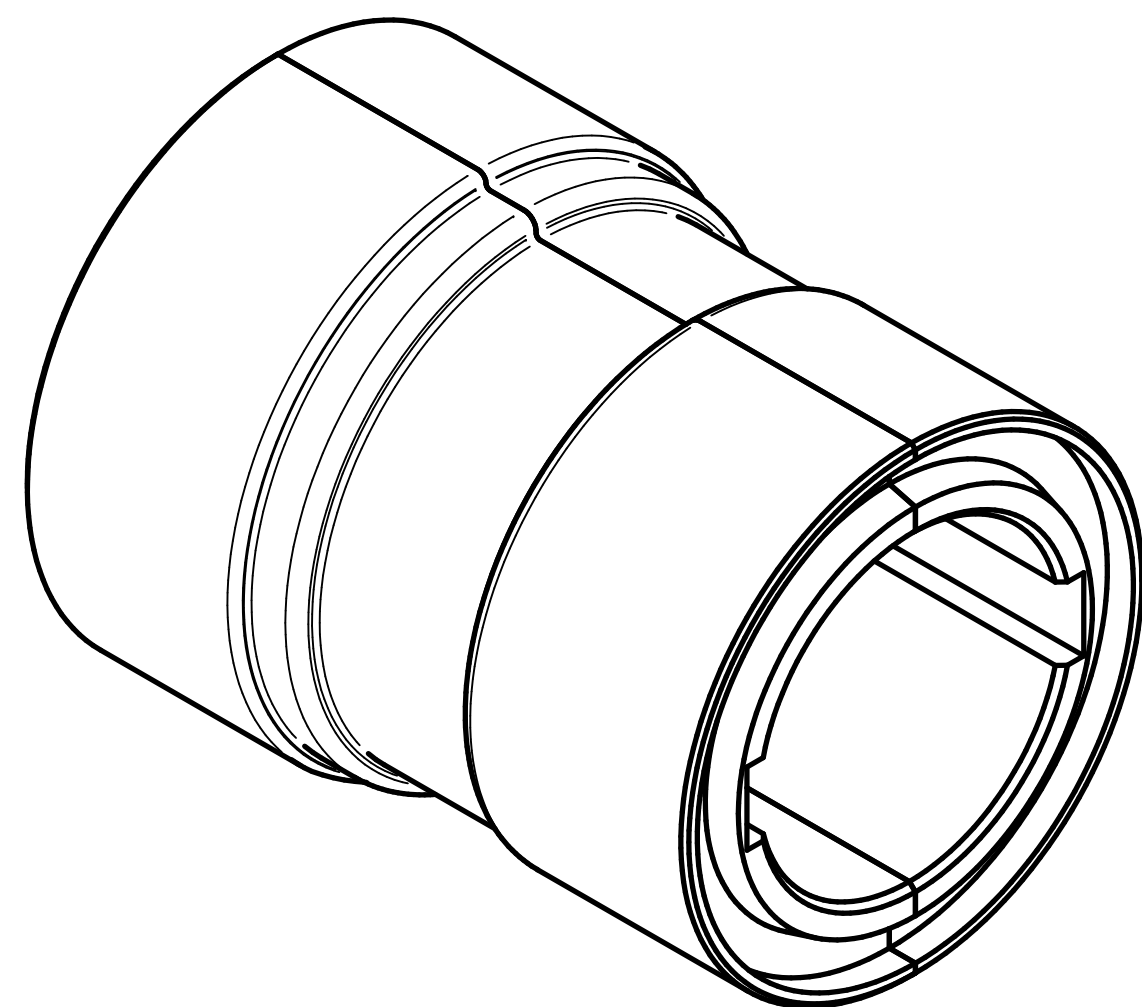


3,2



Uwaga:

1. Ostre krawędzie stępić.
2. Hartować i odpuszczać do twardości 42 +/- 2 HRC.
3. Wykonać 3 komplety rolek, składające się z dwóch połówek.
4. Dopuszcza się pozostawienie szczeliny po rozcięciu rolek 0,3 do 0,4 mm

	3	Rolka kalibrująca oś	WTR 10-03-50-01	42CrMo4	
Lp. zest.	Ilość	Nazwa części	Nr rysunku	Materiał	Uwagi
Nazwa części			Wymiary nietolerowane		
Rolka kalibrująca oś					
Politechnika Lubelska  KOPM					Podziałka
					1:1
					Arkuszy A4
	Projektował	J. Tomczak			Nr rysunku
	Rysował	J. Tomczak			WTR 10-03-50-01
	Sprawdził				Nr rysunku
	Zatwierdził				WTR 10-03-50-00
					Ilość ark.
					1