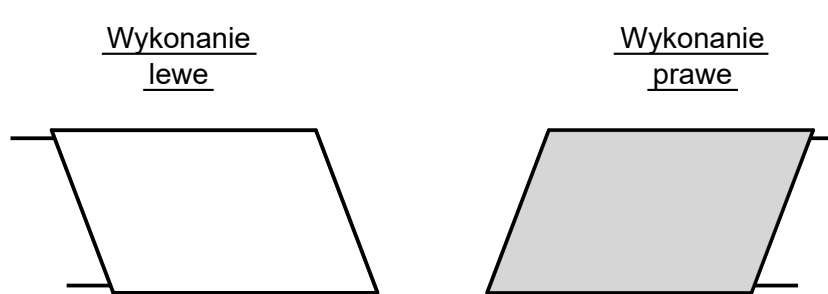
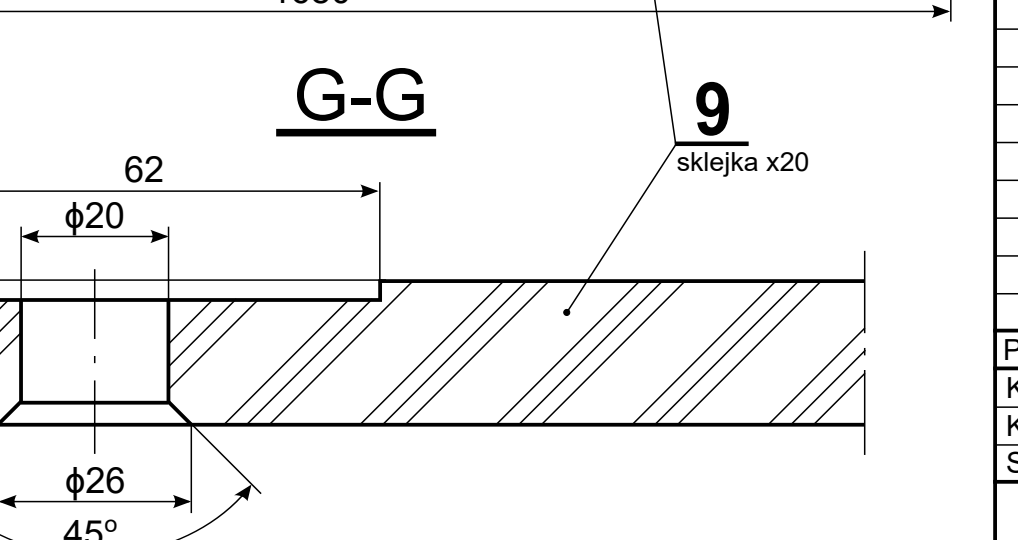
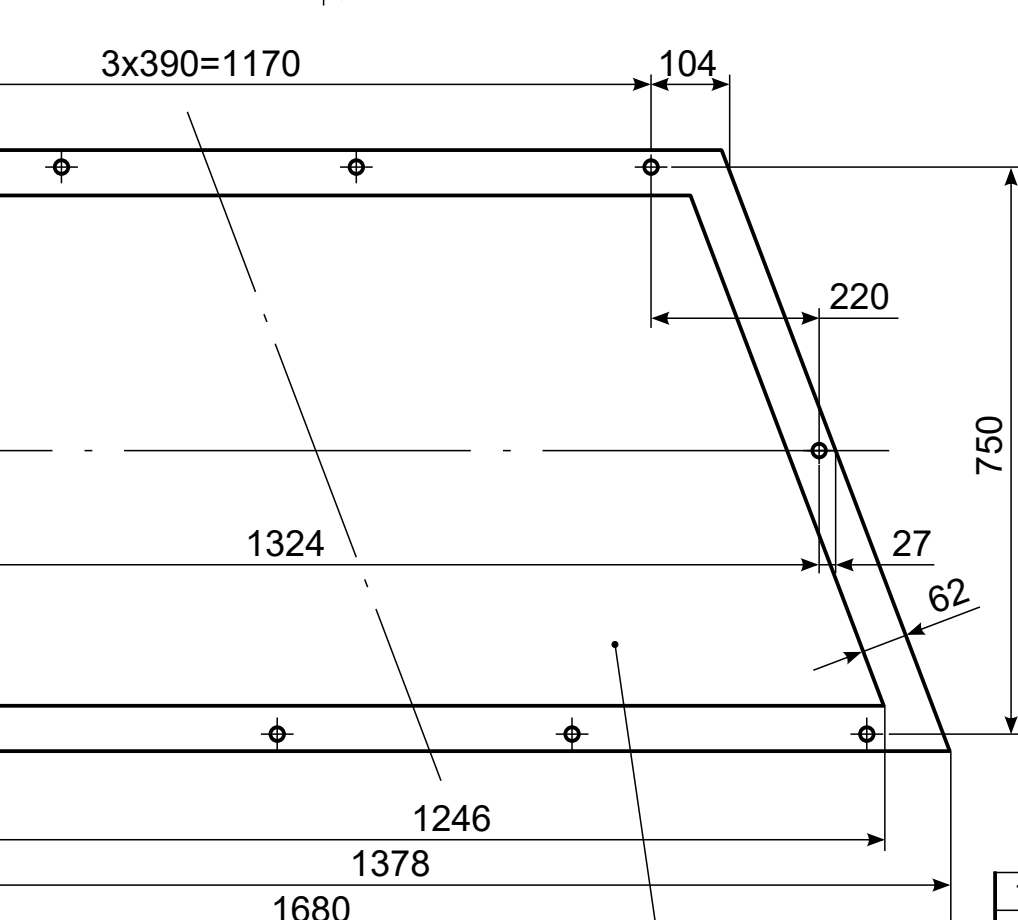
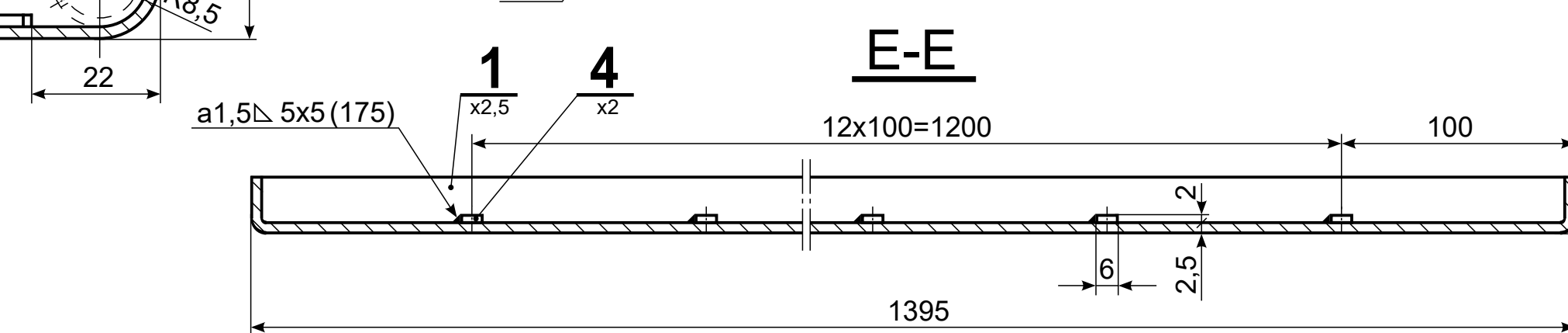
