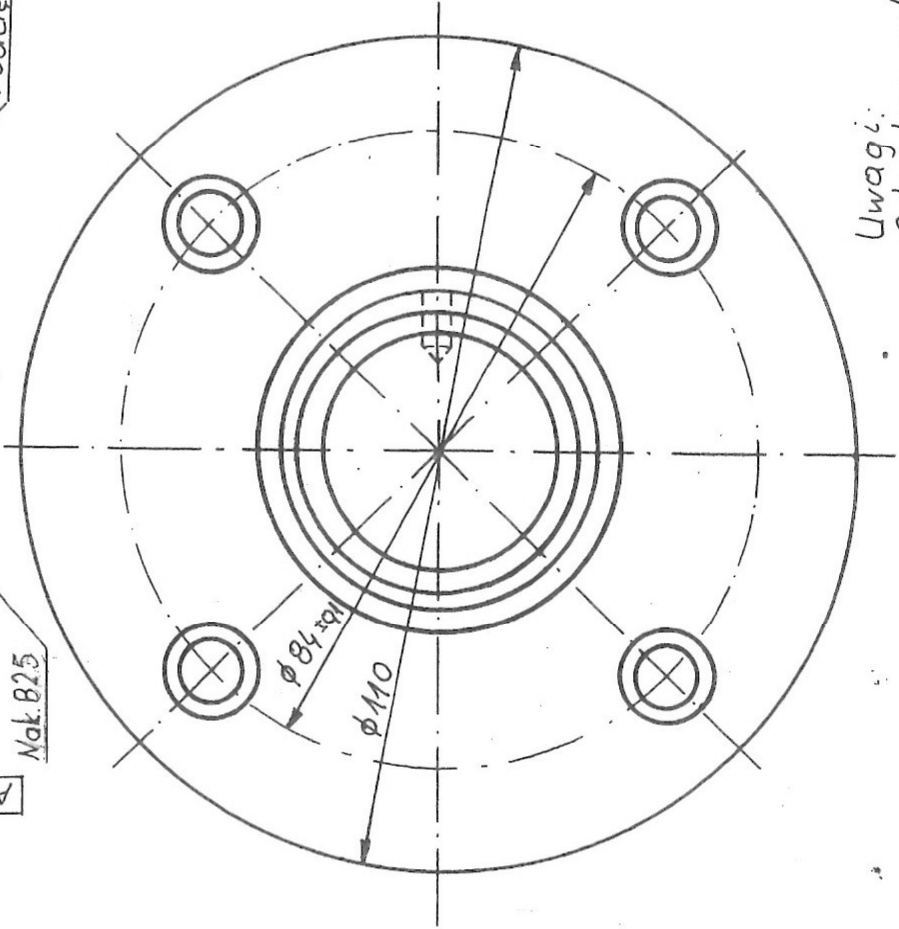
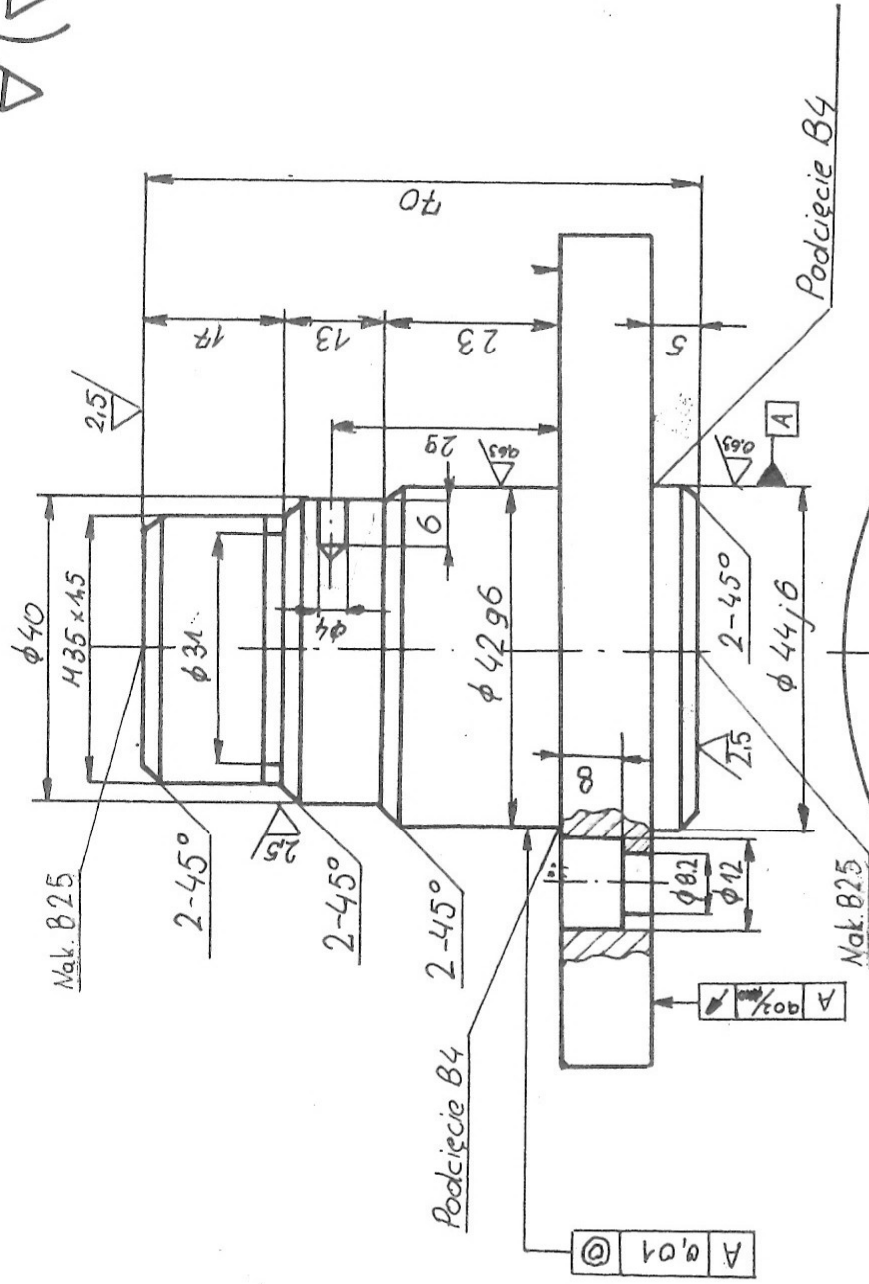


