



**UWAGA**

1. Odkuskę wykonać matrycowo
2. Obróbkę wierzchnią wykonać po spawaniu z poz. 1 rys. 13 i poz. 1 rys. 16.
3. Wymiar 65 dotyczy poz. 3 rys. Nr. 16 szt. 124, pozostałe czopy uciąć przy obróbce na wymiar wg odpowiednich rys.

„Wszelkie prawa autorskie zastrzeżono — ze szczególnym uwzględnieniem przepisów ustawy o prawie autorskim (Dz. U. nr 34/52, poz. 234 wraz z późniejszymi zmianami. Naruszenia przedmiotowych uprawnień BPPMN „Bipromet” podlegają sankcjom przewidzianym w obowiązujących przepisach prawnych.”

„THIS DOCUMENT (DRAWING) IS THE PROPERTY OF BIPROMET. DELIVERY HEREOF IS MADE UPON THE UNDERSTANDING THAT IT WILL NOT BE COPIED IN WHOLE OR IN PART. THAT IT WILL BE RETURNED UPON REQUEST AND THAT THE INFORMATION AND DATA HEREIN CONTAINED WILL BE KEPT CONFIDENTIAL.”

Odkuska matrycowa A - b/z		PN- 79 H-94012	St3S	~0,2			
Ilość	Nazwa części lub podzespołu	Doz.	Nr normy lub rys.	Mater.	Masa jedn.: Suma mas	Uwagi	
Proj.-Konstr.	01.83. S. Bambuła			Rozmiar	Zastępuje		
Kreślił	02.83. I. Sojka			<b>A 3</b>	Przynależny do rys. nr		
Sprawdził	inż. M. Radu			Skala	13 i 16		
Prowadzący projekt	01.83. S. Bambuła			1:1	Stadium	P.P.R.J.	
Kontrola norm	inż. M. Radu				Część branżowa	Masz. i urządz.	
Kierownik pracowni	02.83. mgr inż. P. Sycha						
Pracownia	TR-2	Data	Imię i Nazwisko	Podpis			
<b>M</b>		BIURO PROJEKTÓW PRZEMYSŁU METALI NIEŻELAZNYCH KATOWICE				Nr proj.	07-666
<b>N</b>						Nr archiwalny	X
		Nazwa rysunku				<b>CZOP</b>	