



Opracował:	Rewizja:
M. Wielemborek	=
Data utworzenia:	Wersja:
24.07.2008	2

Dokument jest własnością firmy MAGO S.A.
i w całości ani we fragmentach nie może
być powielany, ujawniany i wykorzystywany
jako dokumentacja techniczna lub wykonawcza
przez żadną firmę ani osobę.



Nazwa części lub zespołu:
NR Stężenie skośne

Długość stężenia Z-350 B [mm]	Z-350 A (+/-0.5) [mm]	KOD WYROBU	UWAGI
1033	1013	NR-S00201033	
Długość stężenia Z-750 B [mm]	Z-750 A (+/-0.5) [mm]	KOD WYROBU	UWAGI
723	703	NR-S00200723	
737	717	NR-S00200737	
758	738	NR-S00200758	
762	742	NR-S00200762	
774	754	NR-S00200774	
797	777	NR-S00200797	
802	782	NR-S00200802	
850	830	NR-S00200850	
910	890	NR-S00200910	
937	917	NR-S00200937	
978	958	NR-S00200978	
1014	994	NR-S00201014	
1050	1030	NR-S00201050	
1127	1107	NR-S00201127	
1208	1188	NR-S00201208	
1249	1229	NR-S00201249	
1291	1271	NR-S00201291	
1376	1356	NR-S00201376	
1446	1426	NR-S00201446	
1464	1444	NR-S00201464	
1553	1533	NR-S00201553	
1643	1623	NR-S00201643	
Długość stężenia Z-1000 B [mm]	Z-1000 A (+/-0.5) [mm]	KOD WYROBU	UWAGI
968	948	NR-S00200968	
978	958	NR-S00200978	
994	974	NR-S00200994	
1006	986	NR-S00201006	
1024	1004	NR-S00201024	
1027	1007	NR-S00201027	
1065	1045	NR-S00201065	
1114	1094	NR-S00201114	
1135	1115	NR-S00201135	
1169	1149	NR-S00201169	
1199	1179	NR-S00201199	
1231	1211	NR-S00201231	
1297	1277	NR-S00201297	
1367	1347	NR-S00201367	
1404	1384	NR-S00201404	
1441	1421	NR-S00201441	
1518	1498	NR-S00201518	
1581	1561	NR-S00201581	
1597	1577	NR-S00201597	
1679	1659	NR-S00201679	
1763	1743	NR-S00201763	

NR-S0020...