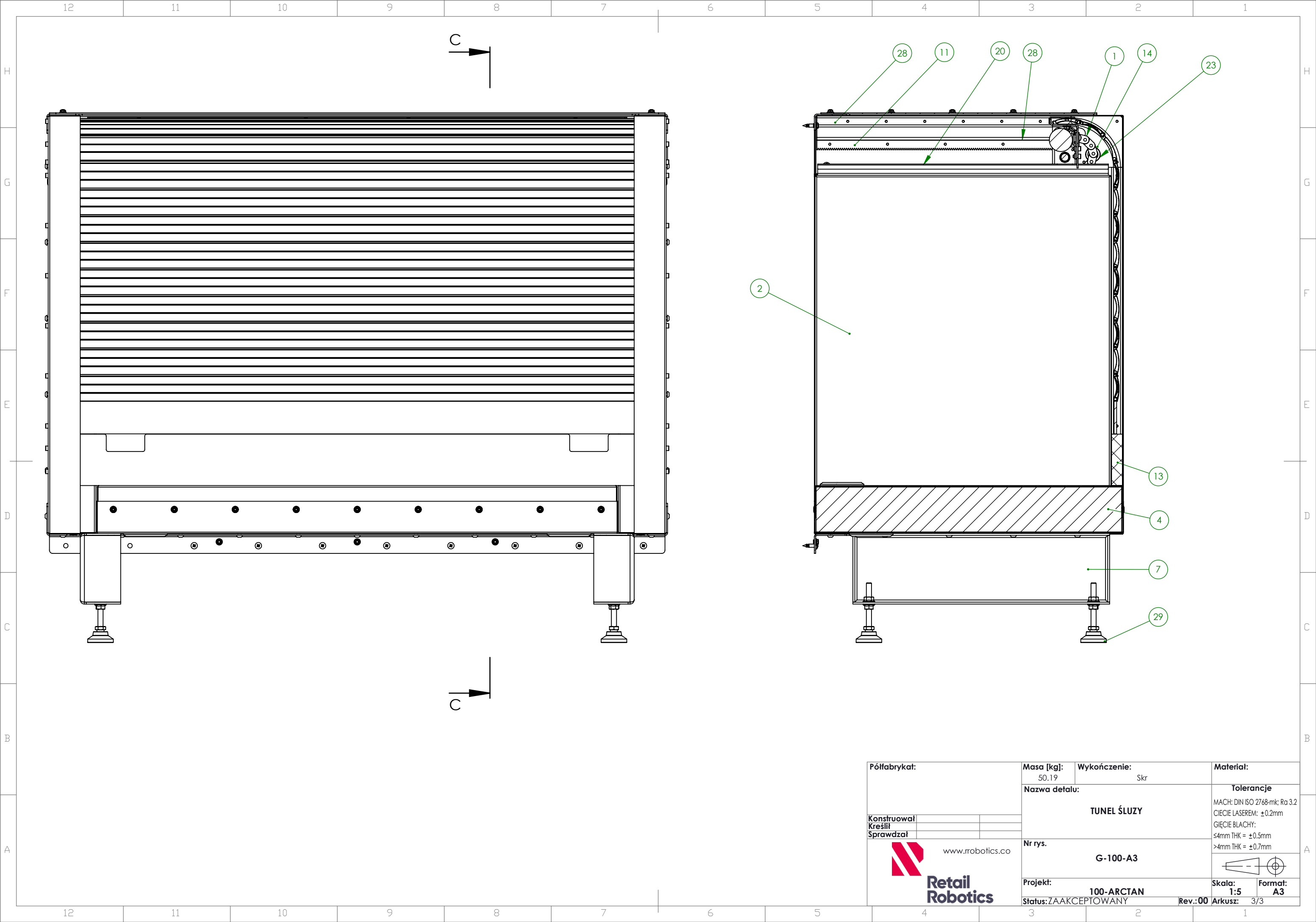



Półfabrykat:	Masa [kg]: 50.19	Wykończenie: Skr	Materiał:	
	Nazwa detalu: TUNEL ŚLUZY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIĘCIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nr rys. G-100-A3		Projekt: 100-ARCTAN	
www.robotics.co		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00
Skala: 1:5		Format: A3		Arkusz: 2/3

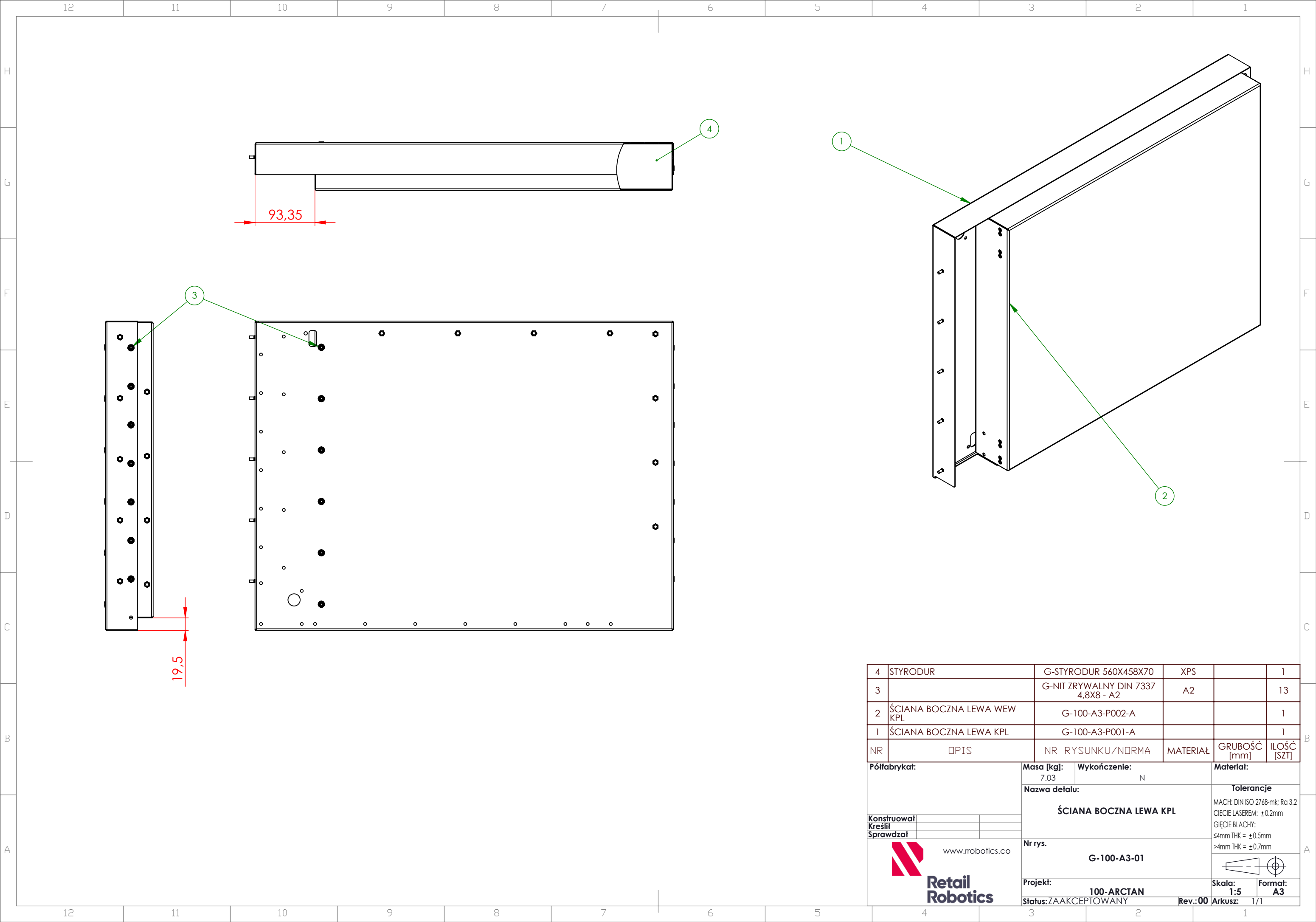




Półfabrykat:	Masa [kg]: 50.19	Wykończenie: Skr	Materiał:
	Nazwa detalu: TUNEL ŚLUZY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
	Nr rys. G-100-A3		Skala: 1:5 Format: A3
Projekt: 100-ARCTAN		Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00 Arkusz: 3/3