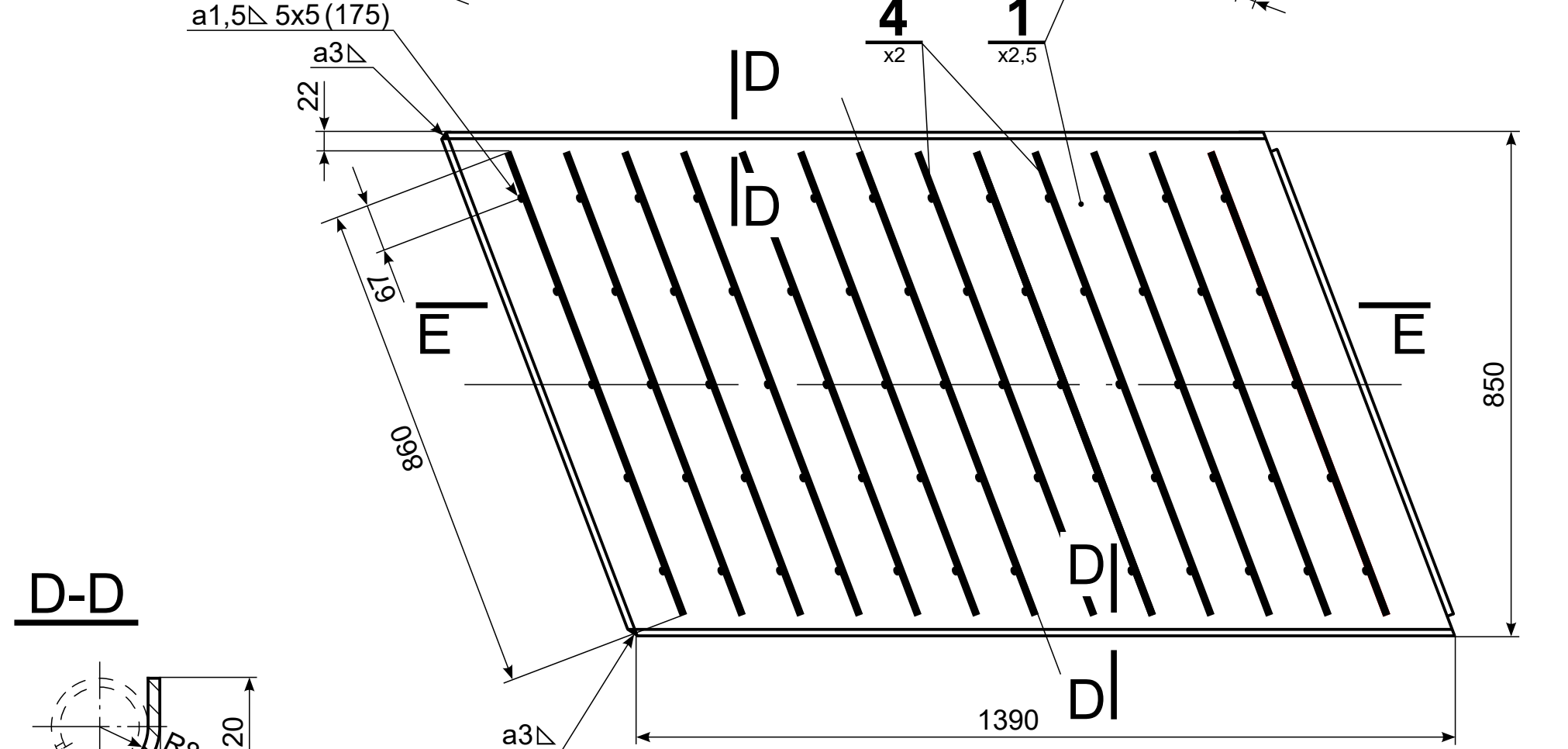
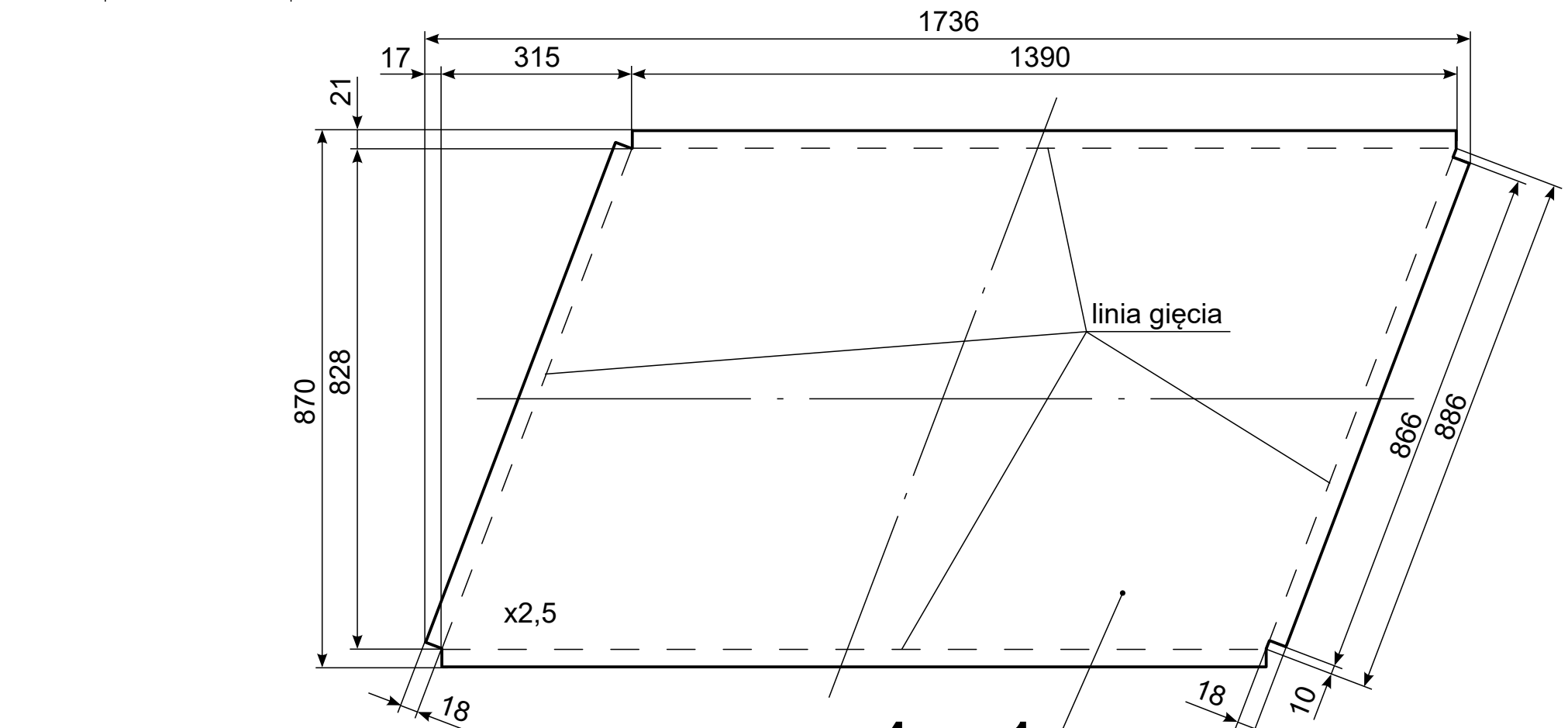
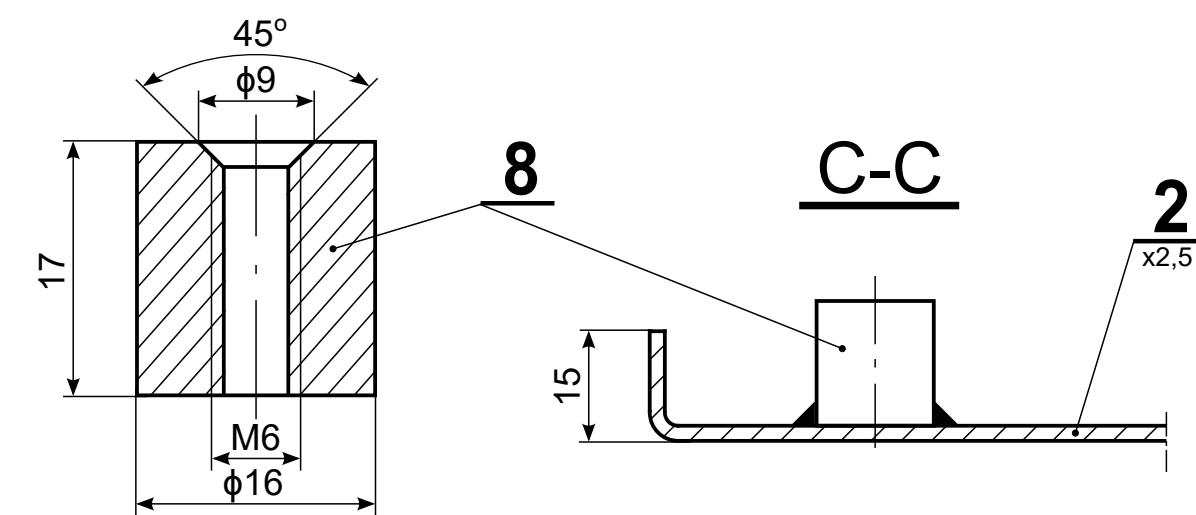
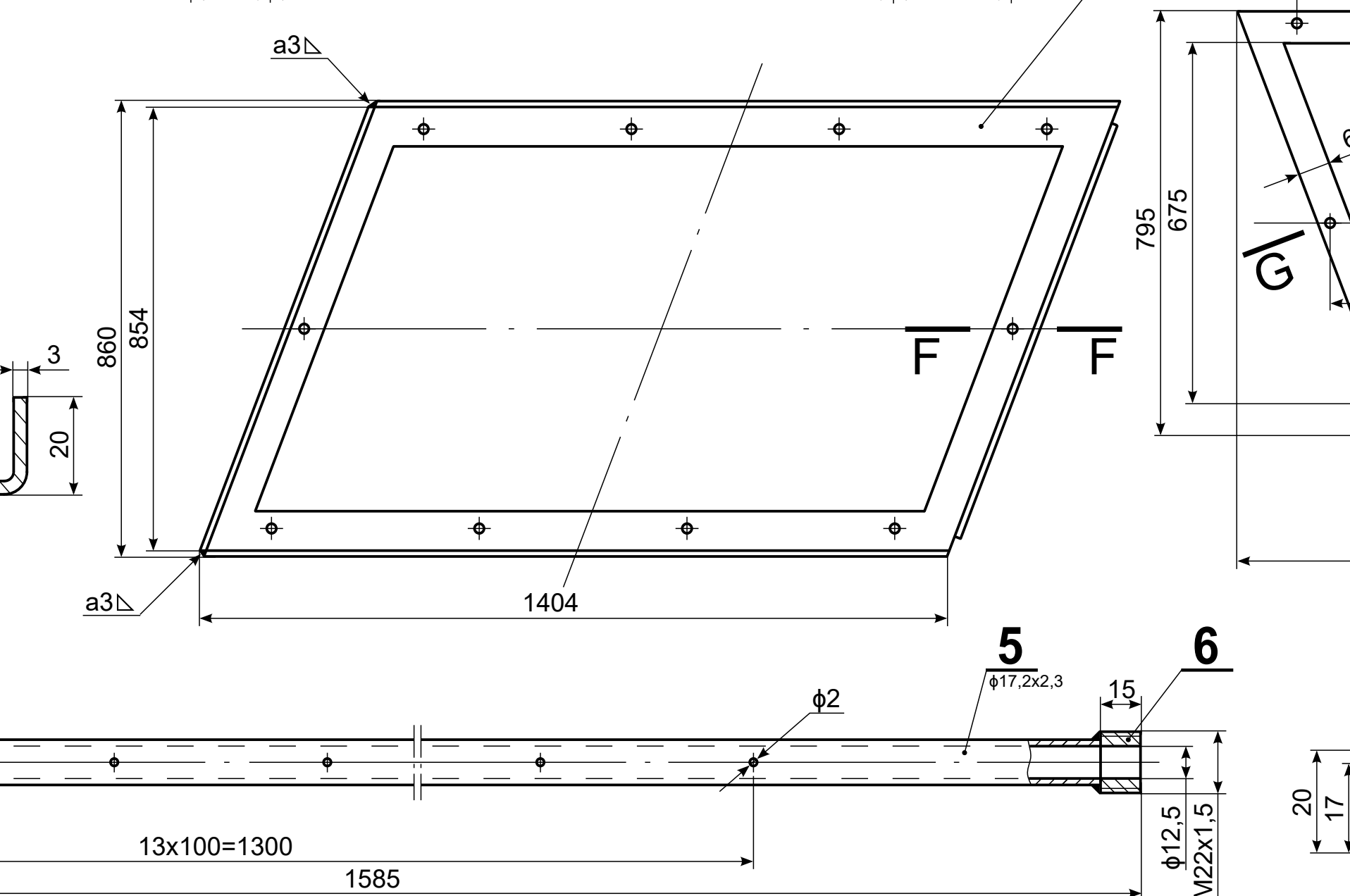
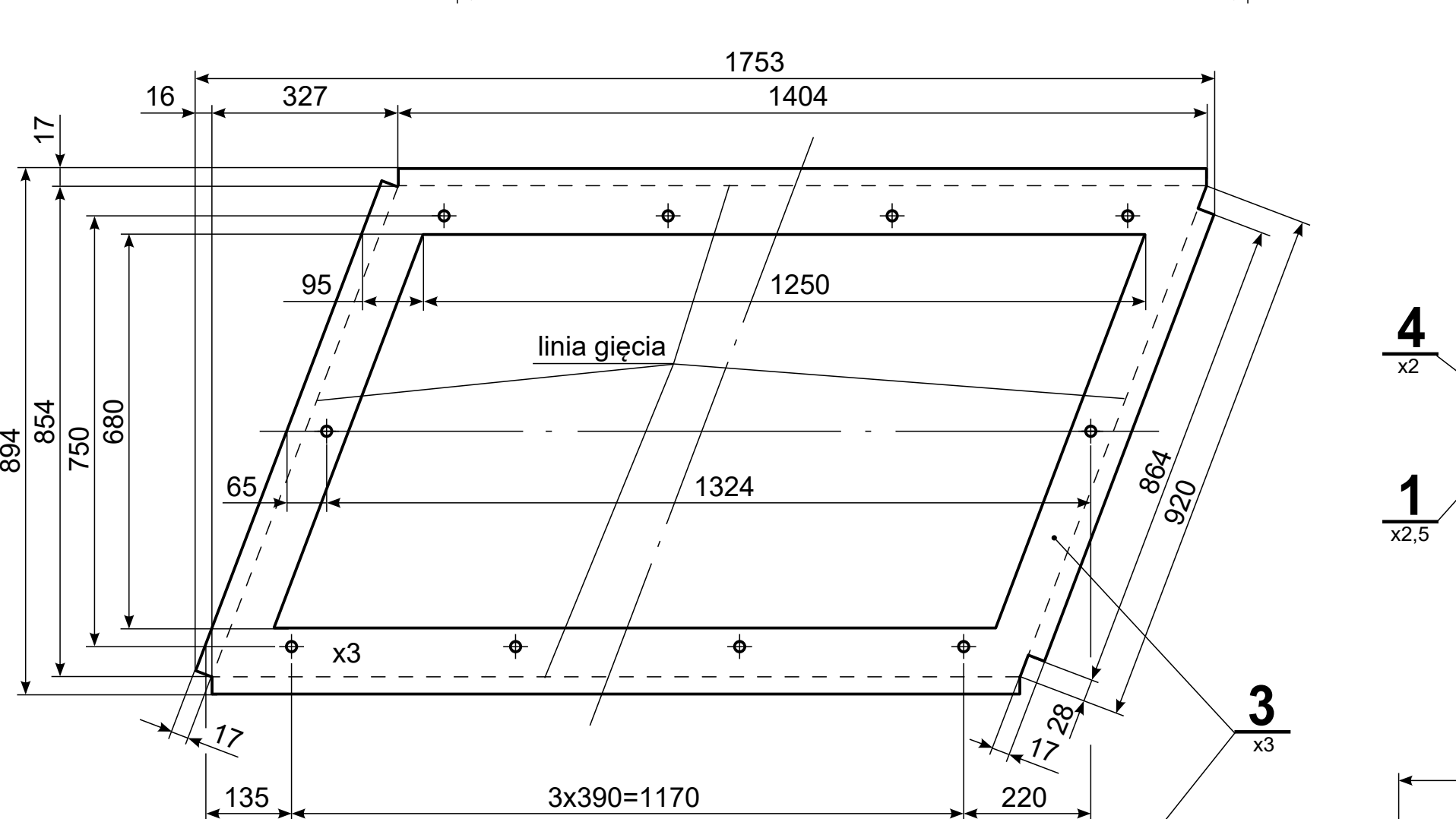
