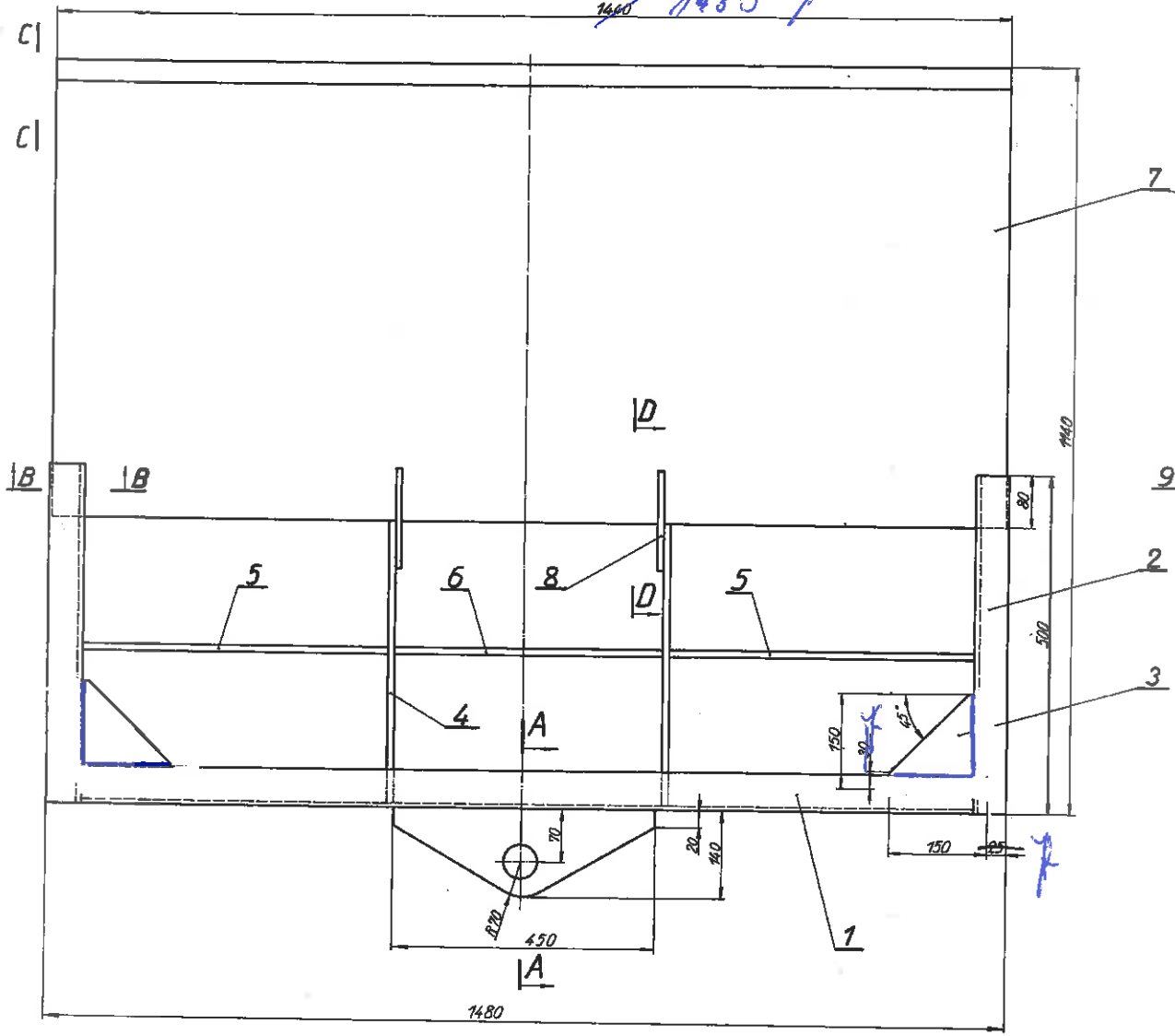

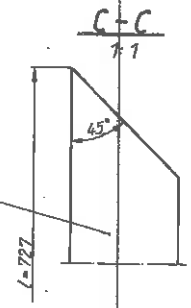

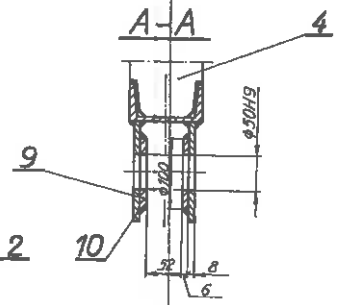

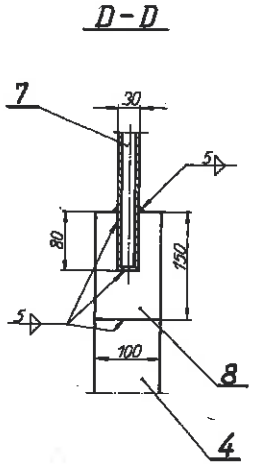

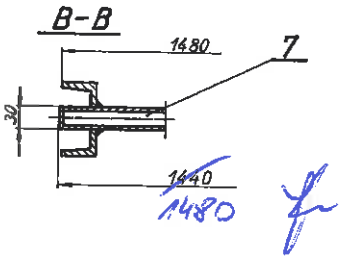

Uwaga:

1. Ostre krawędzie stępić.
2. Wszystkie elementy wózka spawać spoiną o wielkości 0,7g cieńszego elementu łączonego z wyjątkiem spoin oznaczonych.
3. Na rys. pokazano wózek w wykonaniu „L". Wykonanie „P" wózka uzyska się poprzez obrócenie skrzynki poz. 7 o 180° w osi pionowej.

10	Bl. 8 × 140 × 450	2	St3S			
9	Bl. ϕ 100/50 × 6	2	—"—			
8	Bl. 8 × 100 × 150	2	—"—			
7	Skrzynka	1	wg rys.		09.002.04.003.001.0	3-06382
6	Bl. 8 × 100 × 412	1	—"—			
5	Bl. 8 × 100 × 476	2	—"—			
4	Bl. 8 × 100 × 414	2	—"—			
3	Bl. 8 × 150 × 150	2	—"—			
2	[100 l=500	2	—"—			
1	[100 l=1380	1	St3S			

Zasuwa zamykająca

mgr inż. J. Hon 03.2002
A. Misiak 03.2002

Wózek zasuwy (kpl.) wyk. L i P

09 002 04 003 000 1

1:5
1:1

2-02049

EGZEMPLARZ ARCHIWALNY