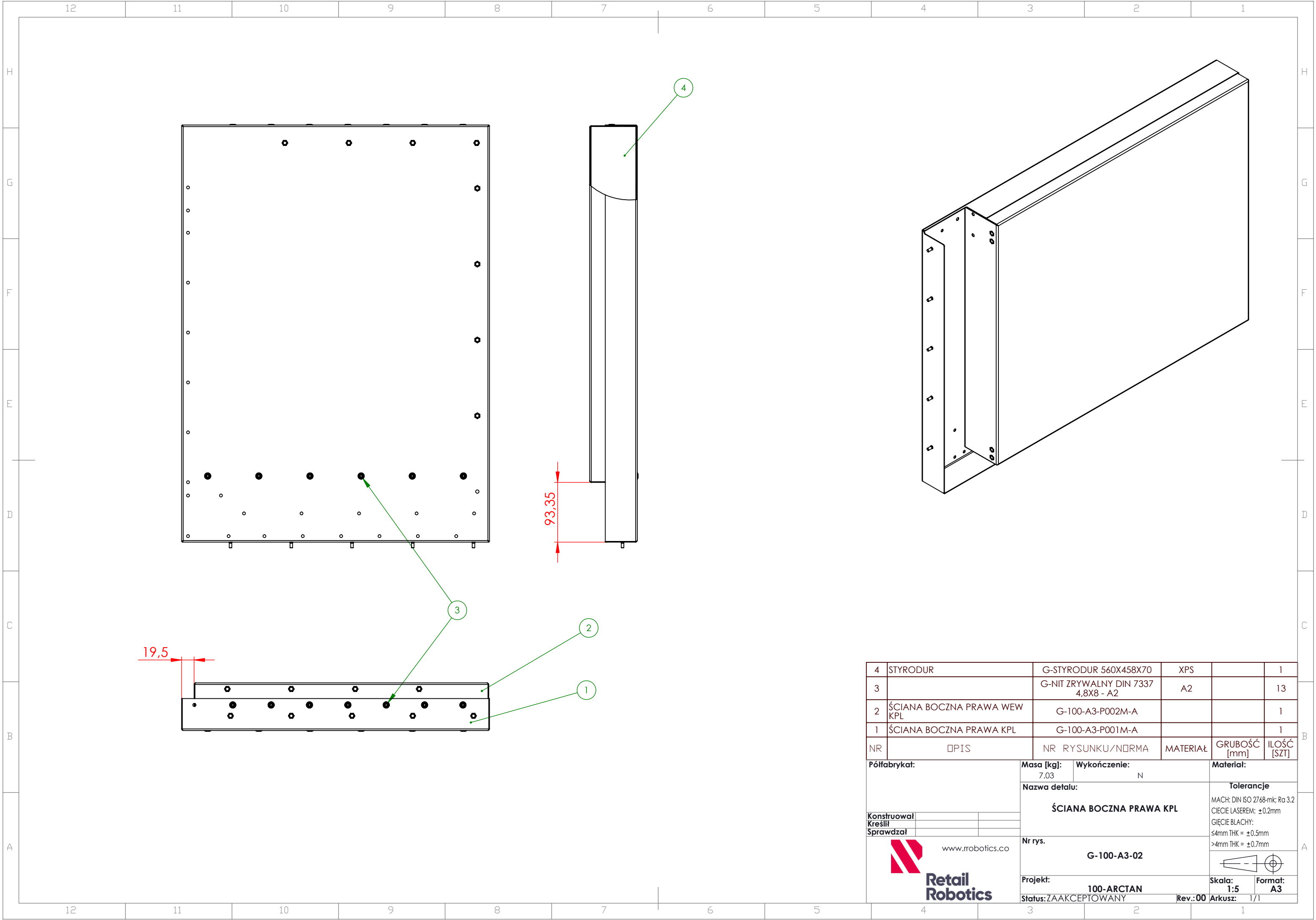
Konstruował: _____
Kreślił: _____
Sprawdzał: _____

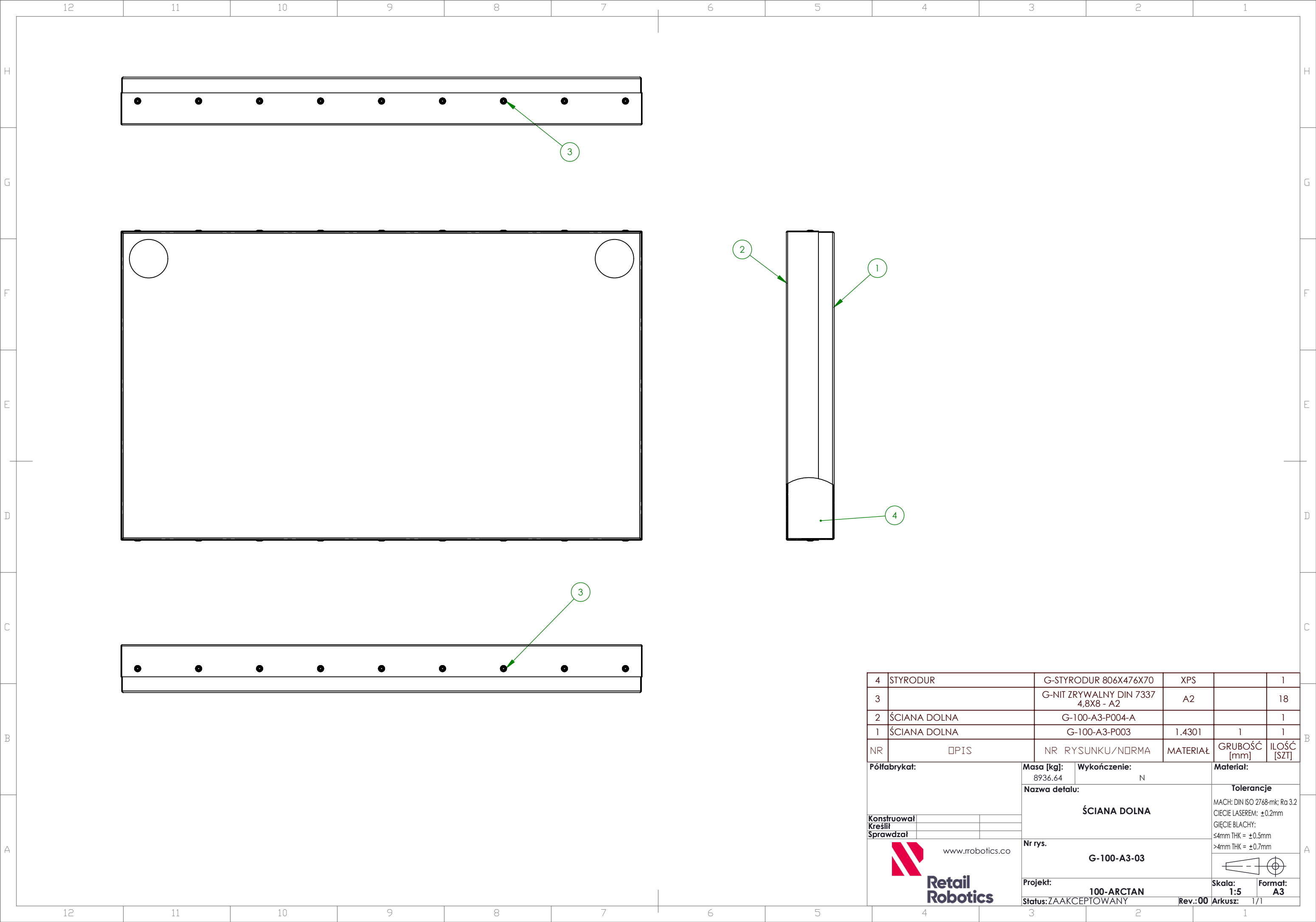
 www.robotics.co

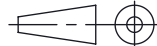
Retail Robotics




4	STYRODUR	G-STYRODUR 560X458X70	XPS		1
3		G-NIT ZRYWALNY DIN 7337 4,8X8 - A2	A2		13
2	ŚCIANA BOCZNA LEWA WEW KPL	G-100-A3-P002-A			1
1	ŚCIANA BOCZNA LEWA KPL	G-100-A3-P001-A			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 7.03	Wykończenie: N	Materiał:	
		Nazwa detalu: ŚCIANA BOCZNA LEWA KPL		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Nr rys. G-100-A3-01			
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co		Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:5	Format: A3
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1



