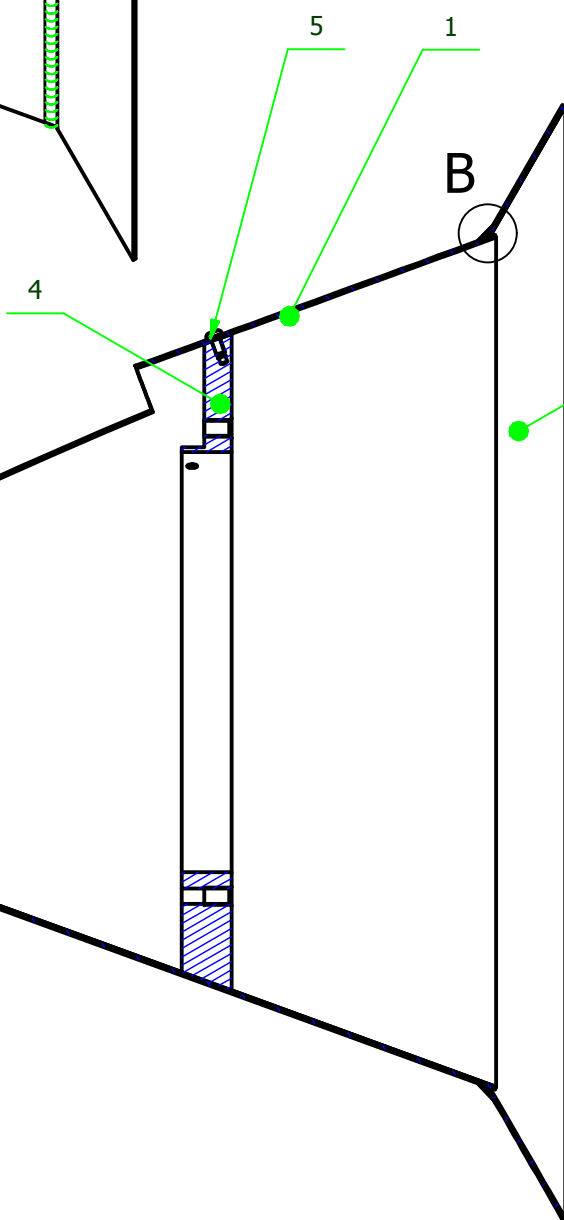
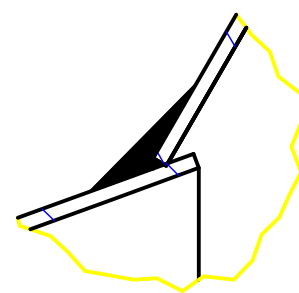


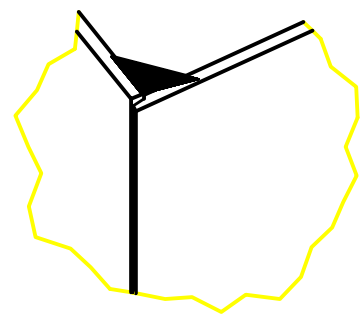
A-A (1:5)



B (1:1)



C (1:1)



- 1) Na czas spawania skrócić Roller Holder i RING, nie zespawać części ze sobą (muszą być demontowalne).
- 2) Spawy skonsultować z technologiem
- 3) Chromianować po zespawaniu
- 4) Malować proszkowo
- 5) Maskować wszystkie otwory przed malowaniem

Nr	Nr rysunku	Nazwa części	Materiał	Szt.	Uwagi
5		ISO 7380 - M6 x 12	Stal	7	
4	507	Roller Holder	PA9	1	
3	516	Front Flange	PA13	1	
2	515	Back Flange	PA13	1	
1	514	RING	PA13	1	

Konst.wiod.	JG		Nr rysunku	Nazwa przedmiotu	Materiał	Ilość szt.
Konstruował			513	Ring ASM	PA13	1
Zatwierdził				Ring ASM.idw		
Podz:	1:5		NARODOWE CENTRUM BADAŃ JĄDROWYCH		Format	Arkusz
					A3	1
						il. ark. 1