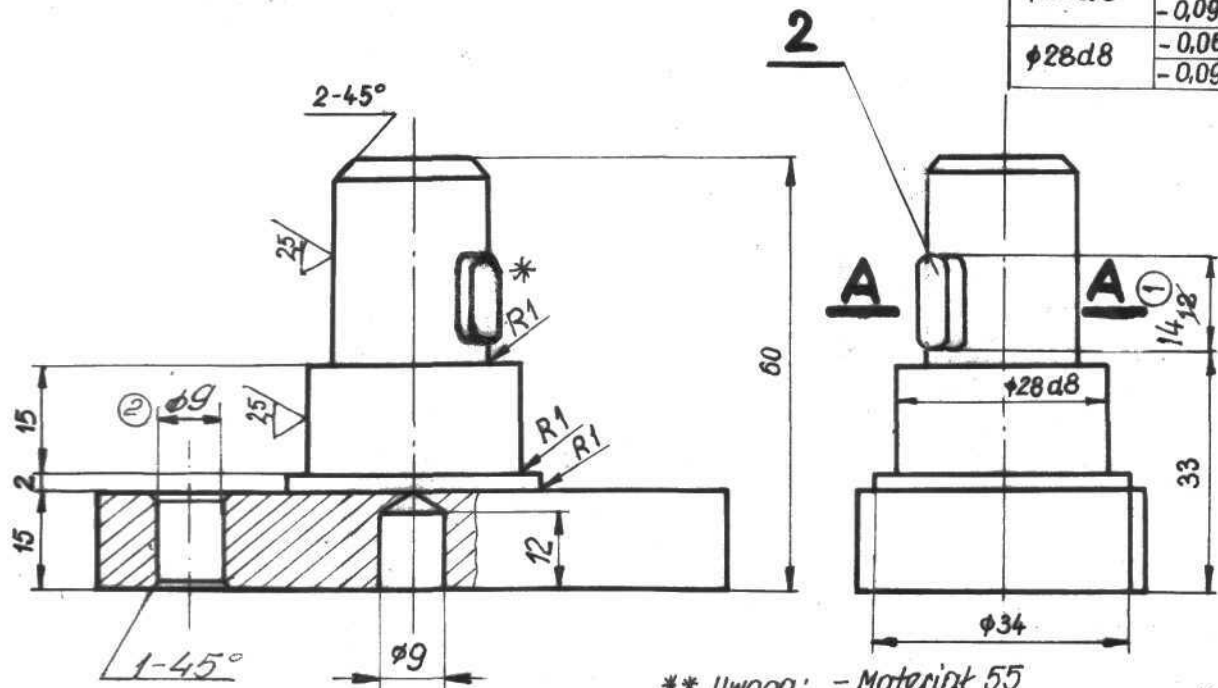


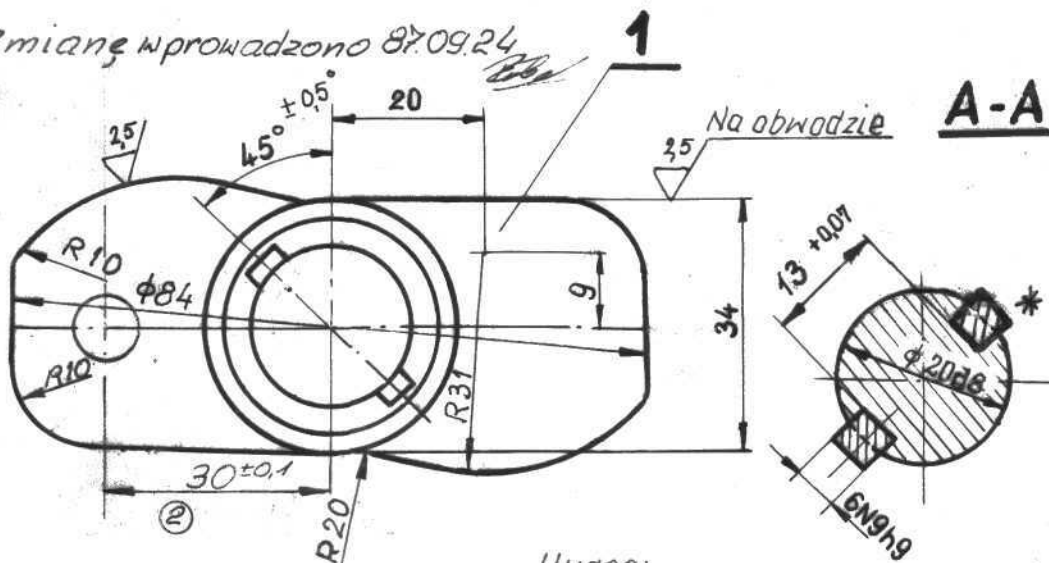
Rys. zestaw.

6N9	0 -0,030
6h9	0 -0,030
φ20d8	-0,065 -0,098
φ28d8	-0,065 -0,098



\*\* uwaga: - Materiał 55  
Hartować indukcyjnie na głębokość 1,2 mm  
Odpuszczać do 45 ± 5 HRC, *Młoda*  
14.04.95

② Zmianę wprowadzono 8.09.24



① KZ - 1/86 z dnia 5.01.1986r.

\* Wniosek racjonalizatorski 43/83  
Karta zmian 35/83

z dnia 5.10.83r. *Stak.*  
symb. 16-153-102.

Uwaga:

1. Przy regeneracji stosować jeden rowek wpustowy.
2. W przypadku nowej produkcji wykonywać dwa rowki wpustowe. Po wyrobieniu się jednego, krzywkę obracać o 180° i mocować wpust w drugim rowku wpustowym.

10 / (25/)

1		Wpust zaokrągl. pełny 6×6×12,14	2	St6	0,003kg	803N 080303-02			
1		Krzywka 44×60×84	1	St6 **	0,45kg	803N 080303-01			
Ilość sztuk	Symbol	Nazwa części	Nr części	Materiał	Ciepota	Nr normy lub rys.	Nr mod. lub formy	Nr karty obrab.	Uwagi

Skala

Proj.

Kreśl.

Spr.

23.3.74

08.4.75

(Młoda)

Młoda

Krzywka

M P K  
Ł O D Z

803N

080303-00