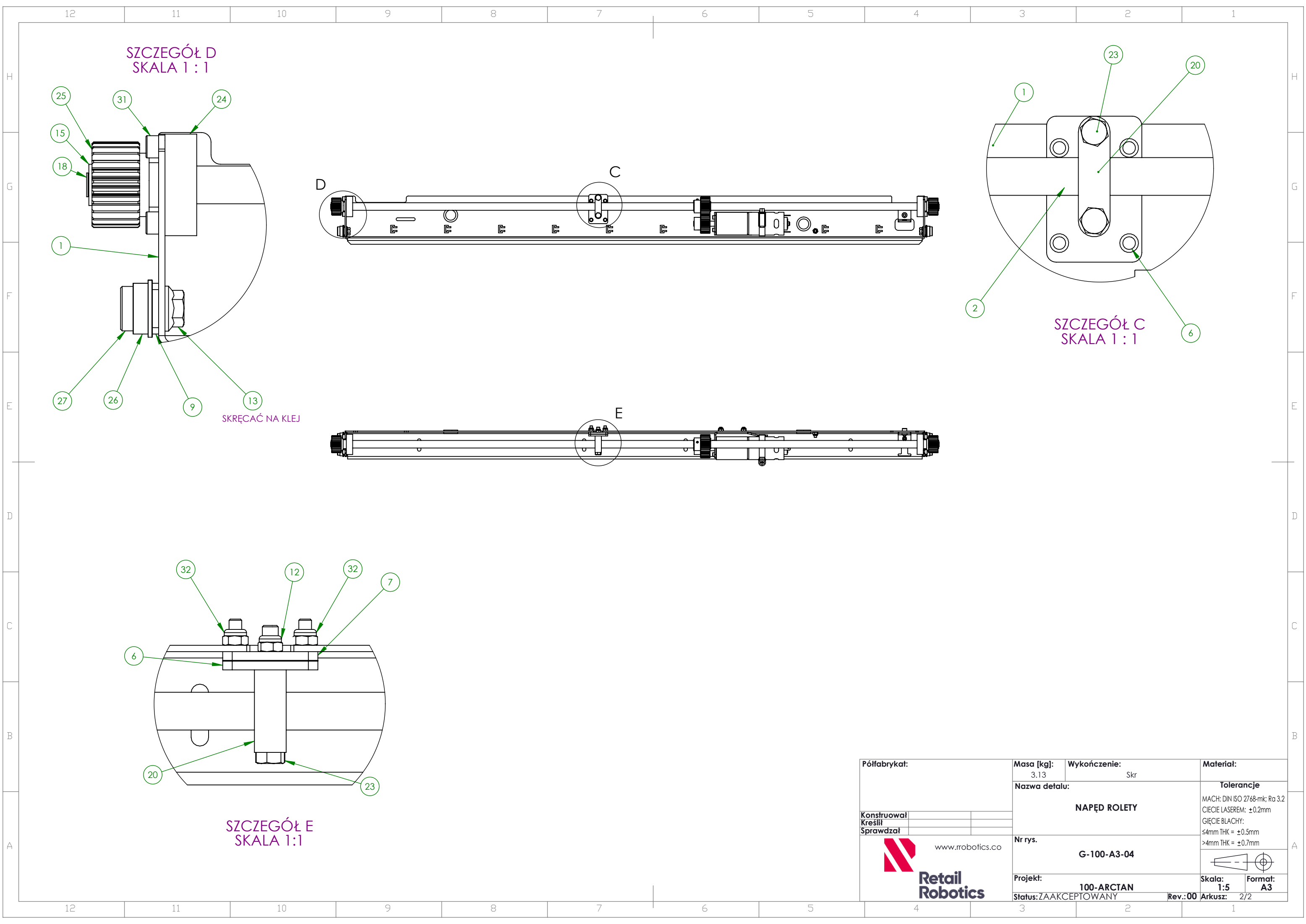


4	STYRODUR	G-STYRODUR 806X476X70	XPS		1
3		G-NIT ZRYWALNY DIN 7337 4,8X8 - A2	A2		18
2	ŚCIANA DOLNA	G-100-A3-P004-A			1
1	ŚCIANA DOLNA	G-100-A3-P003	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 8936.64	Wykończenie: N	Materiał:	
		Nazwa detalu:		Tolerancje	
		ŚCIANA DOLNA		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
				CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
				GIĘCIE BLACHY:	
				≤4mm THK = ±0.5mm	
				>4mm THK = ±0.7mm	
		Nr rys. G-100-A3-03			
Projekt:		100-ARCTAN		Skala: 1:5	Format: A3
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Arkusz: 1/1	

