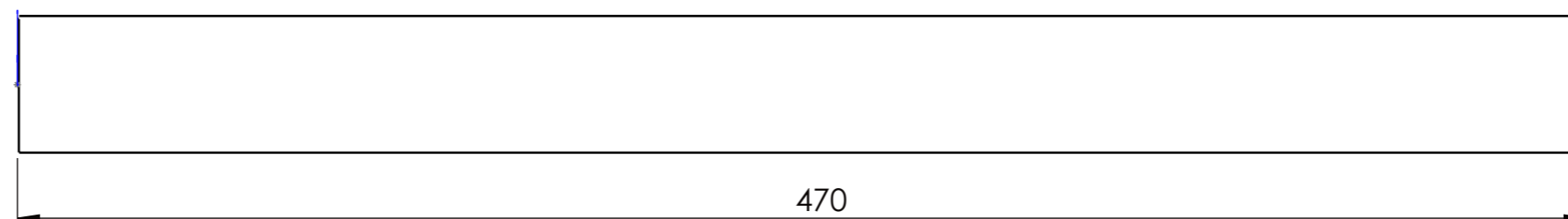
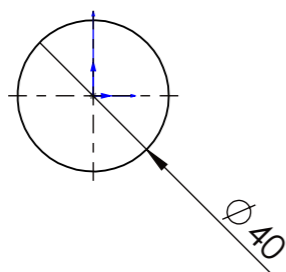


Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	
Struganie wstępne	
Klejenie na szerokość	()
Kalibracja	
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	-
Formatowanie/czopowanie	
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

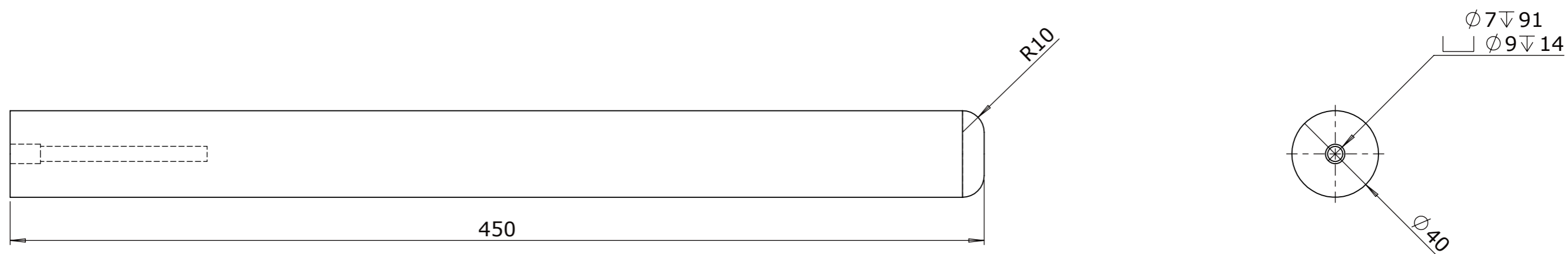
**TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m**

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:
Narysował	Błażej Wacikowski	<i>Błażej Wacikowski</i>	NAZWA: Noga sosnowa - wałek przed obróbką
A3		NR KTM:	SKALA: 1:2
		NR RYSUNKU: 1	
	DATA	2024-02-12	ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	
Struganie wstępne	
Klejenie na szerokość	
Kalibracja	
Rozcinanie	
Struganie profilowe	
Formatowanie/czopowanie	
Szlifowanie wykańczające	

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.

