



Zaktualizowano
pod wzgl. norm i obróbki
11.12.75
H. Popenda TH
31. 12.75

J. Góral **BON**

Uwagi

- 1) Rowek smarowy, otwór $\phi 3$ oraz rozwiercenie otworu $\phi 50$ wykonać po wtłoczeniu panewki tulejowej do kołuszka
- 2) Ostre krawędzie załupione

Ilość	Nazwa części	poz.	Nr. normy	Materiał	Masa jedn. w kg	Uwagi
1	Panewka tulejowa 50	1	PN 70 H-87026	BK 331	0,57	
Proj. Kemat.	IV 71	H. Kuc		Skala	1:1	Zastąpić
Kreślił	IV 71	A. Klukowski		Wzrost	1:1	
Sprawił	IV 71	inż. R. Wolny				Przypasany do rys. nr
Przebadany przez	IV 71	inż. N. Rechta				
Wykonał rysunek	IV 71	inż. N. Rechta				
Kierownik Pracowni	IV 71	mgr inż. J. Ruc				Skala: PT
Pracownia	MT3	Data	Nazwa i adres			Pracownia i urządzenie
Biuro Projektów Pracownia Maszyn i Maszynowych Katowice						Nr rysunku 7-06-90
Danawka tulejowa 50						Symbol S110 0632-4