



**Tabela wykonania**

Wykonanie	Szerokość taśmy	Nie zawiera poz.	Poz. 3	Masa	Masa całkowita
I	B=1800	4	4	0,09	8,3
II	B=2250	1	3	0,07	8,7

**Uwagi:**

1. Cięcia wykonać na 20°
2. Ostre krawędzie stępować.

	—	—	Materiały spawalnicze			0,21
d) b)	4	2	Zaczep	PM 334-0.01a	wg. rys.	3,6
c)	3	3	Pręt $\phi 12 \times 25$		St 35	0,07
	2	2	bl. $12 \times 90 \times 300$	PM 279-1.02	wg. rys.	4,8
c)	1	2	Zaczep	PM 279-1.01a	wg. rys.	3,2

Poz.	Ilość	Wyszczególnienie		Nr rysunku lub normy	Materiał	Masa w kg
Nr zm.	Ilość	Zamówienie		Powinno być		Podpis
Projektował	mgr inż. Z. Halc	86.03	Podziałka 1:2	Materiał	Masa w kg	8,7
Konstruował	J. Farnalczyk	86.03	Zastąpiony przez rys. Nr	Formal		
Sprawdził	inż. A. Zachara	86.03	Zastępuje rys. Nr	344		
Kreślił	H. Salamon	93.V	Nr rysunku wydawcy	Arkusz Nr		
Kier. pracowni	mgr inż. Z. Nila	93.V	Nazwa rys.	Konstrukcja zaczepu wyk. I II		
Sprawdził	mgr inż. E. Nowak	93.V	Podpis	9		
Zastrzeżenie autorskie		Nr rys. POLTEGORU				

**poltegor**  
projekt sp. z o.o.

Nr rys. POLTEGORU

PM 279-1  $\phi 12 \times 25$

(a) Zmieniono wymiar z 202 $\pm 1$  na 203 $\pm 1$  mm, 26 na 10 mm. 87.09 mgr inż. T. Pakkiewicz

Zmieniono wymiar z 200 $\pm 2$  mm na 202 $\pm 1$  mm 87.01 mgr inż. T. Pakkiewicz

(d) Zmieniono w poz. 4 88.06 mgr inż. T. Pakkiewicz

(c) Zlikwidowano wykonanie z poz. 1 88.02 mgr inż. T. Pakkiewicz

(b) Wprowadzono dwa wykonania zaczepu poz. 4 87.11 - J. Farnalczyk