

2,5	1,25	0,63
-----	------	------

9871/A WYKONAĆ
SUNKIEM K3-00027


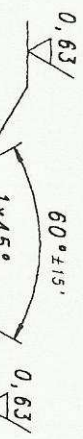
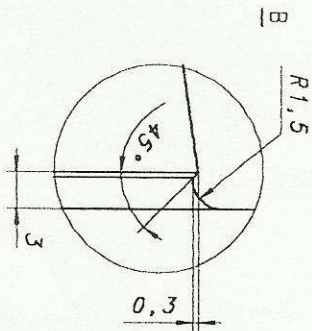
166,75
65
27
7,9^{+0,62}/_{+0,40}
14
21^{±0,1}
69,85^{-0,3}
23,825
40^{-0,1}
85^{+0,3}
78
71⁻¹
65
36
1x45°
R1
R5
R2

A
B
A1

0,06 B
0,02 A

Słozek Morse'a Nr 3

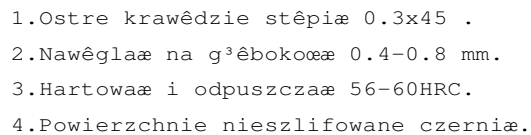
- | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|--|--------------------------------------|--|---------------------|--|-----------|--|--------------|--|--------------------|--|
| Fotograf | | Nazwa | | III. etn. | | Motoryści | | Masa | | Sygnali/ATN | |
| Z Czynnym DİN 69871/A | | TULEJA REDUKCYJNA NA STOŻEK KONIE'YA | | 16HG | | 3,2 | | 0642 | | 116 811 300 | |
| Nr zwiany | | Ilość zwian | | Nr kart. zw. | | Zawioz | | Pawinno być | | Podpis | |
| 1:1 | | Zasop. rys. Nr | | Zost. przez rys. Nr | | Rituzs 1 | | Sluzby do | | Data | |
| Fabryko | | Konstruował | | Nazwisko | | Data | | Podpis | | Nr rys. w archiwum | |
| Przyrządów i Umowyów | | Sprawdził | | B. JERZYŁO | | 04.06.01 | | 04.06.01 | | K3-01307 | |
| BISDN-BIRL 5 R. | | Zakwaterował | | B. JERZYŁO | | 04.06.01 | | 1681-50-3-55 | | | |



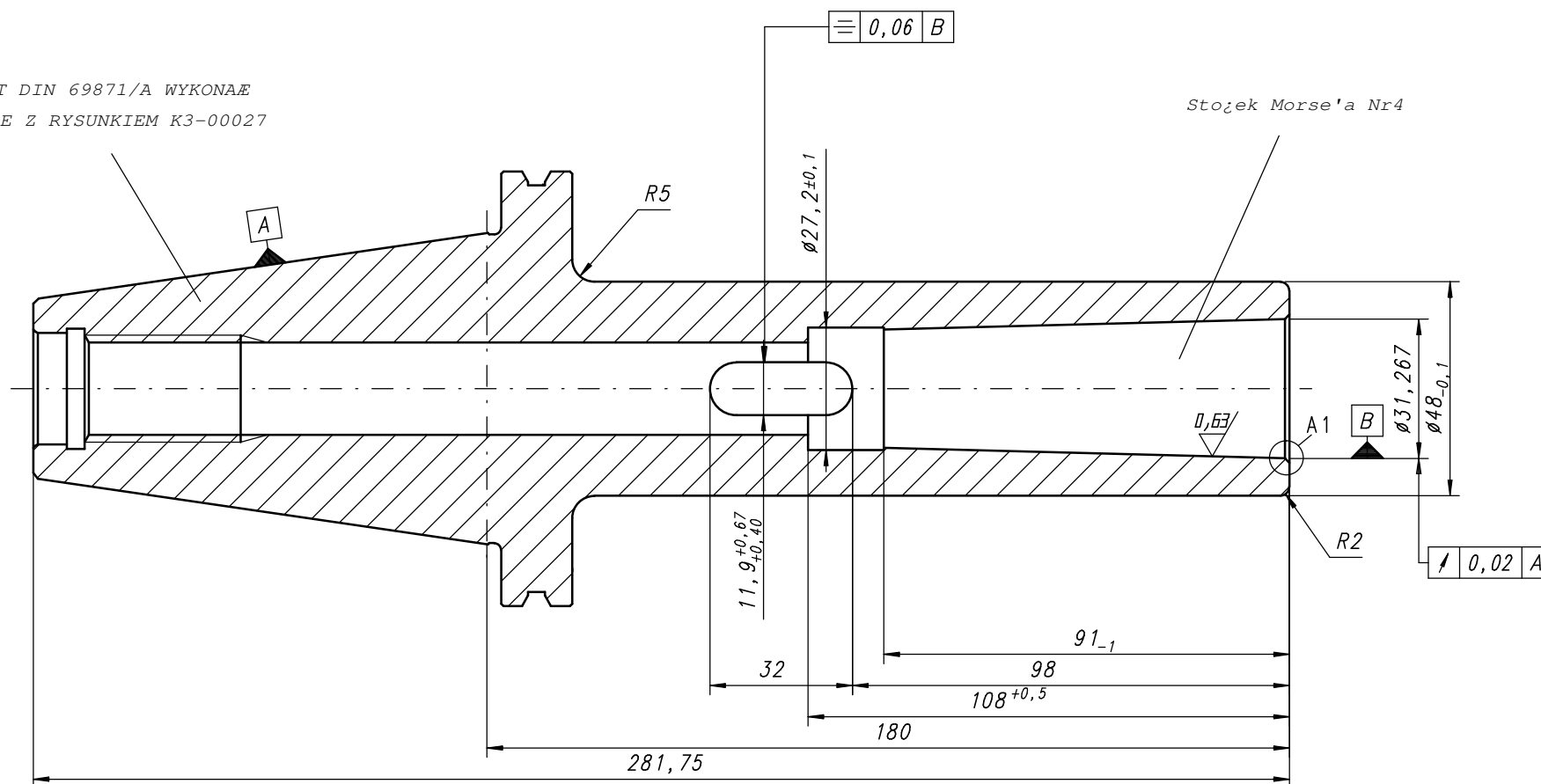
Z M
KOLNO

DIN-50

K3-00027

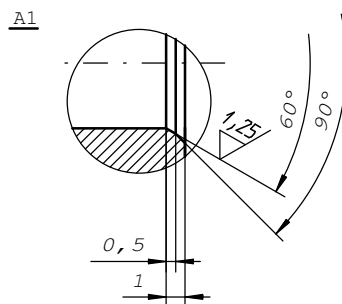



CHWYT DIN 69871/A WYKONAŁ
ZGODNIE Z RYSUNKIEM K3-00027



Okienko fazować $1 \times 45^\circ$.

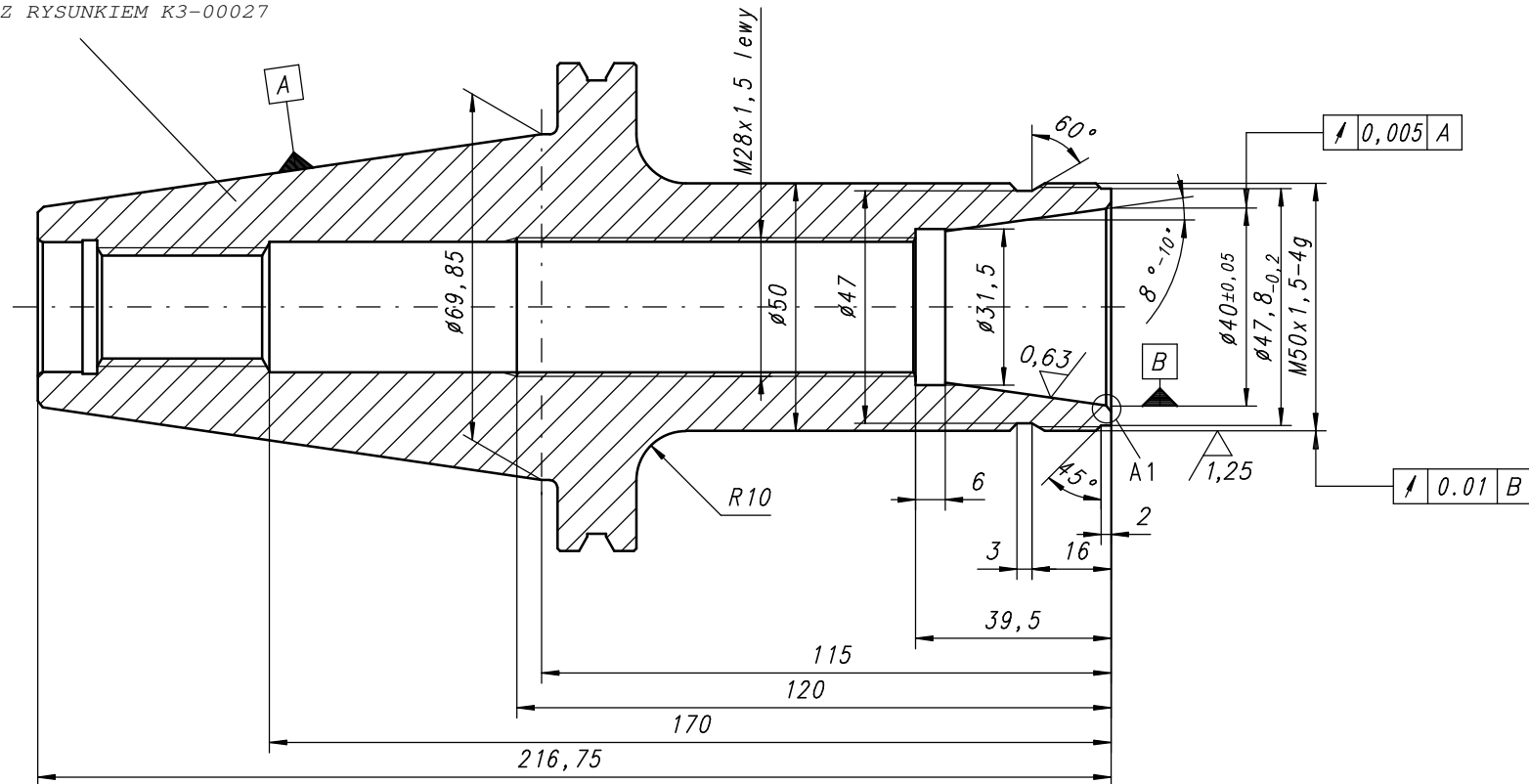
1. Ostre krawędzie stępiæ 0.3x45 .
2. Nawęglæ na g³êbokœæ 0.4-0.8 mm.
3. Gwint miêkki.
4. Hartowaæ i odpuszczaa 56-60HRC.
5. Powierzchnie nieszlifowane czernia.



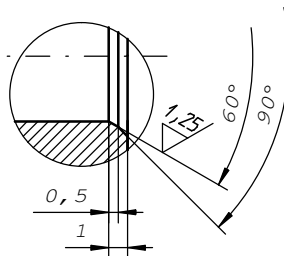
Pozycja		Nazwa TULEJA REDUKCYJNA NA STOŁEK MORSE'A Z CHWYTEM DIN 69871/A		Il. szt.	Materiał 16HG	Masa 4,4	Symbol/KTM 0642 116 811 901	
Nr zainst.	Ilność zmian	Nr kart. zm.	Zamias	Powinno być			Podpis	Data
Podziałka 1:1		Zast. rys. Nr		Zast. przez rys. Nr		Arkusz 1	Służy do	
						Il. ark.		
 Z M KOLNO		Konstruował	A. BRZÓSKA	Podpis	06.06.01	Cecha		Nr rys.
		Sprawił	B. JERZYŁO	Data	06.06.01	1681-50-4-180		K3-01313
		Zatwierdził	B. JERZYŁO		06.06.01			

CHWYT DIN 69871/A WYKONAŁ
ZGODNIE Z RYSUNKIEM K3-00027


2,5//1,25//0,63//



A1

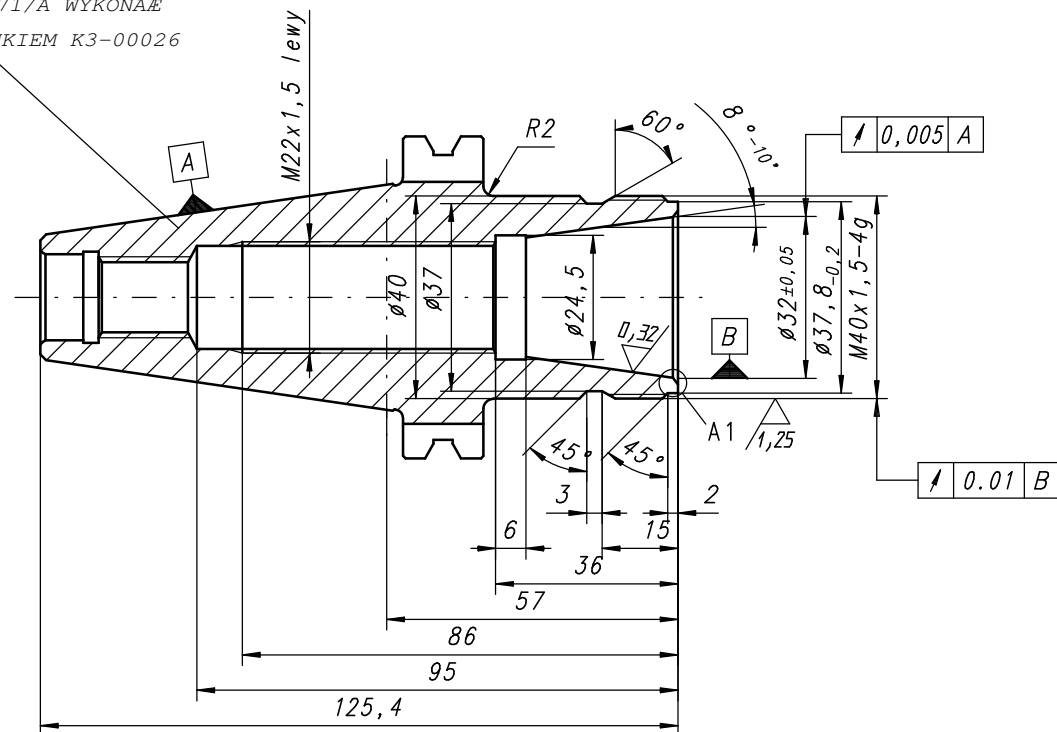


- 1.Ostre krawędzie stępia 0.3x45 .
- 2.Nawęglasz na głębokość 0.4-0.8 mm.
- 3.Gwinty miękkie.
- 4.Hartujesz i odpuszczasz 56-60HRC.
- 5.Powierzchnie nieszlifowane czernisz.

Pozycja		Nazwa		Il. szt.	Materiał	Masa	Symbol/KTM		
1		KORPUS		1	16HG	3,30			
Nr zmiany	Il. odd. zmian	Nr kart. zm.		Zawiosł		Powinno być		Podpis	Data
Podziałka 1:1		Zast. rys. Nr		Zast. przez rys. Nr		Arkusz 1		Służy do	
						Il. ark.		7617-50-40-130	
 Z M KOLNO		Konstruował	A. BRZÓSKA	Podpis	Data	Cecha U-6950/0		Nr rys. K3-03211	
		Sprawdził	B. JERZYŁEO		Data				
		Zatwierdził	B. JERZYŁEO		Data				

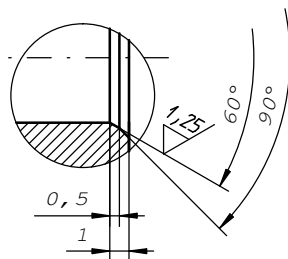
2,5//1,25//0,63//

CHWYT DIN 69871/A WYKONAĆ
ZGODNIE Z RYSUNKIEM K3-00026



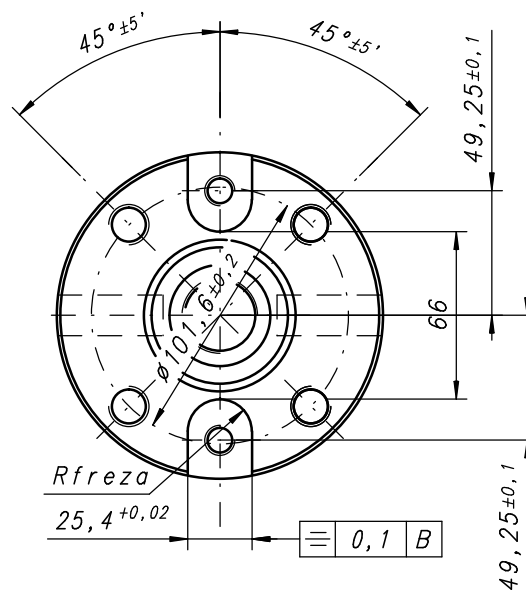
- 1.Ostre krawędzie stępia 0.3x45 .
- 2.Nawęglą na g³ębokość 0.4-0.8 mm.
- 3.Gwinty miękkie.
- 4.Hartowa i odpuszczaa 56-60HRC.
- 5.Powierzchnie nieszlifowane czernia.