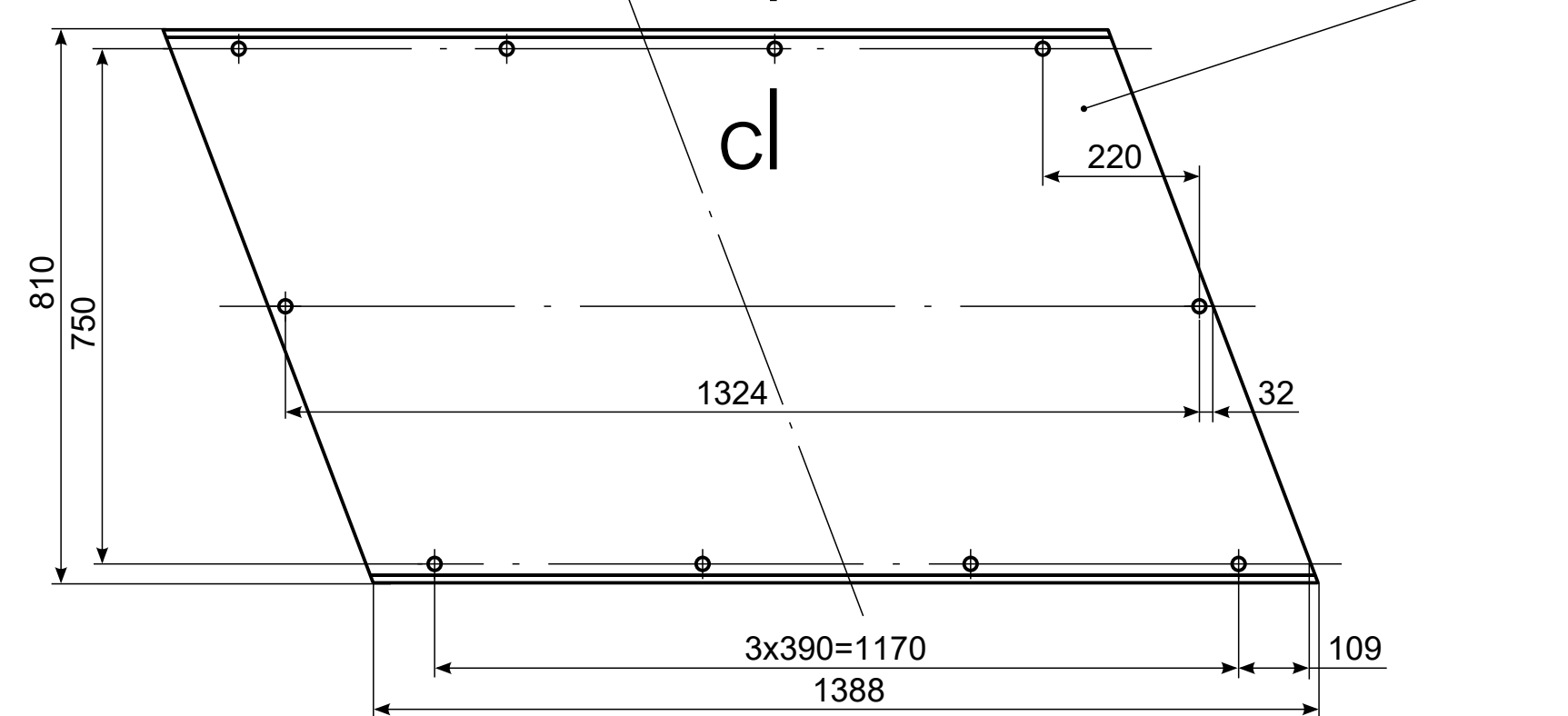
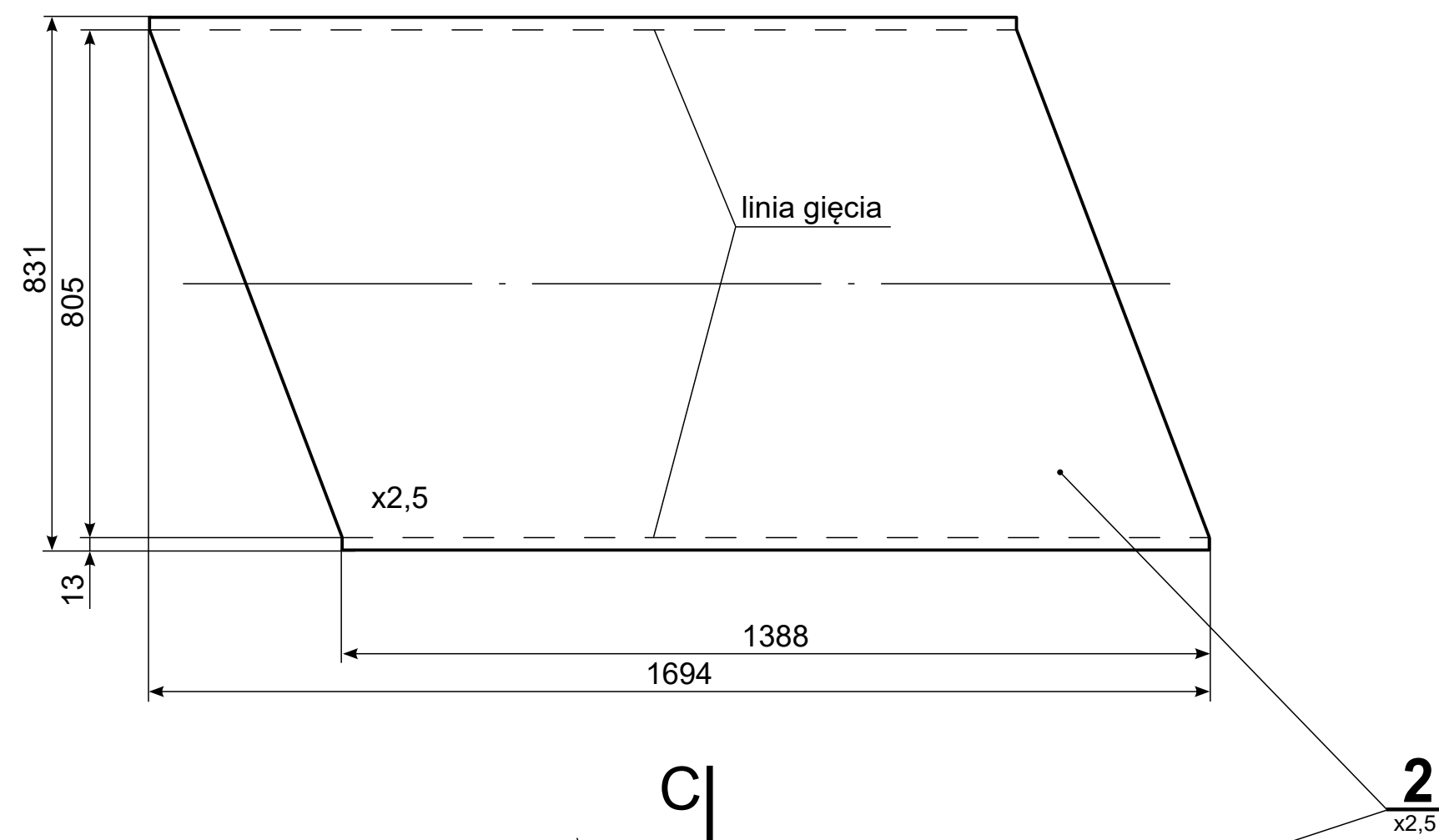
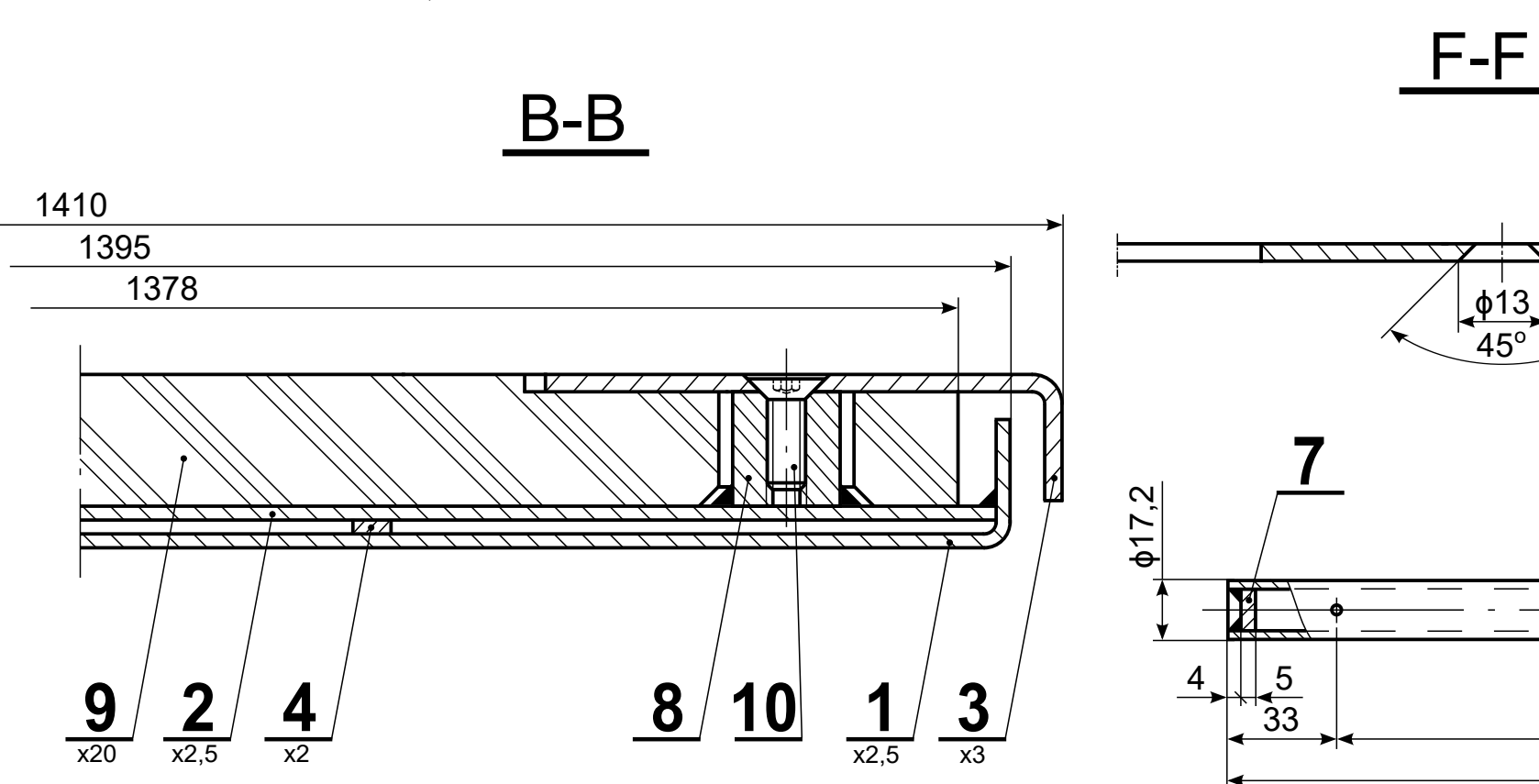
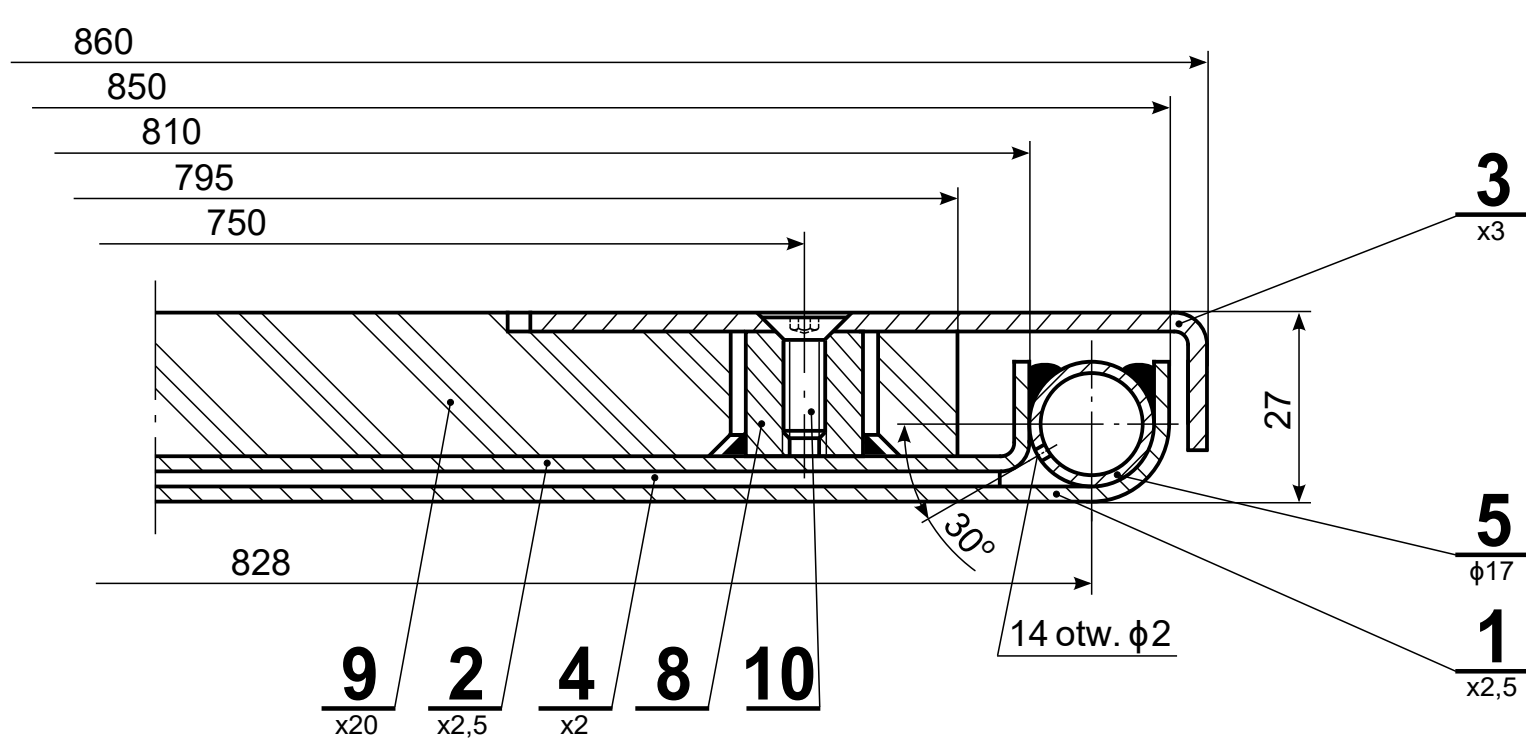