Ulepszać ciepłotę HRC 32±2  
 Tolerncja ogólna IT14  
 Ostre krawędzie załępć

(A) A

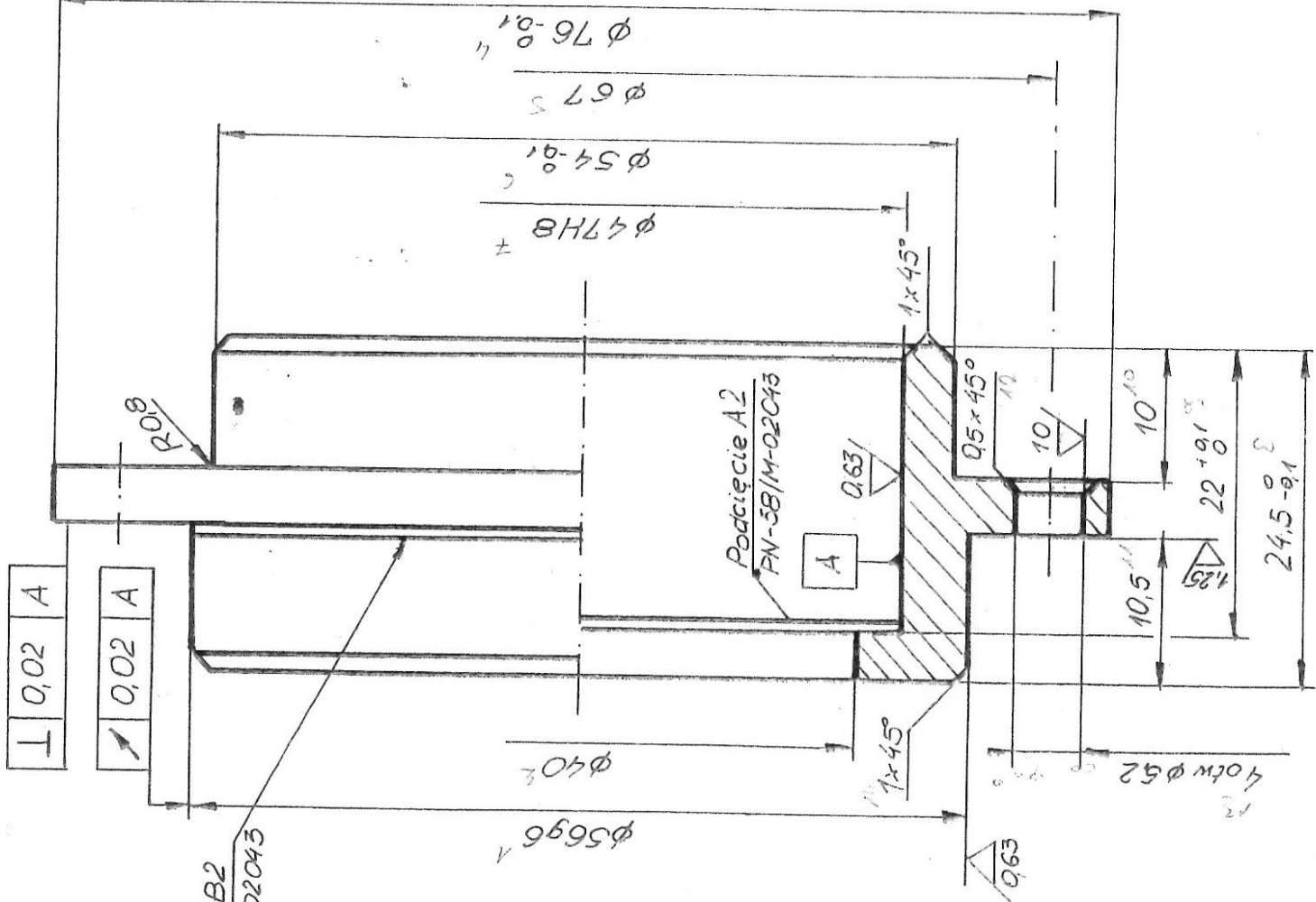


31  
PRZ

Uwagi:  
Ostre krągłedzie zatepic  
Ulepszac cieplnie 30+2HRC  
Tolerancja wykonania IT12

Format	A4	Material	45
Czop centryjacy			
Podziatka	Wykonak	K. Zbrowski	
1:1	Data	25.06.96	