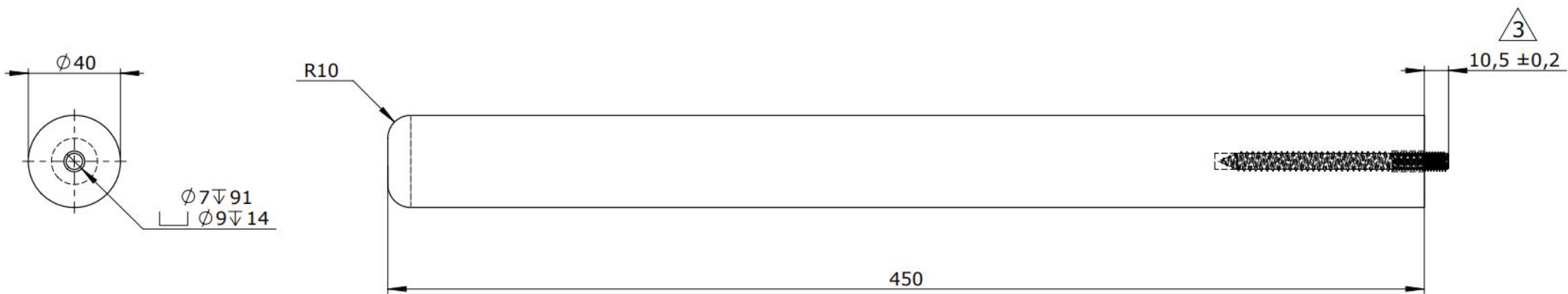


Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

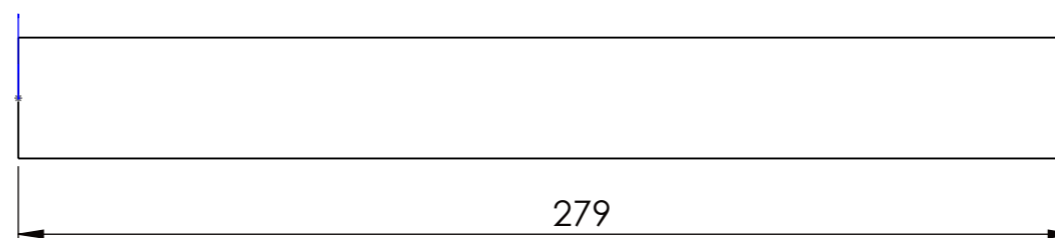
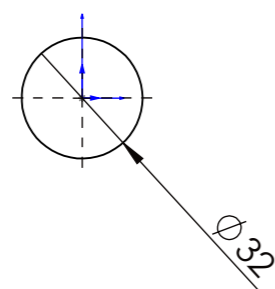
Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:
Narysował		<i>Chodysz</i>	NAZWA: <b>Noga sosnowa długa po obróbce</b>
A3		NR KTM:	SKALA: 1:2
		NR RYSUNKU:	ARKUSZ 1 z 1



Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	
Struganie wstępne	
Klejenie na szerokość	()
Kalibracja	
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	-
Formatowanie/czopowanie	
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

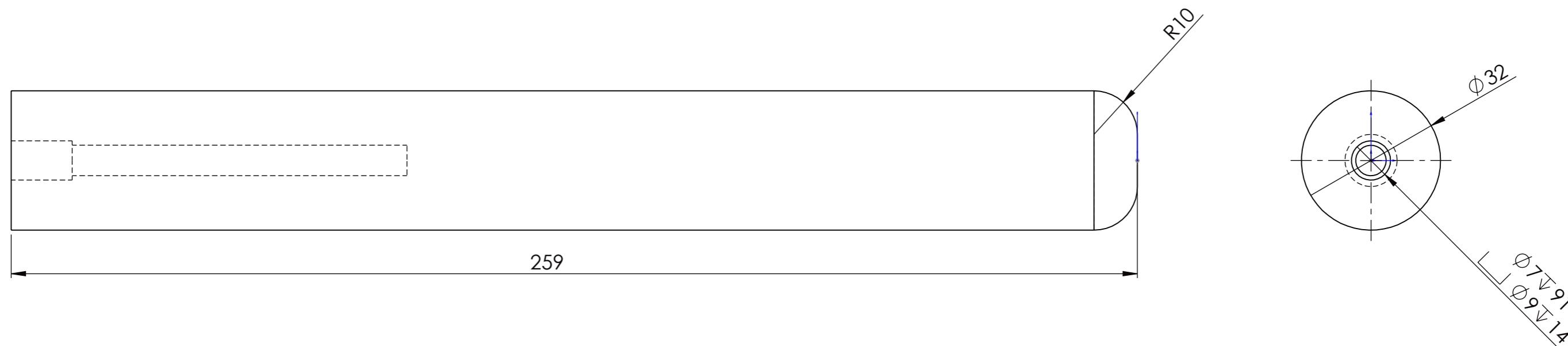
**TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m**

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:
Narysował	Błażej Wacikowski	<i>Błażej Wacikowski</i>	NAZWA: Noga sosnowa wąska - wałek przed obróbką
A3		NR KTM:	SKALA: 1:2
		NR RYSUNKU: 1	DATA 2024-02-12
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	
Struganie wstępne	
Klejenie na szerokość	()
Kalibracja	
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	-
Formatowanie/czopowanie	
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.

