



- 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. Czop sworznia (poz. 4) zabezpieczyć przed malowaniem.

4	002-402.04		Sworzeń	1	S355J2+N	0,39			
3	002-402.03		Żebro	2	S235JR	0,38			
2	002-402.02		Marka ramy	2	S235JR	0,89			
1	002-402.01		Blacha motoreduktora	1	S235JR	2,9			
Poz	Nr rys/Norma	REW	Wyszczególnienie		Ilość	Materiał	Masa [kg]	Uwagi	
Konstruował	Nazwisko	2018-06-06						1. Wielkości nietolerowane wykonać w klasie mK (średniodokładna) wg ISO 2768 2. Przygotowanie spoin, powierzchni i krawędzi – kl. P2 wg PN-EN ISO 8501-3	
Kreślił		2018-07-04							Podpis
Sprawdził									
Zatwierdził									
Podziałka	Format	Arkusz	Tytuł			Nr rysunku			
1:4	A3	1/1	Rama motoreduktora			002-402.00			
			Masa	5,83 kg	Materiał	Norma			

1. Wielkości nietolerowane wykonać w klasie mK (średniodokładna) wg ISO 2768
2. Przygotowanie spoin, powierzchni i krawędzi - kl. P2 wg PN-EN ISO 8501-3

Rzutowanie