5 /  $\sqrt{10}$  /  $\sqrt{125}$  /  $\sqrt{0.63}$



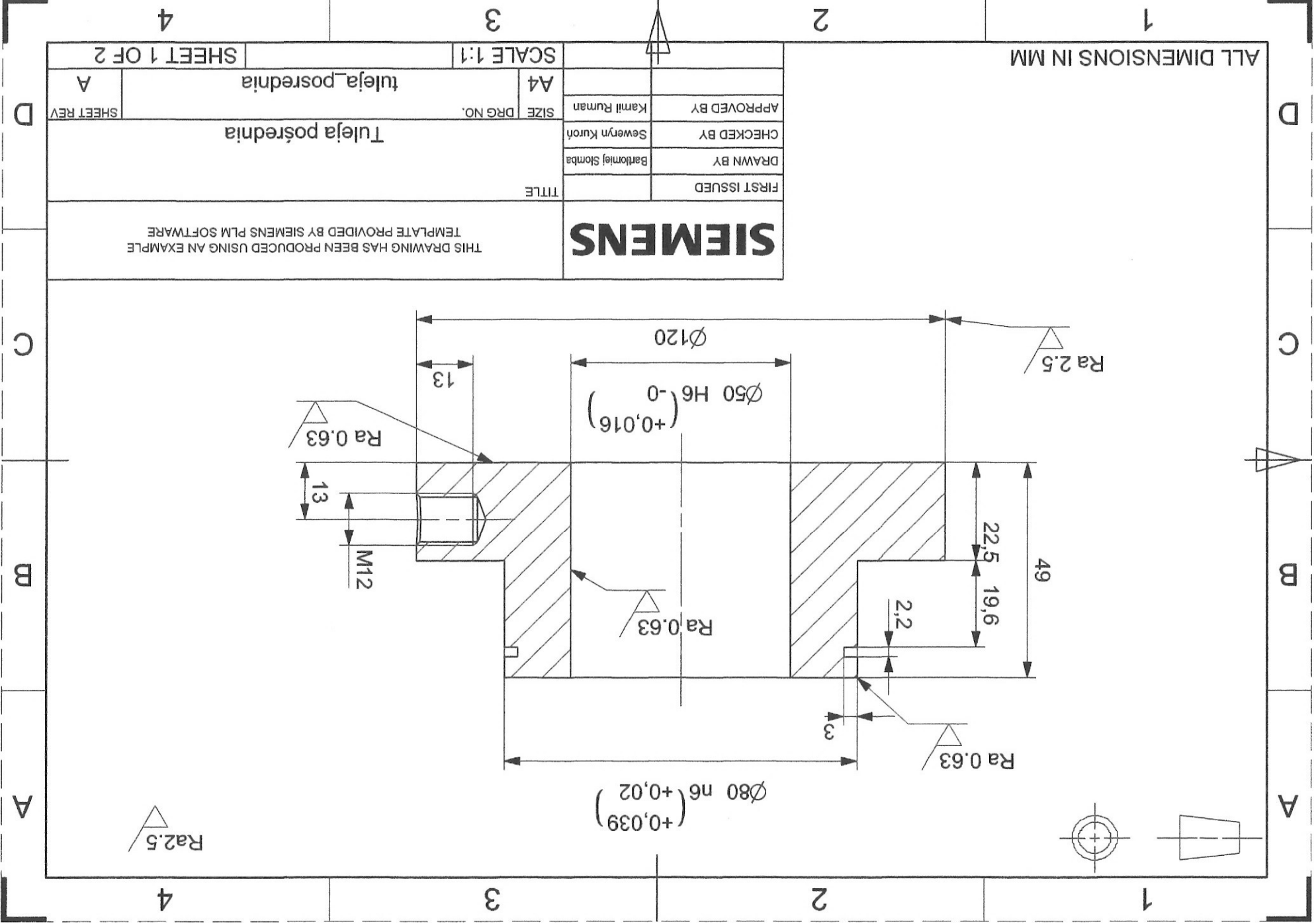
1:1

Ogólna tolerancja wykonania IT 14

Ulepszać cieplnie 30 ± 2 HRC

Ostre krawędzie załepić

Konstruował	K. Bożek	Nazwa	Tuleja		Materiał	30H
Kreślił	K. Bożek	RZESZOWSKA		Nr. rys		
Sprawił		POLITECHNIKA		00.01.01.		
Podz.	1:1	WYDZIAŁ BUDOWY MASZYN I LOTNICTWA		III MDZ		
				9c.		



ALL DIMENSIONS IN MM

THIS DRAWING HAS BEEN PRODUCED USING AN EXAMPLE TEMPLATE PROVIDED BY SIEMENS PLM SOFTWARE		<b>SIEMENS</b>	
TITLE		FIRST ISSUED	
Tuleja posrednia		DRAWN BY Bartholiej Slobda	
Tuleja_posrednia		CHECKED BY Sewernyn Kuron	
SIZE A4		APPROVED BY Kamil Ruman	
DRG NO.		SCALE 1:1	
SHEET REV A		SHEET 1 OF 2	

Ra 2.5

$\varnothing 80 \text{ n6 } (+0,039)$

$\varnothing 50 \text{ H6 } (+0,016)$

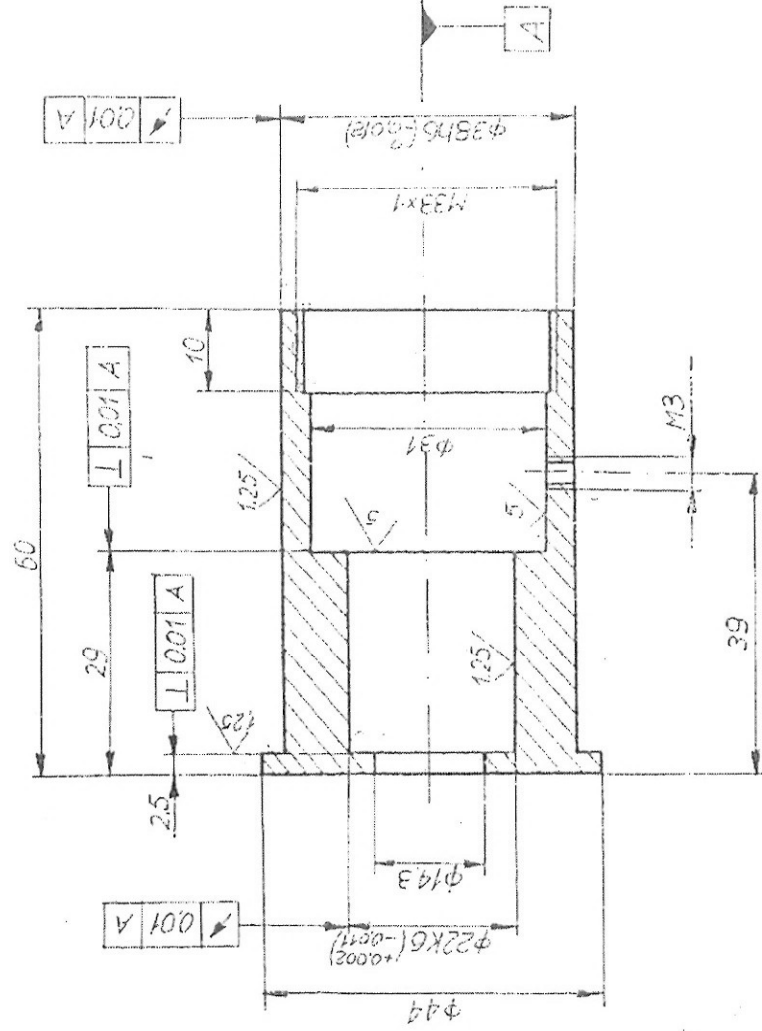
**SIEMENS**

THIS DRAWING HAS BEEN PRODUCED USING AN EXAMPLE TEMPLATE PROVIDED BY SIEMENS PLM SOFTWARE

Tuleja posrednia

tuleja\_posrednia

SHEET 1 OF 2



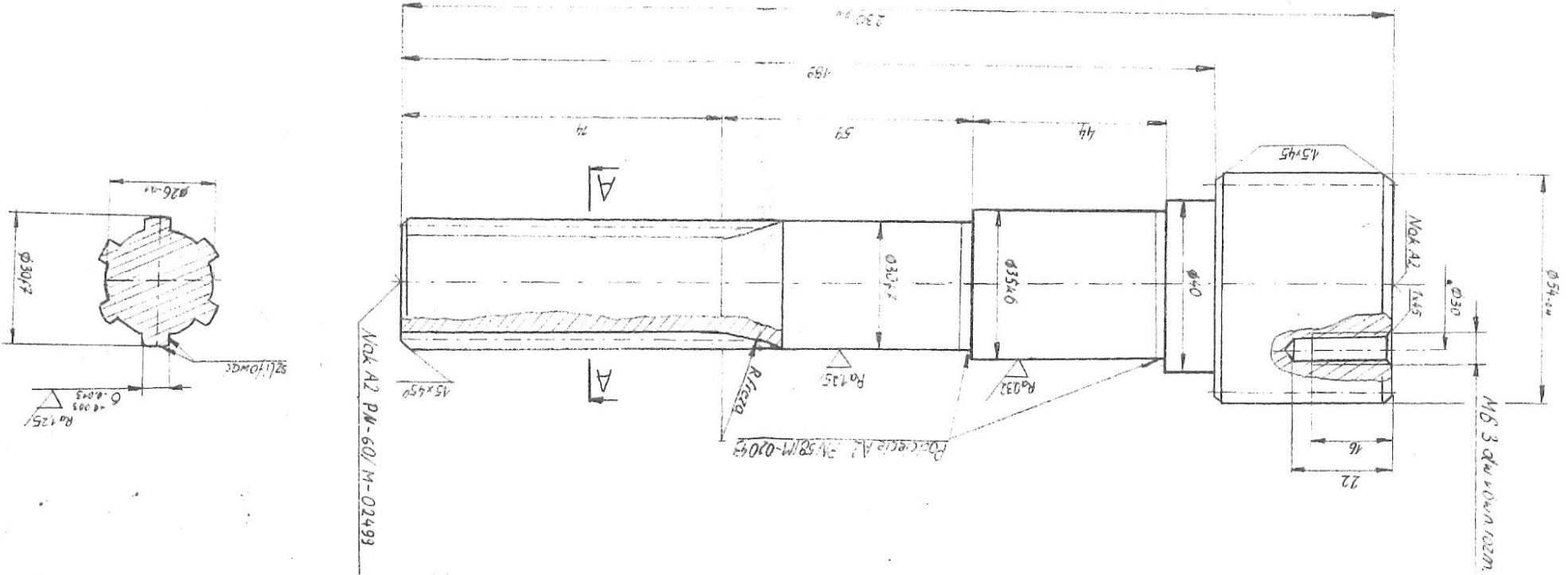
Ostre krawędzie stepić  
 Tolerancja ogólna IT14.  
 Ulepszyć 32 - 38 HRC

