


Kolejność wykonywania poszczególnych operacji

- 1) Osadzić panewkę tulejową w łożysku oczkowym
- 2) Wykonać otwór  $\phi 50$  na zadaną tolerancję H7
- 3) Wykonać otwór smarowy  $\phi 3$
- 4) Wykonać rowek smarowy

31.12.75r.  
*Badura* BOW

$\Sigma = 3,71$  kg

1	Panewka tulejowa 50	2	7-06-93	BK 331	0,57	0,57
1	Łożysko niedzielone 60	1	7-06-133	ZL 20	3,14	3,14
Nazwa części lub podzesp. Poz.		Nr normy lub rysunku		Materiał	Masa jedm.kg	suma masowy uwagi
Proj. Konstr.	W. 72	M. Badura		Rozmiar	Zastępuje	
Execut	V. 72	H. Puchniarska		A2	Przynależny do rys. nr	
Sprawdzil	V. 72	inż. L. Kalczyk				
Prowadzący projekt	V. 72	inż. R. Wołyn		Skala	Stadium	
Kontrola norm	V. 72	inż. N. Rechia			Pr.	
Kierownik Pracowni	V. 72	mgr inż. J. Rut		1:1	Crest	
Pracownia	MT3	Data	Nazwa i imię		Masa i urząd	


 Biuro Projektów Przemysłu Metalu Nieżelaznych Katowice  
 Nazwa punktu: Łożysko ślizgowe  
 Symbol: 0632  
 Nr projektu: 7-06-157  
 Nazwa punktu: Łożysko niedzielone z tuleją 50