Konstruował		
Kreślił		
Sprawdzał		

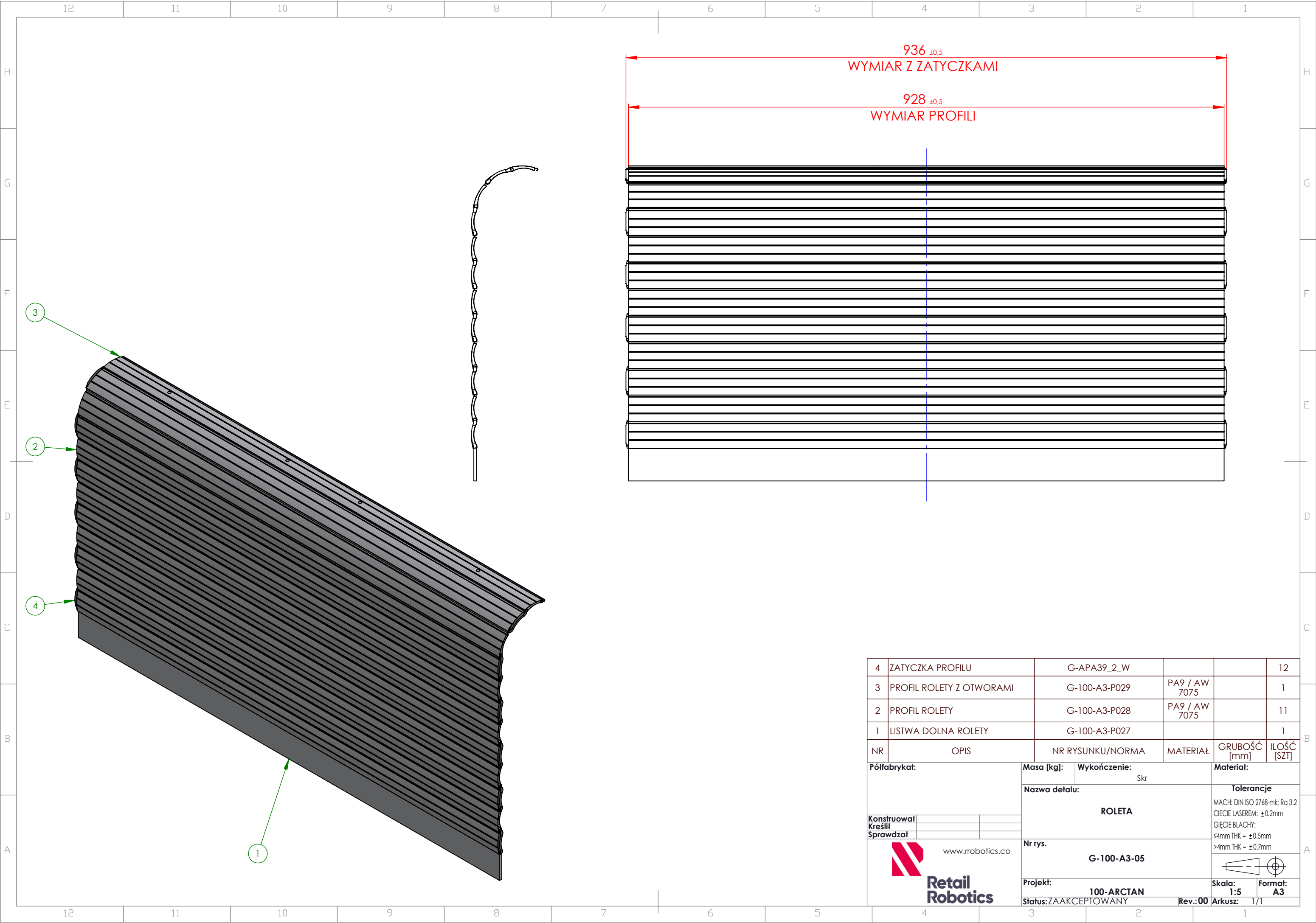


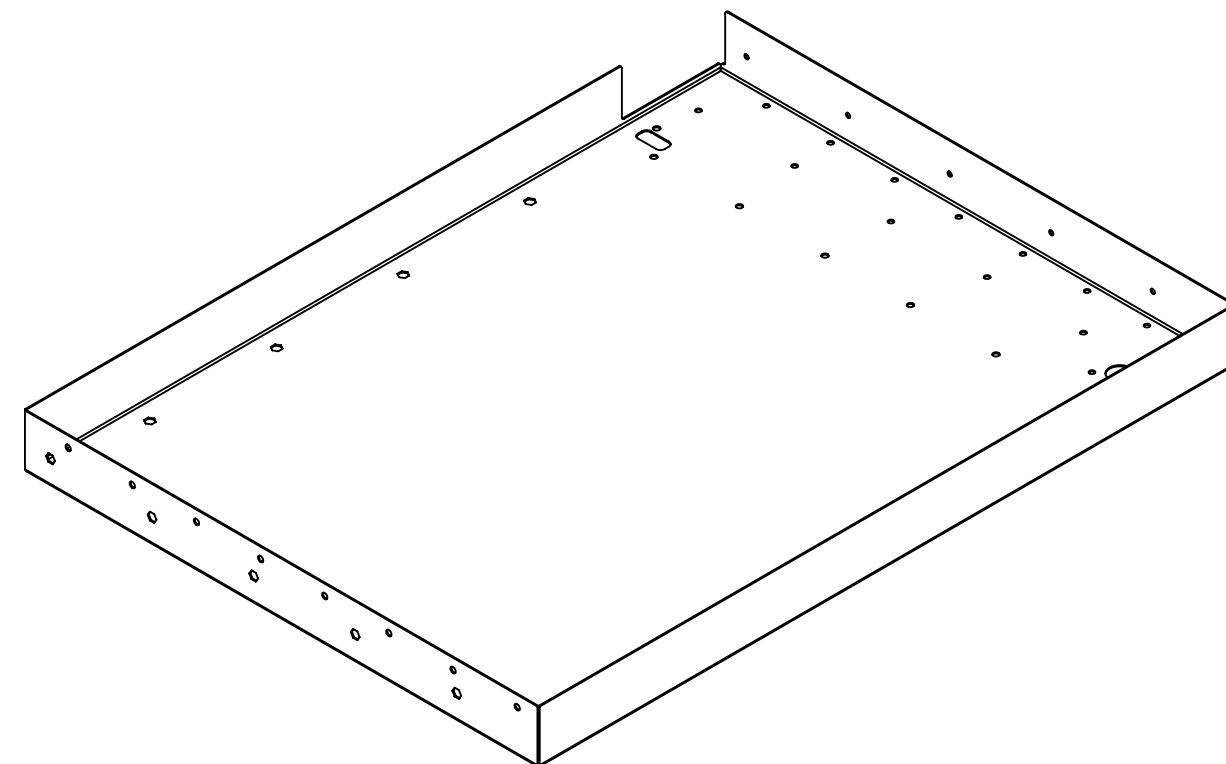
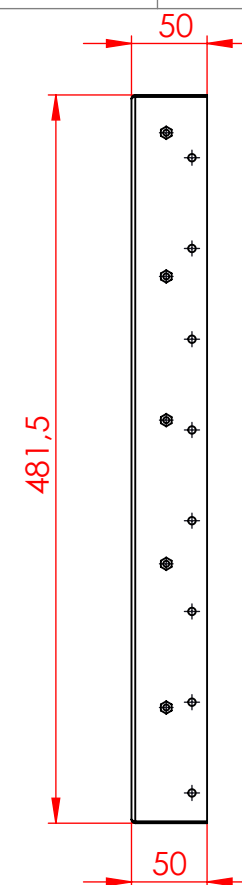
www.robotics.co
Retail Robotics





Półfabrykat:	Masa [kg]: 3.13	Wykończenie: Skr	Materiał:	
	Nazwa detalu: NAPĘD ROLETY		Tolerancje	
	Nr rys. G-100-A3-04		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:5	Format: A3
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz:	2/2

