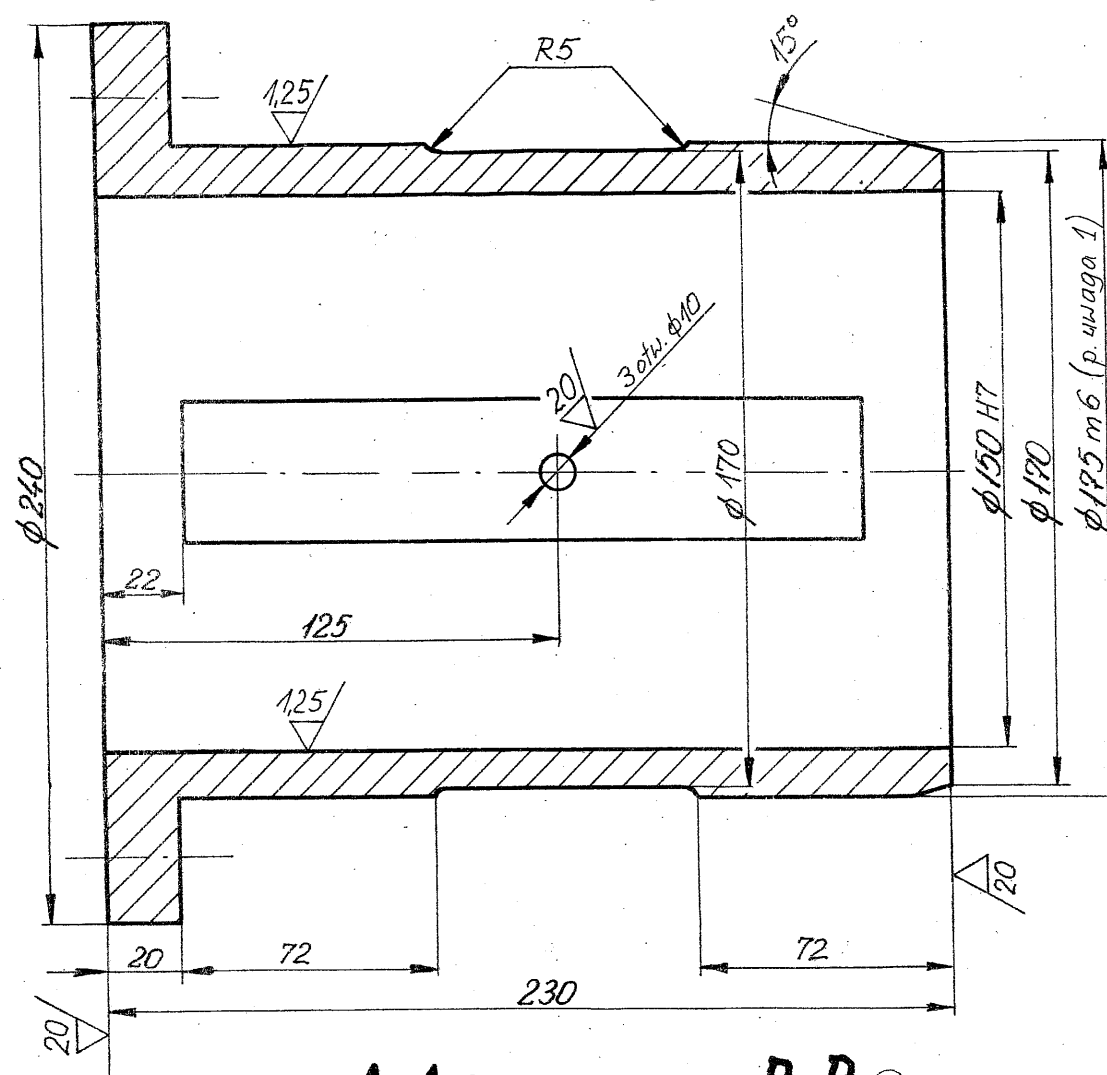
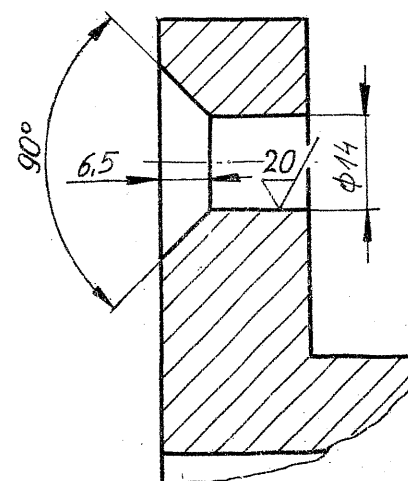