A1

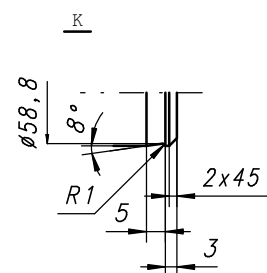
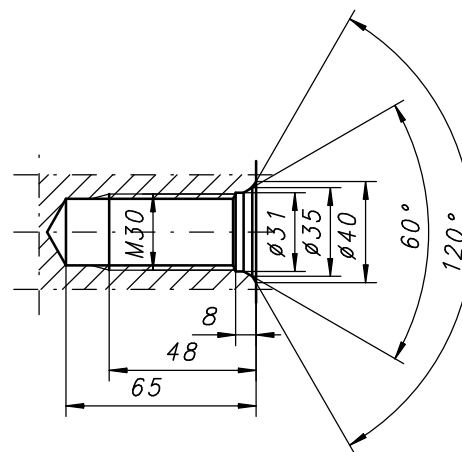
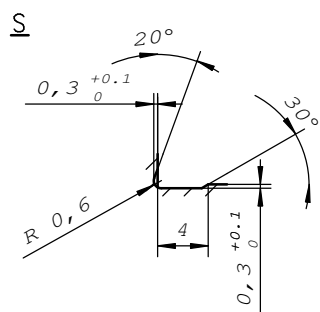
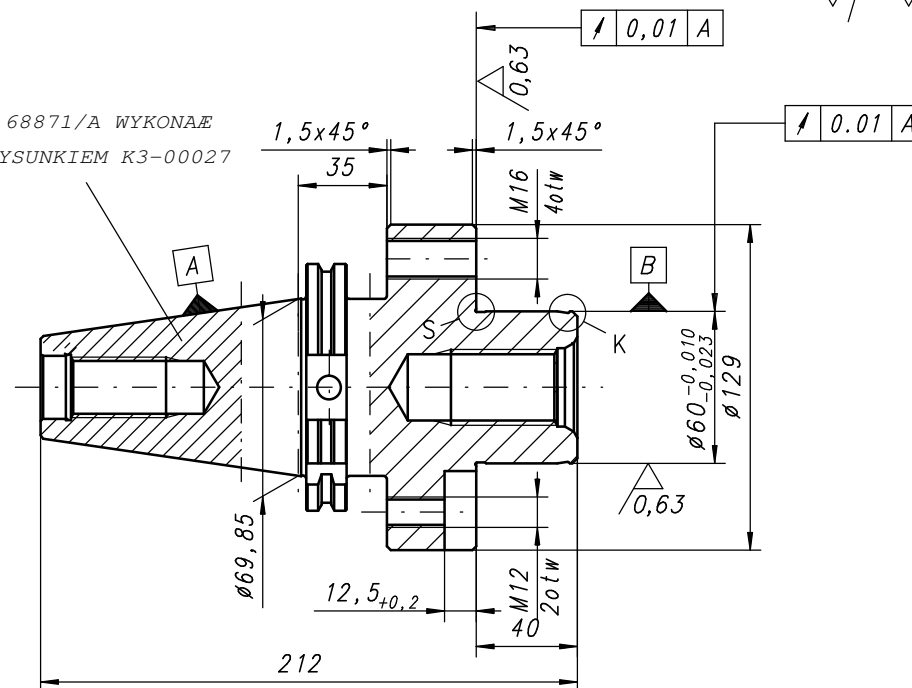


Pozycja	Nazwa	Il. szt.	Materiał	Masa	Symbol/KTM
1	KORPUS	1	16HG	0,9	
Nr zainst.	Nr kart. zw.	Zam. zast.	Powinno być	Podpis	Data
Podziałka 1:1	Zast. rys. Nr	Zast. przez rys. Nr	Arkusz 1	Śluz do	
			Il. ark.	7617-40-32-70	
	Konstruował	A. BRZÓSKA	Data	Cecha	Nr rys.
	Sprawdził	B. JERZYŁO			
	Zatwierdził	B. JERZYŁO			
			05.06.01	U-5865/0	K3-02930

2,5/1,25/0,63/



CHWYT DIN 68871/A WYKONAĆ
ZGODNIE Z RYSUNKIEM K3-00027



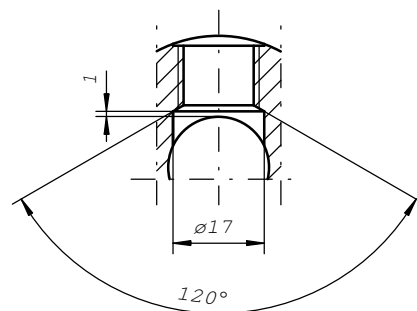
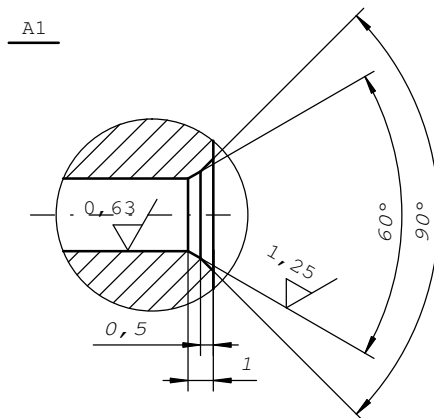
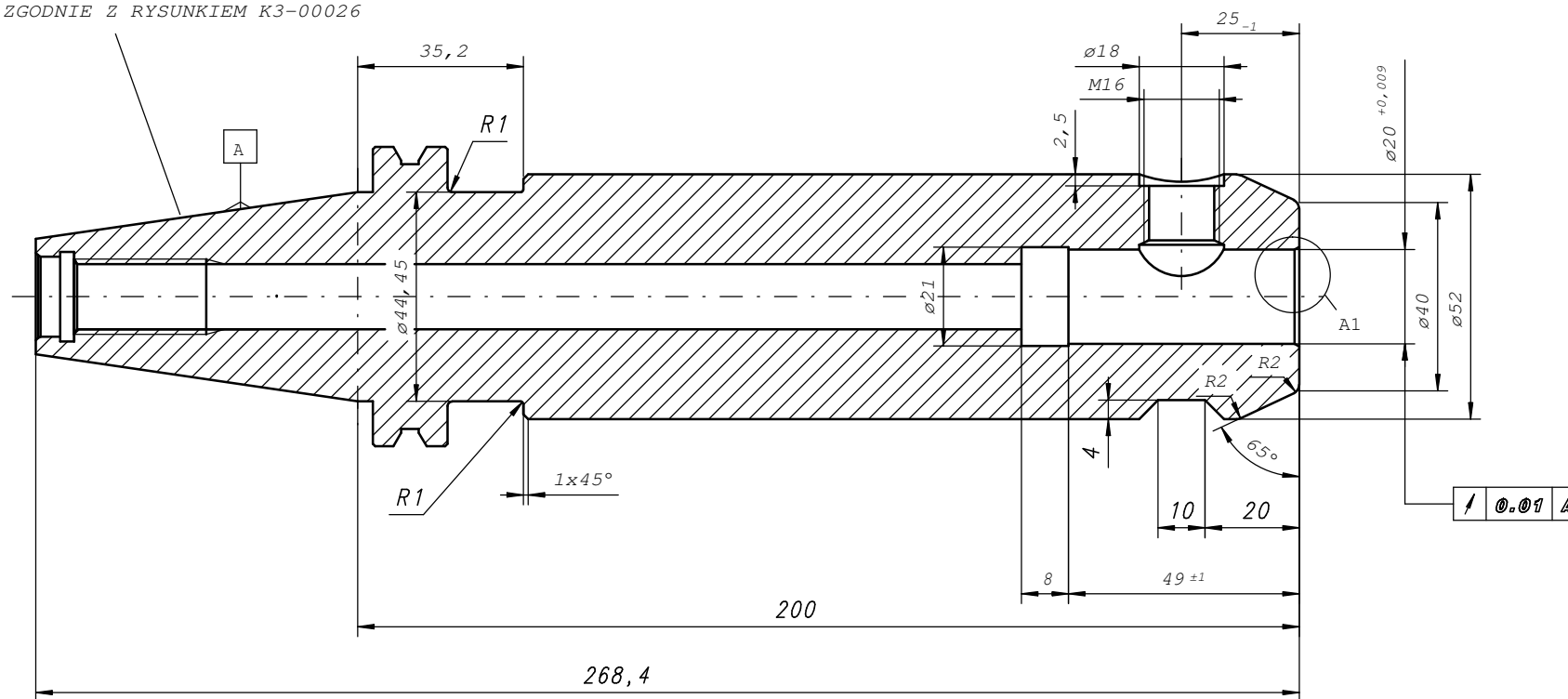
- 1.Ostre krawędzie stępiać 0.3x45 .
- 2.Nawęgląć na głębokość 0.4-0.8 mm.
- 3.Hartować i odpuszczać 56-60HRC.
- 4.Powierzchnie nieszlifowane czernią.

Pozycja	Nazwa	Il. szt.	Materiał	Masa	Symbol/KTM
1	KORPUS	1	16HG	7,35	
Nr zmiany	Nr kart. zm.	Zm. iost.	Powinno być	Podpis	Data
Podziałka 1:2	Zast. rys. Nr	Zast. przez rys. Nr	Arkusz 1	Sluży do	
			Il. ark.	2827-50-60	
	Konstruował	A. BRZÓSKA	Podpis	26.03.09	Cecha
	Sprawdził	B. JERZYŃO	Data	26.03.09	
	Zatwierdził	B. JERZYŃO		26.03.09	
					Nr rys.
					K3-02158

S-2423/0

2,5/1,25/0,63/

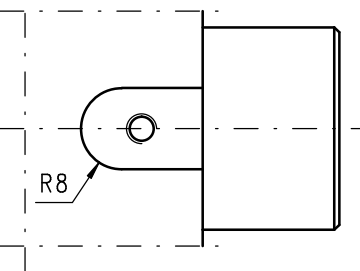
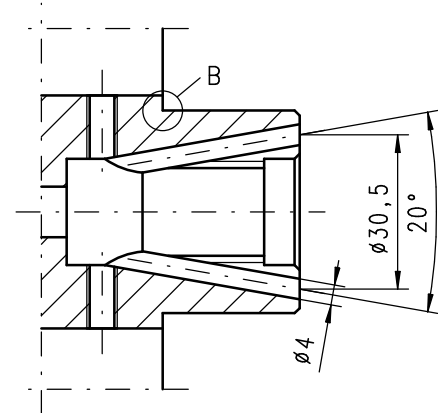
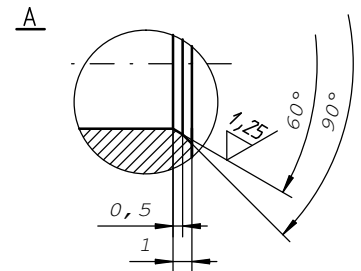
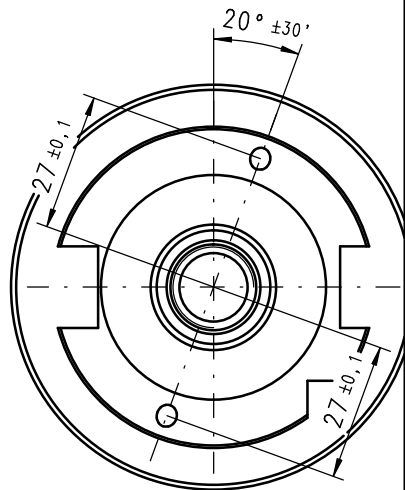
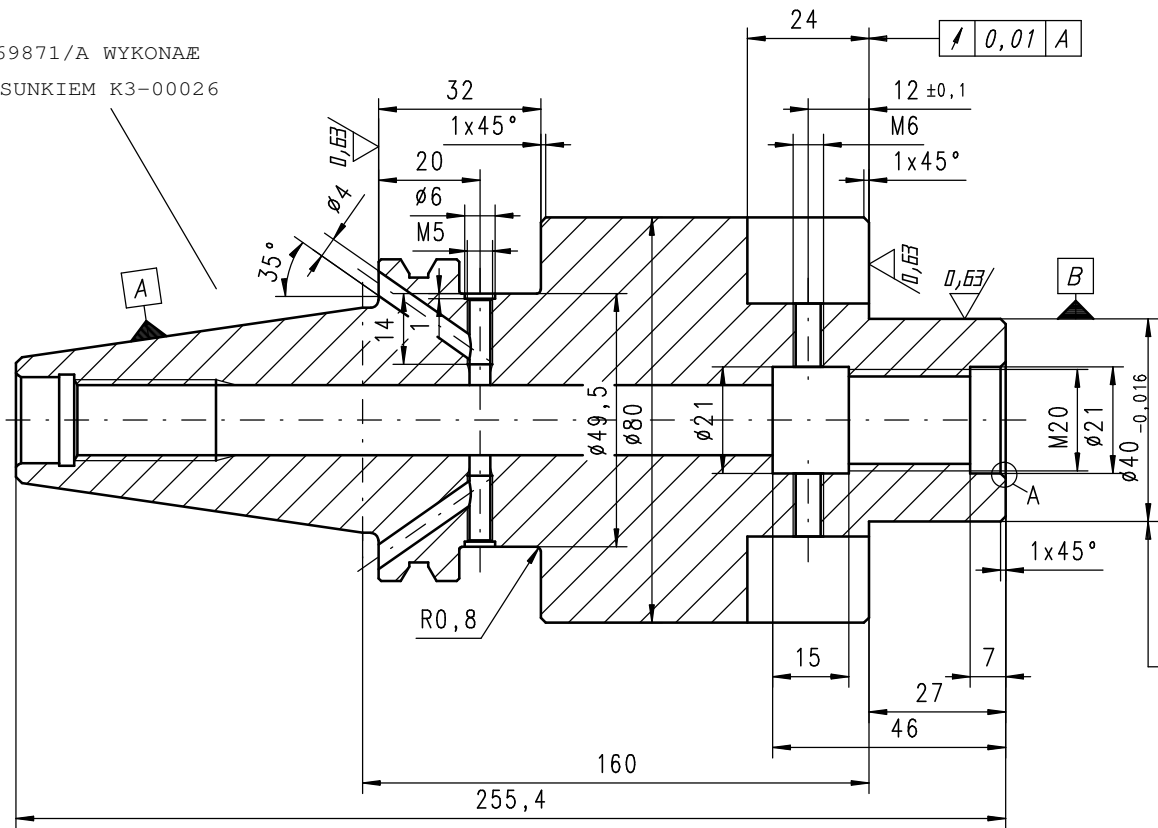
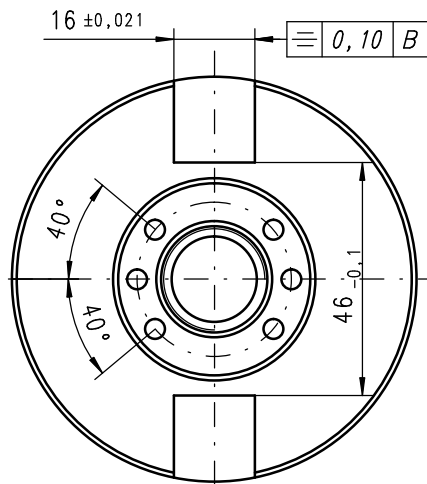
CHWYT DIN 68871/A WYKONAĆ
ZGODNIE Z RYSUNKIEM K3-00026




1. Ostre krawędzie stępiać 0.3x45 .
2. Gwinty miękkie.
3. Nawęgląć na g³ębokość 0.4-0.8 mm.
4. Hartować i odpuszczać 56-60HRC.
5. Powierzchnie nieszlifowane czernić.

