



$\Sigma = 177,3 \text{ kg}$

№	Nazwa części	Wzrost	Waga	Wzrost	Waga
4	Panewka	21	39,0	wg rys.	0,6
6	Płytko $\phi 30$	20	0,06	wg rys.	0,36
8	Wkręt dociskowy M4 x 8-5H	19	0,005	wg PN	0,040
4	Smarowniczka MB x 1	18	0,01	wg PN	0,04
12	Opakowka sprężysta 16,3	17	0,006	wg rys.	0,072
12	Nakrętka M 16 - 8 - II	16	0,03	wg PN	0,36
12	Nakrętka M 16 - 8 - II	15	0,03	wg PN	0,36
12	Śruby M 16 x 45 - 5,8 - II	14	0,096	wg PN	1,15
4	Opakowka sprężysta 12,2	13	0,003	wg rys.	0,012
6	Wkręt M 6 x 14 - 5,8 - II	12	0,004	wg PN	0,024
4	Płytko zabezpieczająca	11	0,1		0,4
4	Krażnik $\phi 130$	10	37		24
4	Tulejka	9	36,0		2,8
2	Świder	8	49,0		5,0
1	Mutek wyk. A	7	48,0		13,0
2	Płytko lancuchowe niemn. II	6	53,0	wg rys.	8,1
2	Płytko lancuchowe niemn. I	5	32,0	wg rys.	5,9
2	Płytko lancuchowe zero II	4	47,0	wg rys.	8,3
2	Płytko lancuchowe zero I	3	30,0	wg rys.	6,1
1	Kubek wyk. B	2	28	wg rys.	35,5
1	Kubek wyk. A	1	28	wg rys.	35,7

Na rys. „b” naniesiono
1 zmiany w poz. 3-9, 12, 20, 21
05 84r. B. Krawczyk

Uwaga:
Do smarowania stosować smar
„Bentomas 23” lub „Bentor 2”
wg PN-69/C-96127.

№ zmiany	Wzrost	Zamiast	Podpis	Data
03 76r.	mgr inż. L. Prucka			
03 76r.	mgr inż. J. Szajda			
03 76r.	mgr inż. R. Rekus			
03 76r.	Z. Zawadomicz			
03 76r.	mgr inż. R. Rekus			
03 76r.	mgr inż. E. Kokot			

06-3024
175
28 b

Element nosny