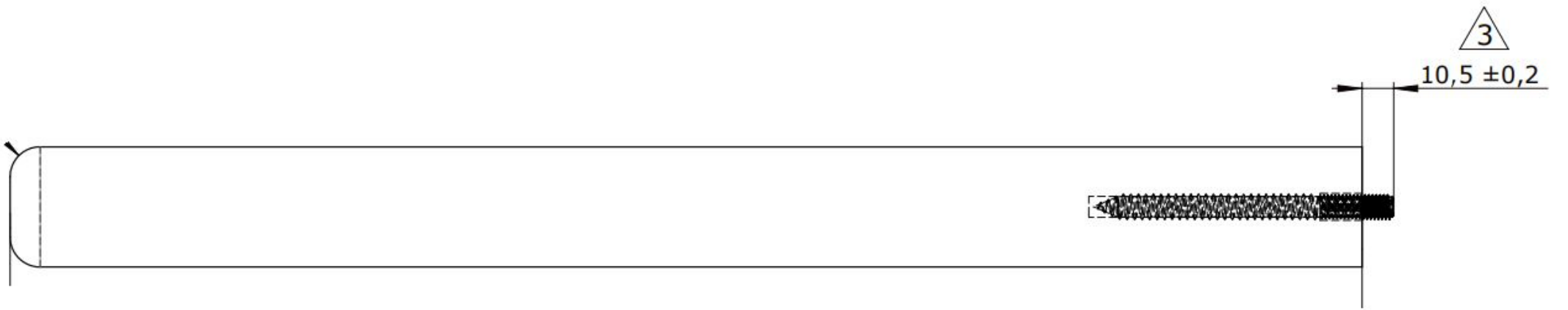


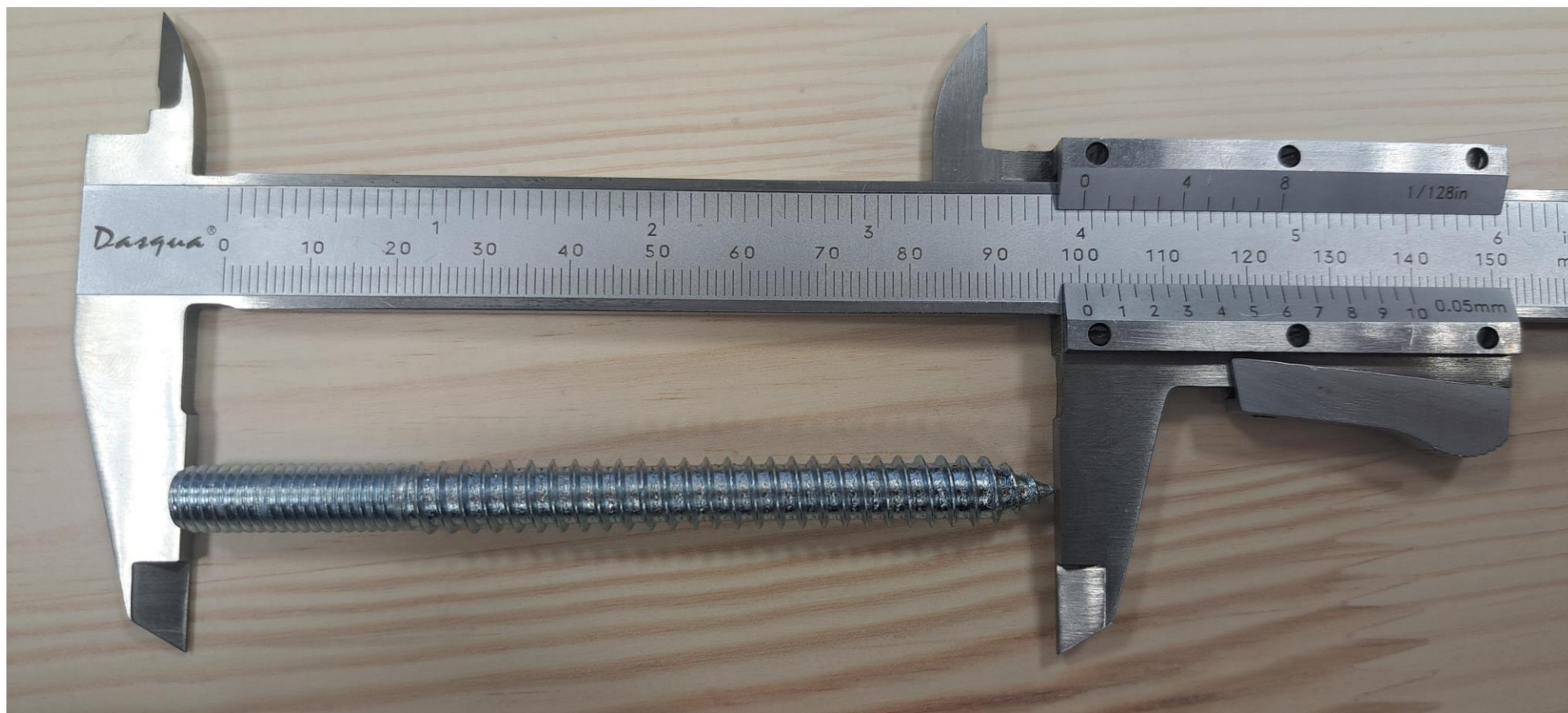
Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

**TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m**

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:
Narysował	Błażej Wacikowski	<i>Błażej Wacikowski</i>	NAZWA: Noga sosnowa wąska po obróbce
A3		NR KTM:	SKALA: 1:1
		NR RYSUNKU: 1	
	DATA	2024-02-12	ARKUSZ 1 z 1





Śruba dwugwintowa M8x25  $\varnothing$ 8,5x75