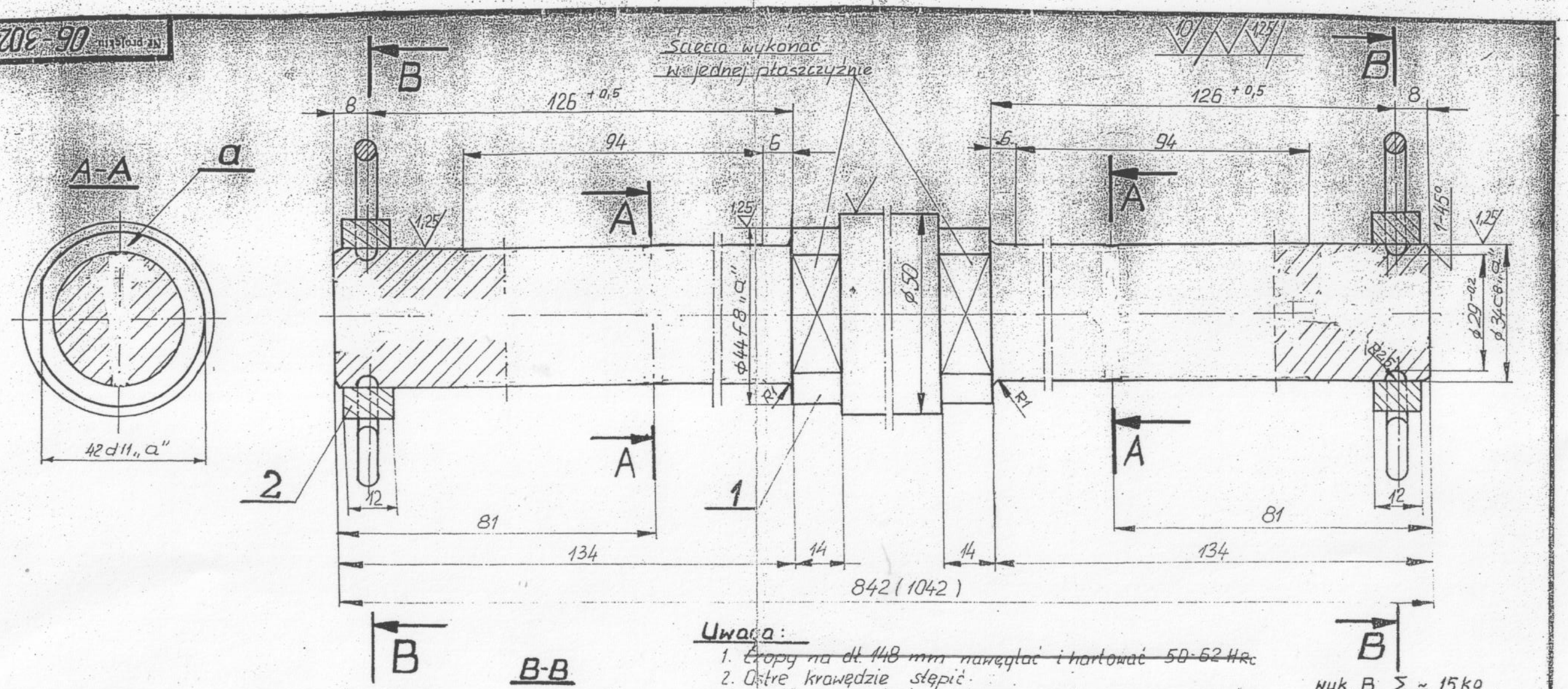
Nr projektu 06-3024

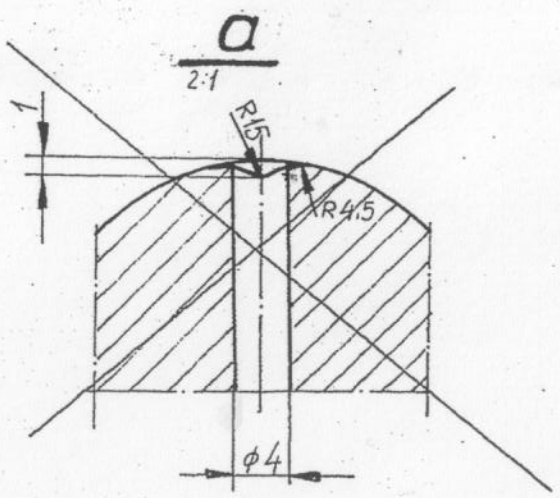


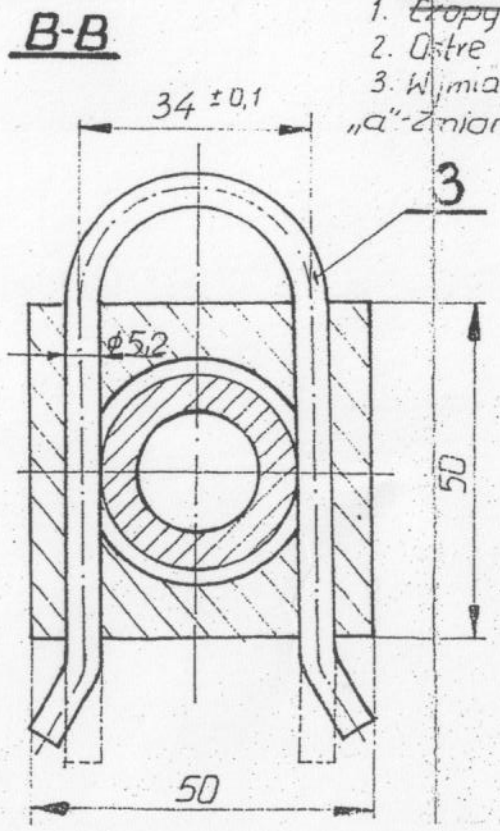
Uwaga:

1. ~~Czopy na dł. 148 mm nawęglać i hartować 50-62 HRc~~
2. Ostre krawędzie stępić.
3. Wymiar w nawiasie dotyczy wyk. B.

„a"-zmianę naniesiono 05.84 r. B. Krawczyk

wyk. B Σ ≈ 15 kg
wyk. A Σ = 13 kg





Ilość	Nazwa części	Poz.	Nr normy lub rys.	Mat.	Masa jedn.	Suma mas	Uwagi
2	Pręt okrągły ϕ5 × 220	3	PN-73 / H-93000	St 5	0,03	0,06	
2	Blacha 12 × 50 × 50	2	PN-73 / H-92120	St 3	0,2	0,4	
1	Pręt okrągły (ϕ50 × 1042) ϕ50 × 842	1	PN-72 / H-93000	18G2A		(14,2) 12	

Proj.-Konstr.	IX.76	N. Wilk	Przekopiowano dn. 4.I.1984 r. Podpisy nieczytelne	Rozmiar A3	Zastępuje 06-3024-48
Kreślił	IX.76	N. Wilk			
Sprawdził	"	Zb. Zawadowicz			Przynależny do rys. nr 06-3024-28 a b, 06-3024-33 a b
Prowadzący projekt	"	Zb. Zawadowicz		Skala 1:1	
Kontrola norm	"	Zb. Zawadowicz			
Kierownik pracowni	IX.76	mgr inż. Kokot			Stadium
Pracownia TPs	Data	Imię i Nazwisko	Podpis		Część branżowa

M N BIPROMET

BIURO PROJEKTÓW PRZEMYSŁU METALI NIEŻELAZNYCH KATOWICE

Nr proj. 06-3024

Nr archiwalny

Nazwa rysunku: Wałek wyk. A i B

Nr rysunku 48a