2	Nazwa części Tuleja	1	Materiał 45	Ilość	Geometria	1:1

Rozmiar: A3	Kazna: WAT	Nr. LVS 00.04.01
	Rys.: Lekowski Waldemar	
Podział: 1:1	Spr:	19.01.2006

Ulepszał cieplnie: HRC 34-2  
 Ostre krawędzie zaokrąglić  
 Tolerancja ogólna IT14

Z = 16
m = 3
$\alpha = 20^\circ$
Pomiar przez z=2
M = 13,95-0,07



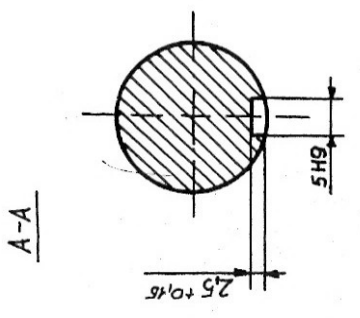
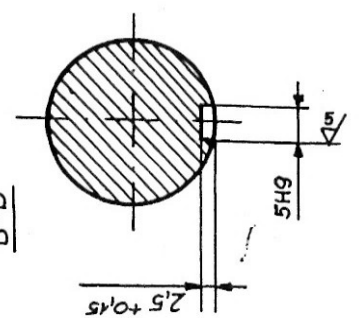
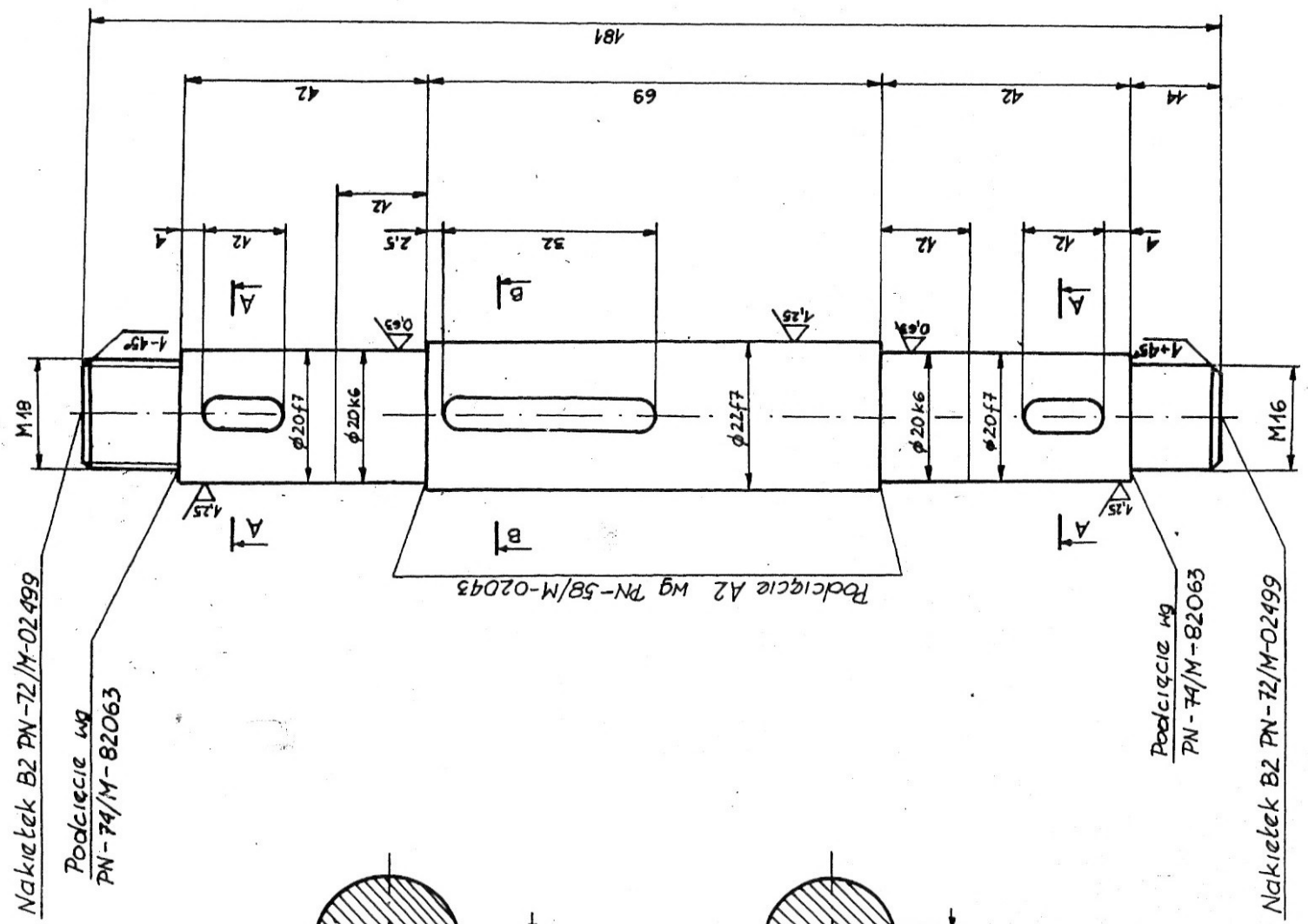
RA5 ( )

