



**Uwaga:**

- Spoinę w miejscu przylegania poz. 5 szlifować.
- Cięcia i wiercenia otworów wykonać na 25°.
- Ostre krawędzie stępić.
- Rozstaw L-wg rys. zestawczego w skład którego wchodzi wózek jezdny.

Masa całkowita 2+3,56(L-0,032)

Poz.	Ilość	Wyszczególnienie	Nr rysunku lub normy	Materiał	Masa w kg
9	8	Podkładka spr. Z 12,2 Fe/Zn9	PN-77/M-82008	wg normy	0,03
8	8	Nakrętka 6-klm.M12-6 A4J	PN-EN ISO 24032	wg normy	0,12
7	4	Śruba z łb.6-klm.M12x35-5.6 Fe/Zn9	PN-91/M-82341	wg normy	0,21
6	4	Śruba z łb.6-klm.M12x40-5.6 Fe/Zn9	PN-91/M-82341	wg normy	0,23
5	4	Bl.4x35x53		S235JR	0,20
4	2	Bl.4x42x44		S235JR	0,10
3	4	Bl.4x40x90		S235JR	0,40
2	4	L30x30x4-76		S235JR	0,60
1	2	L30x30x4-(L-32)		S235JR	3,56(L-0,032)

Wyszczególnienie				Nr rysunku lub normy		Materiał		Masa w kg											
Nr zm.				Ilość		Zamiat		Powinno być		Podpis		Data							
Projektował				L.Ściebura				08.1976		Podziałka		1:1		Materiał		-		Masa w kg	
Konstruował				B.Derkacz				08.1976		Zastąpiony przez rys. Nr				Format		A1			
Kreślił				B.Derkacz				08.1976		Zastępuje rys. Nr				Arkusz Nr		1/1			
Sprawdził				M.Chruszczyński				08.1976		Nr rysunku wytwórcy									
Kier. pracowni				A.Kisiel				08.1976		Nazwa rys.									