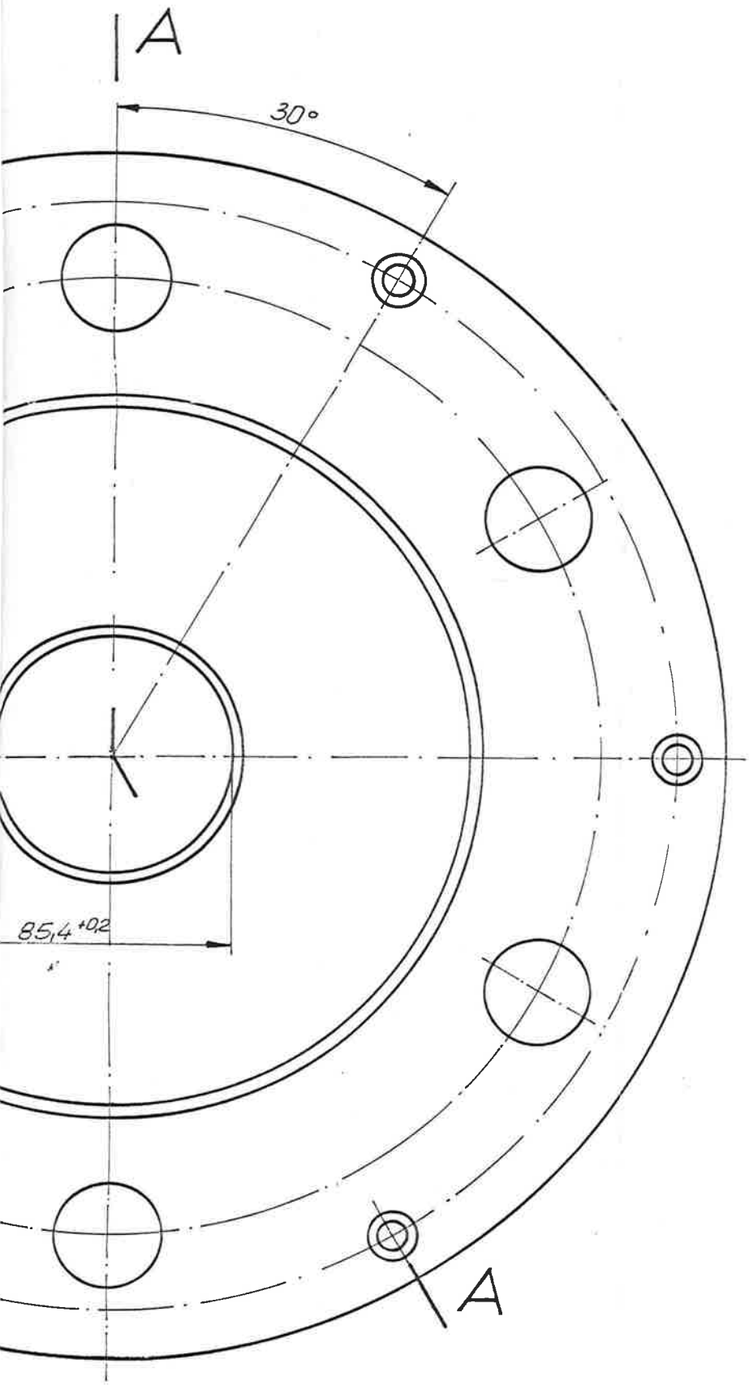
10 / 5 , 2,5 /



UWAGI:

1. Obróbkę wykańczającą otworów wykonać po spawaniu.
2. Tarcze poz. 2 obrobić na g = 12 mm po spawaniu.
3. Ostre krawędzie sfazować na 0,5 - 45°.

3	Kołek ϕ8×45	6	St3			
2	Tarcza ϕ370×15	2	St3S			
1	Piasta ϕ220×100	1	St3S			

Nr rysunku | Nr archiwalny

inż. M. Półgrabski 95.08
K. Gaj —"—
inż. Al. Drożdżowski —"—

Przenośniki taśmowe T-43, 44.
Hamownik dźwigowy

Piasta

Nr rysunku: 04 021 00 000 001.1

1:2

2-01761