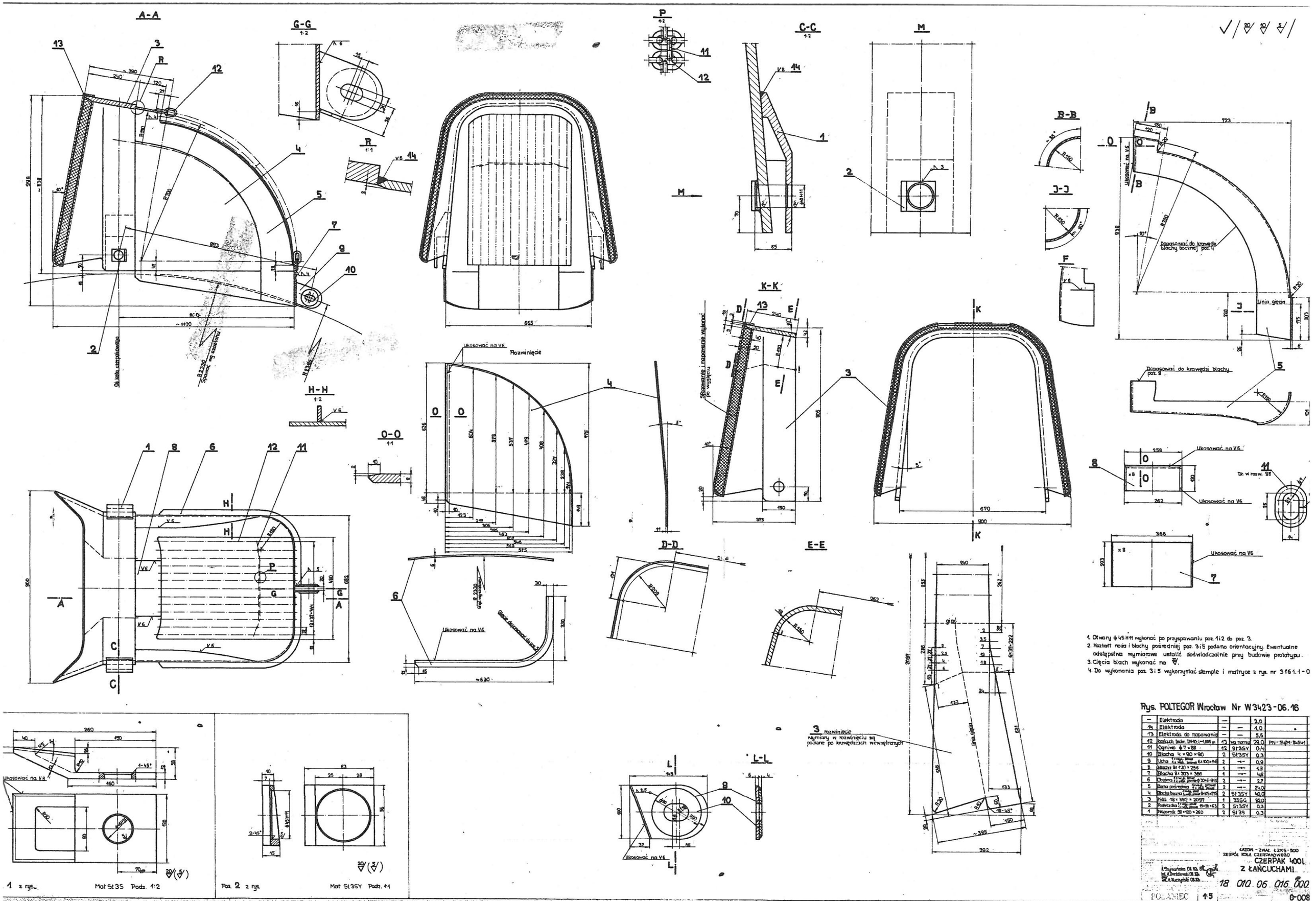

1. Otwory ϕ45 H11 wykonać po przyspawaniu poz. 1:2 do poz. 3.
2. Kształt noża i blachy pośredniej poz. 3 i 5 podano orientacyjny. Ewentualne odstępstwa wymiarowe ustalić doświadczalnie przy budowie prototypu.
3. Cięcia blach wykonać na ✓.
4. Do wykonania poz. 3 i 5 wykorzystać stemple i matryce z rys. nr 3161.1-0

Rys. POLTEGOR Wrocław Nr W3423-06.16

—	Elektroda	—		2,0	
14	Elektroda	—	—	4,0	
13	Elektroda do napawania	—	—	5,6	
12	Łańcuch tzdn. ŁM40.L-1,085 m	13	na narzuj	29,0	PN-54/M-84541
11	Ogniwo ϕ7 × 38	12	St3SY	0,4	
10	Blacha 4 × 90 × 90	2	St3SY	0,3	
9	Ucho 1 szt. 366, 1 szt. 366	2	—"—	0,9	
8	Blacha 8 × 120 × 258	1	—"—	4,9	
7	Blacha 8 × 203 × 366	4	—"—	4,6	
6	Obejma 1 szt. 630, 1 szt. 630	2	—"—	2,7	
5	Blacha pośrednia 1 szt. 915, 1 szt. 915	2	—"—	24,0	
4	Blacha boczna 1 szt. 775, 1 szt. 775	2	St3SY	40,0	
3	Nóż 19 × 392 × 2097	1	355G	82,0	
2	Podkładka 1 szt. 63, 1 szt. 63	2	St3SY	0,3	
1	Wspornik 28 × 120 × 260	2	St3S	0,3	

ZAKŁAD - ZNAK: ZKS-300
ZESPÓŁ KOŁA CZERPOWEGO
CZERPAK 400L
Z ŁAŃCUCHAMI

18 010.06.016.000

POLANIEC 15

0-008