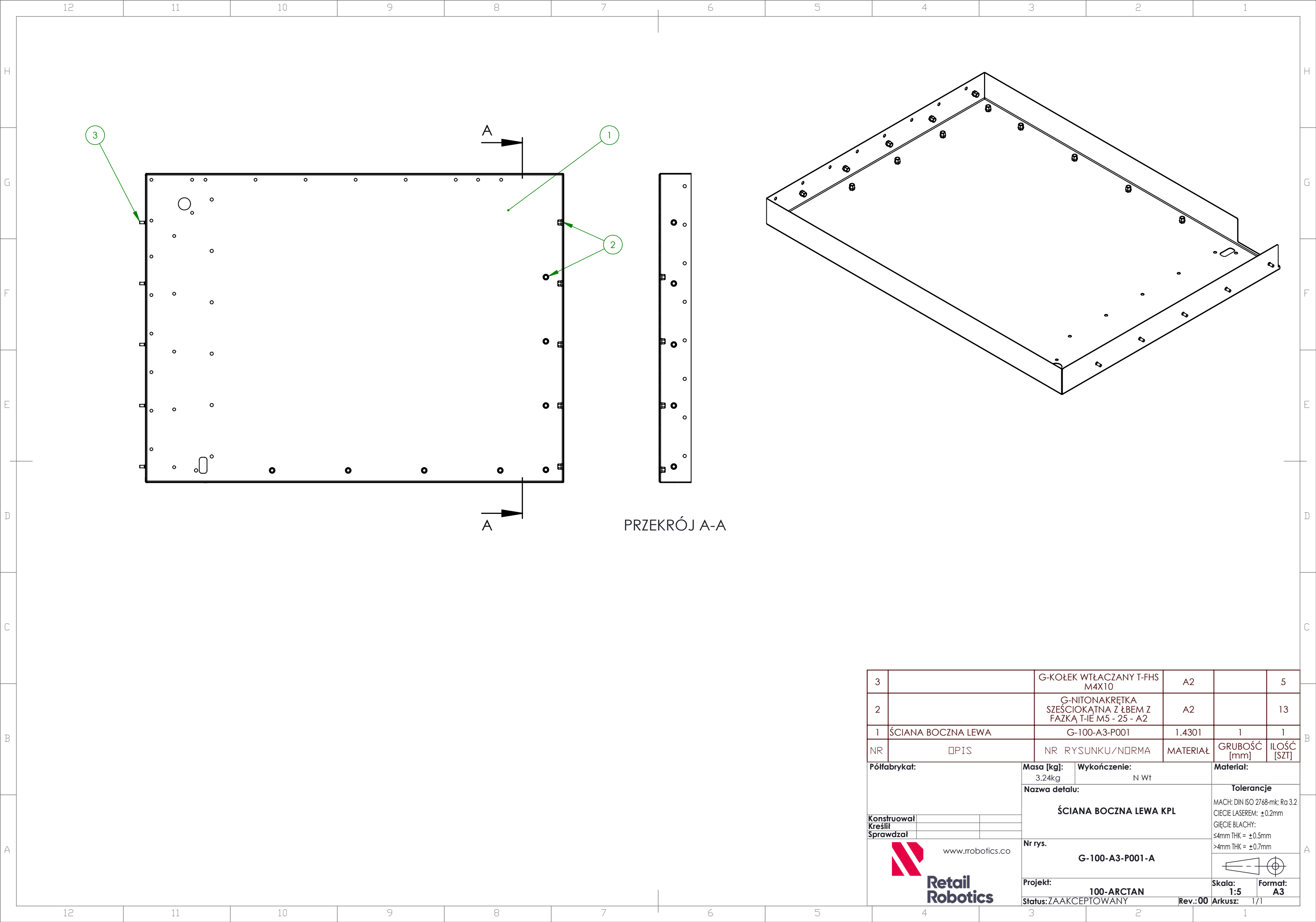



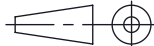


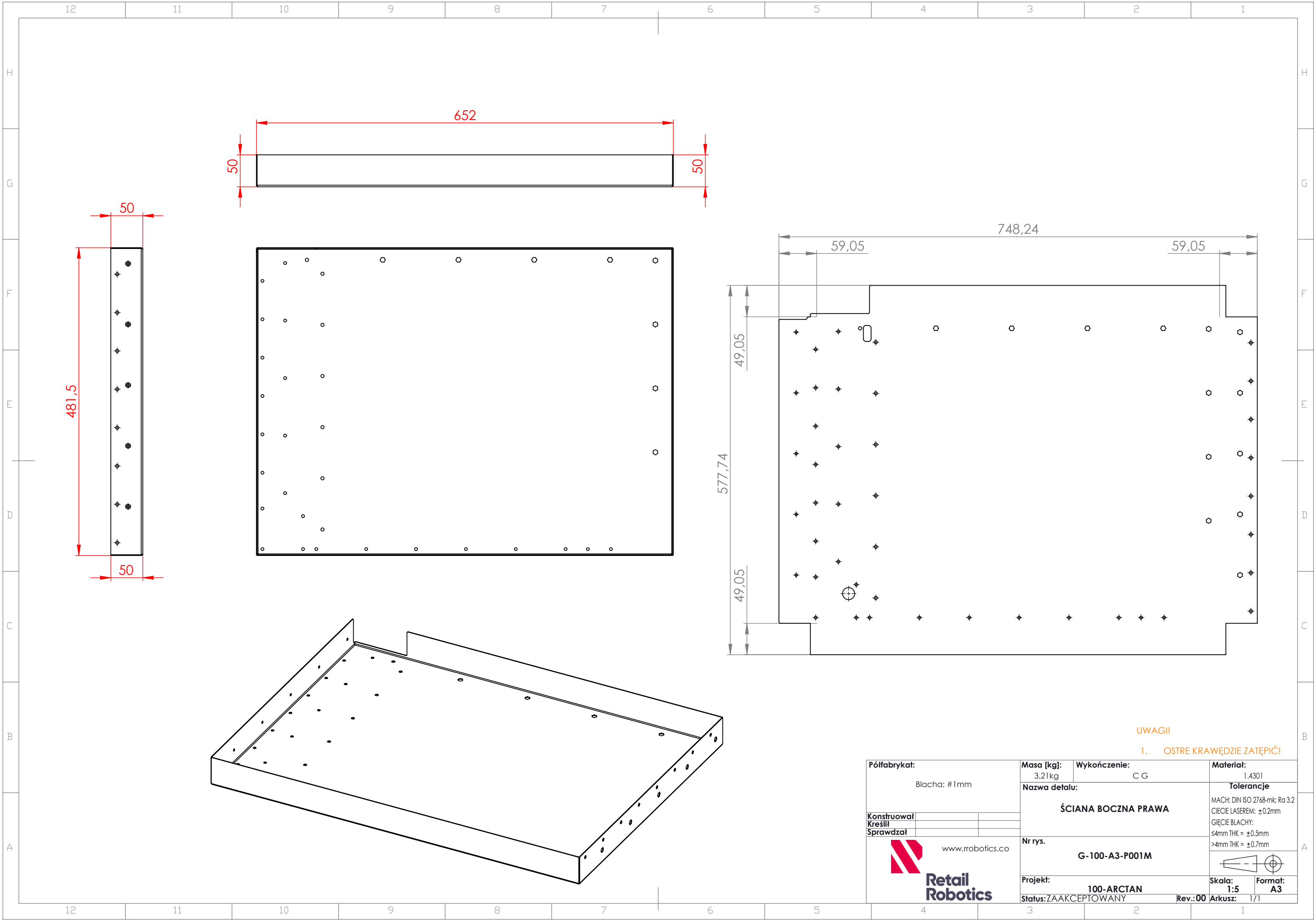


UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: # 1mm	Masa [kg]: 3.21	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: ŚCIANA BOCZNA LEWA			Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował Kreślił Sprawdzał				
 www.robotics.co Retail Robotics		Nr rys. G-100-A3-P001		
Projekt: 100-ARCTAN			Skala: 1:5	Format: A3
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00	Arkusze: 1/1

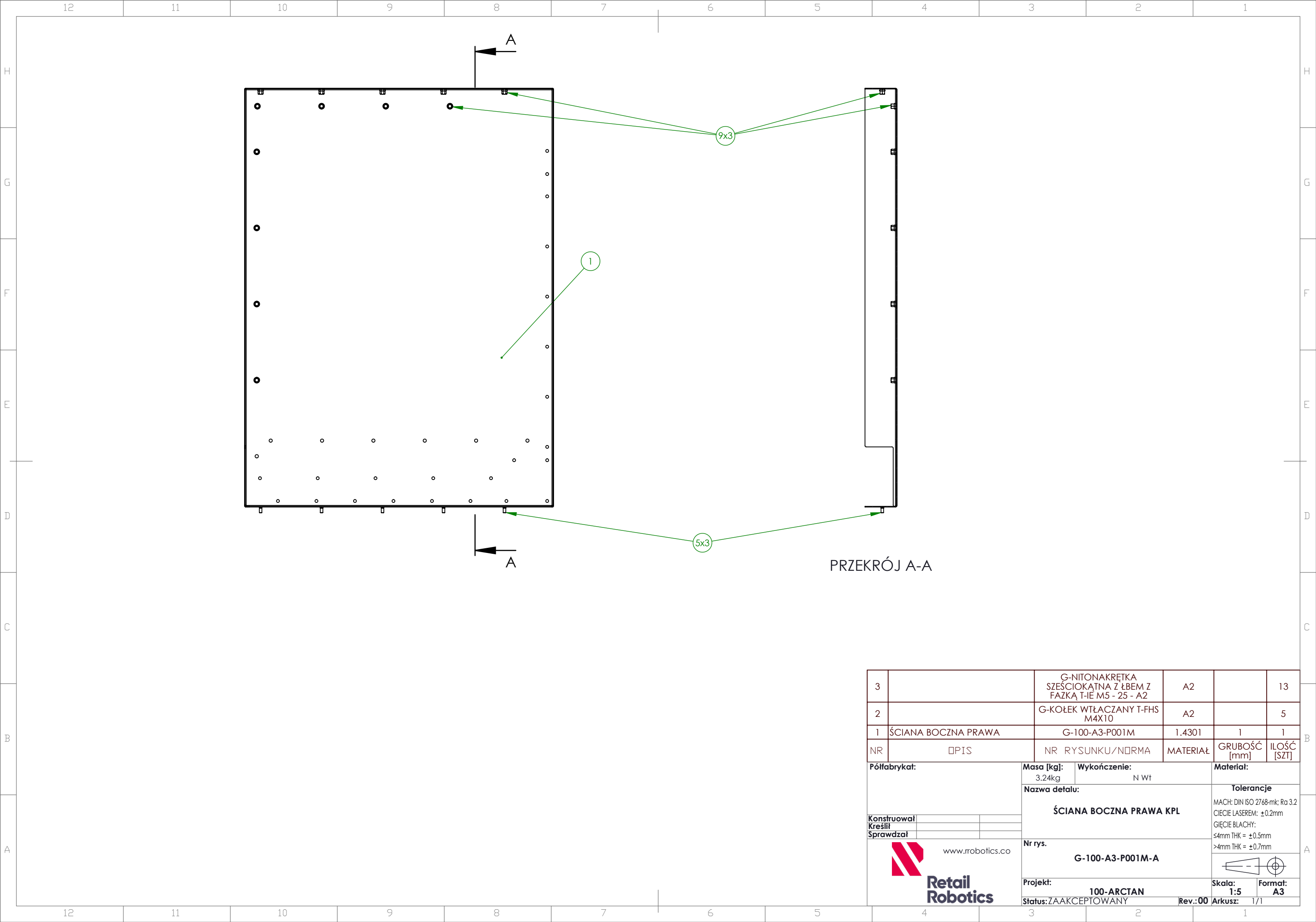




3		G-KOŁEK WTŁACZANY T-FHS M4X10	A2		5
2		G-NITONAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z ŁBEM Z FAZKĄ T-IE M5 - 25 - A2	A2		13
1	ŚCIANA BOCZNA LEWA	G-100-A3-P001	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 3.24kg	Wykończenie: N Wt		Materiał:
		Nazwa detalu:	Tolerancje		
		ŚCIANA BOCZNA LEWA KPL	MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2		
			CIECIE LASEREM: ±0.2mm		
			GIĘCIE BLACHY:		
Konstruował		Nr rys.	≤4mm THK = ±0.5mm		
Kreślił			≥4mm THK = ±0.7mm		
Sprawdzał					
		G-100-A3-P001-A			
www.rrobotics.co					
Retail Robotics					
Projekt:		100-ARCTAN	Skala:	Format:	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	1:5	A3	
		Arkusz:	1/1		

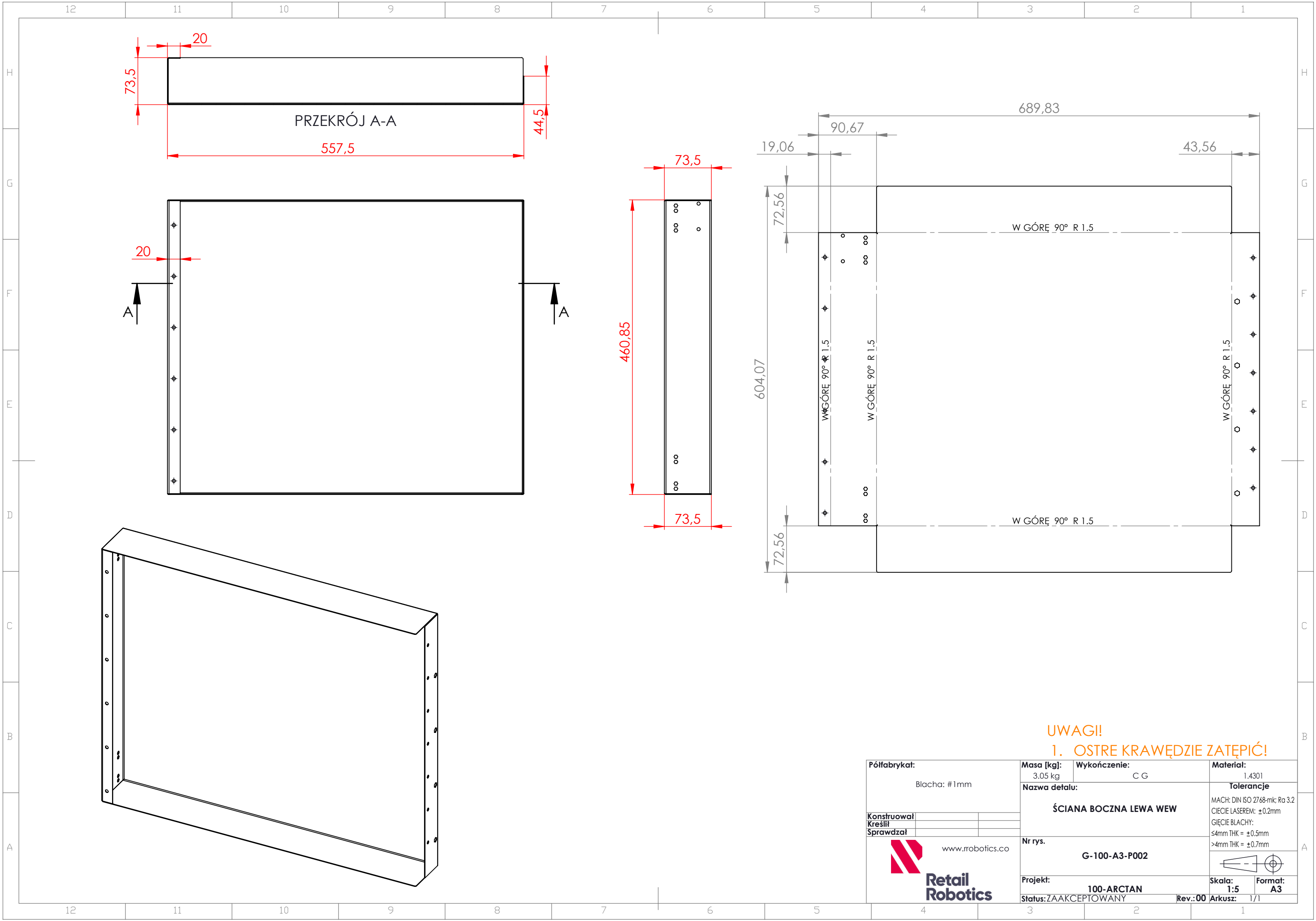


UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!


