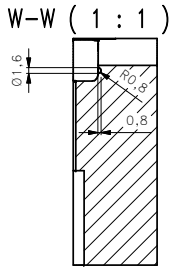

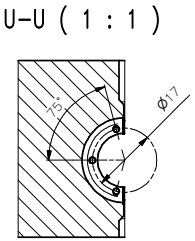

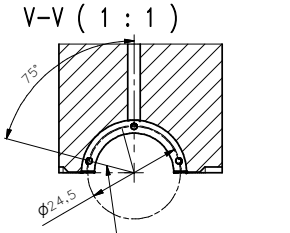

Niezwymiarowane promienie R=1

Chropowatość wykroju Ra0,8 polerować
Dokładność wykonania wykroju ±0,1
Uwaga:
W kostkach matrycy dolnej i górnej wspólnie obrabiać otwory pod kołki prowadzące, 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 śr.		Data	Nazwisko	Podpis	Rodzaj materiału:
–	Oryginał	23.11.15r	Łukawski		Orvar Supreme
–	Kreślił	20.09.19r	Łukawski		
–	Zg z norma				Wymiar materiału:
	Sprawdzał				205x205x60
Zmiany:	Z-wymiar	Nazwa:			
20.09.19r *a- zmiana z 4,9 na 7,9 zmiana z 26,9 na 30	–	Matryca górna			
*b- zmiana z 023,3 na 022,5	Skala: 1:1	Nr art.: 1309212 MG2			
*c- zmiana z 013,2H7 na 014,3H7		Masa netto: ~ g			
*d-	wydanie: 01	Nr rys.: 13092_12(MG2)			

SANHA®
SANHA Polska Sp. z o.o.
ul. Poznańska 49
59-220 Legnica
Poland

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