Pozycja	Nazwa	Il. szt.	Materiał	Masa	Symbol/KTM
1	KORPUS	1	16HG	3,35	W-0493/0
Nr zmiany	Nr kart. zm.	Zam. zast.	Powinno być	Podpis	Data
Podziałka 1:1	Zast. rys. Nr	Zast. przez rys. Nr	Arkusz 1	Sluży do	
			Il. ark.	7625-40-20-200	
	Konstruował	ELAZNY	Podpis	01,10,99	Cecha
	Sprawdził	B. JERZYŃO	Data	01,10,99	
	Zatwierdził	B. JERZYŃO		01,10,99	Nr rys.
					K3-00588

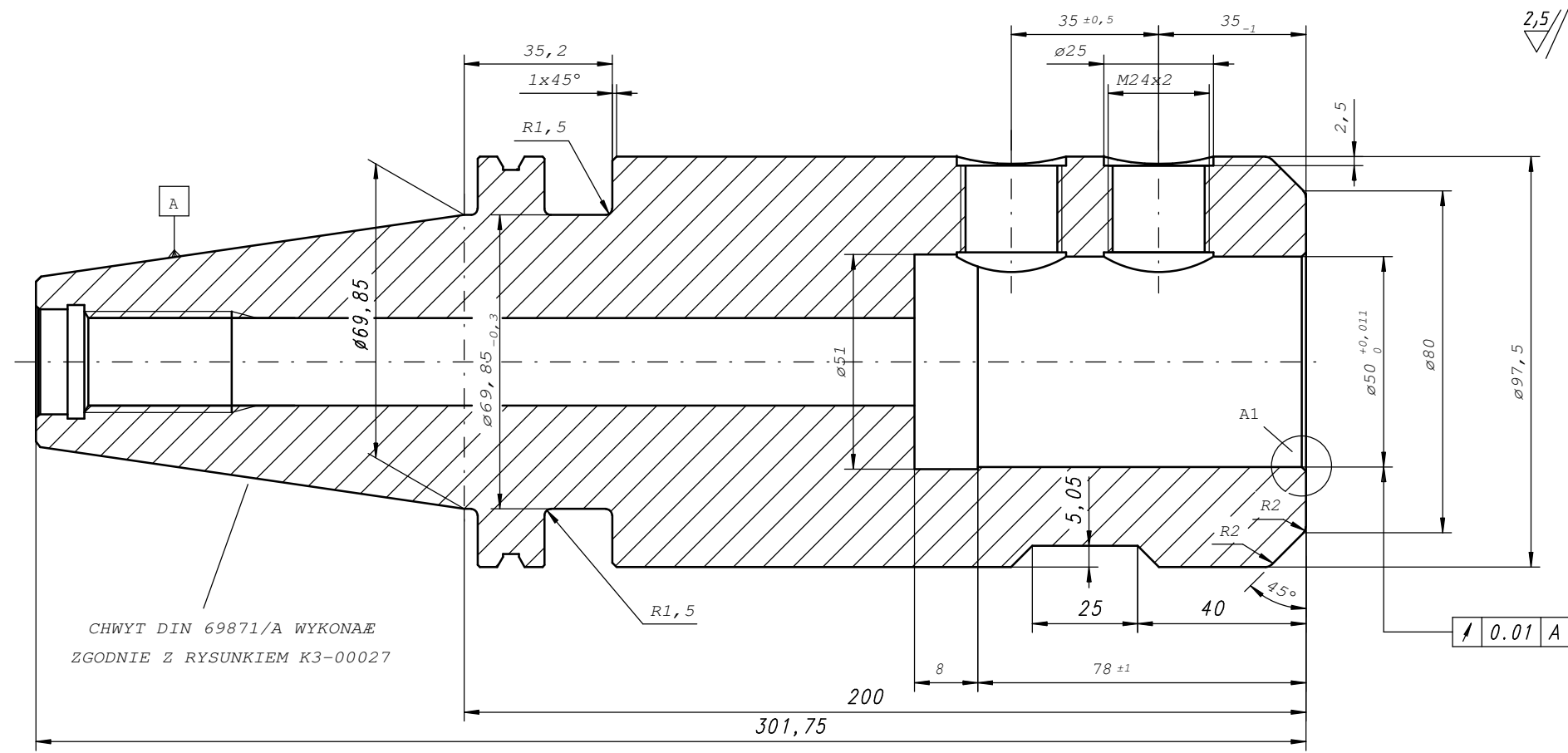
CHWYT DIN 69871/A WYKONAĆ
ZGODNIE Z RYSUNKIEM K3-00026



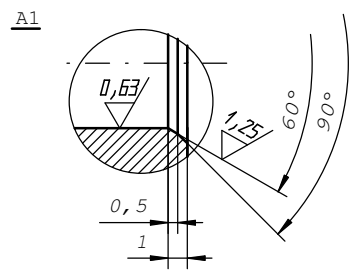
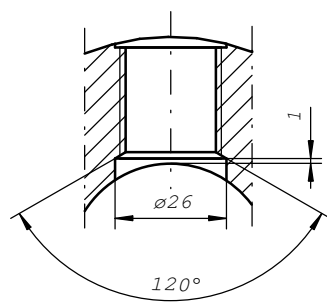
- Ostre krawędzie stępiać 0.3x45 .
- Nawęgląć na głębokość 0.4-0.8 mm.
- Hartować i odpuszczać 56-60HRC.
- Powierzchnie nieszlifowane czernić.

Pozycja		Nazwa KORPUS				Il. szt.	Materiał 16HG	Masa 5,9	Symbol/KTM W-1853/0	
Nr zainst.	Ilość zainst.	Nr kart. ze.	Zainst.			Powinno być		Podpis	Data	
Podziałka 1:1			Zastap. rys. Nr		Zost. przez rys. Nr		Arkusz 1	Służy do		
							Il. ark.	7369-40-40-160 AD +B		
	Konstruował		ELAZNY		Podpis	18.01.01		Cecha		Nr rys. K3-01123
	Sprawdził		B. JERZYŹO			18.01.01				
	Zatwierdził		B. JERZYŹO			18.01.01				

2,5//1,25/0,63//



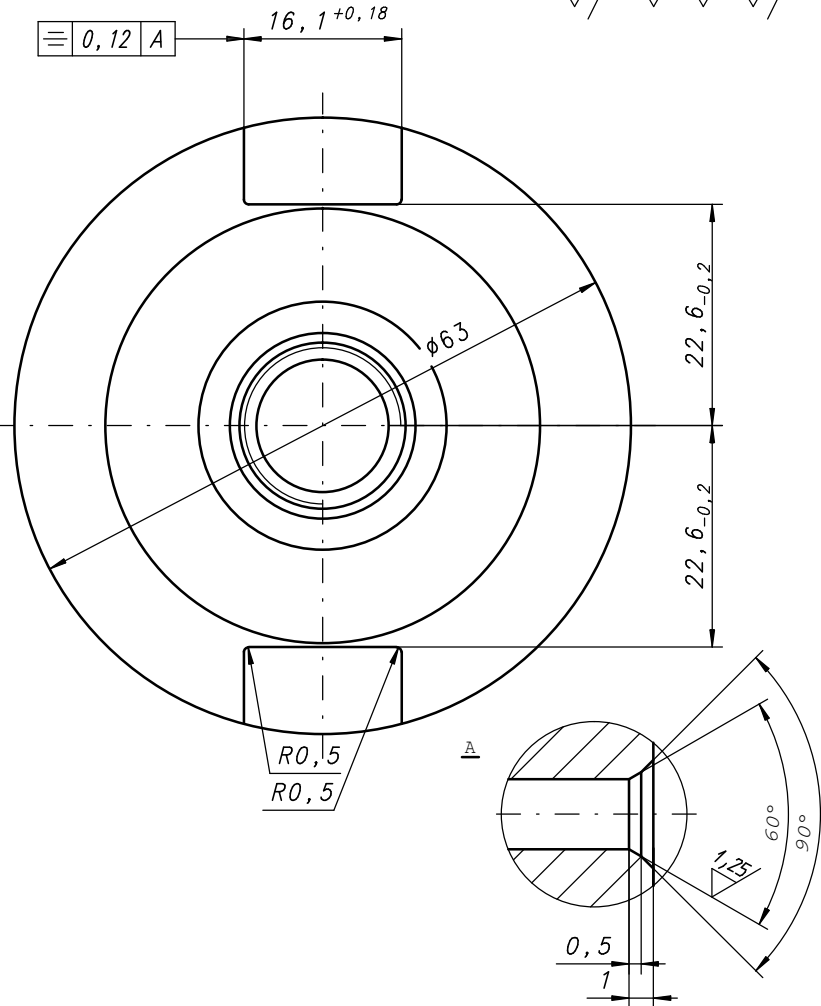
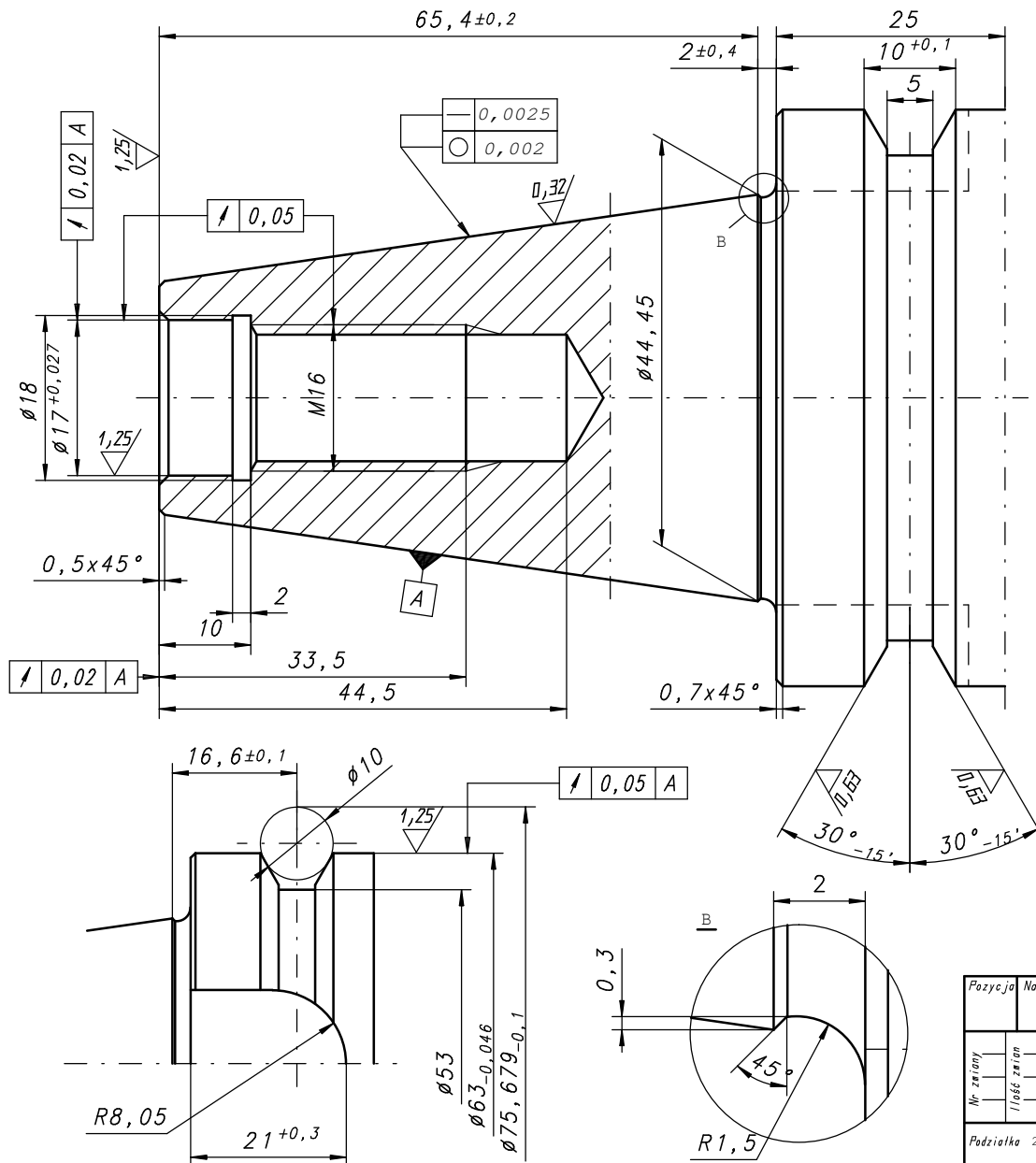
CHWYT DIN 69871/A WYKONAĆ
ZGODNIE Z RYSUNKIEM K3-00027




- 1.Ostre krawędzie stępia 0.3x45 .
- 2.Gwinty miękkie.
- 3.Nawęglaa na g³ębokoœæ 0.4-0.8 mm.
- 4.Hartowaa i odpuszczaa 56-60HRC.
- 5.Powierzchnie nieszlifowane czernia.

Pozycja	Nazwa	Il. szt.	Materiał	Masa	Symbol/KTM
1	KORPUS	1	16HG	10,5	W-0532/0
Nr zmiany	Il. zmian	Nr kart. zm.	Zam. iost.	Powinno być	Podpis
Podziałka 1:1	Zastap. rys. Nr	Zast. przez rys. Nr	Arkusz 1	Sluzy do	
			Il. ark.	7625-50-50-200	
	Konstruoval	A. BRZÓSKA	Podpis	05.08.99	
	Sprawdzil	B. JERZYŁO	Data	05.08.99	
	Zatwierdzil	B. JERZYŁO		05.08.99	
					Nr rys.
					K3-00627

2,5/ 1,25/0,63/0,32/



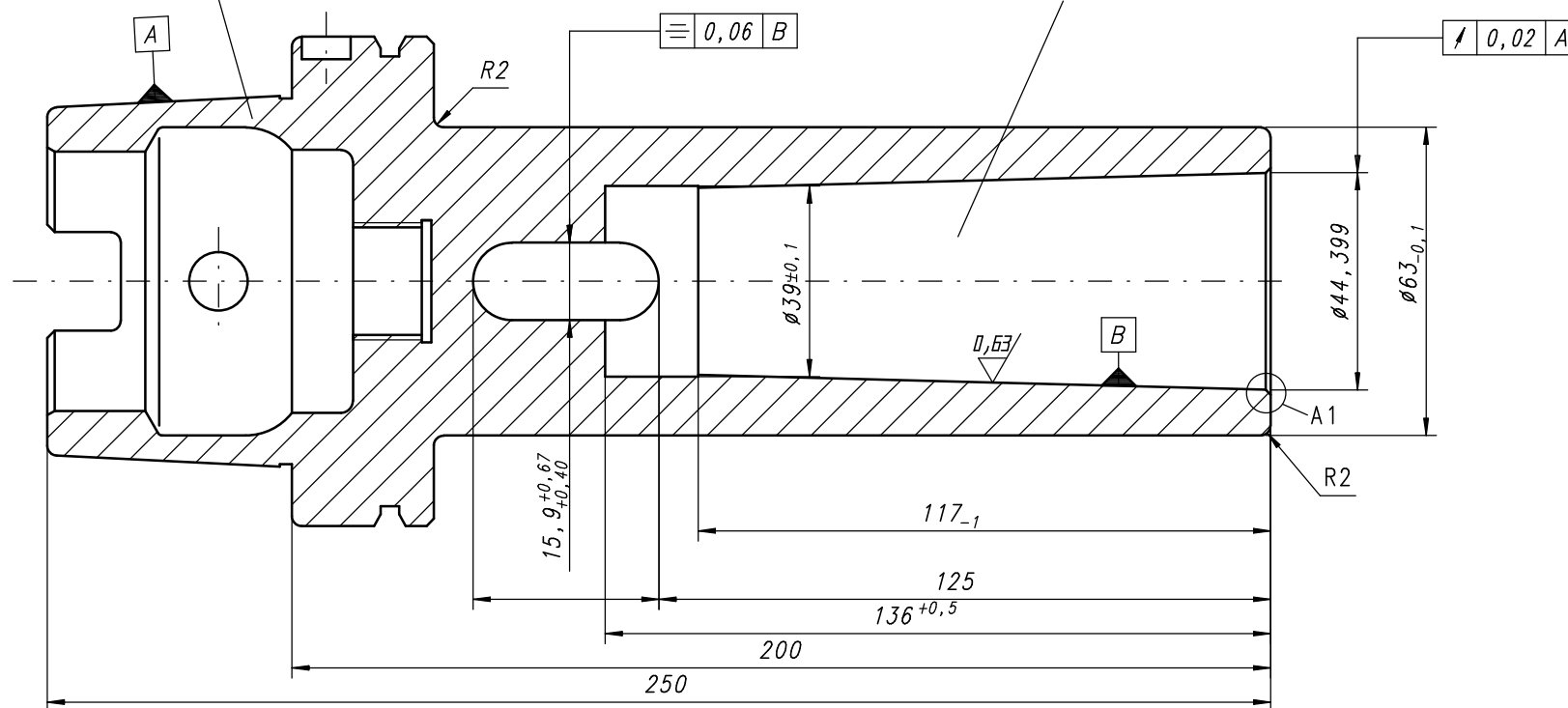
Odchyłka kłta stożka na długości tworzącej ATD 0,003.