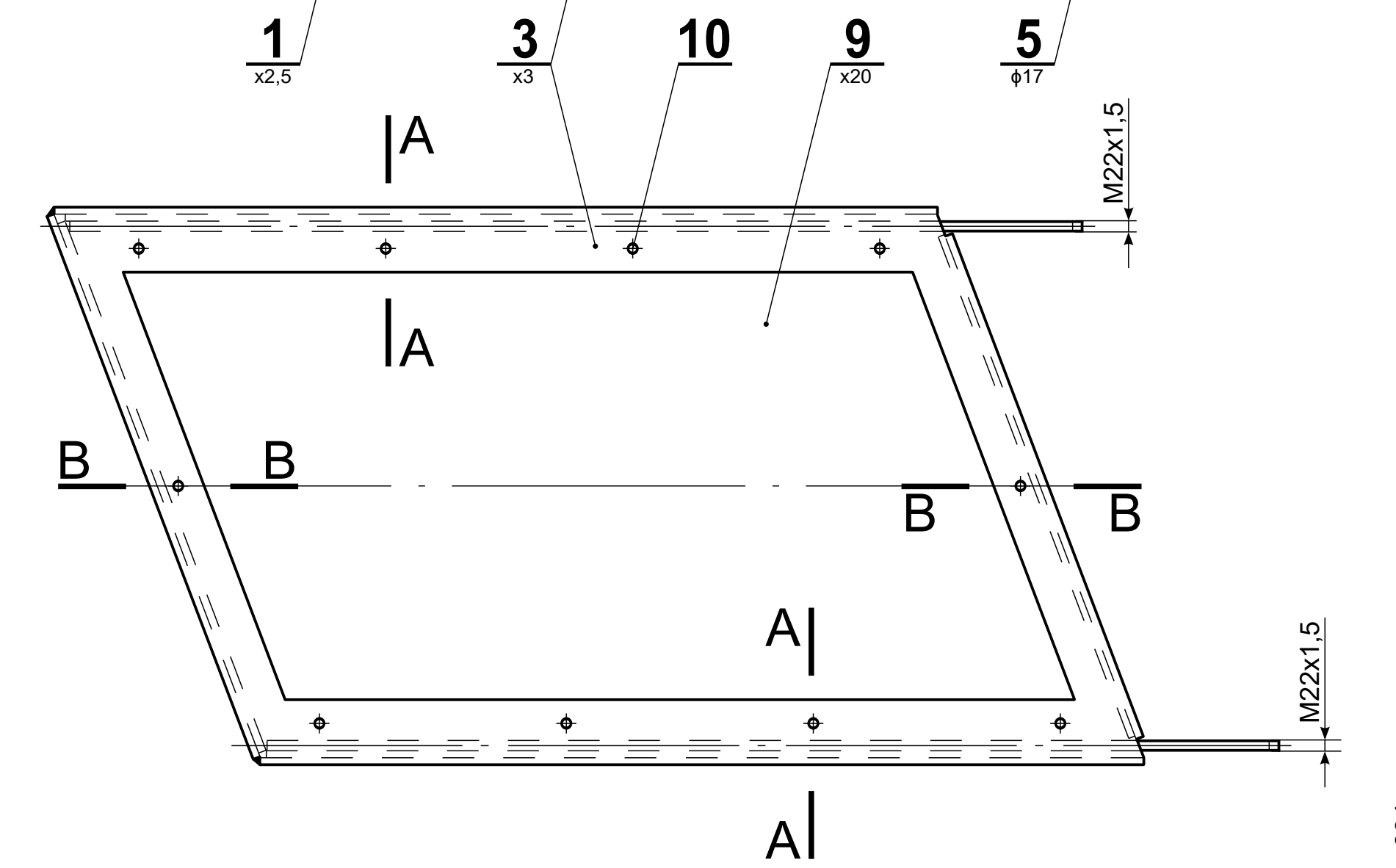
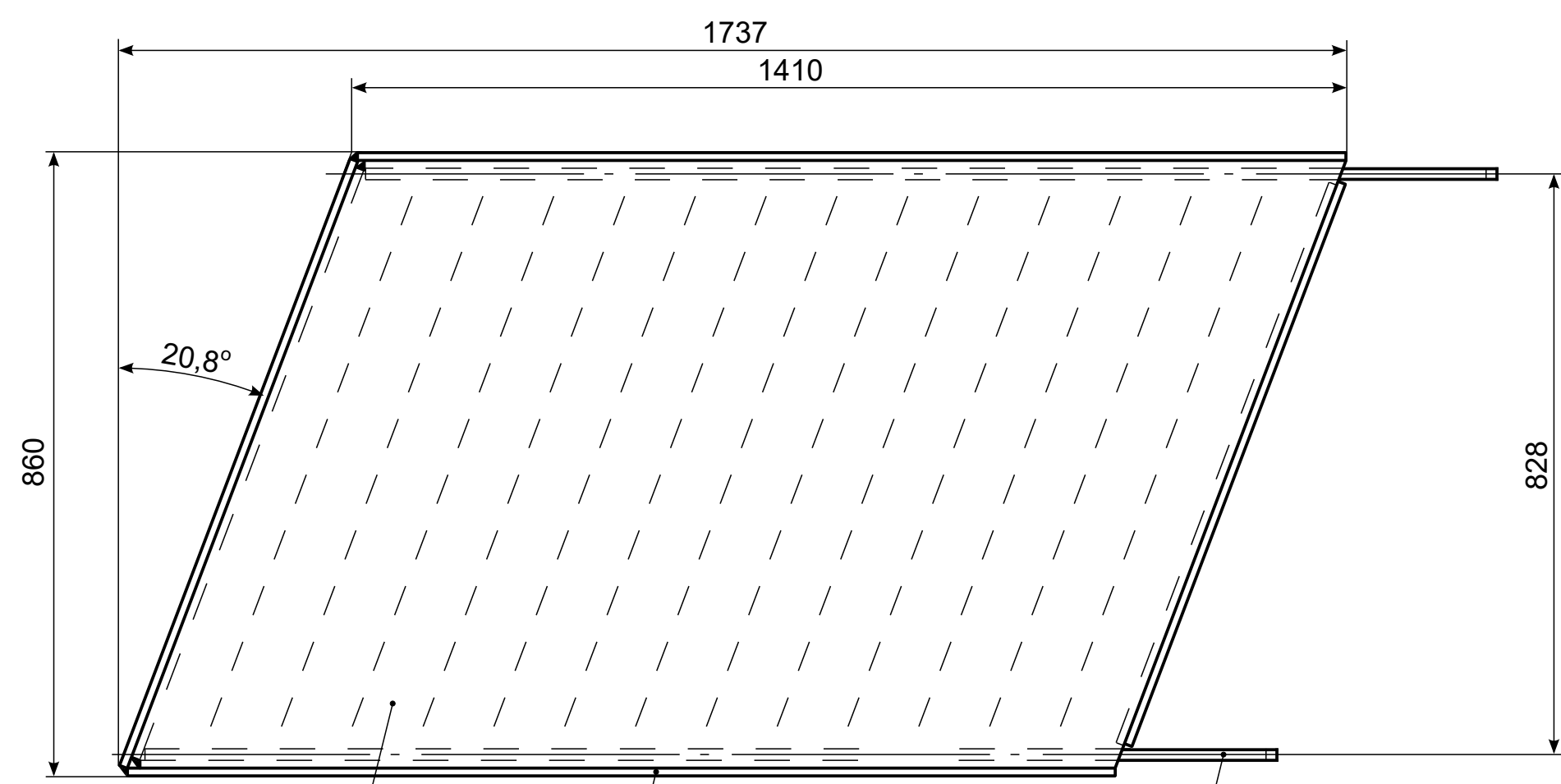


Płyta zespołu dociskowo-grzewczego prasy
do wulkanizacji taśm przenośnikowych B-1000
metodą na gorąco



Σ 74,05 kg						
10	Śruba stożkowa M6x18 imbusowa	10		DIN7991		
9	Płyta drewniana - sklejka 20mm	1			13,00	
8	Tuleja φ16x17	2	St3Sx		0,03	
7	Bl.5 - φ12,5 /zasłepiająca/	2	St3Sx		0,01	
6	Tuleja M22x1,5/φ12,5x15	2	St3Sx		0,03	
5	Rura φ17,2x2,3 - 1570	2	St3Sx		1,33	
4	Bl.2x6x860	13	St3Sx		0,08	
3	Bl.3x894x1753	1	St3Sx		10,10	
2	Bl.2.5x831x1694	1	St3Sx		22,63	
1	Bl.2.5x870x1736	1	St3Sx		24,24	
Poz.	Nazwa części	szt.	Materiał	Rys.norm.	Cieężar 1szt.	Uwagi
Konstruował			KWK ROW Ruch Marcel			
Kreślił	07.2025					
Sprawdził						
Podziałka	Płyta zespołu dociskowo-grzewczego prasy do wulkanizacji taśm przenośnikowych B-1000 metodą na gorąco			P-2656-25		
1:20				uck. czarno		