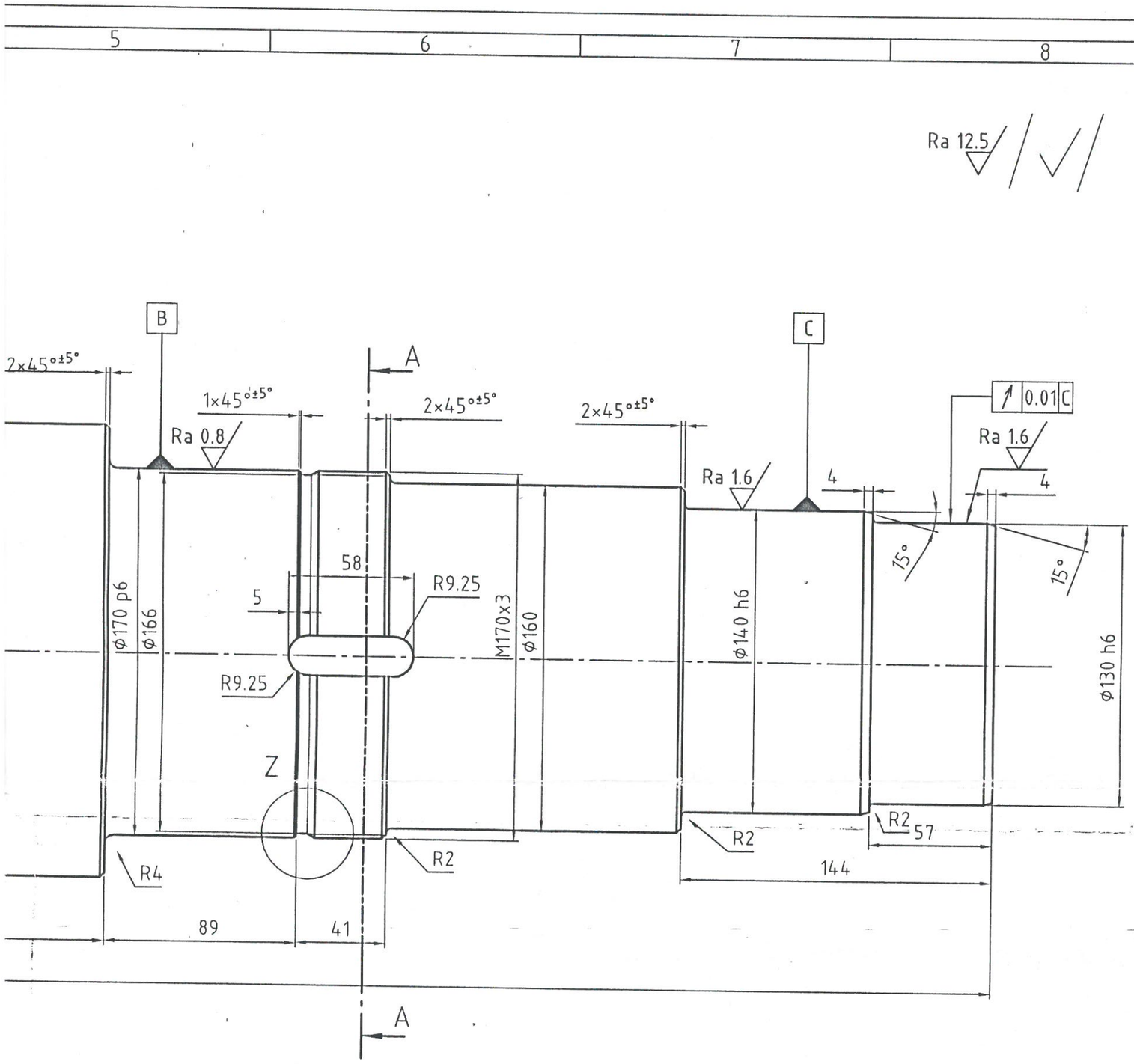

Jako wyrób uniwersalny należy wykonywać średnice ϕ130h6 jeko ϕ140h6 na długości L=144mm

UWAGI: Dla KZKS-2 należy przetoczyć ϕ135h6

1. Ostre krawędzie stępić.
2. Ulepszyć cieplnie do twardości 280-310 HB.
3. Z obu stron wału wykonać nakiełek B10 wg PN-83/M-02499.

Dotyczy KZKS-1 - 06.02.2018

Poz.	Ilość	Wyszczególnienie	Nr rysunku lub normy	Materiał	Masa w kg
1	1	ϕ210x1445	–	35HGS	–

Zmiana	Treść zmiany	Data i podpis

CAD

	Data	Nazwisko	Podpis
Projekt.	10.2006	L. Stopiński	
Konstr.	10.2006	L.Stopiński	
Sprawd.	10.2006	J. Pajor	
Zatw.	10.2006	R.Hunka	
Zastępuje			
Zastąp.przez			

Podziałka: 1:2

Symb.–wytw.

Nr rys. FP1292-001

Nr arch.

Masa (kg): 311,0

Remont obrotu nadwozia
ŁZKS 500/250-31,5/40

Wał

RIALEX KLUCZBORK

Zastrzega się prawa autorskie.
Zabrania się kopiowania oraz publikowania.