



Baza dla obróbki otworów Ø 65H9  
wspólna dla obu belek z zespołu oraz pow.z

Użytkownik w obu zagłębieniach  
z tego samego nadstawienia  
przeźródła

- Uwagi:**
1. Detal wykonać z odlewki
  2. Ulepszyć ciepłnie 30±2 HRC
  3. Ostre krawędzie stepić
  4. Otwory Ø 65H9 wykonać wspólnie w dwóch belkach
  5. Płaszczyzny oznaczone "z" wykonać wspólnie w dwóch belkach po wymontowaniu walców wykonane uprzednio Ø 65H8

49	1.2311	-	960x187x180	2	-	-
Nr kol. w złożen.	Rodzaj	Nr normy	Wymiar	Liczba szt.	Masa [kg]	Uwagi
		Material	Nazwisko Podpis Data			Symbol wyrobu
		Konstruował	01.2023			PK-155
		Detalował	01.2023			Zastępuje rys.
		Kreślił	01.2023			-
		Sprawdził	01.2023			Nr arch.
		Zatwierdził	-	Zmiana	Podpis Data	
Podziałka 1:2	Nazwa konstrukcji: <b>Belka</b>			Symbol znak	Nr rys. <b>TRW1M-49/W</b>	
PN/N-0160	Wymiary: mm	System CAD :		Format	Arkuszy	Arkuszy
Chropowatość: Ra	Nazwa pliku :			A1	1	1