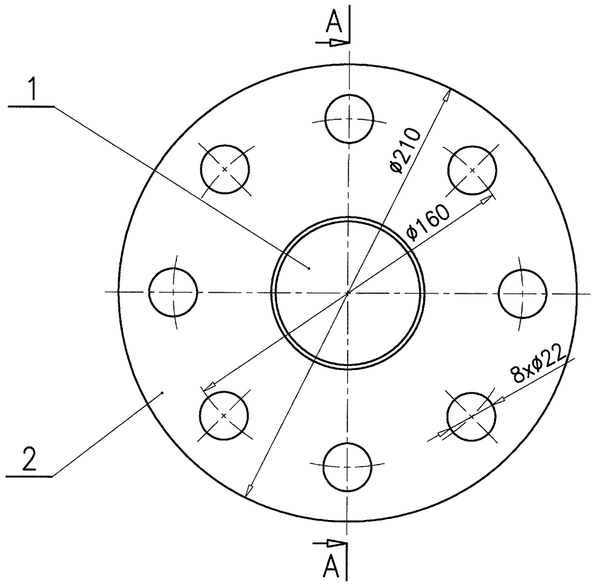
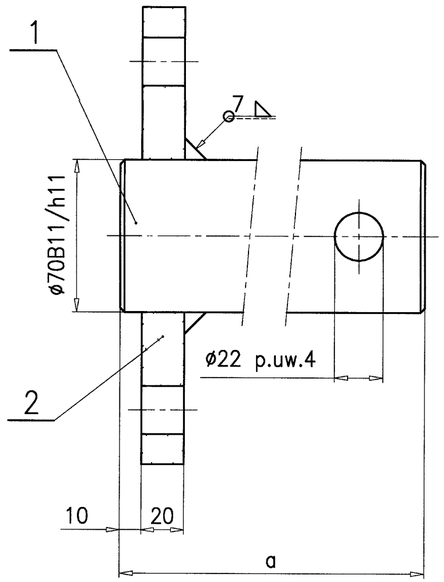
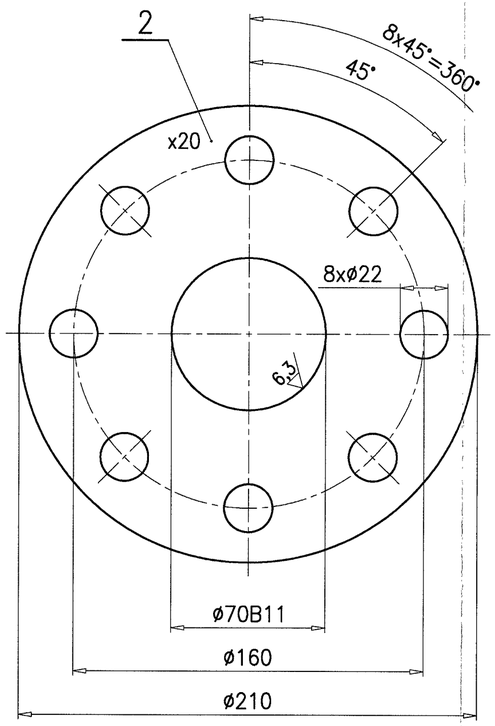


A–A
1:1





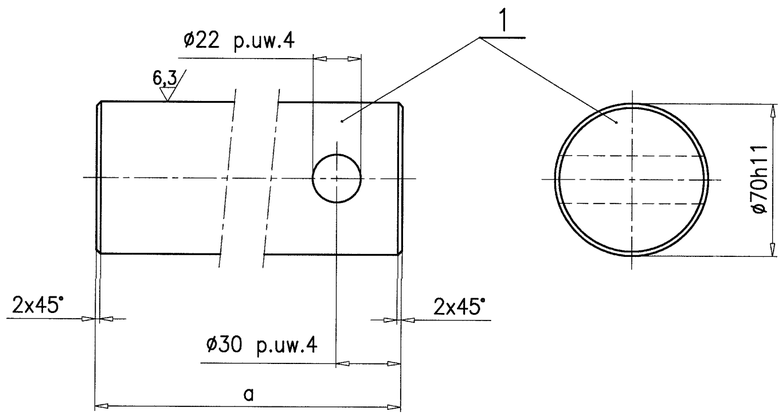


TABELA WYKONAŃ

Wykonanie	a	Masa poz. 1	Masa całości
	mm	kg	kg
I	$0{,}5L+L_1-1015$	19,2	23,7
II	$0{,}5L+L_2-1015$	19,0	23,5

ø70h11	0
	−0,190
ø70B11	+0,390
	+0,200

Uwagi:

1. Powierzchnie cięte i wiercone wykonać na $\overset{25}{\nabla}$.
2. Ostre krawędzie stępić.
3. Masę podano dla a=635mm wyk. I i II (L=2700).
4. Otwór w pozycji 1 występuje tylko w wykonaniu II.

ISO 2768–mK

Poz.	Ilość	Wyszczególnienie	Nr rysunku lub normy	Materiał	Masa w kg
–	–	Materiały spawalnicze	–	–	0,15
2	1	Bl.20xø210		~~St3S~~ S235JR	4,35
1	1	Pręt okrągły ø70xa wg tabeli		~~St3S~~ S235JR	wg tabeli

PO1316

Nr zm.	Ilość	Zamiast	Powinno być	Podpis	Data

Projektował	mgr inż. Z. Hat		06.86
Konstruował	mgr inż. T. Pałkiewicz		06.86
Rysował	T. Karsznia		06.86
Sprawdził	inż. K. Skręta		06.86
Kontr. norm	inż. K. Skręta		06.86
Kier.pracowni	mgr inż. Cz. Kochutek		06.86
	Nazwisko	Podpis	Data

Zastrzega się prawa autorskie

Podziałka 1:2 | Materiał | Masa w kg wg tabeli

Zastąpiony przez rys Nr | Format 2,8A4

Zastępuje rys. Nr | Arkusz Nr 1/1

Nr rysunku wytwórcy

Nazwa rys.

Czop wyk. I, II

Nr rys. PM290–2

poltegor -projekt sp. z o.o.

Aktualizacja 09.2008 M. Nogieć
Kontr. norm 09.2008 Z. Czarnecki

Kopię rysunku wykonał : M Nogieć 09 2008
Sprawdził : Z. Czarnecki 09.2008