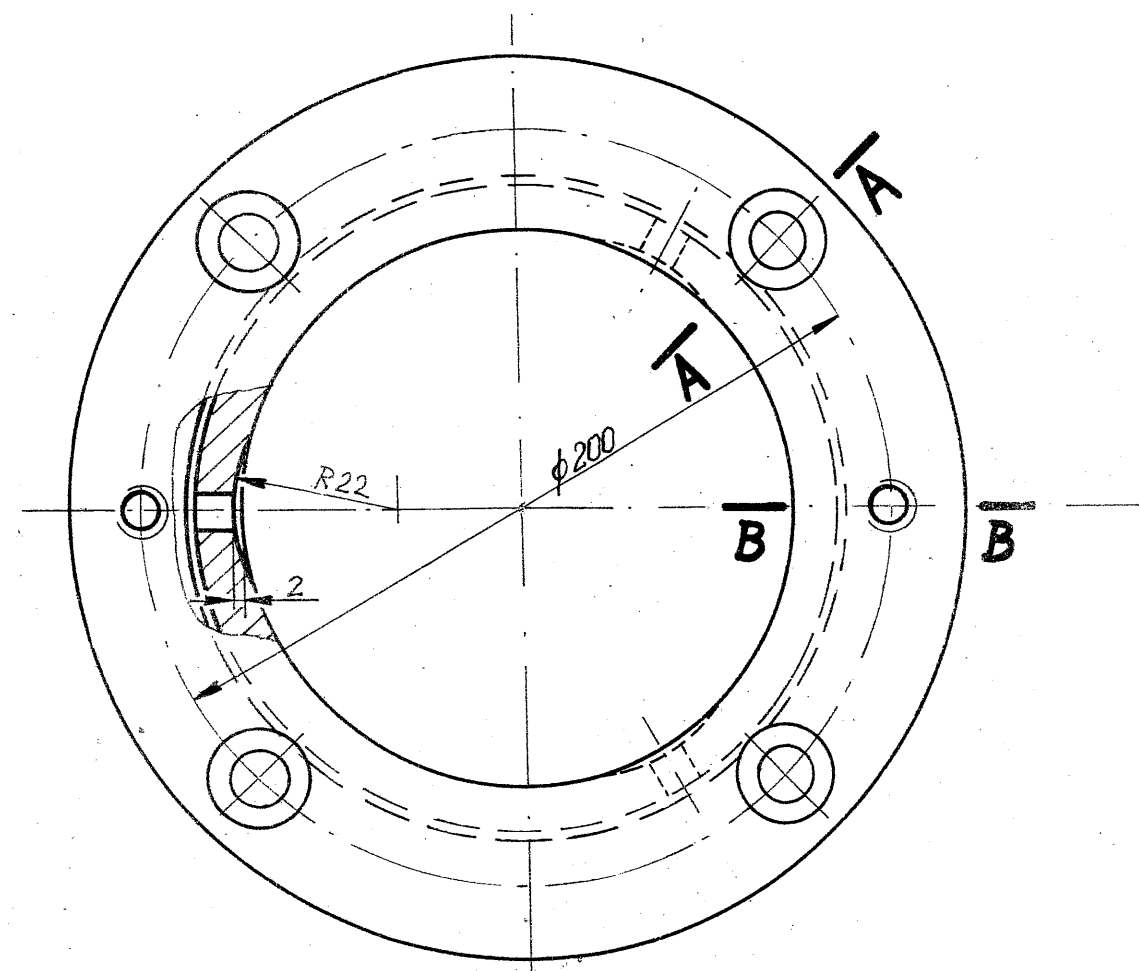
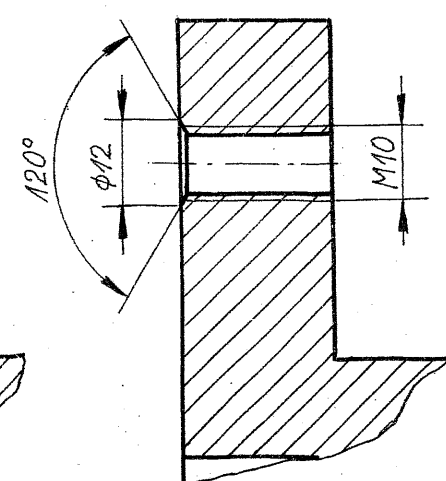
10/ ✓



A-A 1:1



B-B 1:1



Uwagi:

1. Wymiar $\phi 175\text{ m6}$ ostatecznie ustalić w oparciu o pomiar części współpracującej.
2. Stępić ostre krawędzie.
3. Otwór $\phi 150\text{ H7}$ wykonać na gotowo po osadzeniu tulei w miejscu pracy.
4. Zaokrąglić krawędzie rowków smarowych.

Kod: 5-540-2-01-0-019

Nr	Wzrost	Imię i nazwisko	Stanowisko	Materiał	Waga kg	Nr
10 98	09	Martyniak J.	Wzrost	B101	13,9	PM-209
10 99	09	Martyniak J.	Wzrost			
10 100		Bracha Z.	Wzrost			
10 101		Gwioździk J.	Wzrost			
10 102						
10 103						
10 104						
10 105						
10 106						
10 107						
10 108						
10 109						
10 110						
10 111						
10 112						
10 113						
10 114						
10 115						
10 116						
10 117						
10 118						
10 119						
10 120						
10 121						
10 122						
10 123						
10 124						
10 125						
10 126						
10 127						
10 128						
10 129						
10 130						
10 131						
10 132						
10 133						
10 134						
10 135						
10 136						
10 137						
10 138						
10 139						
10 140						
10 141						
10 142						
10 143						
10 144						
10 145						
10 146						
10 147						
10 148						
10 149						
10 150						
10 151						
10 152						
10 153						
10 154						
10 155						
10 156						
10 157						
10 158						
10 159						
10 160						
10 161						
10 162						
10 163						
10 164						
10 165						
10 166						
10 167						
10 168						
10 169						
10 170						
10 171						
10 172						
10 173						
10 174						
10 175						
10 176						
10 177						
10 178						
10 179						
10 180						
10 181						
10 182						
10 183						
10 184						
10 185						
10 186						
10 187						
10 188						
10 189						
10 190						
10 191						
10 192						
10 193						
10 194						
10 195						
10 196						
10 197						
10 198						
10 199						
10 200						

Tuleja łożyskowa

Pompa wody chłodzącej KSB SEZg 1000

Nr 09 **PM-209**

Zestaw. 09 PM-30