$\pm 0.04$	$\pm 0.04$
$-0.02$	$+0.04$





3



φ20k6	+0,015
φ20f7	+0,002
φ22f7	-0,020
5H9	-0,041
	-0,020
	-0,041
	+0,03
	0

B-B

A-A

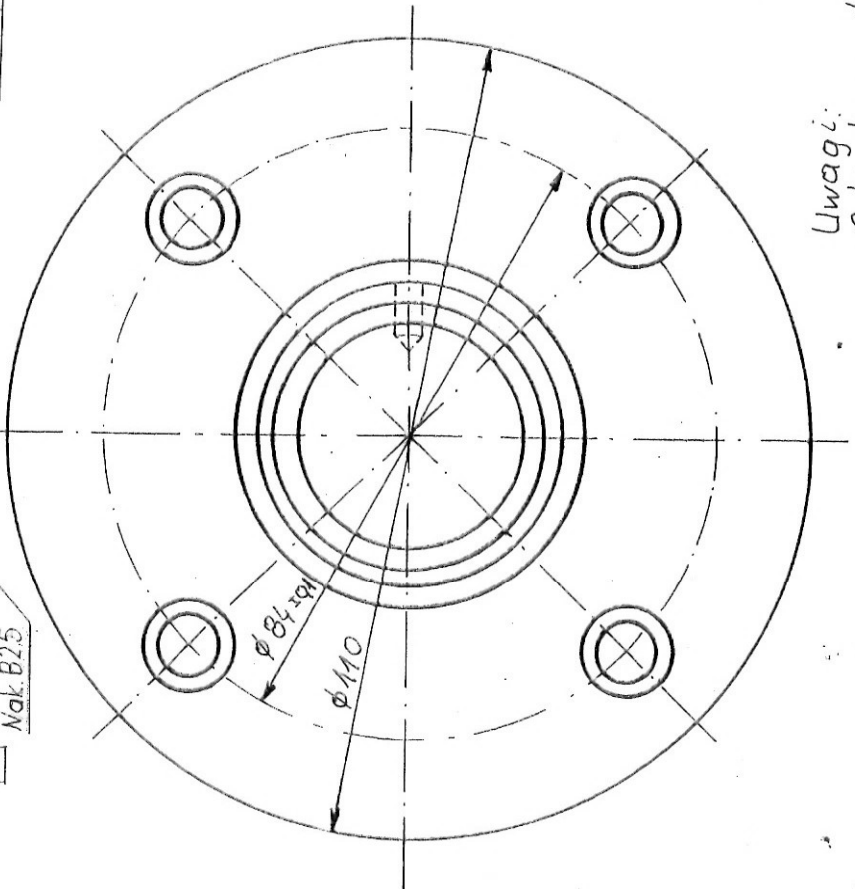
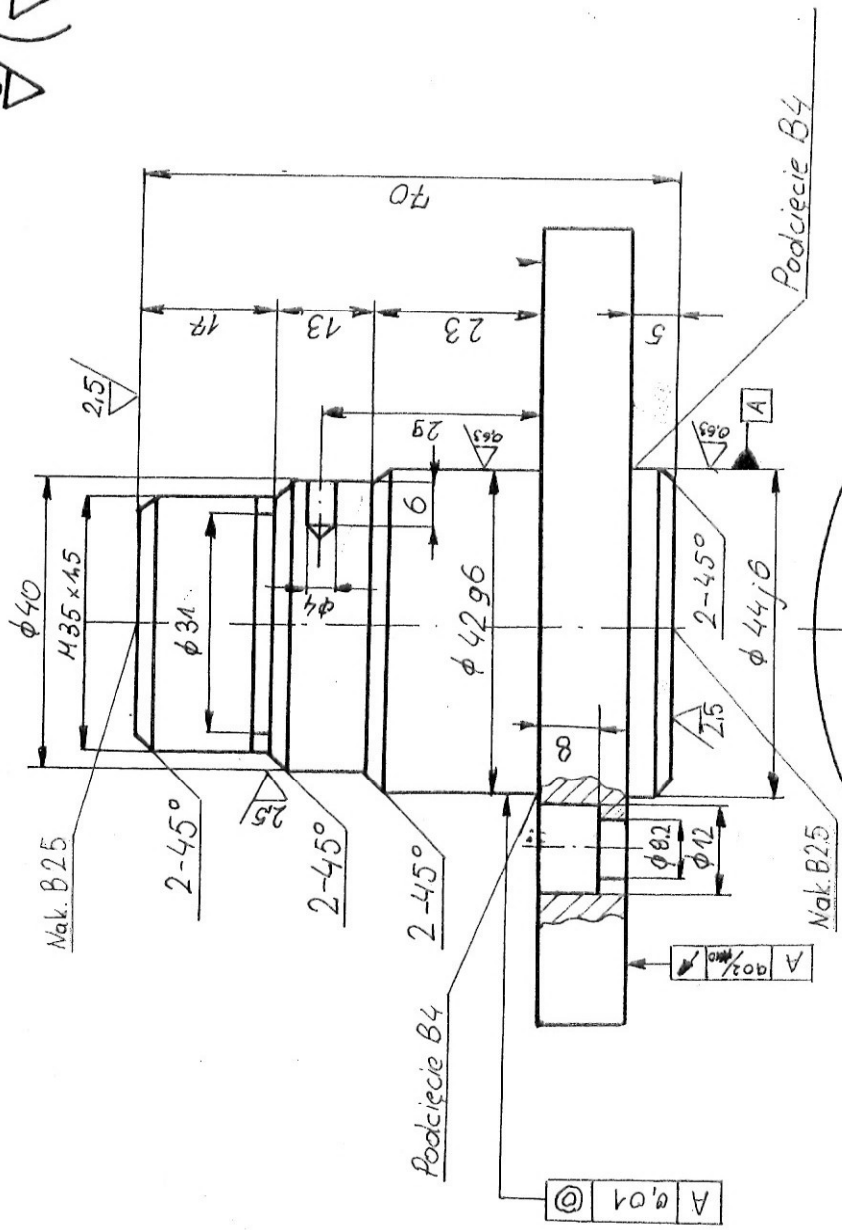
26

*Handwritten signature*

Uwagi:  
 Ulepszać cieplnie 40-45° HRC  
 Ostre krawędzie stepić

Podzłatka 1:1	Nazwa części lub zespołu Walcik	Materiał 40 HM
Politechnika Rzeszowska KTMiDP	Konstruował A. Knał	Nr rysunku
	Kreślił	
	Zatwierdził	

