



Kolejność wykonywania poszczególnych operacji

1. Osadzić panenkę tulejową w łożysku oczkowanym.
2. Wykonać otwór $\phi 32$ na zadaną tolerancję H7.
3. Wykonać otwór smarowy $\phi 3$.
4. Wykonać rowek smarowy.

$\Sigma = 2,01 \text{ kg}$

Ilość	Nazwa części lub podzesp.	Por.	Normy lub rys.	Materiał	Masa kg	Uwagi
1	Panenka tulejowa 32	2	T-06-88 1	BK 331	0,13	
1	łożysko oczkowe 40	1	T-06-59 1	ZL 20	1,88	

Proj. koscw.	04.71	H. Kuc		Rezonans	Zastępuje
Kreślił	04.71	J. Janota			
Sprawił	04.71	inz. R. Wolny			
Przeanalizował projekt	04.71	inz. N. Rechtes			Przeanalizowany do rys. nr
Przeanalizował	04.71	inz. N. Rechtes			
Nadzorca Prace	04.71	mgr inż. J. Rut		1:2	Skala
Pracownik	MF3	Gara	Nazwisko i Imię	Podpis	Symbol

Stara Organizacja Przemysłu Metalu Niemiażących Katowice

Symbol: T-06-72

Symbol: 0632

Nazwa techniczna: łożysko ślizgowe

Nazwa techniczna: łożysko oczkowe kątownicowe

określenie z panenką tulejową 32

WYKONANO W ZAKŁADACH PRZEMYSŁU METALU NIEMIAŻĄCYCH
 KATOWICE
 Nr dokumentu: 31.12.75

JON
 Przemysł