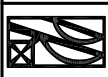


1. Stosowany smar: Olej maszynowy lekki PN/C-96071.
2. Wszystkie powierzchnie zewnętrzne malowane farbą olejną w kolorze stalowo-szarym.
3. Odbiór łożyska przez K.T. znakowany na tabliczce znamionowej.

Pw=2000KG
Pr=12000KG
n=800 obr/min

14	2	Podkładka 12	PN/M-82006	
13	2	Nakrętka okrągła niska M65	PN/M-82470	
12	4	Wkręt M6x16	PN-85/M-82215	
11	6	Nakrętka M8	PN-86/M-82155	
10	6	Śruba dwustronna M8x30	DIN 835	
9	1	Łożyisko baryłkowe wzdłużne 29322	CEBIL 02	
8	1	Łożyisko baryłkowe 22222	PN-86/M-86240	
7	2	Korek z łbem 6-cio kątnym M12x1,5	DIN 910	
6	1	Uszczelka kołnierkowa	00.06	Guma
5	1	Podkładka	00.05	E295
4	2	Tuleja	00.04	E295
3	1	Pokrywa	00.03	E295
2	1	Wskaźnik poziomu oleju	00.02	E295
1	1	Korpus	00.01	PN-GJL-200
Nr ilości		Dpis	Norma	Materiał

Projektował:		Podziębka:		Materiał:		Masa [kg]:	
Rysował: Witkowski W.		Data:		1:1			
Sprawdził:		Podpis:		Format:		Arkusz:	
Zatwierdził:				A2		1/1	
<div><div><div>Polltechnika Rzeszowska</div><div>im. Ignacego Łukasiewicza</div><div>Wydział Budowy Maszyn i Lotnictwa</div><div>Katedra Konstrukcji Maszyn</div></div></div>				<div>Łożyisko toczne</div> <div>Numer rysunku: 00.00</div>			