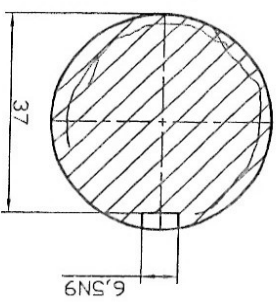
(A)  $\frac{A}{B}$



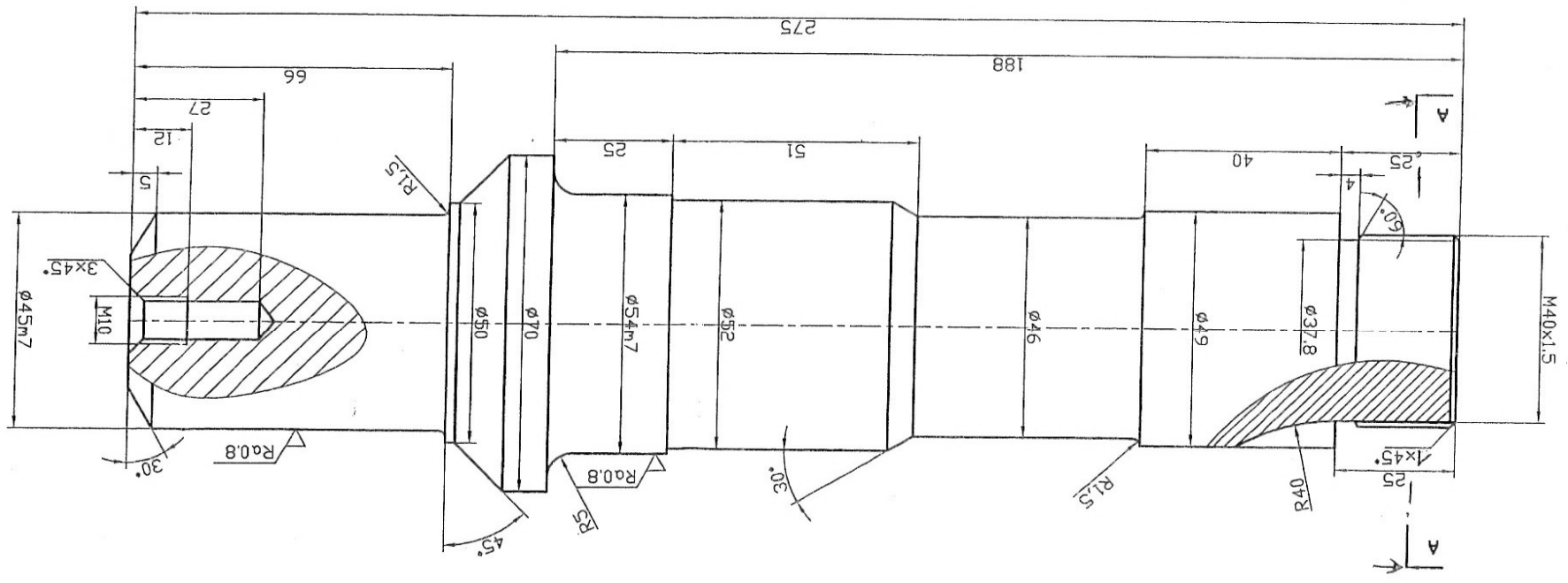
Uwagi:  
 Ostre krawędzie zatepić  
 Ulepszać cieplnie  $30 \pm 2 \text{HRC}$   
 Tolerancja wykonania IT12

51  
*[Signature]*

Format	A4	Materiał	45
Podziałka	Wykonat	Czop centrujący	
1:1	Wykonat	K. Zbrowski	
	Data	25.06.96	
		PRZ	



Ulepszać cieplnie HRC±32  
 Tolerancja ogólna IT14  
 Dł. krawędzie załepić



$\phi 5_{N9}$	-0	+0.04
$\phi 54_{m7}$	+0.011	+0.04
$\phi 45_{m7}$	+0.009	+0.034

Projekował: \_\_\_\_\_  
 Rysował: \_\_\_\_\_  
 Sprawdził: \_\_\_\_\_  
 Zatwierdził: \_\_\_\_\_  
 Data: \_\_\_\_\_  
 Podpis: \_\_\_\_\_  
 Wzrost: \_\_\_\_\_  
 Waga: \_\_\_\_\_  
 Uwagi: \_\_\_\_\_  
 Data: \_\_\_\_\_  
 Podpis: \_\_\_\_\_  
 Spr.: \_\_\_\_\_

Politechnika Rzeszowska  
 Im. Ignacego Łukasiewicza  
 Wydział Budowy Maszyn i Lotnictwa  
 Katedra Konstrukcji Maszyn

Watek

Numer rysunku: VM.DT.00.00.01

Projektował: \_\_\_\_\_  
 Rysował: \_\_\_\_\_  
 Sprawdził: \_\_\_\_\_  
 Zatwierdził: \_\_\_\_\_  
 Data: \_\_\_\_\_  
 Podpis: \_\_\_\_\_

