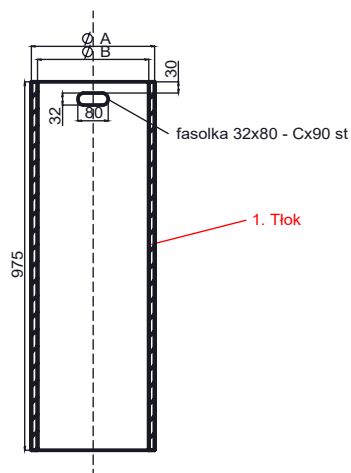
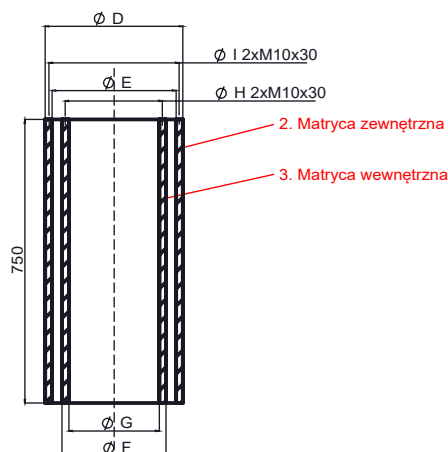


1. Wszystkie ostre krawędzie stepić na 1x45 st
2. Chropowość powierzchni 5
3. Tolerancja kształtu: równoległości dla wymiaru 975 +/- 0,2 mm
4. Tolerancja wymiaru 975 +/- 0,2 mm
5. Pozostałe wymiary tolerancja +/- 1 mm
6. Materiał: S355JR
7. Powierzchnie zewnętrzną i wewnętrzną tłoka malować proszkowo.
8. Powierzchnie czołowe pozostają nie malowane



1. Wszystkie ostre krawędzie stepić na 1x45 st
2. Chropowość powierzchni 1,25 po ostatniej operacji technologicznej
3. Tolerancja kształtu: równoległość i prostokątność tulei +/- 0,1 mm
4. Tolerancja wymiaru 750 +/- 0,1
5. Materiał: 40HM / S960QL
6. Materiał: 40HM / S960QL
7. Powierzchnie zewnętrzną i wewnętrzną matryc chromować



1. Wszystkie ostre krawędzie stepić na 1x45 st
2. Chropowość powierzchni 5
3. Tolerancja kształtu: równoległość dla wymiaru 475 +/- 0,2 mm
4. Tolerancja wymiaru 475 +/- 0,2 mm
5. Pozostałe wymiary tolerancja +/- 1 mm
6. Materiał: S355JR
7. Powierzchnie zewnętrzną i wewnętrzną matrycy malować proszkowo.
8. Powierzchnie czołowe pozostają nie malowane