Półfabrykat: Blacha: #1mm	Masa [kg]: 3.21kg	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: ŚCIANA BOCZNA PRAWA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:			Nr rys. G-100-A3-P001M	
www.robotics.co			Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 1:5
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00	Format: A3
			Arkusz:	1/1

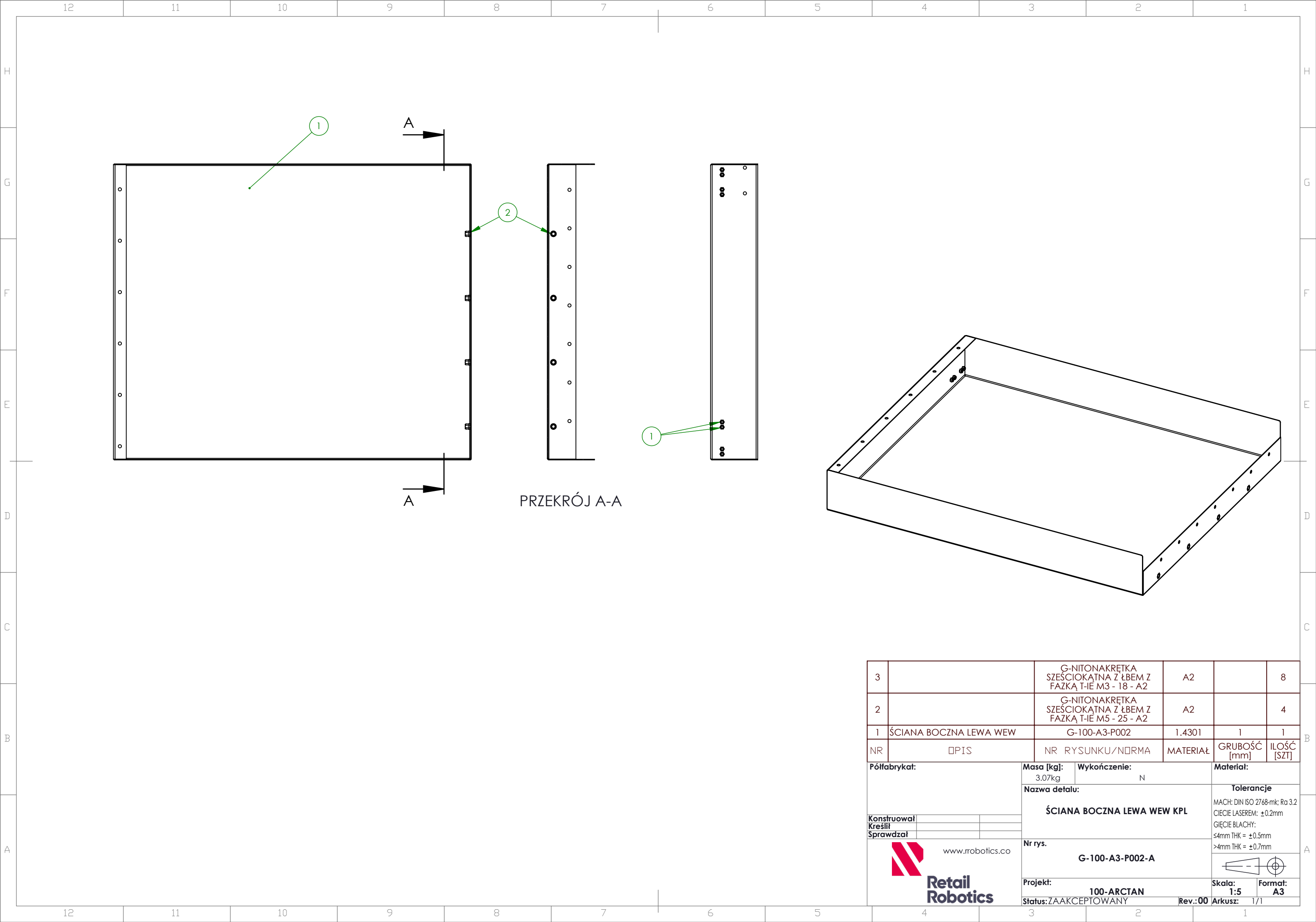


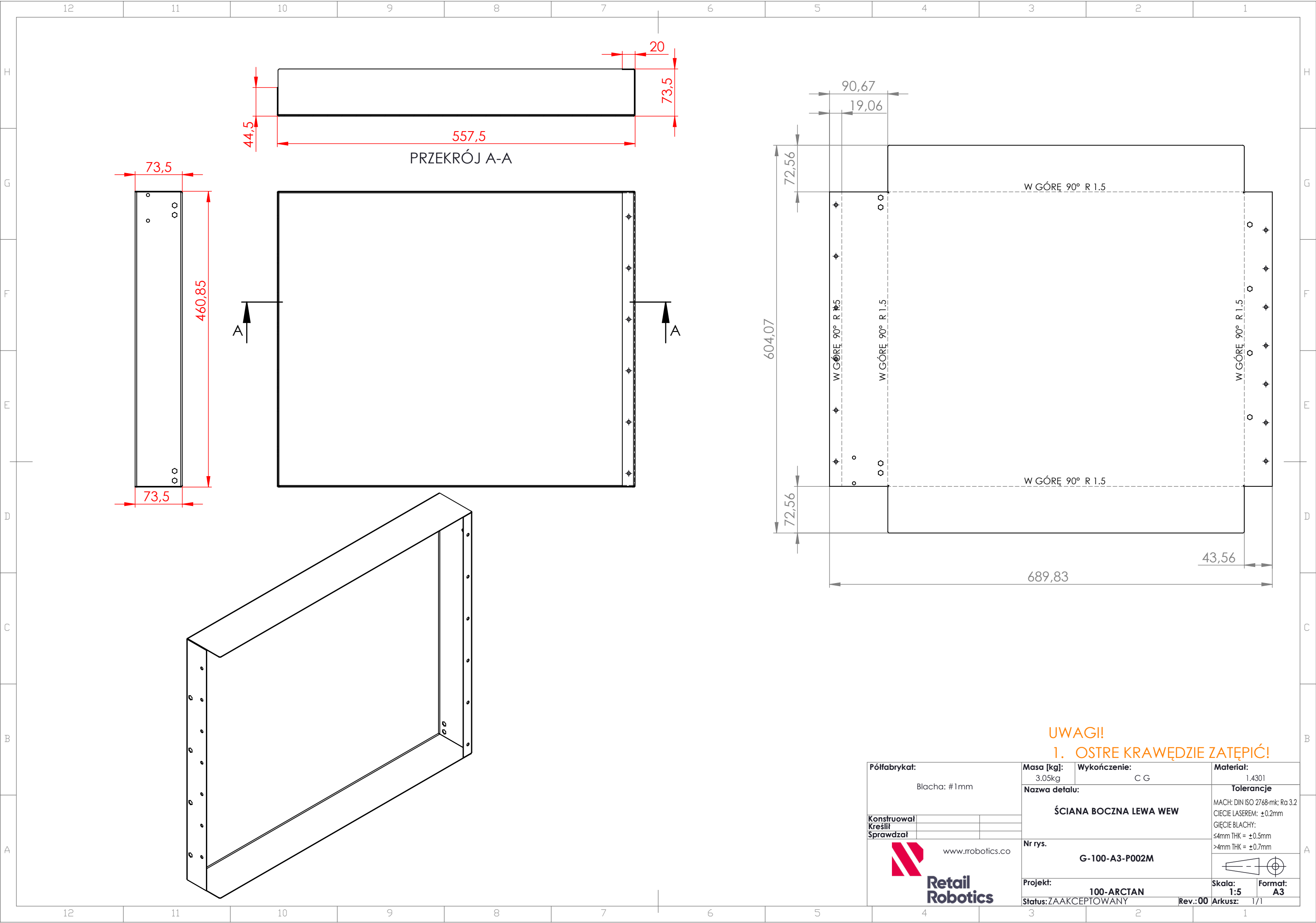
3		G-NITONAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z ŁBEM Z FAZKĄ T-IE M5 - 25 - A2	A2		13
2		G-KOŁEK WTŁACZANY T-FHS M4X10	A2		5
1	ŚCIANA BOCZNA PRAWA	G-100-A3-P001M	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 3.24kg	Wykończenie: N Wt		Materiał:
		Nazwa detalu:	Tolerancje		
		ŚCIANA BOCZNA PRAWA KPL	MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2		
			CIECIE LASEREM: ±0.2mm		
			GIĘCIE BLACHY:		
Konstruował		Nr rys. G-100-A3-P001M-A	≤4mm THK = ±0.5mm		
Kreślił			>4mm THK = ±0.7mm		
Sprawdzał					
		Projekt: 100-ARCTAN			
www.rrobotics.co			Skala: 1:5		
Retail Robotics			Format: A3		
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz:	1/1	