Podziałka: 1:1  
 Materiał: C55  
 Masa [kg]: 0.0  
 Arkusz: 1/1  
 Format: A3

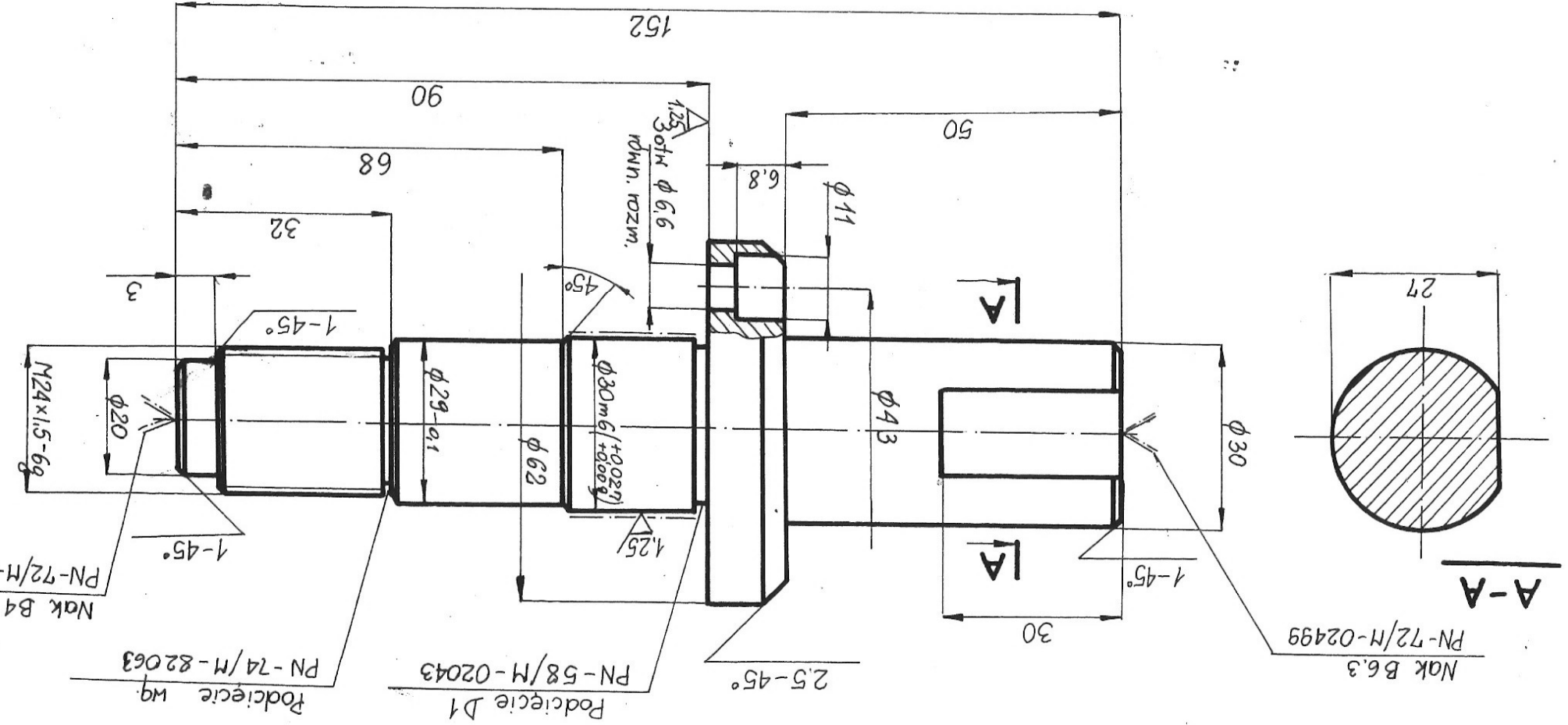
# TRZPIEN

1,16 kg

J. Pabcaak

1 15 HGM

Nawęglac  $h = 0,8 \div 1,2$   
 Hartowac HRC 50 ÷ 55



1:1

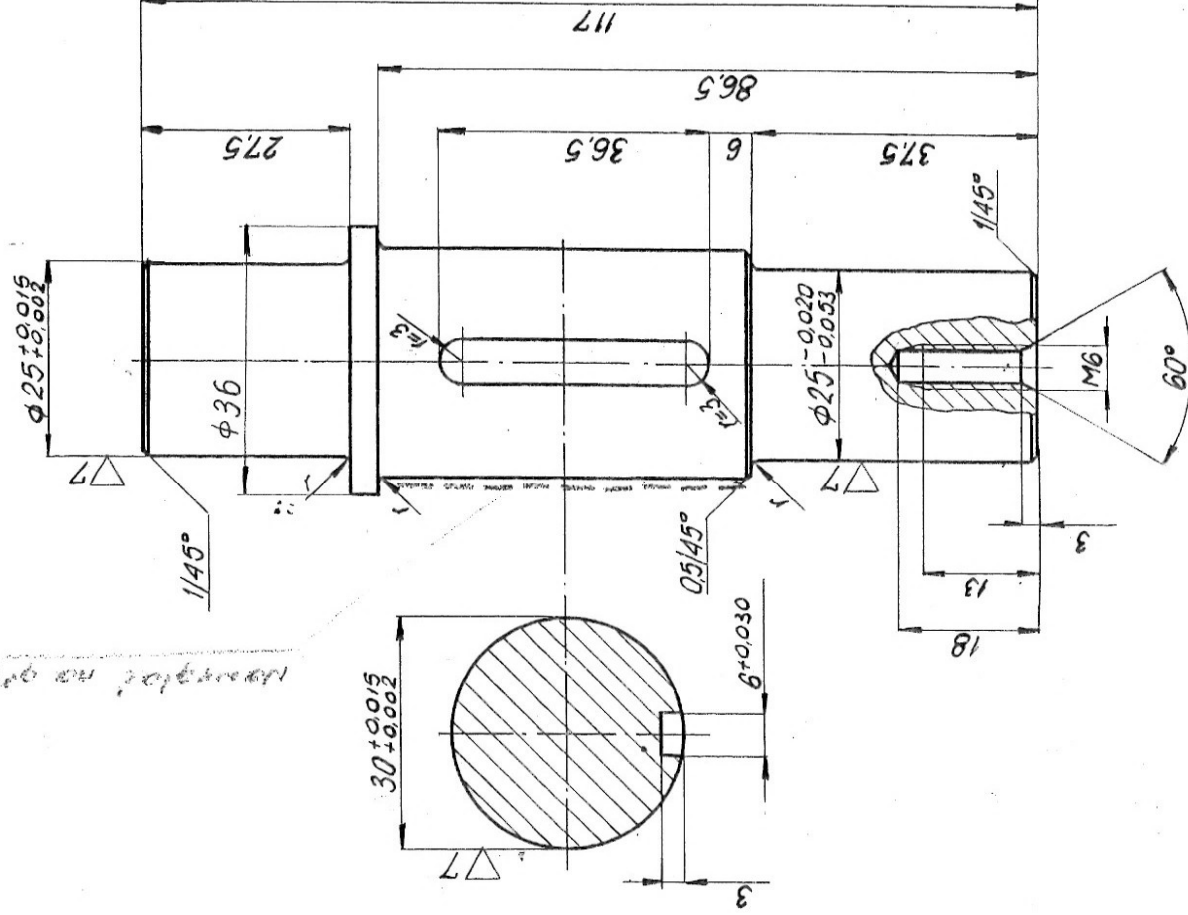
1

1

40

5  
1.25

Wzrostek na gwint 1...12

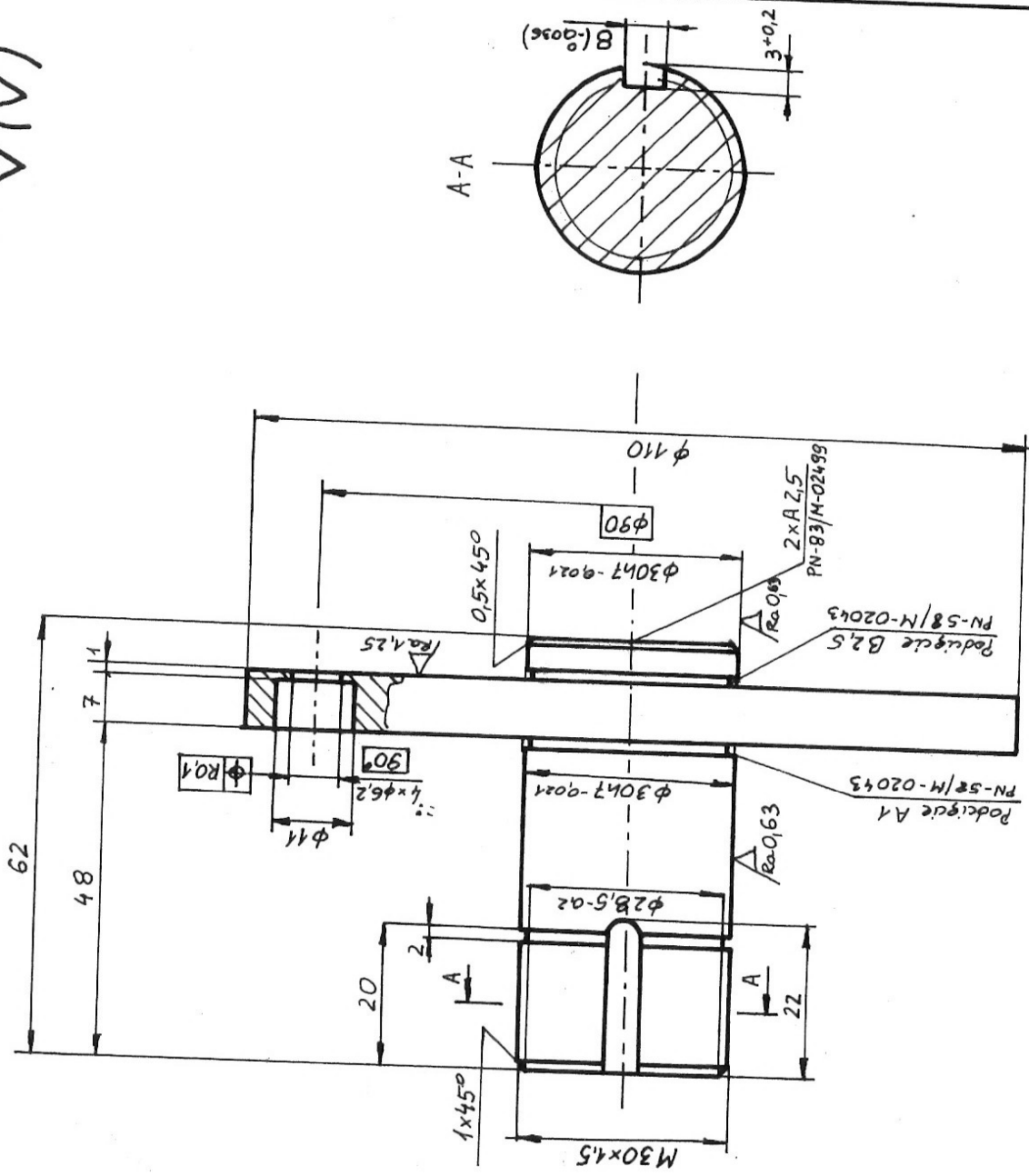


Podłożem, --- hart. pow. HRC 60 ± 2  
 Tol. ogólna IT14  
 Ostre kąty zaopisać  
~~Przebieg nie wykonano~~ wykonano

33  
 J...  
 (V5)

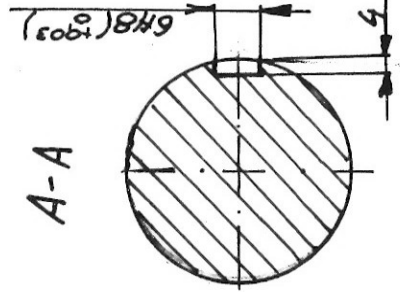
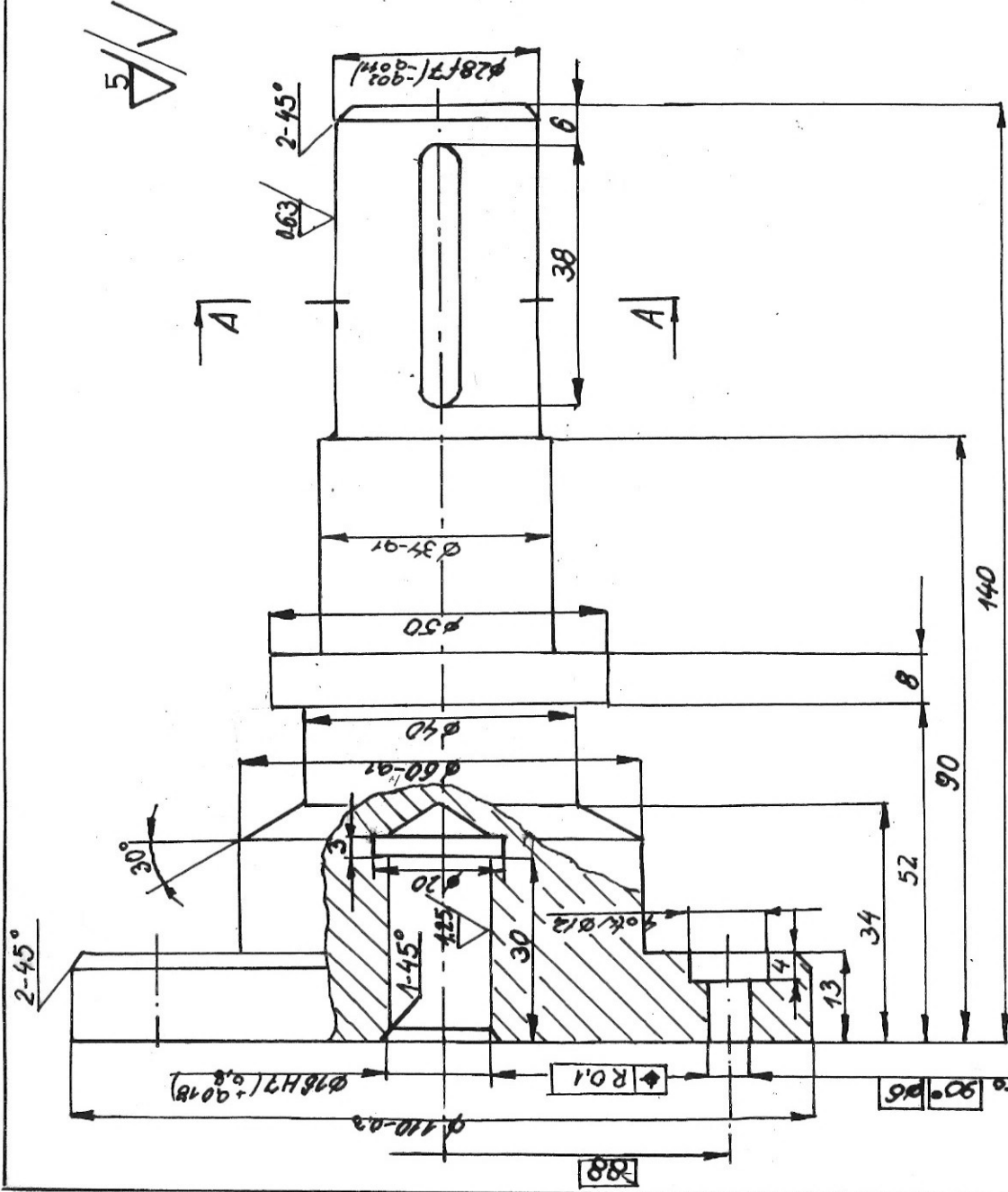
Poz.	Nazwa części		Il. szt.	Gat. mat.	Wymiar mater.	Nr rys. lub normy	Uwagi
	55 20H						
Zakłady Metalowe Nowa Dęba	D.G.M	Data	Nazwa:				
	Kreślił	Podpis	Watek				
	Konstr.	Podpis					
	Sprau.	Podpis					
Zatw.		Podpis					
Podziałka		1:1		Typ obrabiarzki		TSS-150	
Nr rys.		TSS-150/2-11					

AS(V)



Uwagi  
 Ostre krawędzie załuspic'  
 Tolerancja ogólna wykonania IT14  
 Wlepszac cieplnie do 30 HRC ± 2

Podziałka 1:1	2000	45	9N						
	Sztuk	Material	Ciężar						
Nazwa części <b>Trzpień</b>		Mr rys. 4		Uwagi		Waż. Należy do części		Rys. J. Szalik	
						POLITECHNIKA RZESZOWSKA Wydział Bud. Maszyn i Lotn.		Katedra T Mi OP	



Uwagi:

Tolerancja ogólna w IT 14

Wlepszac cieplnie do 30-34 HRC

Nr części	waga:	Nazwa części	Jlość sztuk	Uwagi
		<b>Wałek</b>		
		Materiał		
		45		
		konst.	Adrian Czyż	
		kreślił	Adrian Czyż	
		sprawdził		
				Podziałka
				1:1