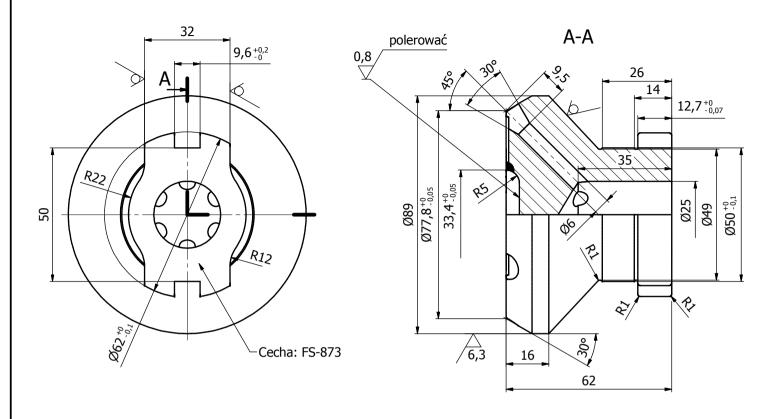
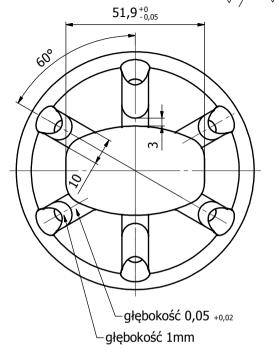
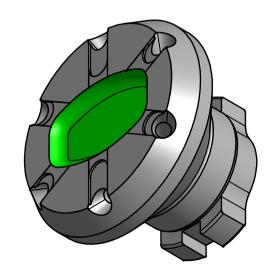
Krawędzie przyłączeniowe napawać HRC 32-38







Fason dna przedformy wykonać wg bryły 3D Ostre krawędzie zatępić

				•	•	•				
	Oznacz.zmiany	Treśc zmiany					Nazwisko	Data	Podpis	
	Konstruował	K.Pluta	2017-06-28	Materiał AGL			,			
	Sprawdził			AGL						
	Liczba ark.	Typ maszyny					_			
	1		IS-BB-5 1/2"			UNIMOULD				
Podano parametry chropowatości Ra Folerancja ogólna ±0,15mm Folerancja fasonu (zarysu):	A3	Klient	Jeliz	ewo	Nazwa wyrobu	Butelka 500ml (SJABRY)				
	Skala 1:1	Nazwa części	Dno prz	edformy	Numer rysunku	FS-873.00-04				