Pozycja		Nazwa				Il. szt.		Materiał		Masa		Symbol/KTM	
		CHWYT 7:24 BT MAS 403 Nr 40											
Nr zatony	Ilość zmian	Nr kart. zw.	Zawiałość					Planowa być			Podpis		
Podziałka 2:1			Zastop. rys. Nr		Zast. przez rys. Nr		Arkusz 1		Służy do				
							Il. ark.						
	Z M		Konstruował		ELAZNY		Podpis	29,08,98		Cecha		Nr rys.	
	KOLNO		Sprawdził		B. JERZYEO			Data					
			Zatwierdził		B. JERZYEO			29,08,98					
												K3-00033	

Chwyt HSK-A100 wykonać wg. rys. K3-02583

Stożek Morse'a Nr5

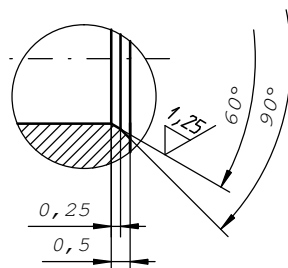
2,5//1,25//0,63//




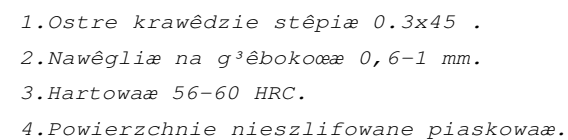
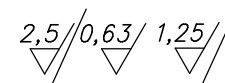
Okienko fazować 1x45°.


1. Ostre krawędzie stępiać 0.3x45°.
2. Gwint miękki.
3. Nawęgląć na głębokość 0.4-0.8 mm.
4. Hartować i odpuszczać 56-60HRC.
5. Powierzchnie nieszlifowane czernić.

A1

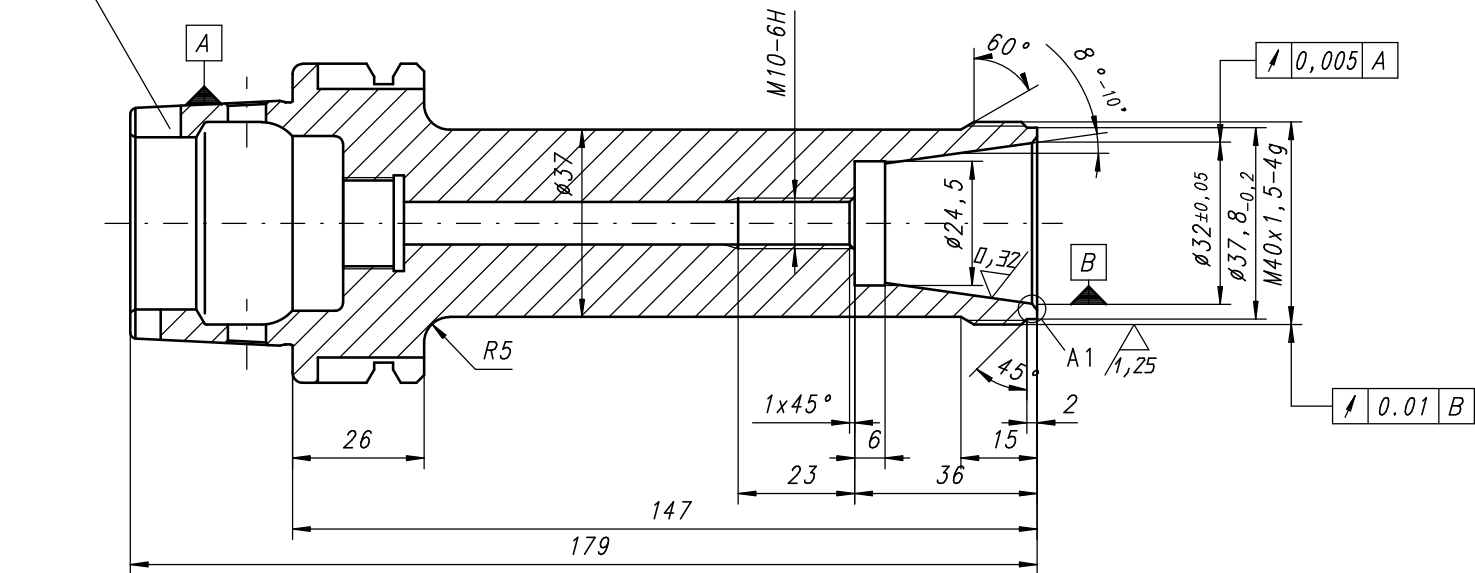


Pozycja		Nazwa TULEJA REDUKCYJNA NA STOŁEK MORSE'AJ Z CHWYTEM HSK-A100				Il. szt.	Materiał 16HG	Masa 4,80	Symbol/KTM 0642 178 904 501	
Nr zezw.	Lp. zezw.	Nr kart. ze.	Zam. iost.	Pojaw. być	Podpis	Data				
Podziałka 1:1		Zast. rys. Nr		Zast. przez rys. Nr		Arkusz 1	Służy do			
						Il. ark.				
	Z M KOLNO		Konstruował	A. BRZÓSKA		Podpis	Data	Cecha 7890-100-5-200	Nr rys. K3-02617	
			Sprawdził	B. JERZYŁO						
			Zatwierdził	B. JERZYŁO						
								31.10.12		
								31.10.12		

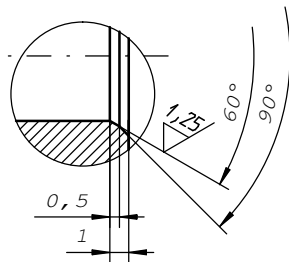


Pozycja		Nazwa		Il. szt.	Materiał	Masa	Sygnal/KTM	
1		KORPUS		1	16HG	1, 69		
Nr zainy	Ilość zmian	Nr kart. zm.	Zamias	Powinno być			Podpis	Data
Podziakia 1:1		Zastap. rys. Nr		Zast. przez rys. Nr		Arkusz 1	Służy do	
						Il. ark.	8811-5	
 Z M KOLNO	Konstruował	A. BRZÓSKA		Podpis	25.11.09	Cecha	U-3106/0	Nr rys.
	Sprawdził	S. RYDEL		Data	25.11.09			
	Zatwierdził	B. JERZYŁO			25.11.09			
								K3-02186

Chwyt HSK-A63 wykonać wg.rys. K3-01518

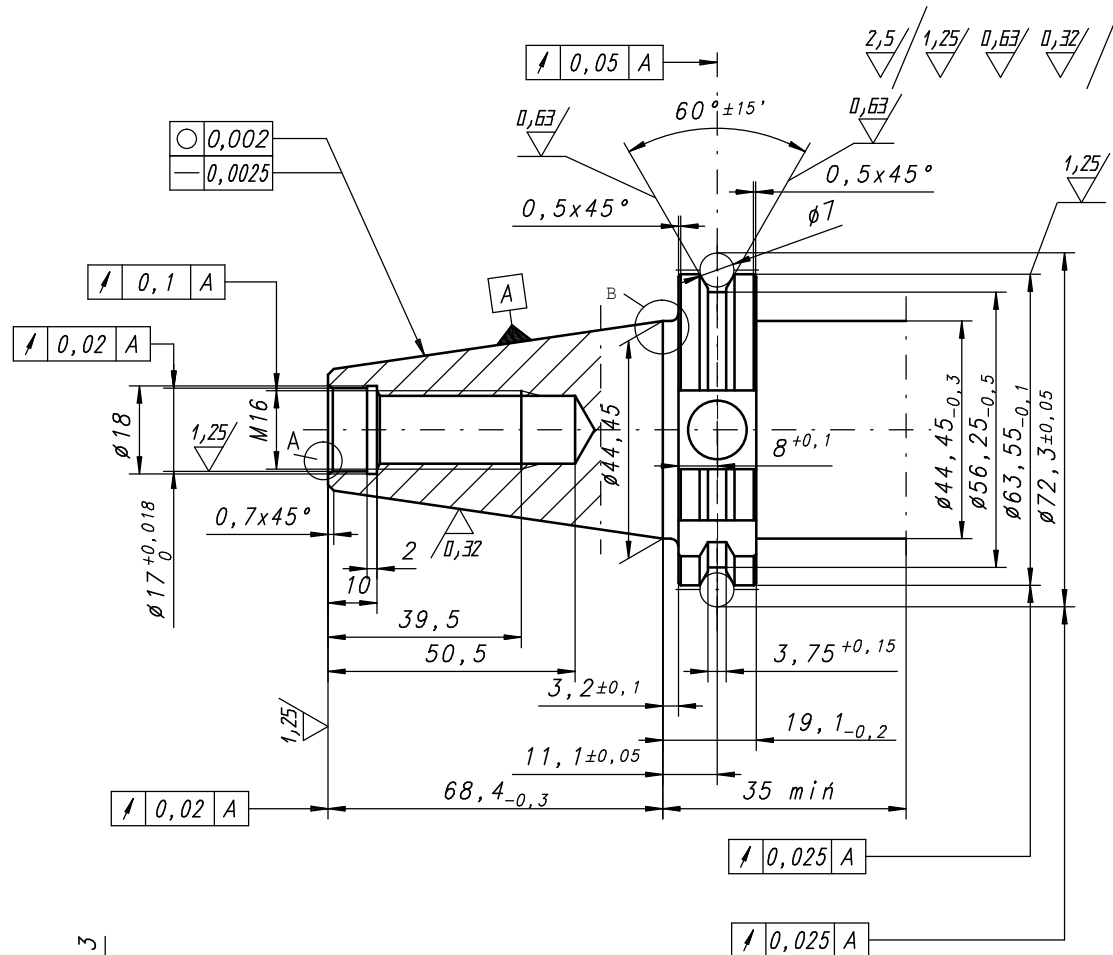
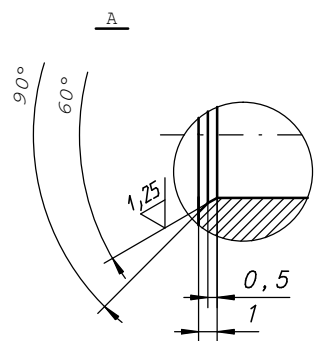



A1

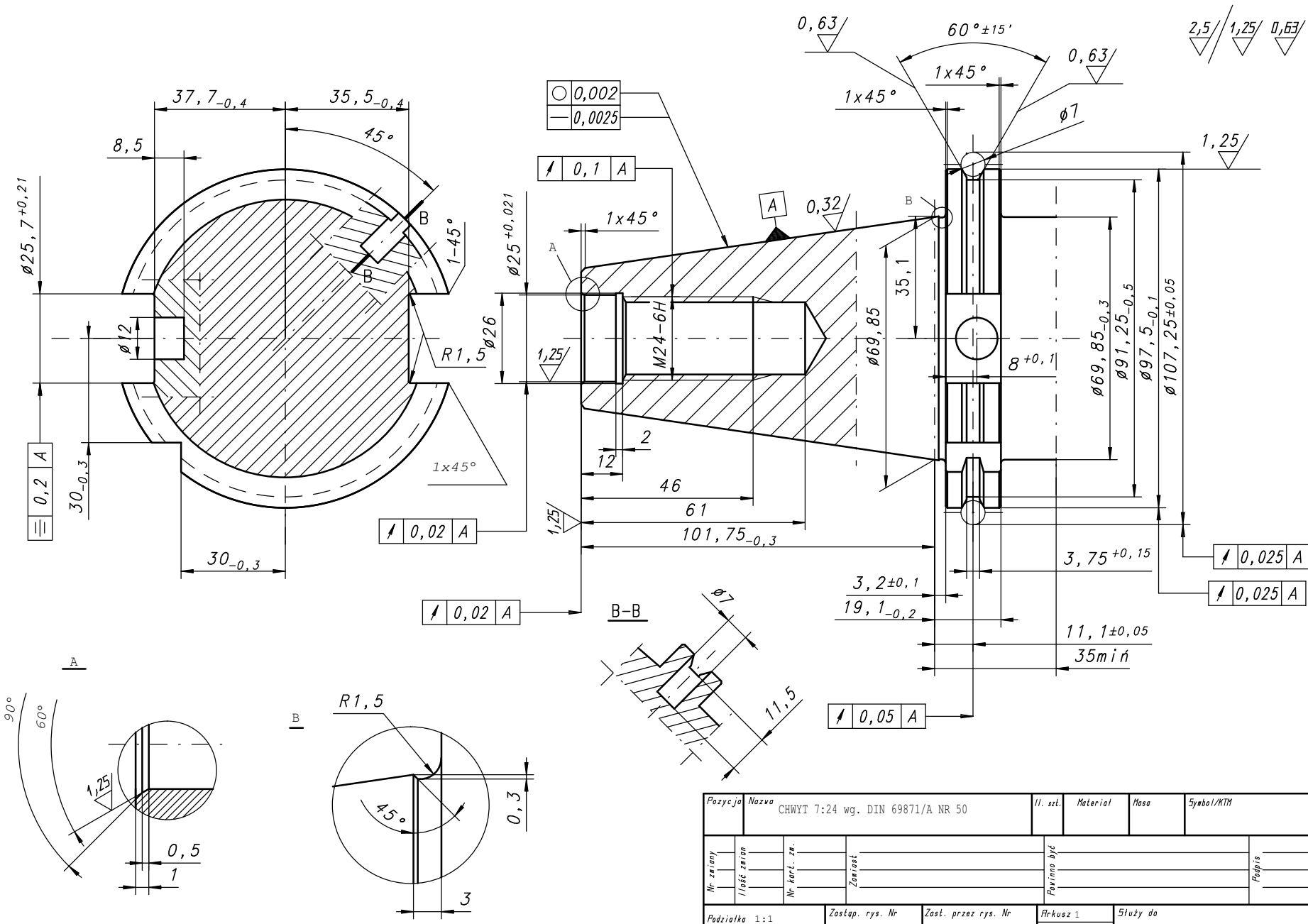


- 1.Ostre krawędzie stępią 0.3x45 .
- 2.Nawęglää na g³êbokooæ 0.4-0.8 mm.
- 3.Gwinty miêkkie.
- 3.Hartowaæ i odpuszczaa 56-60HRC.
- 4.Powierzchnie nieszlifowane czerniä.

