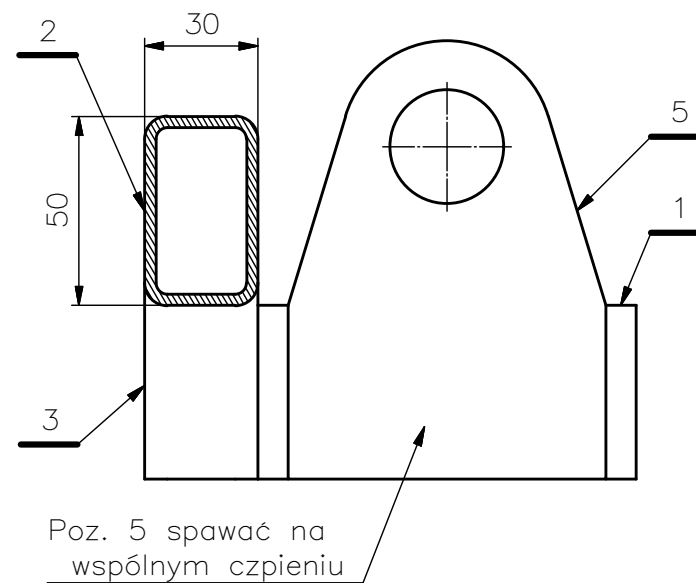
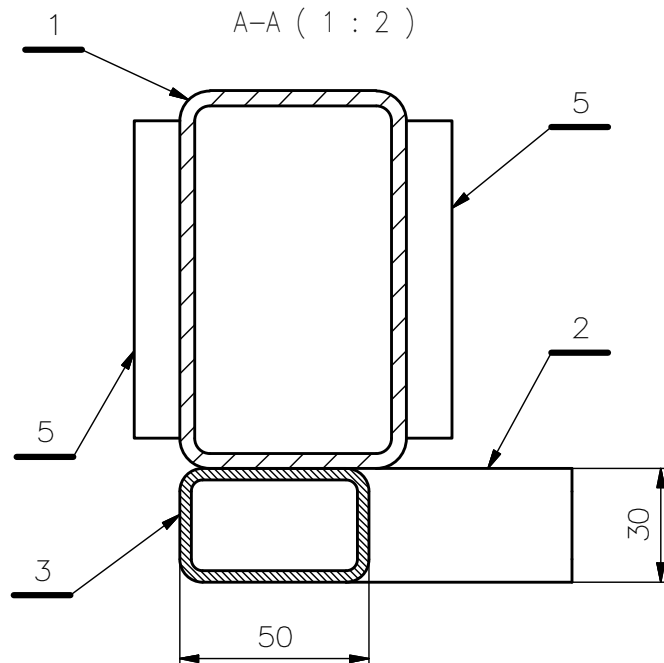


Uwaga:

1. Załamać ostre krawędzie
2. Poziom jakości wg PN-EN ISO 5817 Klasa C
3. Tolerancje ogólne dot. konstrukcji spawanych wg PN-EN ISO 13920 Kalsa BF
4. Malować
5. Otwory gwintowane (poz. 6) zabezpieczyć przed malowaniem.
6. Otwór w poz. 5 zabezpieczyć przed malowaniem.
7. Czap sworznia (poz. 7) zabezpieczyć przed malowaniem.

A-A ( 1 : 2 )

B-B ( 1 : 2 )



7	002-401.07		Sworzeń blachy łożyska	2	S355J2+N	0,18		
6	002-401.06		Marka mocowania	2	S235JR	1,04		
5	002-401.05		Blacha ramy	4	S235JR	0,97		
4	002-401.04		Blacha łożyska	2	S235JR	2,77		
3	002-401.03	1	Profil 50x30x3 L=324	2	S235JR	0,92		
2	002-401.02	1	Profil 50x30x3 L=864	2	S235JR	2,71		
1	002-401.01		Profil 100x60x4 L=280	2	S235JR	2,58		
Poz	Nr rys/Norma	REW	Wyszczególnienie		Ilość	Materiał	Masa [kg]	Uwagi
Konstruował	Nazwisko	2018-06-11	Data	Podpis				1. Wielkości nietolerowane wykonać w klasie mK (średniokładna) wg ISO 2768 2. Przygotowanie spoin, powierzchni i krawędzi – kl. P2 wg PN-EN ISO 8501-3
Kreślił								
Sprawdził								
Zatwierdził								
								Rzutowanie 
Podziałka	Format	Arkusz	Tytuł				Nr rysunku	
1:5	A3	1/2	Rama napędu				002-401.00	
			Masa	24,27 kg	Materiał		Norma	