



Uwaga:
1. Ostre krawędzie stępić 0,5 x 45 stopni.
2. Hartować i odpuszczać do twardości 36 +/- 2 HRC.
3. Powierzchnie robczą wykonać na podstawie modelu 3D.

1	1	Segment klinowy dolny		UW 35-10-00-01		42CrMo4				
Lp. zest.	Ilość	Nazwa części			Nr rysunku		Materiał		Uwagi	
Nazwa części					Wymiary nietolerowane					
Segment klinowy dolny										
Politechnika Lubelska KOPM							Podziałka			
							1:1			
							Arkuszy A4			
	Projektował		Z. Pater					Nr rysunku		Arkusz
	Rysował		J. Tomczak					UW 35-10-00-01		2
	Sprawdził							Nr rysunku		Ilość ark.
	Zatwierdził							UW 35-10-00-00		3