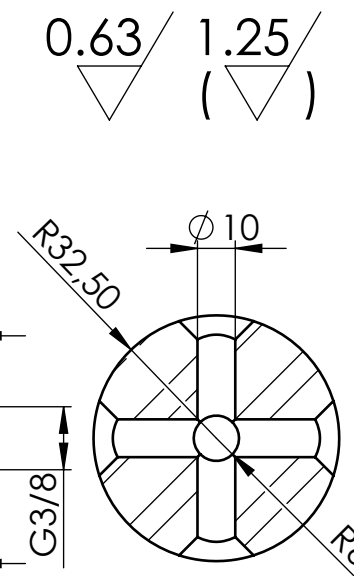
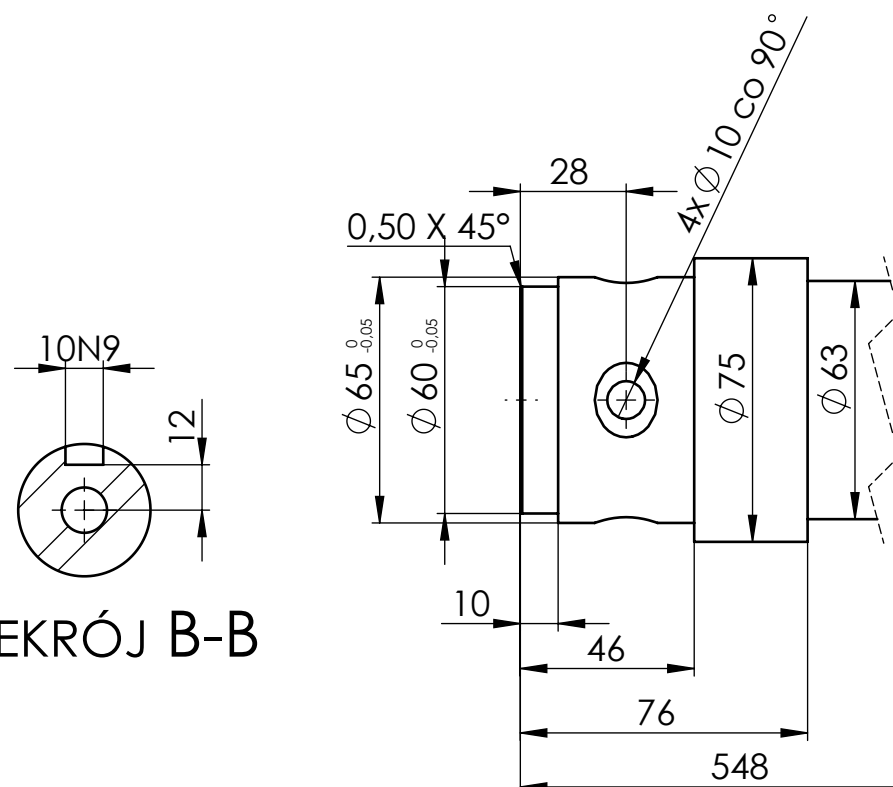


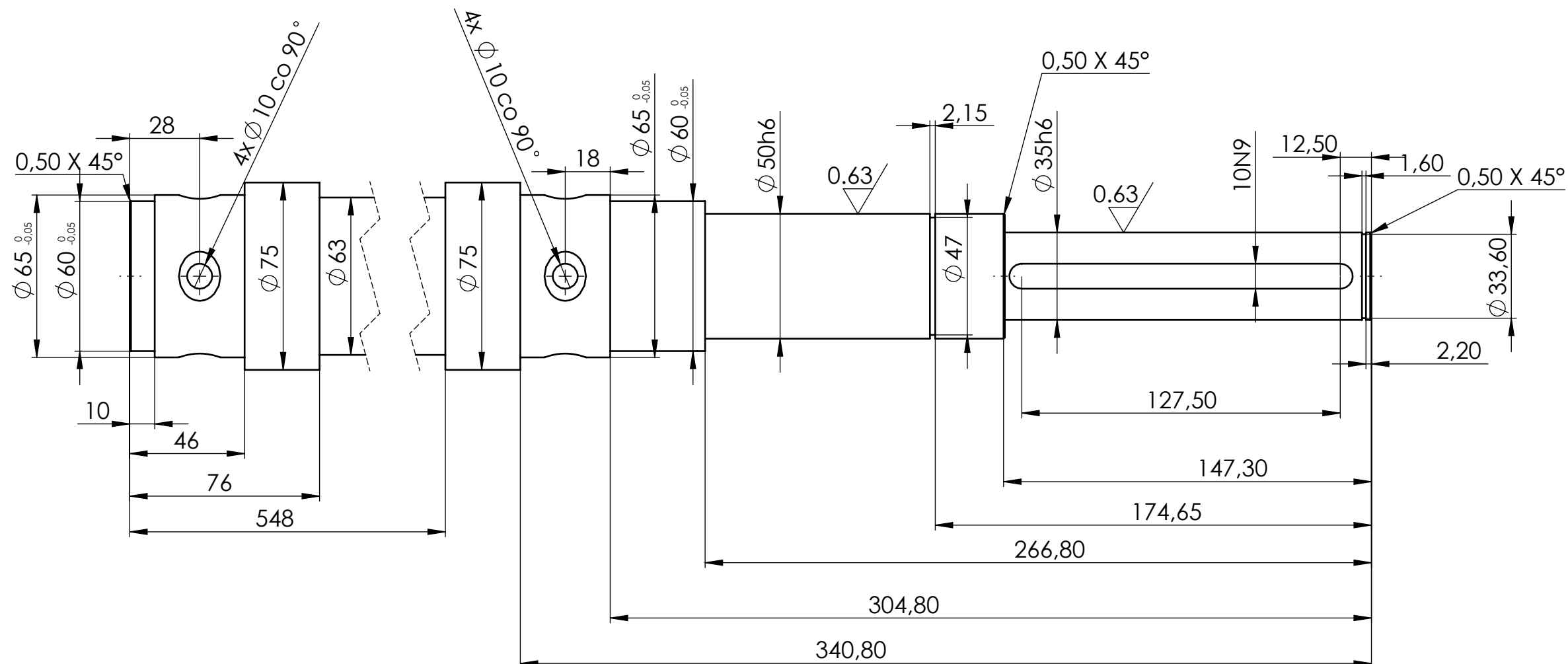
PRZEKRÓJ A-A



PRZEKRÓJ C-C



PRZEKRÓJ B-B



Średnice $\varnothing 35h6$ oraz $\varnothing 50h6$ szlifować po spawaniu i odprężaniu razem z bębniem wg rys A-1029-210

Otwory 4x $\varnothing 10$ co 90° sfazować 6x45 po nawierceniu

BBW

BIURO BADAWCZO - WDROŻENIOWE

Oś bębna chłodzącego

Konstruował	G. Maniarski
-------------	--------------

Rysował	G. Maniarski
---------	--------------

Sprawdził	A.Staniecki
-----------	-------------

WE	Zatwierdził	T.Malewski
----	-------------	------------

Material	304L
----------	------

Masa	18.28
------	-------

Nr rys.

A-1029

12.12.2018

12.12.2018

Date	
------	--

--	--

rys. złoż.

-1029-210

Nr poprawki (rys-bryła)

000-000

Kopowanie, kserowanie lub inne sposoby przekazywania dokumentacji osobom postronnym, bez zgody właściciela surowo zabronione