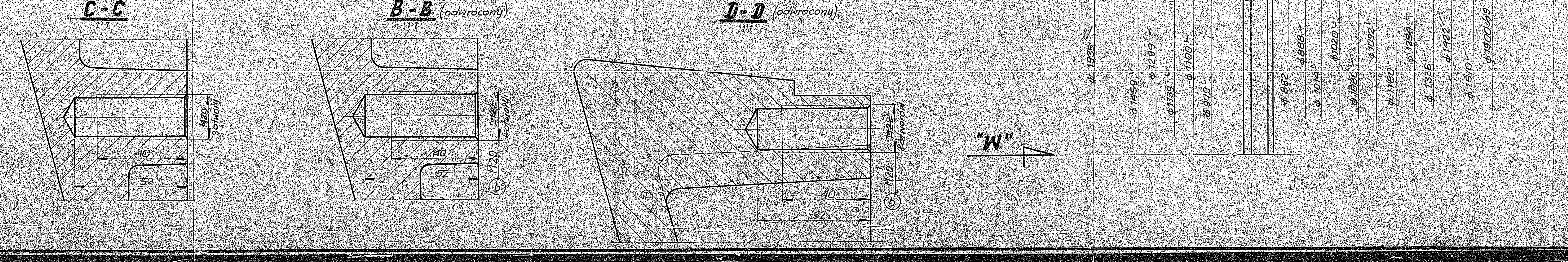
UWAGA:

(b) - Zmiana wymiarów otworów
- na przekr. B-B 4 otw. M22 wprowadza się M20
- na przekr. D-D i szczeg. -a- 8 otw. M22 wprow. się M20



UWAGA:

1. Warunki wykonania odlewu wg PN-77/H-83151
2. Naddatki na obróbkę skrawaniem, tolerancje wymiarowe i odchyłki masy w IV kl. dokładności wg PN-72/H-83154
3. Pochylenia konstrukcyjne PN-69/H-54217
4. Powierzchnia zewnętrzna odlewu powinna być gładka bez zanieczyszczeń, niedopuszczalne są jakiekolwiek wady odlewnicze.
5. (b) Otwory gwintowane w tarczy (M20) przeznaczone do mocowania tarczy do obudowy dezyntegratora należy wykonać wg szablonu.
6. Szablon wykonać wg istniejącej tarczy dezyntegratora, wymiary podane na rys. (oznaczone gwiazdką*) są wymiarami orientacyjnymi.
7. 3 otwory M20 wg przekroju C-C zwymiarowano dla tarczy lewej, dla tarczy prawej 3 otwory M20 wykonać w odbiciu lustrzanym.
8. Ostre krawędzie otworów ⌀12 H11 załępić.

2	Staliwo węglowe konstr. LI 400		PN-80 H-83152	LI400		465,0	
Ilość	Nazwa części	Poz.	Nr normy lub rys.	Mat.	Masa jedn.	Suma mas	Uwagi

Zm.	Data	Podpis	Opis zmiany
4			
3			
2	23.X.84	[illegible]	(b) Zmianę naniesiono na zadanie MM/HC z dn. 16.X.84 zlec. nr 1590
1			- Zaktualiz. normy i wagach poz. 1, 3

Funkcja	Data	Nazwisko	Podpis
Proj.-konstr.	01.83	M. Hoski	
Kreślił	02.83	M. Szarbatke	
Sprawdził	02.83	inż. M. Raduj	
Prowadz. proj.	02.83	St. Bambuta	
Kontr. norm.	02.83	inż. M. Raduj	
Kier. pracowni	02.83	mgr P. Sycha	
Pracownia TPz			

Format: 1,5 A1 | Skala: 1:5 | Zastęp. rys. Nr | Zastąp. rys. Nr | Przyn. do rys. Nr: 3 | Stadium: PT-RT | Część bronz. | masz. / urządz.

MN BIPROMET — Biuro Projektów Przemysłu Metali Nieżelaznych KATOWICE

07-666

Tarcza kosza palcowego stałego lewa i prawa

15 a b