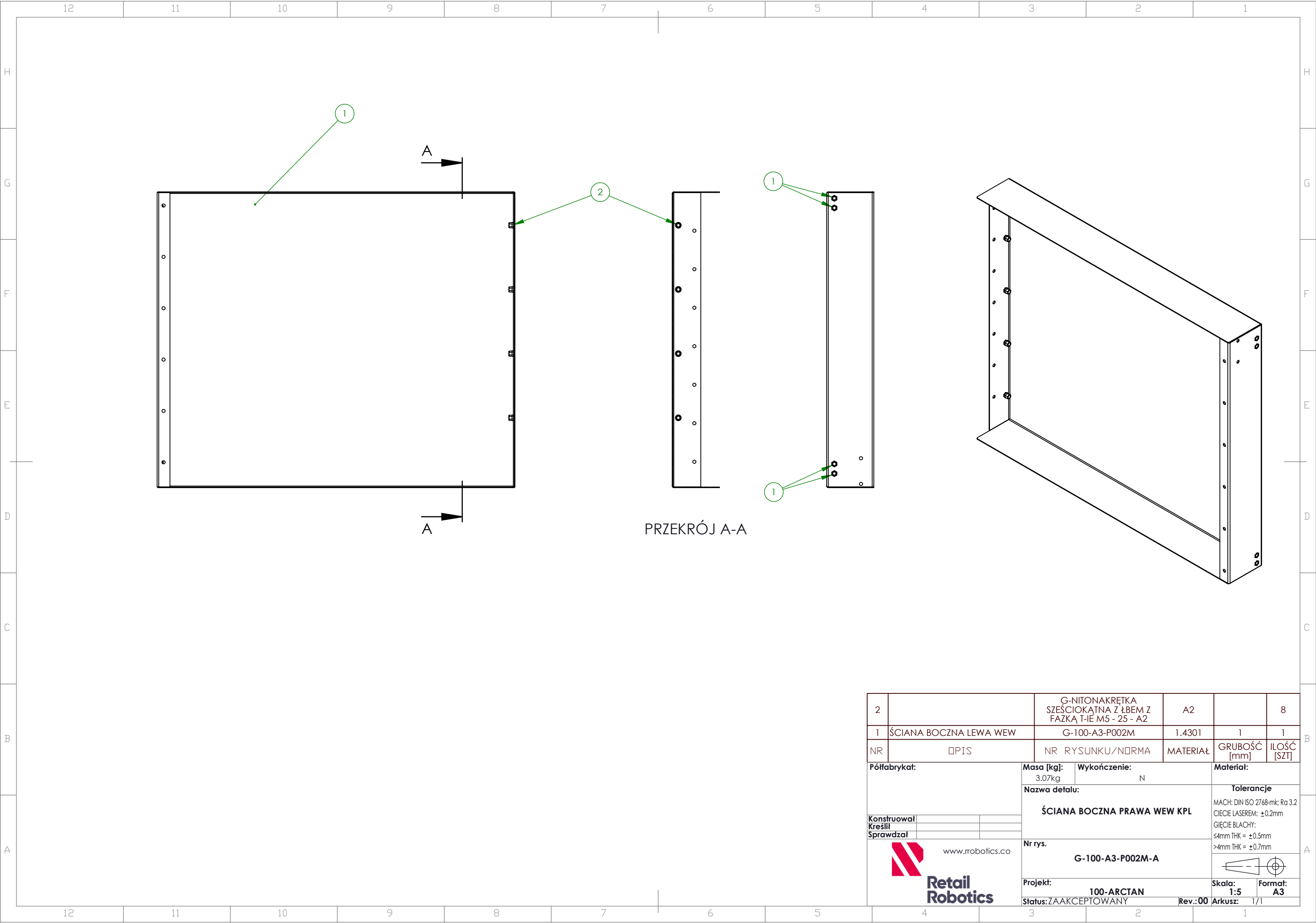




UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

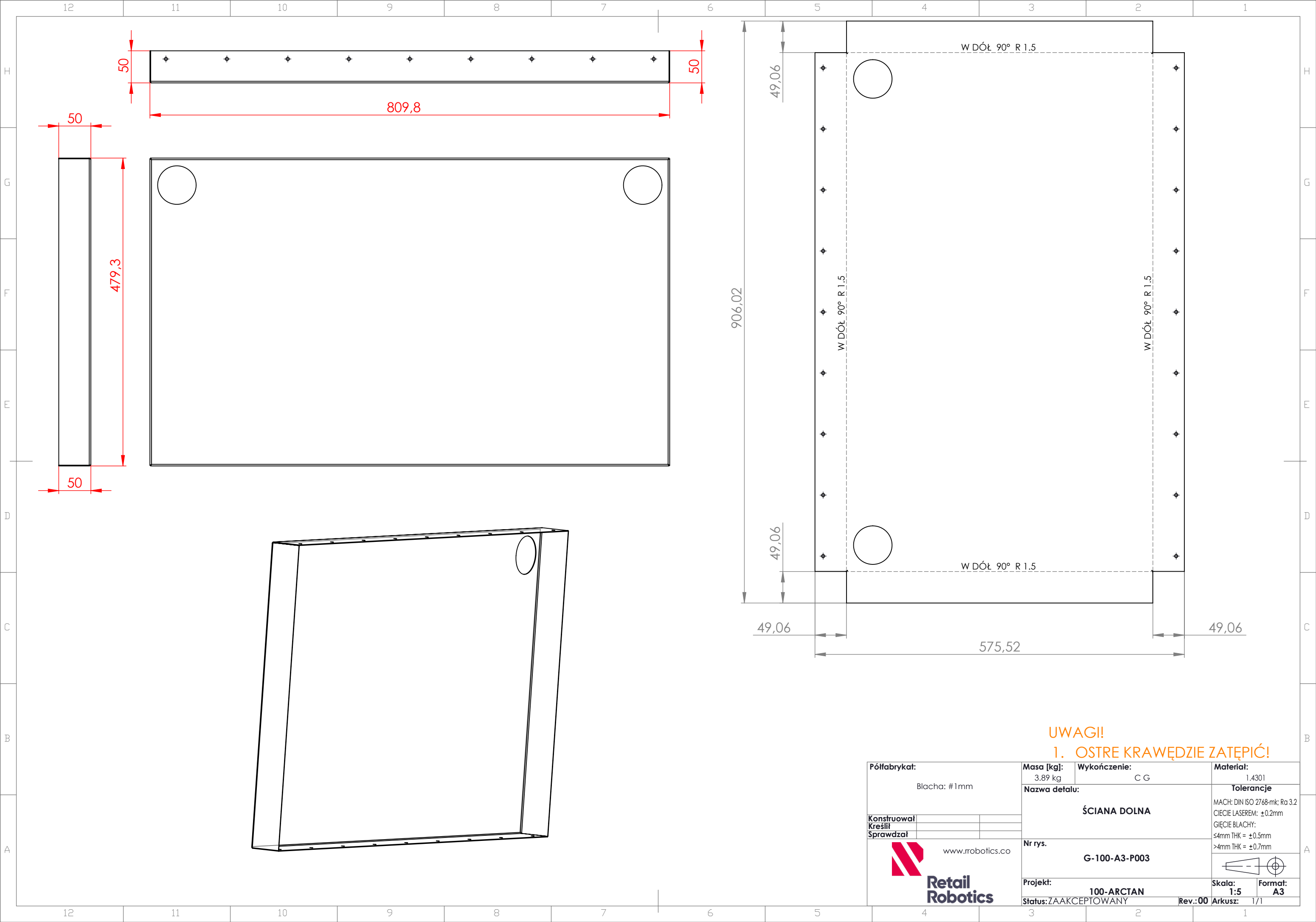
Półfabrykat: Blacha: #1mm	Masa [kg]: 3.05 kg	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: ŚCIANA BOCZNA LEWA WEW		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nr rys. G-100-A3-P002		
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		Skala: 1:5	
Rev.: 00		Format: A3	Arkusz: 1/1



