



- Uwagi:
 1. Detal wykonąć z odukwki
 2. Ulepszyć cieplnie 30±2 HRC
 3. Ostre krawędzie stepić

| | | | | | | |
|-------------------|------------------------|---------------|-------------|-------------|------------|----------------|
| 54 | 1.2311 | - | 604x281x254 | 1 | - | - |
| Nr koł. w złożen. | Rodzaj | Nr normy | Wymiar | Liczba szt. | Masa [kg] | Uwagi |
| | Materiał | Nazwisko | Podpis | Data | | Symbol wyrobu |
| | Konstruktor | | | 01.2023 | | PK-155 |
| | Detalował | | | 01.2023 | | Zastępuje rys. |
| | Kreślił | | | 01.2023 | | - |
| | Sprawdził | | | 01.2023 | | Nr arch. |
| | Zatwierdził | | | - | Zmiana | Podpis |
| Podziałka | Nazwa konstrukcji | | | | Symb.znak. | Nr rys. |
| 1:2 | Obudowa dolna narzędzi | | | | | TRW1M-54/W |
| PN/N-0160 | Wymiary: mm | System CAD : | | | Format | Arkuszy |
| | Chropowatość: Ra | Nazwa pliku : | | | A1 | 1 1 |