Pozycja	Nazwa	Il. szt.	Materiał	Masa	Symbol/KTM
1	KORPUS	1	16HG	1,45	
Nr zmiany	Nr kart. zm.	Zam. iost.	Powinno być	Podpis	Data
Podziałka 1:1	Zastap. rys. Nr	Zast. przez rys. Nr	Arkusz 1	Sluży do	
			Il. ark.	7887-63-32-160	
	Konstruował	A. BRZÓSKA	Podpis	Data	Nr rys.
	Sprawdził	B. JERZYŁO		29.12.08	
	Zatwierdził	B. JERZYŁO		29.12.08	
				Cecha	
				W-4983/0	K3-02131

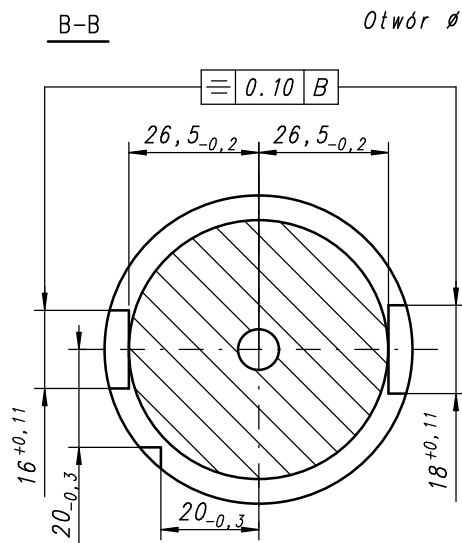
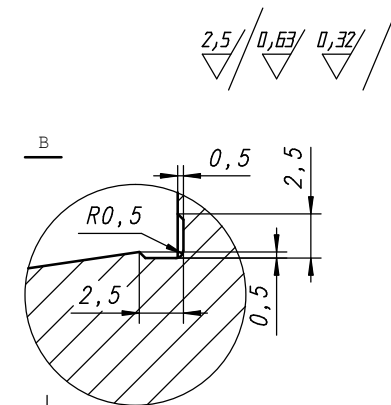
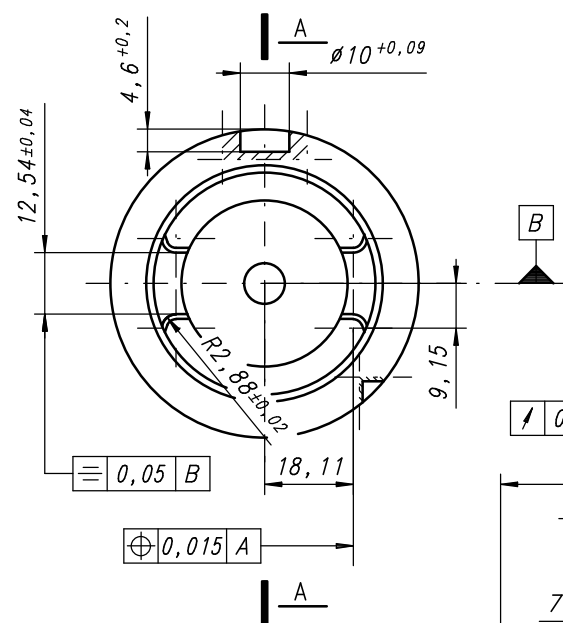
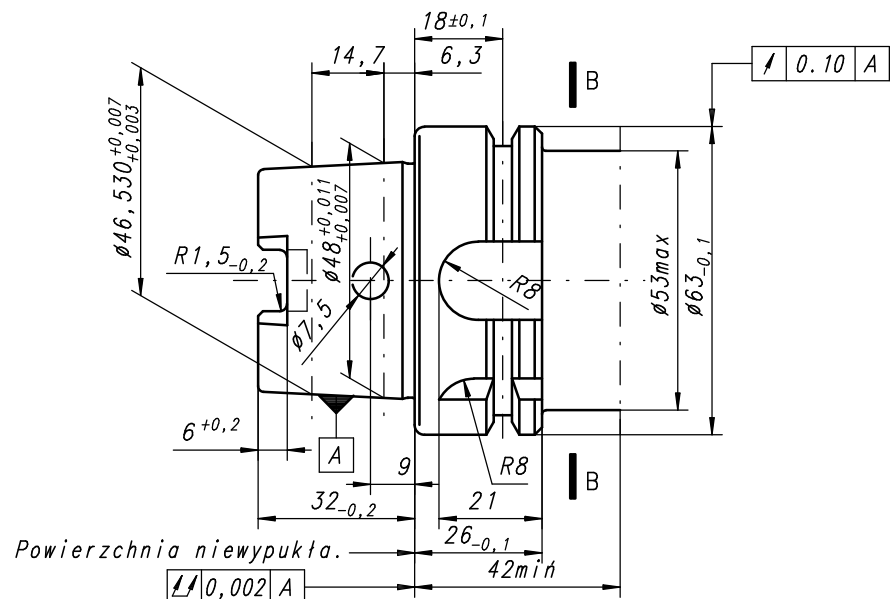


Pozycja		Nazwa				CHWYT 7:24 wg DIN 69871/A Nr 40		II. szt.		Materiał		Masa		Symbol/NTM			
Nr zainy		Ilość zmian		Nr kart. zm.		Zawios				Powinno być				Podpis		Data	
Podziałka 1:1				Zastop. rys. Nr		Zast. przez rys. Nr		Arkusz 1		Służy do							
								II. ark.									
 Z M KOLNO		Konstruował		A. BRZÓSKA		Podpis		Data		Cecha		DIN-40		Nr rys. K3-00026			
		Sprawdził		B. JERZYŃO				28.03.98									
		Zatwierdził		B. JERZYŃO				28.03.98									

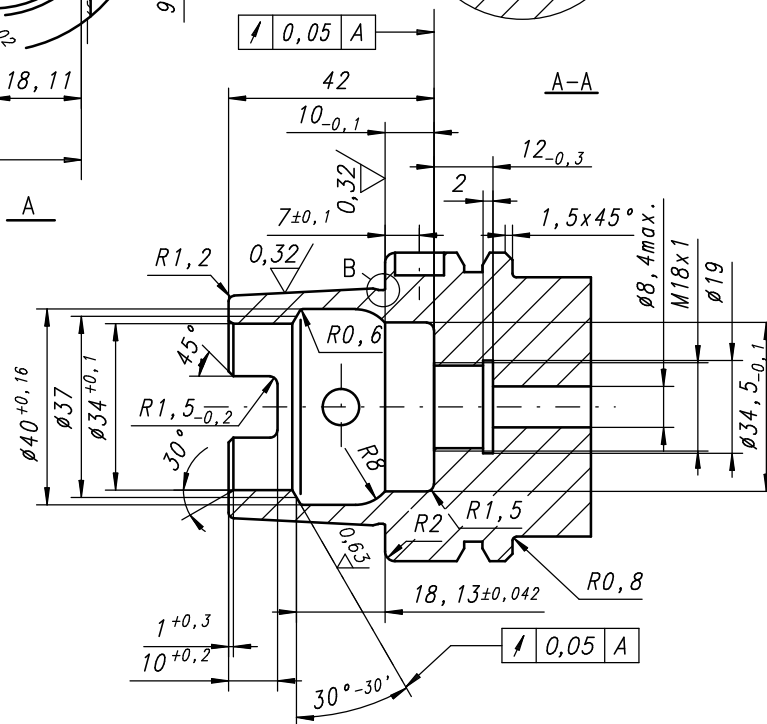
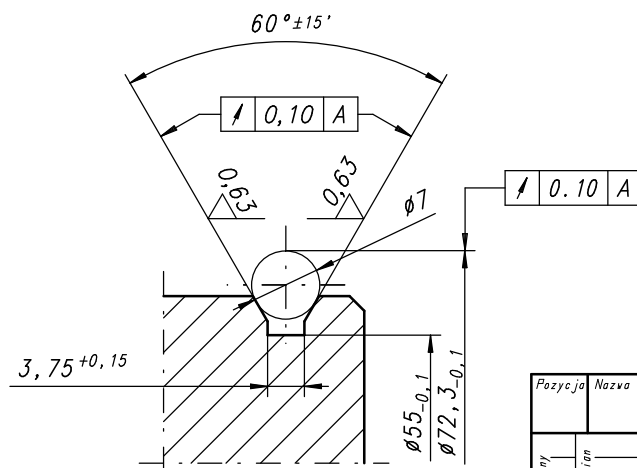


Odchyłka stożka na d3ugoci tworzącej AT 3 - 0,004

Pozycja		Nazwa	CHWYT 7:24 wg. DIN 69871/A NR 50	Il. szt.	Materiał	Masa	Symbol/KTM
Nr zatony	llość zwon	Nr kart. zw.	Zamiat	Pawino byc	Podpis	Data	
Podziałka 1:1	Zastap. rys. Nr	Zast. przez rys. Nr	Arkusz 1	Sluży do			
			Il. ark.				
	Konstruował	A. BRZÓSKA	Podpis	28.03.98	Cecha		Nr rys.
	Sprawdził	B. JERZYŁO	Podpis	28.03.98			
	Zatwierdził	B. JERZYŁO	Podpis	28.03.98			
					DIN-50		K3-00027




Otwór $\phi 7,5$ fazować $0,5 \times 45^\circ$.

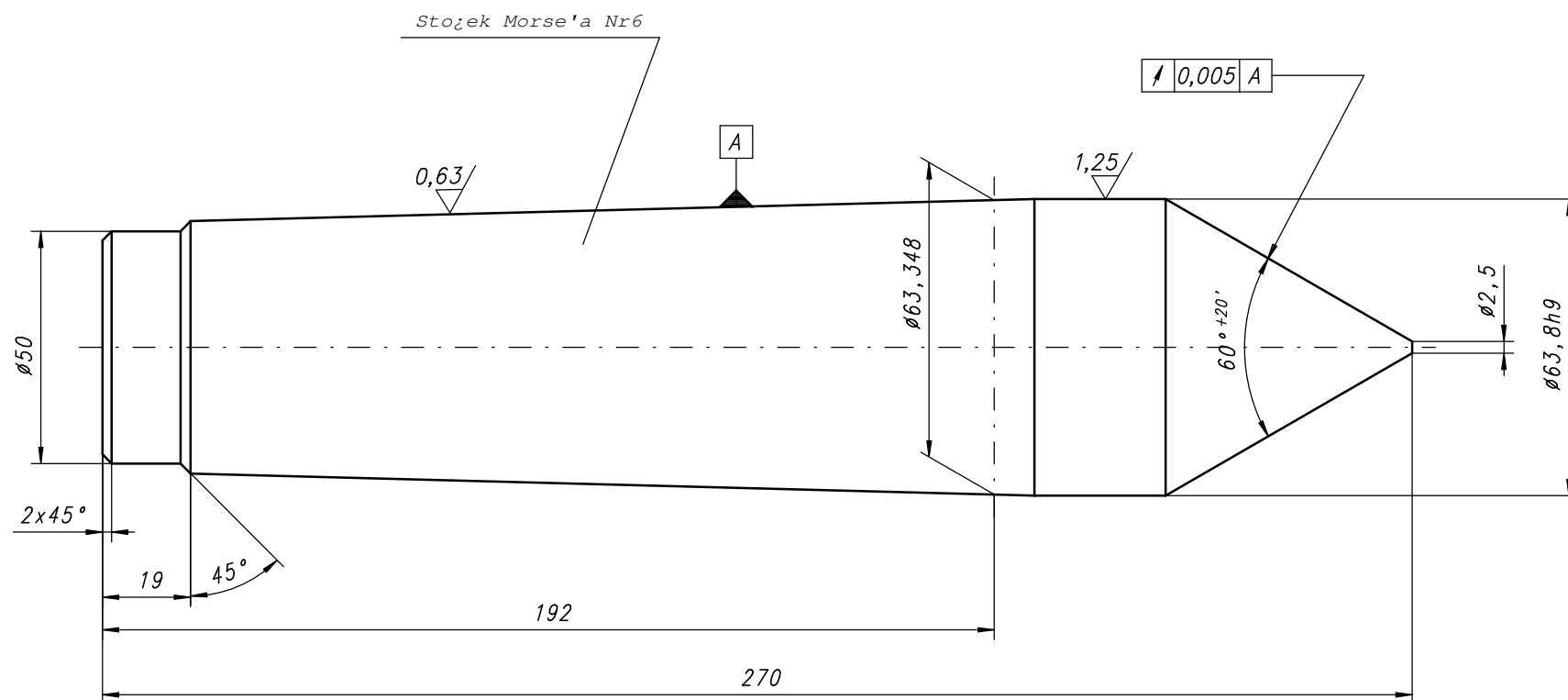


Zbieżność stożka 1:10.

Odchyłka stożka na długości tworzącej AT 3 - 0,003

Pozycja		Nazwa				Il. szt.		Materiał		Masa		Symbol/KTM	
		CHWYT DIN 69893-HSK-A63											
Nr zatwierdzonego	Ilość zatwierdzonych	Nr kart. zw.	Zamówienie					Pewność bycia	Podpis	Data			
Podziałka 1:1		Zastęp. rys. Nr		Zast. przez rys. Nr		Arkusz 1		Służy do					
						Il. ark.							
	Z M KOLNO		Konstruował		A. BRZÓSKA		Podpis	Data	Cecha	Nr rys.			
			Sprawdził		B. JERZYŹO								
			Zatwierdził		B. JERZYŹO								
								25.04.03					
								25.04.03					
								25.04.03	K3-01518				

5 / (1,25 / 0,63 /)



Hartować i odpuszczać: 58-62 HRC
Powierzchnie nieszlifowane piaskować.

Pozycja	Nazwa	Il. szt.	Materiał	Masa	Symbol/KTM
	KIEŁ STALY		ŁH15		
Nr zmiany	Il. kł. zmian	Nr kart. zm.	Zam. iost.	Powinno być	Podpis
Podziałka 1:1	Zast. rys. Nr	Zast. przez rys. Nr	Arkusz 1	Sluży do	
			Il. ark.		
	Konstruował	A. BRZÓSKA	Data	27.06.07	Cecha
	Sprawdził	B. JERZYŁO	Data	27.06.07	8712-6
	Zatwierdził	B. JERZYŁO	Data	27.06.07	Nr rys.
					K3-00000

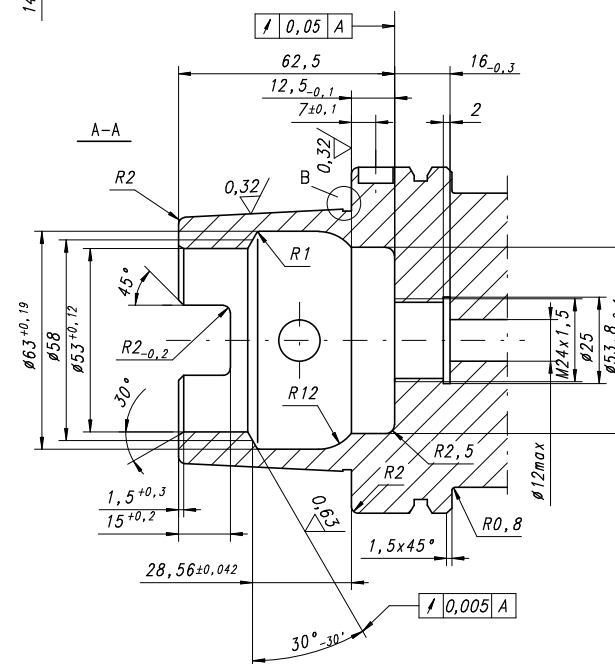
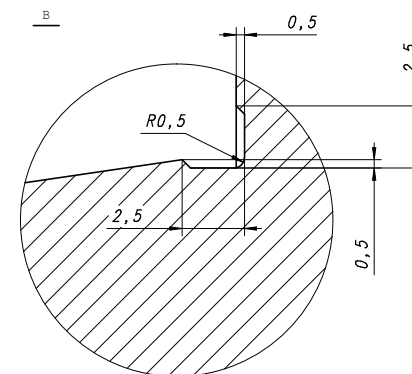
Technical drawing of a circular part with the following dimensions:

- Overall diameter: $88_{-0,2}^{+0,2}$
- Inner diameter: $20_{+0,084}^{+0,084}$
- Outer diameter of the flange: $22_{+0,084}^{+0,084}$
- Flange thickness: $31,5_{-0,3}^{+0,3}$
- Inner diameter of the flange: $31,5_{-0,3}^{+0,3}$

\equiv	0,1	B
----------	-----	---

Wielkość

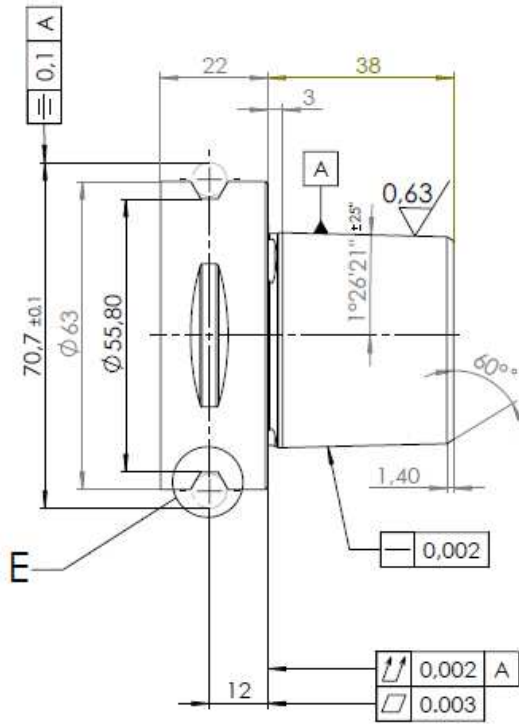
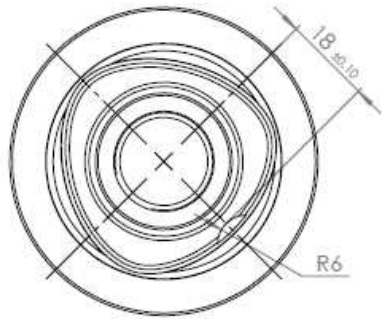
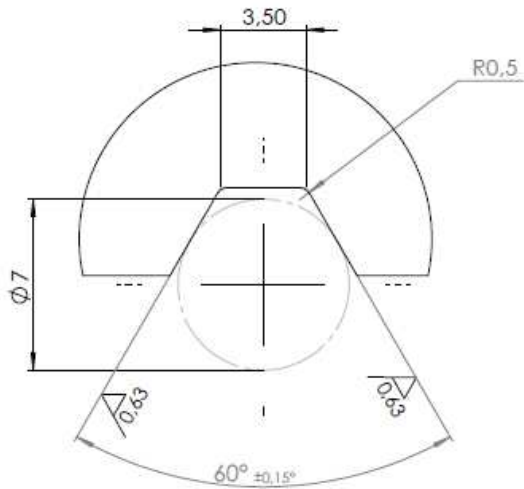
Technical drawing of a mechanical part. The top view shows a cone with a 60° ± 15' apex angle. The bottom view shows a cylinder with a diameter of 100 ± 0.1. The drawing includes various dimension lines and tolerances.



Pozycja	Nazwa	CHWYT HSK-A100		Il. szt.	Materiał	Nr rys. części	Nr rys. w arch.	Uwagi:
						Nr normy		
Nr zespołu	Liczba sztuk	Nr kresl. zw.	Znak	Fotografia był			Rysunek	Data
Podziałka 1 : 1	Zespół rys. Nr	Zest. przez rys. Nr	Rokzwz 1	Sku'y do				
			il. ark.					
	Konstruktor	B. BRZOSKA	Dat	21.09.12	Wykaza		HSK-A 100	Nr rys. w archiwum
	Sprowadził	B. JERZYŁO	Dat	21.09.12				K3-0258-
	Zatwierdził	B. JERZYŁO	Dat	21.09.12				

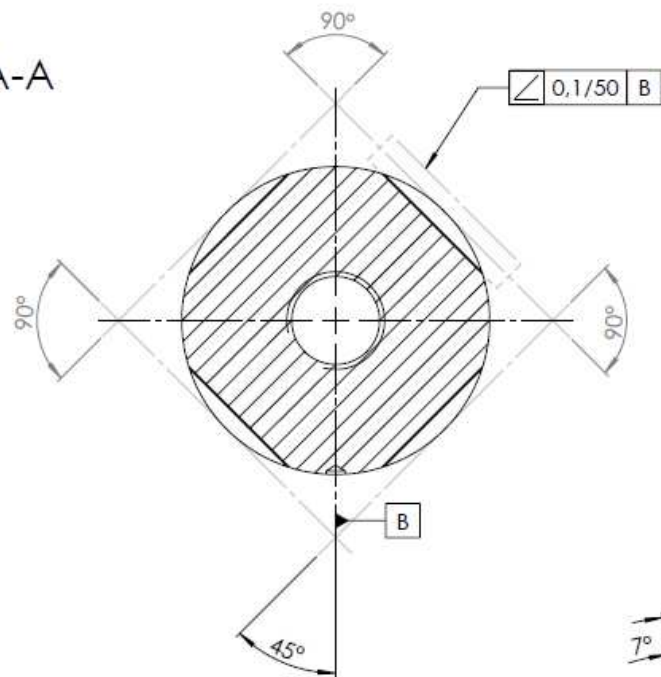
Pozycja		Nazwa		il. szt.		Materiał		Masa		Symbol/KTM	
		Chwył Capto C6 wg ISO 26623-1									
Nr zmiany	Ilość zmian	Nr kart zm.	Zmiana			Powinno być			Podpis		Data
Podziatka		Zastęp rys. Nr		Zast. przez rys. Nr		Arkusz 1		Służy do			
						il. ark.					
ZM KOLNO		Konstruował	Nazwisko	A. Górski	Podpis	12.07.17		Cecha		Nr rys w arch	
		Sprawdził		B. Jerzyło		12.07.17					
		Zatwierdził		B. Jerzyło		12.07.17					

E
SKALA 5 : 1



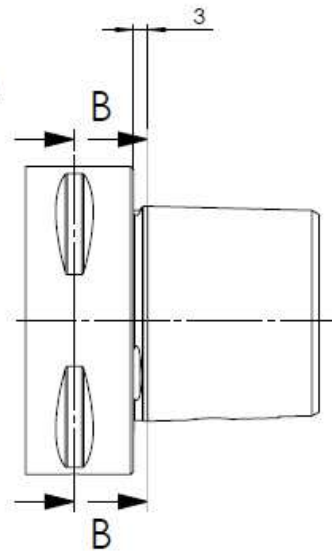
Pozycja		Nazwa			il. szt.	Materiał	Masa	Symbol/KTM		
		Chwyt Capto C6 wg ISO 26623-1								
Nr zmiany					Powinno być			Podpis	Data	
	Ilość zmian	Nr kart zm.		Zamiat						
Podziałka		Zastęp rys. Nr		Zast. przez rys. Nr		Arkusz 1		Służy do		
						il. ark.				
ZM KOLNO		Konstruował	Nazwisko	A. Górski	Podpis	Data	12.07.17	Cecha	Nr rys w arch.	
		Sprawdził		B. Jerzyło						12.07.17
		Zatwierdził		B. Jerzyło						

A-A



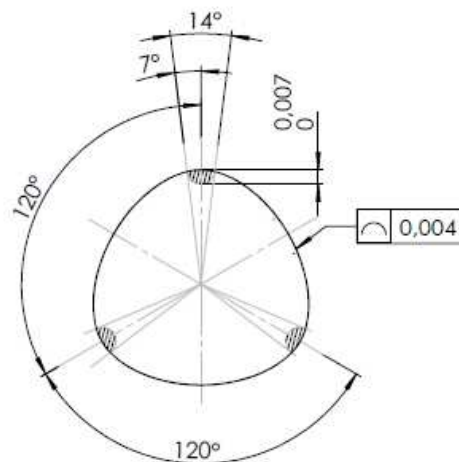
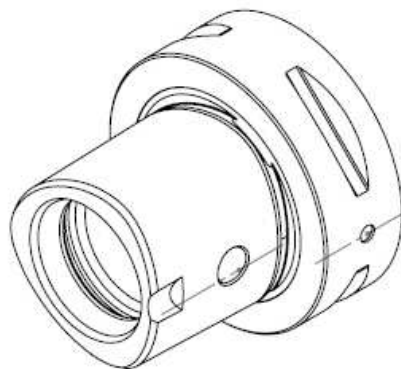
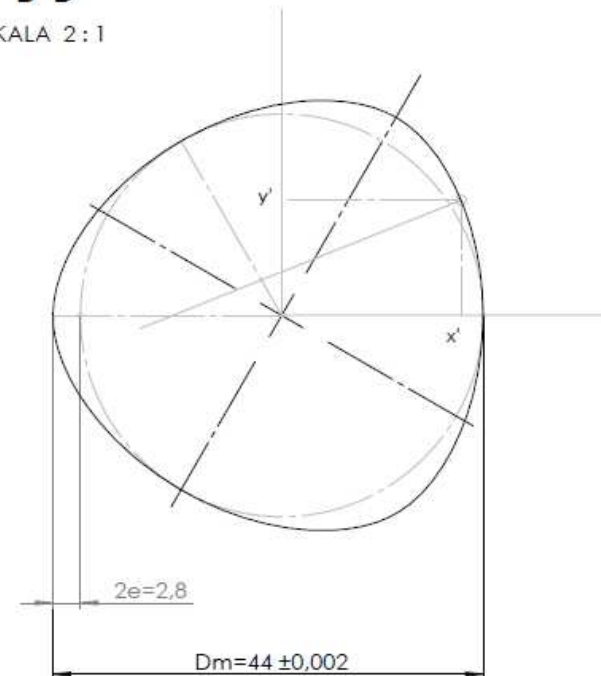
A

A



B-B

SKALA 2 : 1

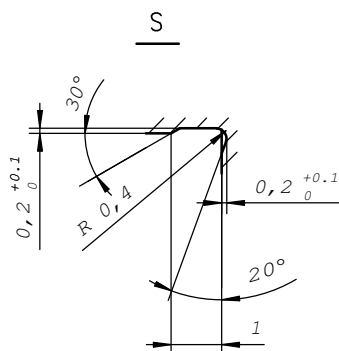
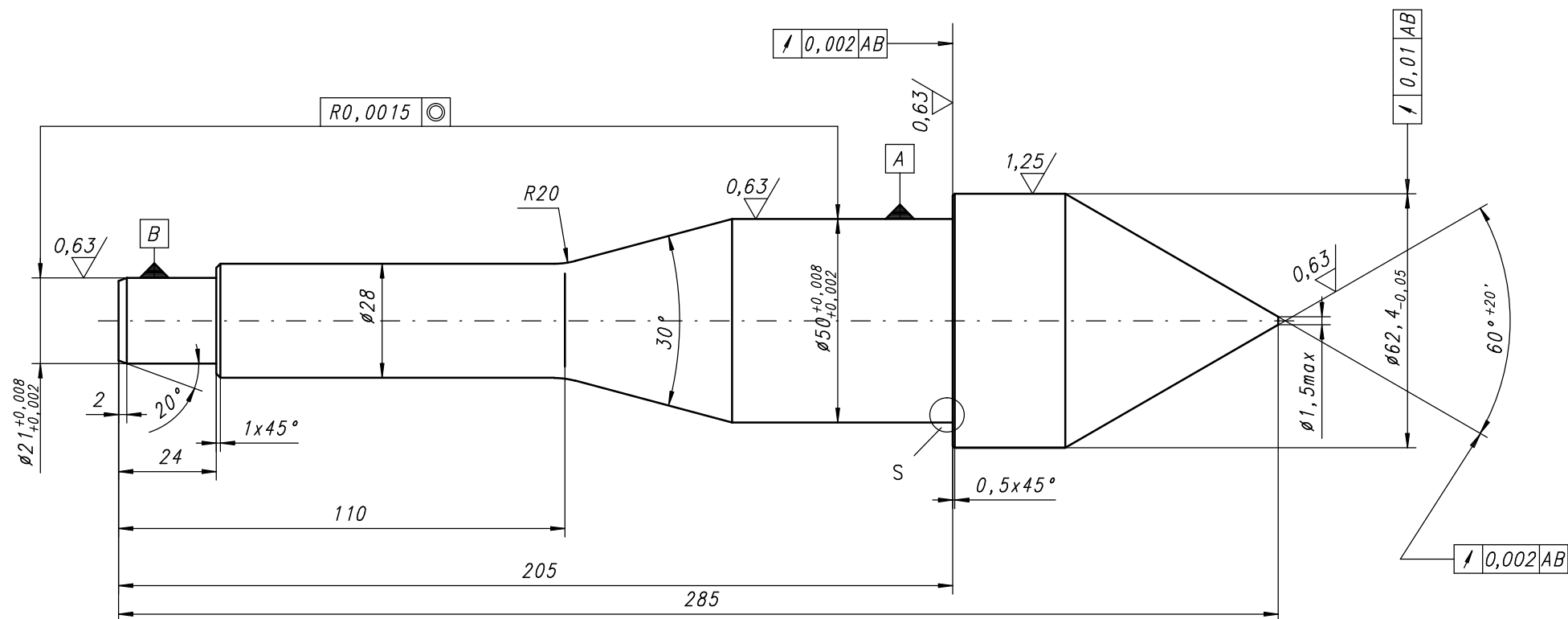


$$x' = Dm/2 \times \cos \zeta - 2 \times e \times \cos(2\zeta) + e \times \cos(4\zeta)$$

$$y' = Dm/2 \times \sin \zeta - 2 \times e \times \sin(2\zeta) + e \times \sin(4\zeta)$$

Pozycja	Nazwa	il. szt.	Materiał	Masa	Symbol/KTM
	Chwył Capto C6 wg ISO 26623-1				
Nr zmiany	Nr kart zm.	Zamiat	Powinno być	Podpis	Data
Podziałka	Zastęp rys. Nr	Zast. przez rys. Nr	Arkusz 1	Służy do	
			il. ark.		
ZM	Konstruował	Nazwisko	A. Górski	Data	12.07.17
KOLNO	Sprawdził	Nazwisko	B. Jerzyło	Data	12.07.17
	Zatwierdził	Nazwisko	B. Jerzyło	Data	12.07.17
		Podpis		Cecha	Nr rys w arch.

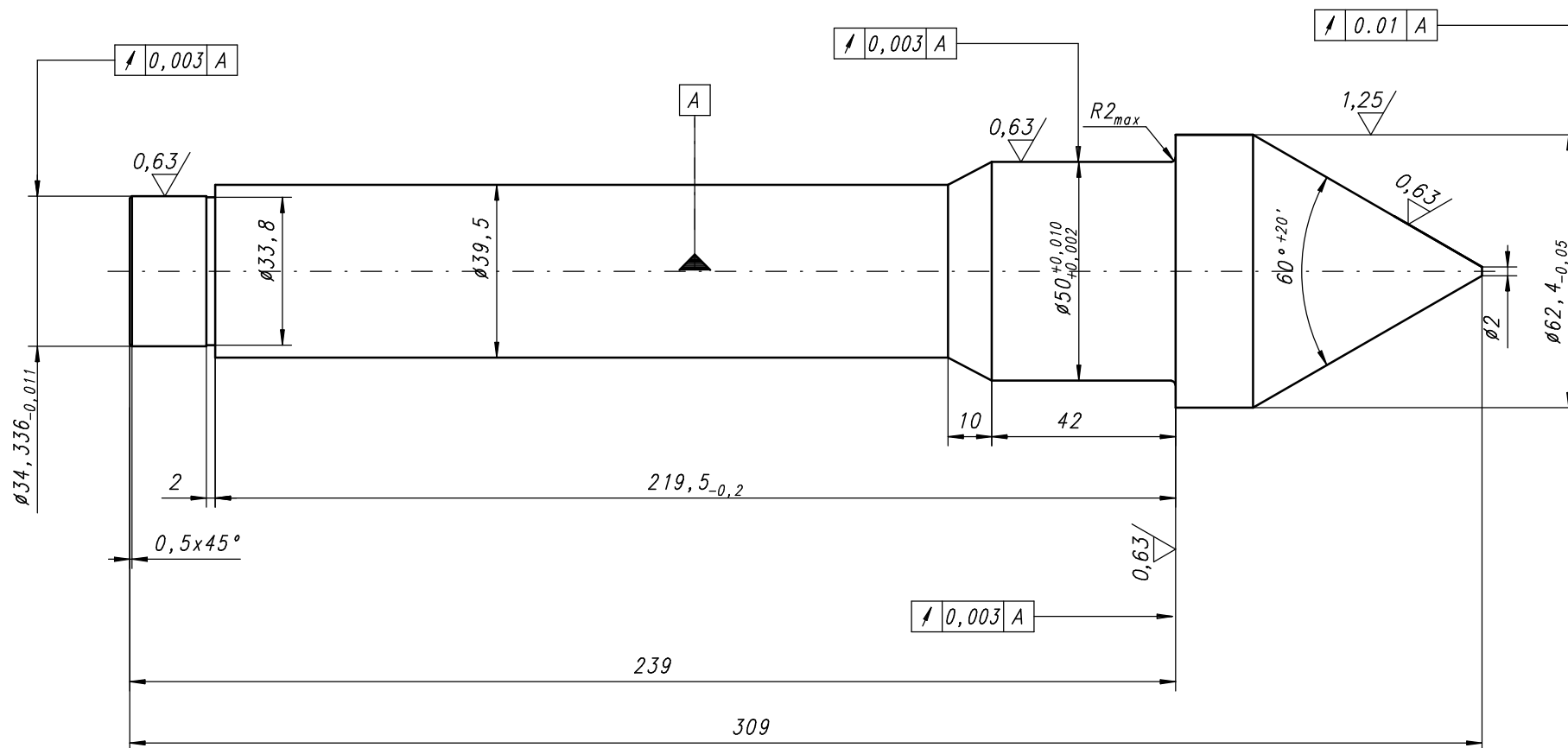
2,5/0,63/ 1,25/




1. Ostre krawędzie stępić $0,3 \times 45^\circ$.
2. Hartować: 58-62 HRC.
3. Powierzchnie nieszlifowane piaskować.

Pozycja	Nazwa	Il. szt.	Materiał	Masa	Symbol/KTM
2	WRZECIONO	1	ŁH15	2,80	
Nr zainst.	Nr kart. ze.	Zainst.	Powinno być	Podpis	Data
Podziałka 1:1	Zast. rys. Nr	Zast. przez rys. Nr	Arkusz 1	Sluży do	
			Il. ark.	8811-6 RC	
	Konstruował	A. BRZÓSKA	Data	Cecha	Nr rys.
	Sprawdził	S. RYDEL			
	Zatwierdził	B. JERZYŃO			
			20.06.06		
			20.06.06		
			20.06.06		
				W-4208/0	K3-02025

2,5/0,63/ 1,25/

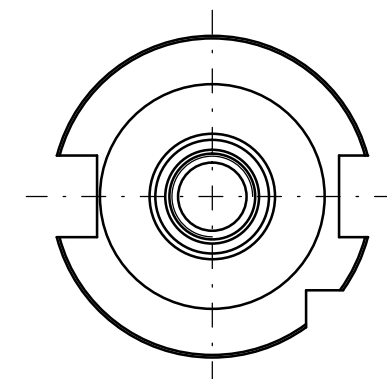
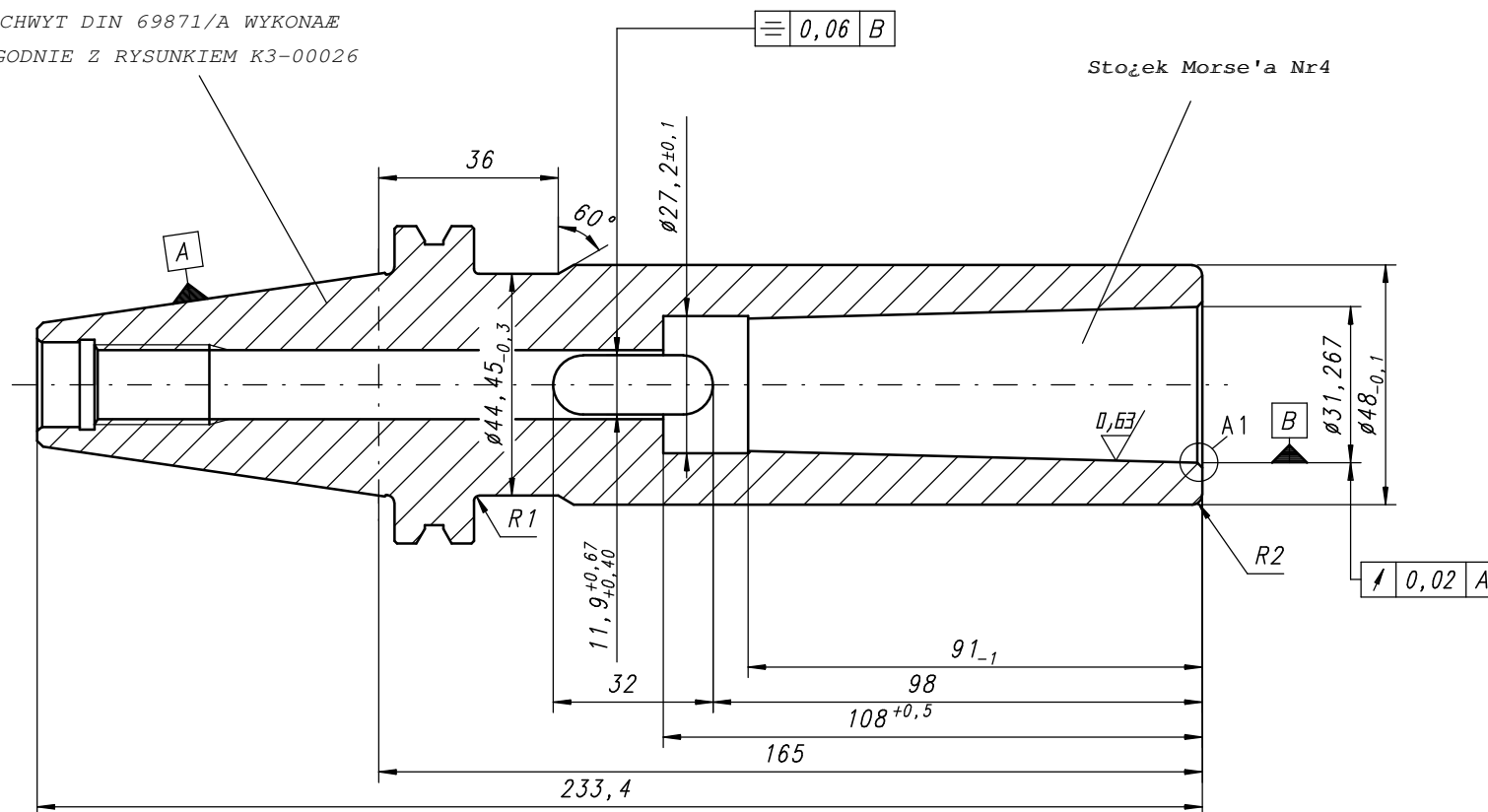


- 1.Ostre krawędzie stępia 0.3x45 .
- 2.Hartowaæ: 58-62 HRC.
- 3.Powierzchnie nieszlifowane piaskowaæ.

Pozycja	Nazwa	Il. szt.	Materiał	Masa	Symbol/KTM
2	WRZECIONO	1	ŁH15	3,34	
Nr zainst.	Nr kart. zw.	Nr kart. zw.	Zam. zast.	Powinno być	Podpis
Podziałka 1:1	Zastap. rys. Nr	Zast. przez rys. Nr	Arkusz 1	Sluży do	
			Il. ark.	8811-6	
 Z M KOLNO	Konstruował	A. BRZÓSKA	Data	16.05.11	Cecha
	Sprawdził	B. JERZYŁO	Data	16.05.11	
	Zatwierdził	B. JERZYŁO	Data	16.05.11	
U-3114/0					Nr rys.
					K3-00000

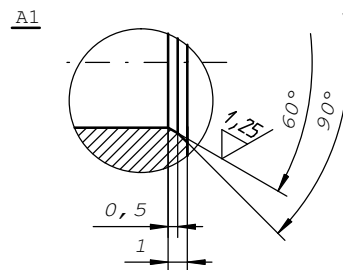
2,5/1,25/0,63/


CHWYT DIN 69871/A WYKONAĆ
ZGODNIE Z RYSUNKIEM K3-00026



Okienko fazować 1x45°.

1. Ostre krawędzie stępiać 0.3x45°.
2. Nawęgląć na głębokość 0.4-0.8 mm.
3. Gwint miękki.
4. Hartować i odpuszczać 56-60HRC.
5. Powierzchnie nieszlifowane czernić.

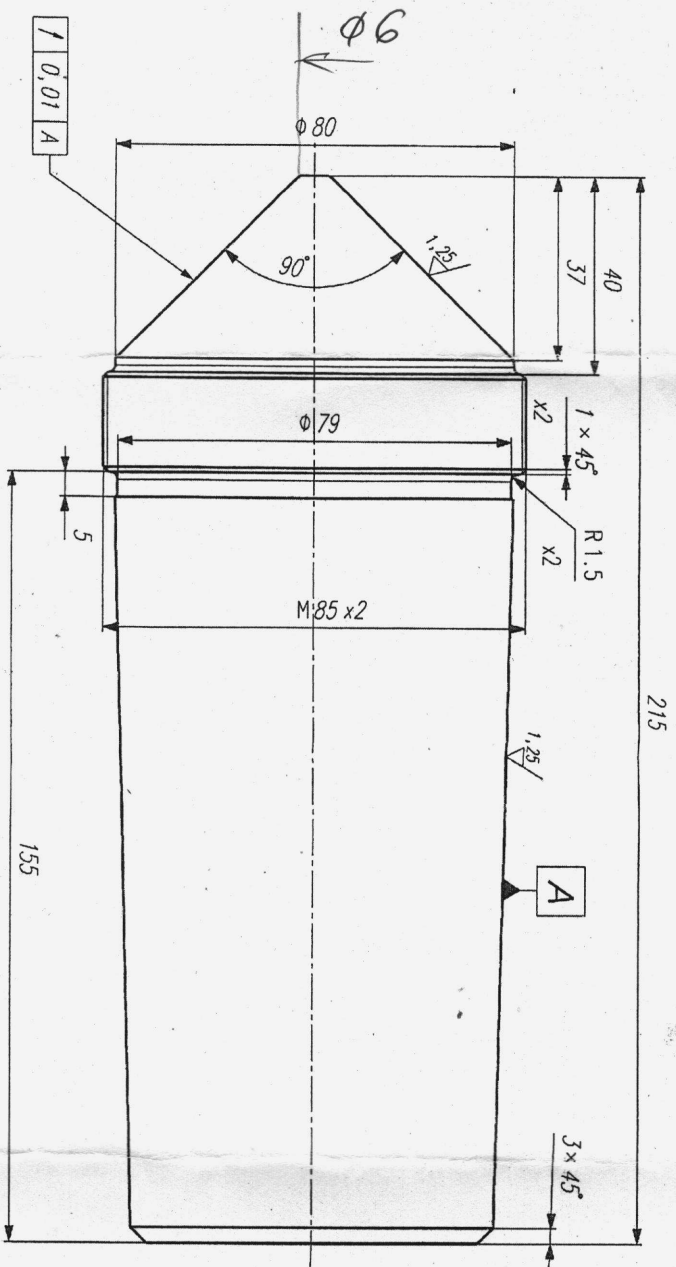


Pozycja		Nazwa TULEJA REDUKCYJNA NA STOŁEK MORSE'A Z CHWYTEM DIN 69871/A				Il. szt. 16HG		Materiał 2,2		Symbol/KTM 0642 116 810 809		
Nr zezw.	Lp. zezw.	Nr kart. zw.	Zaw. iost.	Pojaw. być				Podpis	Data			
Podziałka 1:1			Zast. rys. Nr		Zast. przez rys. Nr		Arkusz 1		Służy do			
							Il. ark.					
	Z M KOLNO		Konstruował		A. BRZÓSKA		Podpis	Data		Cecha		Nr rys. K3-01304
			Sprawdził		B. JERZYŁO			30.05.01		1681-40-4-165		
			Zatwierdził		B. JERZYŁO			30.05.01				

[illegible]

- | | | | | | | |
|-----------------|---------------------------|-----------------|------------------|---------------------|-----------------|-----------------|
| Pozycja
2 | Nazwa
WRZECIONO | Il. szt.
1 | Materiał
ŁH15 | Masa
1, 19 | Sygnal/KTM | |
| Nr zainst. | Ilość zmian | Nr kart. zm. | Zmiana | Faktura byt | Podpis | Data |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| Podziałka 1 : 1 | | Zastap. rys. Nr | | Zost. przez rys. Nr | Akusz 1 | Śluz do |
| | | | | | II. ark. | 8814-5NC |
| | | Konstruował | A. BRZOŹKA | Podpis | Cecha | Nr rys. |
| Sprowdził | | B. JERZYŁO | Dala | 10.12.02 | U-9420/0 | K3-01472 |
| Zatwierdził | | B. JERZYŁO | Dala | 10.12.02 | | |
| | | B. JERZYŁO | Dala | 10.12.02 | | |

1-1-1628



21-02-2017

Dopuszczony
do produkcji

2 szt.

Wykonac słożek metryczny Ø80 o zbieżności 1:20
Hartowac 58-62 HRC.

EM15atest 090 - 11,50 kg/m³

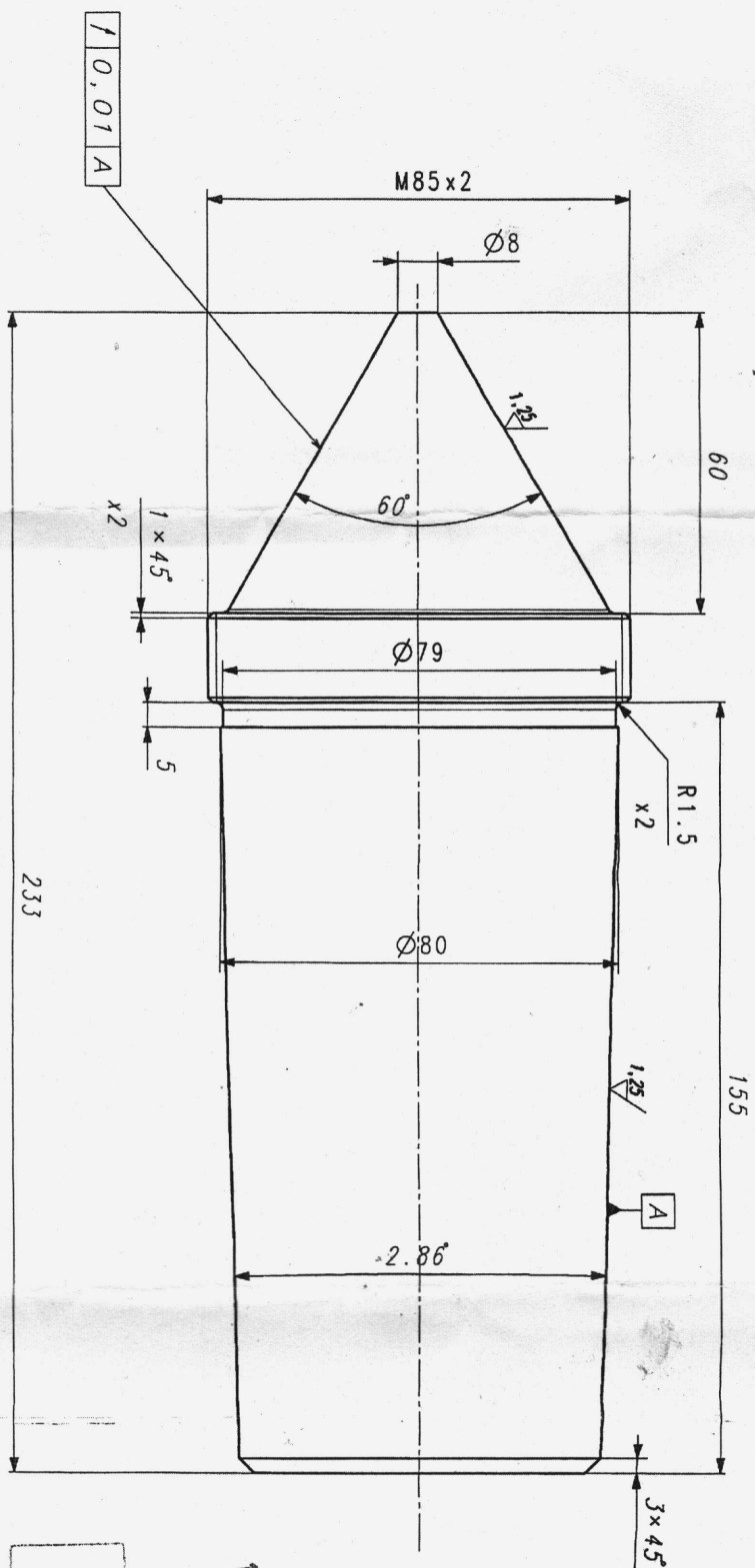
Zatwierdzić:
- świadectwo KJ.
- świadectwo z harmonii
- świadectwo badań detektoskopowych.

TUW 1250	0201	1	1802A	7,11	5/(1,25/)
TUW 1250	0201	1			
Typ	Grupa	11. szl.	Materiał	Masa(kg)	
DATA	2017-01-20				
KONSTRUKTOR	J. KROGER				
SPRZĄDZIL	D. ROKAS				
SPR. MERA	A. SWIETLANOSKI				
Skala	1:1				
Można					

Kier 90 stopni

K22-0201-002-00

A3



1 0,01 A

Zatwierdzić:
- Świadectwo KJ
- Świadectwo z Hartowni
- Świadectwo badań defektoskopowych.

1. Wykonac słożek metryczny Ø80 mm o zbieżności 1:20.
2. Hartowac 58-62 HRC.

Dopuszczony
do produkcji
[Signature]

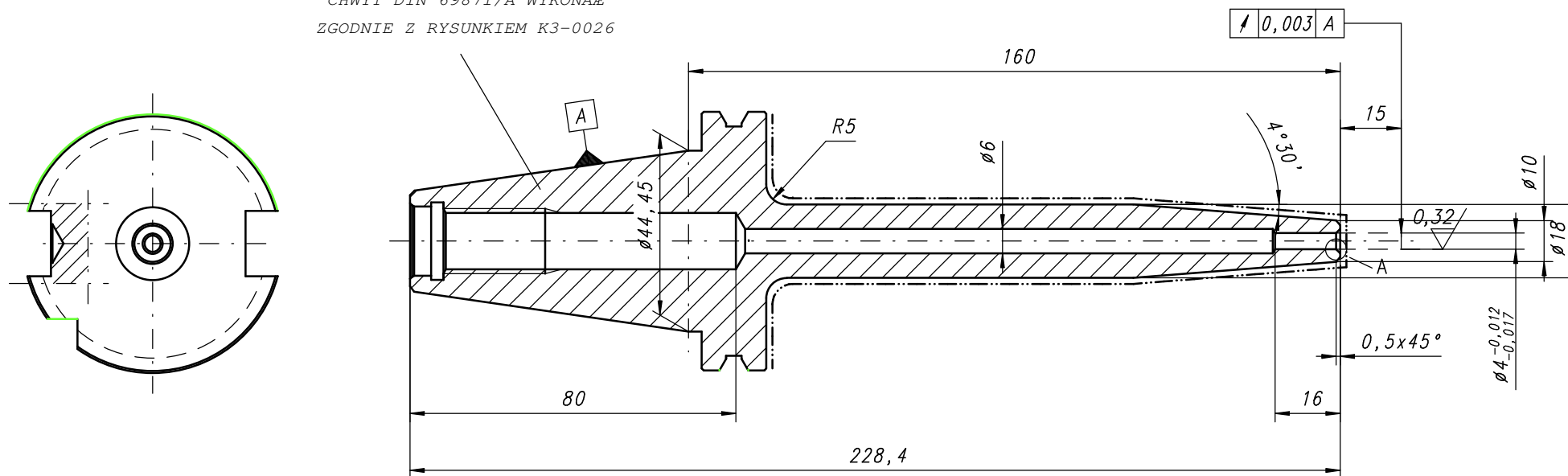
16-11-2015
1-1-1526

TU 1250	0201	1	LH15		7,20	5/ (1,25/)	TU 1250	1.0rk
TU 1250	0301	1	atest.					1/1
Typ	Grupa	Il. szt.	Material		Maso(kg)			
DATA	2005-02-22							
KONSTRUKTOR	J. KROKER							
SPRAWDZIŁ	P. DARZYCKI							
SPR. NOR.	A. SWIETANOSKI							
Skala	Nozwo							
1:1								
Kiel 60 stopni								
Nr rys.								Format
K04-0301-009-00								A3

2st. 4145 atest Ø90-12,335 kg/m³

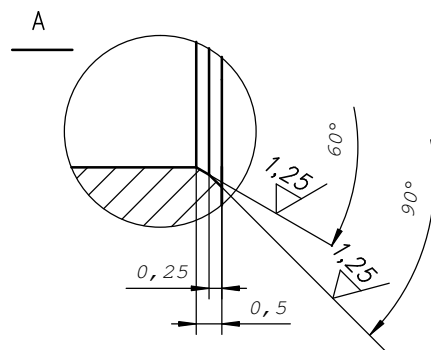
2,5//1,25/0,32//

CHWYT DIN 69871/A WYKONAĆ
ZGODNIE Z RYSUNKIEM K3-0026



Powierzchnie oznaczone linią przetoczyć po obróbce cieplnej.

Chropowość 1,25/



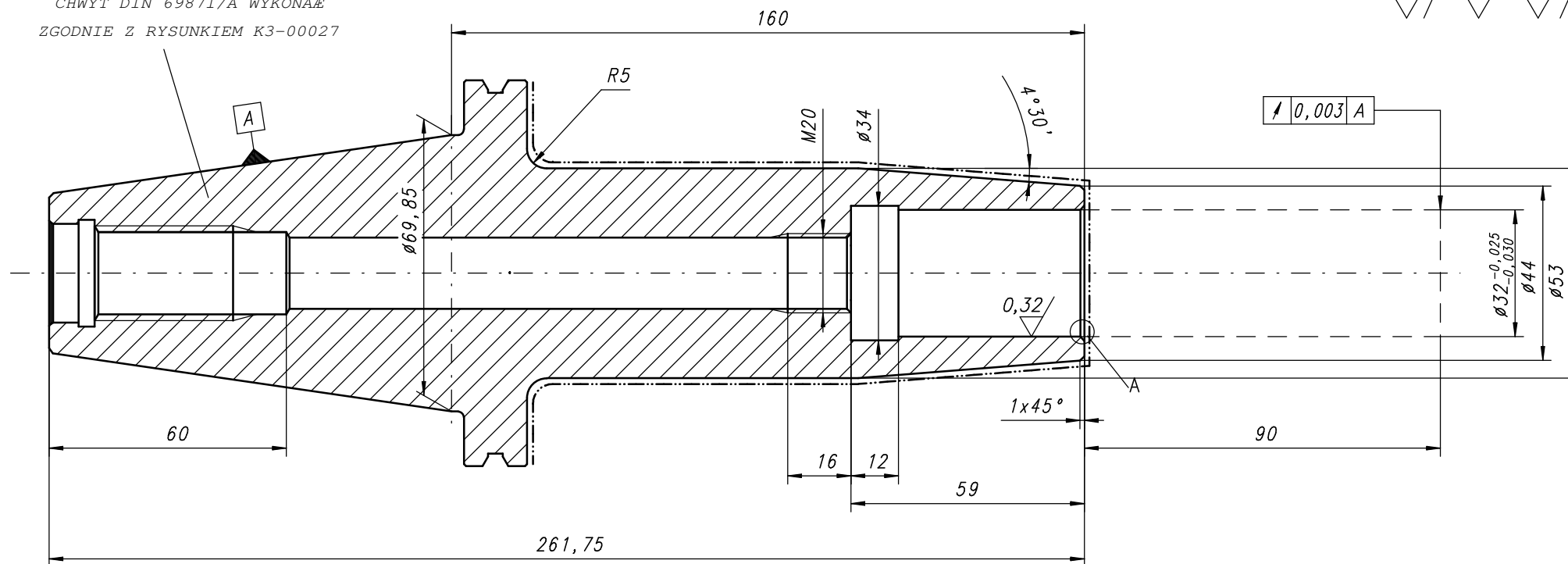
1. Ostre krawędzie stępiać 0.3x45 .
2. Hartować i odpuszczać 50-54HRC.
3. Powierzchnie nieszlifowane ørutować.

Wyważać: G2,5 ; 20 000obr/min.

Pozycja	Nazwa	Il. szt.	Materiał	Masa	Symbol/KTM
	OPRAWKA FREZARSKA Z TERMICZNYM MOCOWANIEM NARZĘDZI		WCL	0,99	0642 176 302 032
Nr zmiany	Nr kart. zw.	Zam. iost.	Powinno być	Podpis	Data
Podziałka 1:1	Zast. rys. Nr	Zast. przez rys. Nr	Arkusz 1	Sluży do	
			Il. ark.		
	Konstruował	A. BRZÓSKA	Podpis	04.01.13	Cecha
	Sprawdził	B. JERZYŃO	Data	04.01.13	7630-40-4-160
	Zatwierdził	B. JERZYŃO	04.01.13		Nr rys. K3-02794

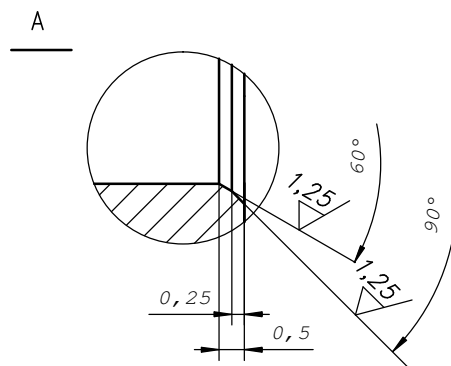
CHWYT DIN 69871/A WYKONAĆ
ZGODNIE Z RYSUNKIEM K3-00027

2,5// 1,25/ 0,32//




Powierzchnie oznaczone linią - - - - - przetoczyć po obróbce cieplnej.

Chropowość 1,25/

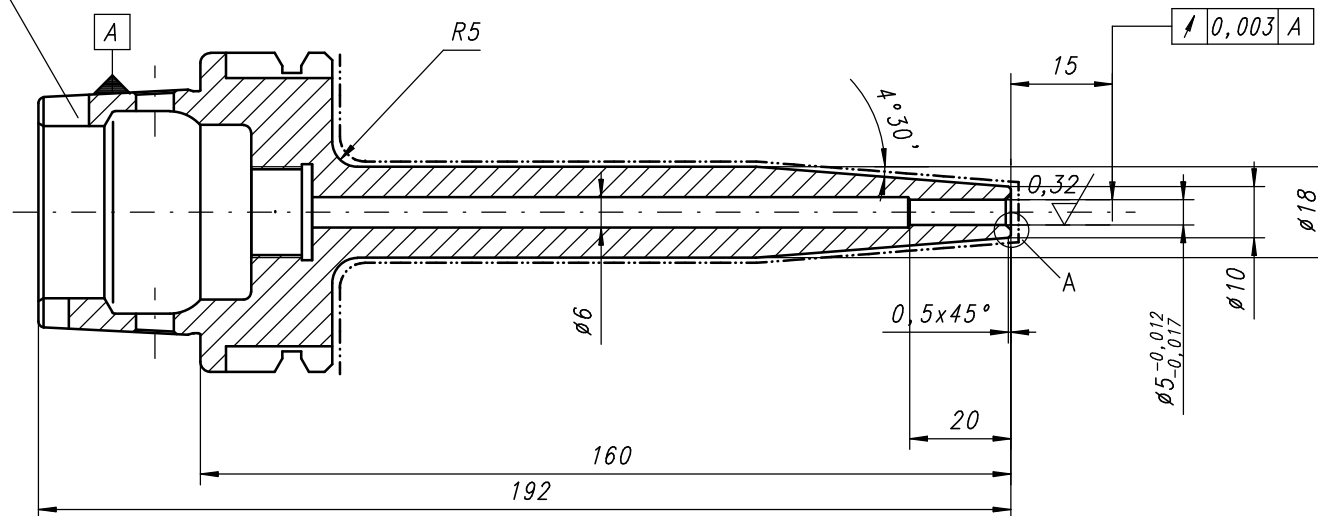


1. Ostre krawędzie stępiać 0.3x45 .
2. Hartować i odpuszczać 50-54HRC.
3. Powierzchnie nieszlifowane ørutować.

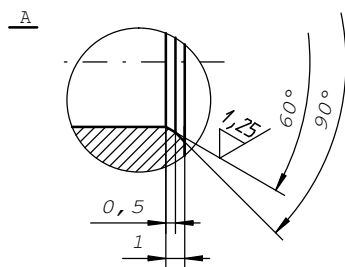
Pozycja	Nazwa	Il. szt.	Materiał	Masa	Symbol/KTM
1	KORPUS	1	WCL	4,30	
Nr zainst.	Nr kart. ze.	Zainst.	Powinno być	Podpis	Data
Podziałka 1:1	Zast. rys. Nr	Zast. przez rys. Nr	Arkusz 1	Sluży do	
			Il. ark.	7630-50-32-160	
	Konstruował	A. BRZÓSKA	Podpis	14.12.12	Cecha
	Sprawdził	B. JERZYŃO	Data	14.12.12	C-0361/0
	Zatwierdził	B. JERZYŃO		14.12.12	Nr rys.
					K3-02849

Pozycja 1		Nazwa KORPUS		Il. szt. 1		Materiał WCL		Masa 1,00		Symbol/KTM	
Nr zwojony		Ilość zwojów		Zwojów		Powinno być		Podpis		Data	
Podziałka 1:1		Zastęp. rys. Nr		Zast. przez rys. Nr		Arkusz 1		Służy do			
						Il. ark.		7630-40-12-80			
 Z M KOLNO		Konstruował		A. BRZÓSKA		Data		Cecha		Nr rys.	
		Sprawdził		B. JERZYŹO		19.01.12		C-0089/0		K3-02447	
		Zatwierdził		B. JERZYŹO		19.01.12					


2,5 // 1,25 // 0,63 //



Chropowatość $1,25/\nabla$

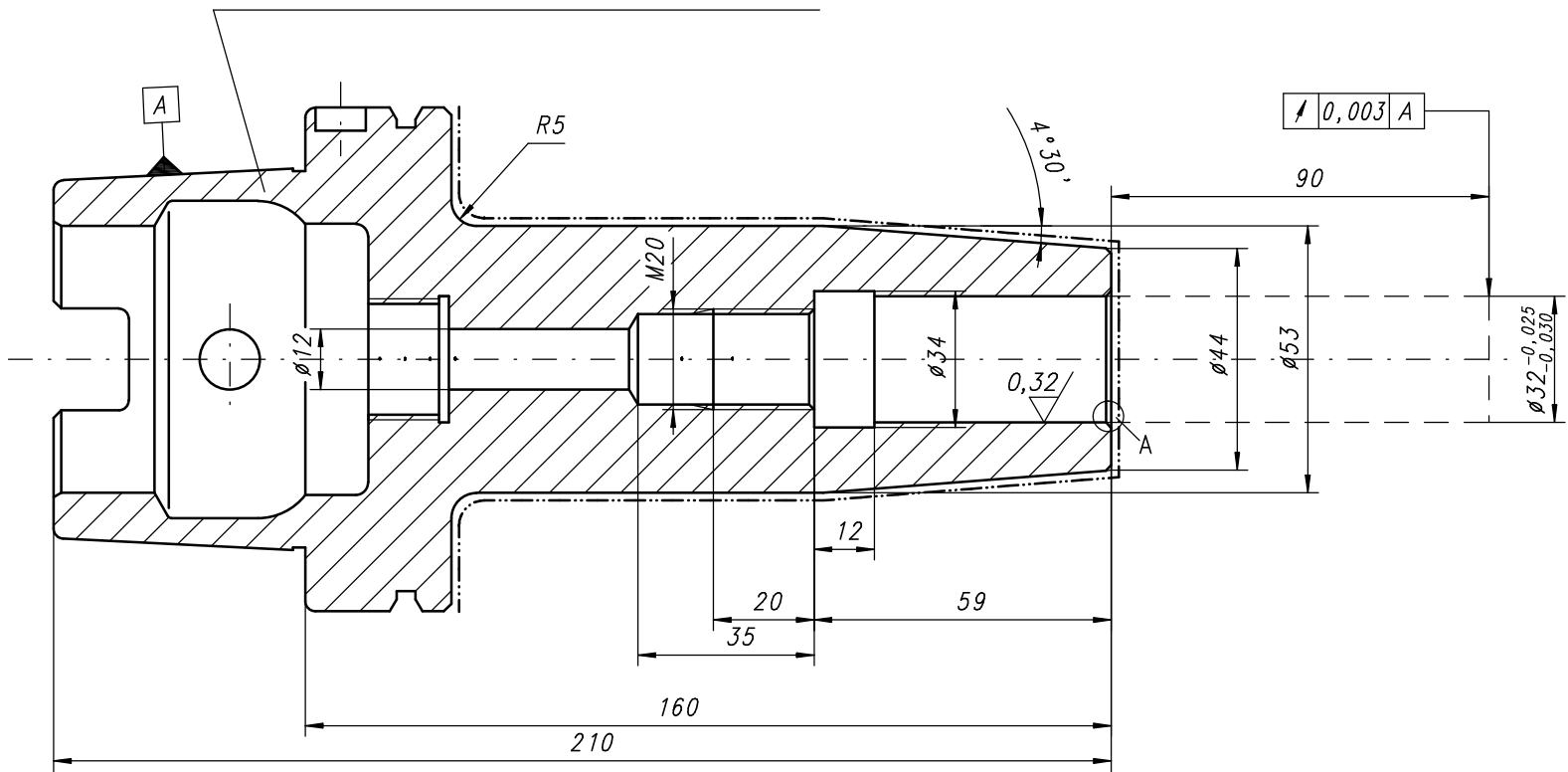


- 1.Ostre krawędzie stępia 0.3x45 .
- 2.Hartowa i odpuszczana 50-54 HRC.
- 3.Powierzchnie nieszlifowane ørutowa.

Pozycja		Nazwa			Il. szt.		Materiał		Masa		Symbol/KTM		
		OPRWKA FREZARSKA					WCL		0,90		0642 176 342 063		
Z TERMICZNYM MOCOWANIEM NARZĘDZI													
Nr zalany	Ilość zmian	Nr kart. zw.	Zawrót	Powinno być				Podpis	Data				
Podziałka 1:1			Zastop. rys. Nr		Zast. przez rys. Nr		Arkusz 1		Służy do				
							Il. ark.						
 Z M KOLNO			Konstruował		A. BRZÓSKA		Podpis	Data	Cecha 7634-63-5-160		Nr rys. K3-02724		
			Sprawdził		B. JERZYŃO								
			Zatwierdził		B. JERZYŃO								

2,5//1,25/0,63//

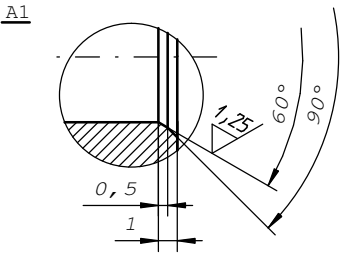
Chwyt HSK-A100 wykonać wg.rys. K3-02583




Powierzchnie oznaczone linią - - - - - przetoczyć po obróbce cieplnej.

Chropowość 1,25/

- 1.Ostre krawędzie stępieć 0.3x45 .
- 2.Hartować i odpuszczać 50-54HRC.
- 3.Powierzchnie nieszlifowane ørutować.



Pozycja		Nazwa			Il. szt.	Materiał	Masa	Symbol/KTM		
1		KORPUS			1	WCL	3,75			
Nr zainst.	Ilość zainst.	Nr kart. ze.	Zainst.	Powinno być				Podpis	Data	
Podziałka 1:1			Zastop. rys. Nr	Zost. przez rys. Nr	Arkusz 1	Służy do				
					Il. ark.	7634-100-32-160				
	Z M KOLNO		Konstruował	A. BRZÓSKA		Podpis	Data		Cecha	Nr rys.
			Sprawdził	B. JERZYŹO			26.11.12			
			Zatwierdził	B. JERZYŹO			26.11.12			
								C-0262/0		K3-02710