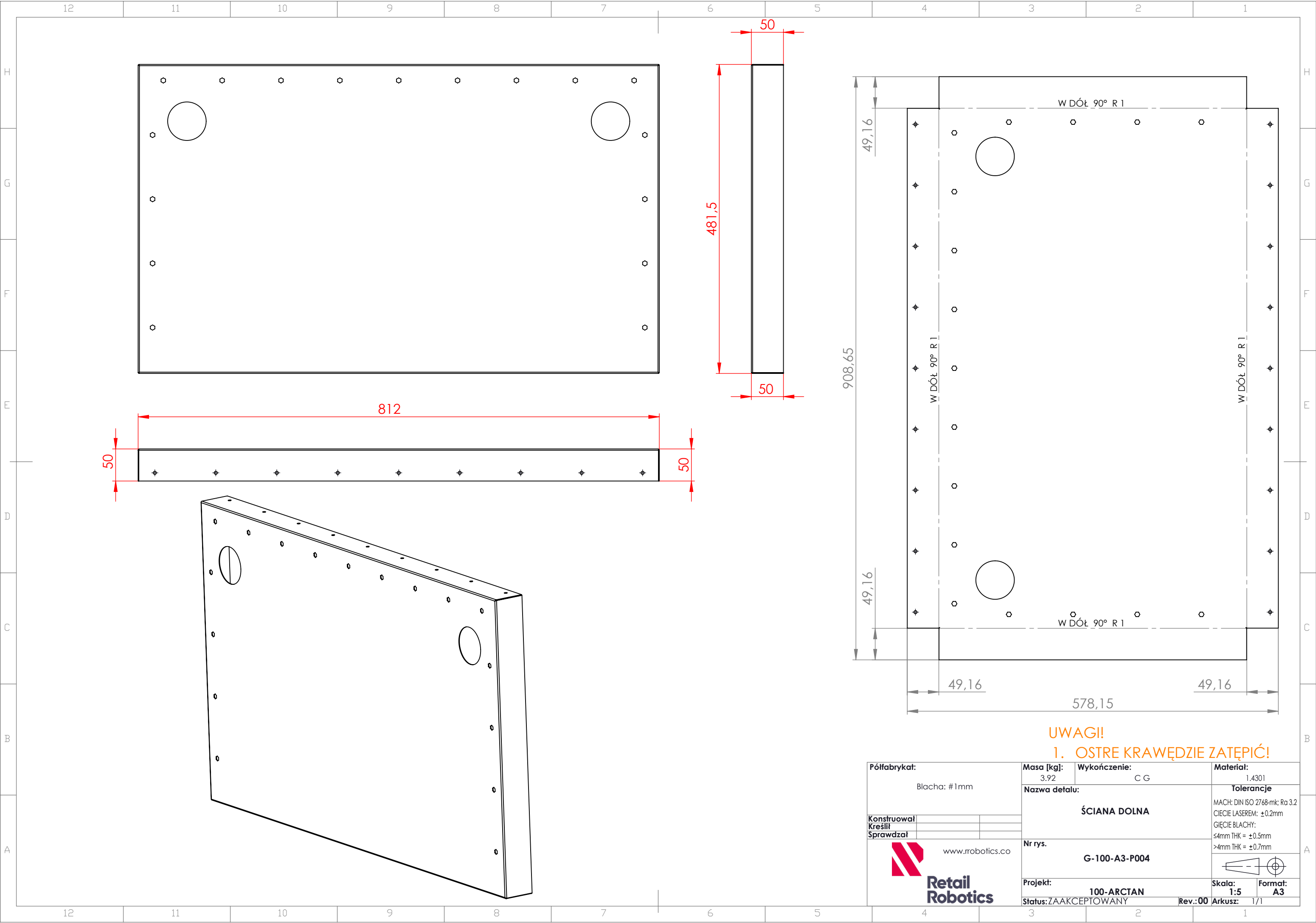






2		G-NITONAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z ŁBEM Z FAZKĄ T-IE M5 - 25 - A2	A2		8
1	ŚCIANA BOCZNA LEWA WEW	G-100-A3-P002M	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 3.07kg	Wykończenie: N	Materiał:	
		Nazwa detalu:	Tolerancje		
		ŚCIANA BOCZNA PRAWA WEW KPL	MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2		
Konstruował			CIECIE LASEREM: ±0.2mm		
Kreślił			GIECIE BLACHY:		
Sprawdzał			≤4mm THK = ±0.5mm		
		Nr rys.	>4mm THK = ±0.7mm		
		G-100-A3-P002M-A			
 www.rrobotics.co Retail Robotics		Projekt:	100-ARCTAN		Skala: 1:5
		Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00	Arkusz:	1/1

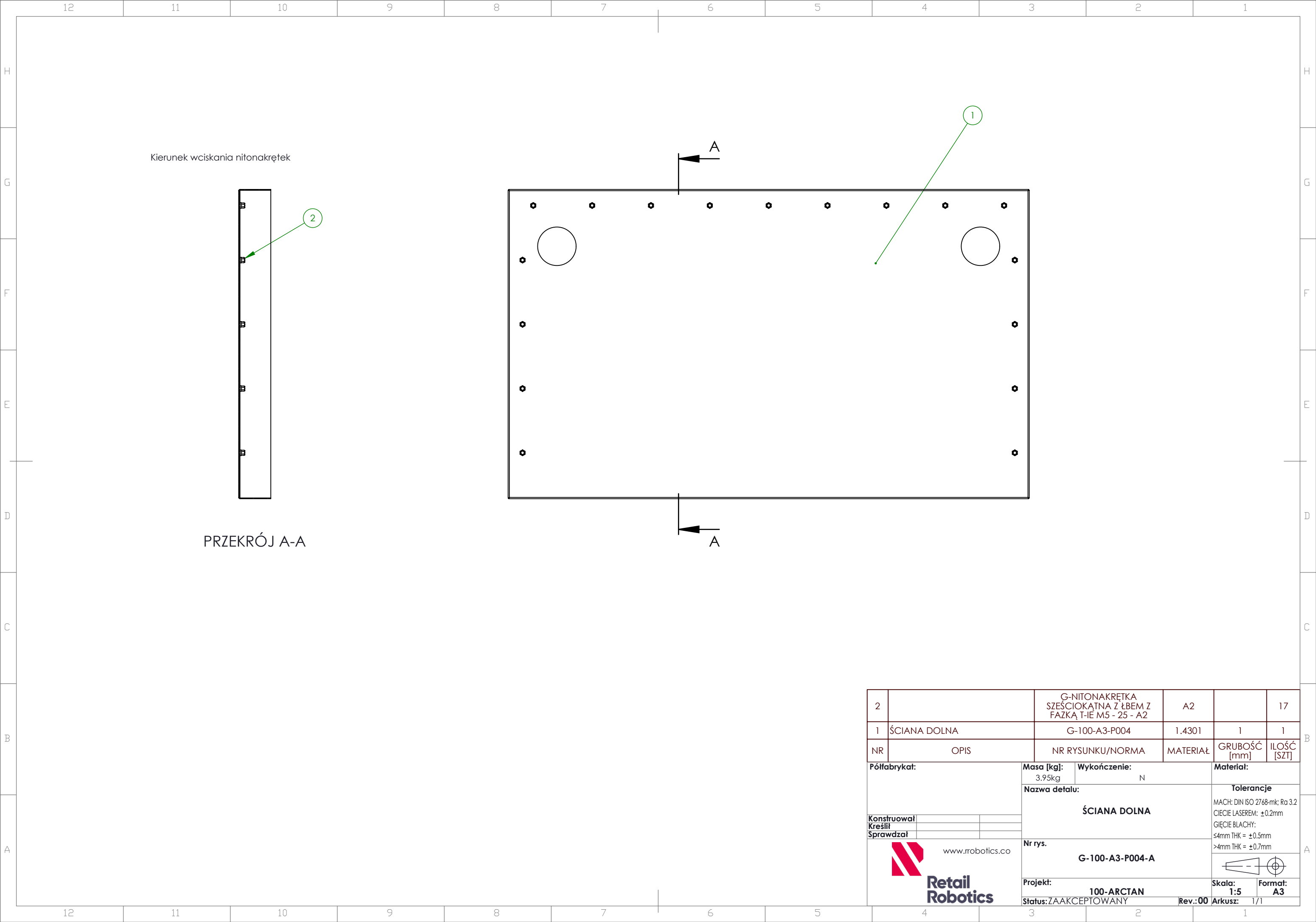



Półfabrykat: Blacha: #1mm	Masa [kg]: 3.89 kg	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: ŚCIANA DOLNA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. G-100-A3-P003		Skala: 1:5 Format: A3
Projekt: 100-ARCTAN		Status: ZAAKCEPTOWANY	
Rev.: 00		Arkusz:	1/1

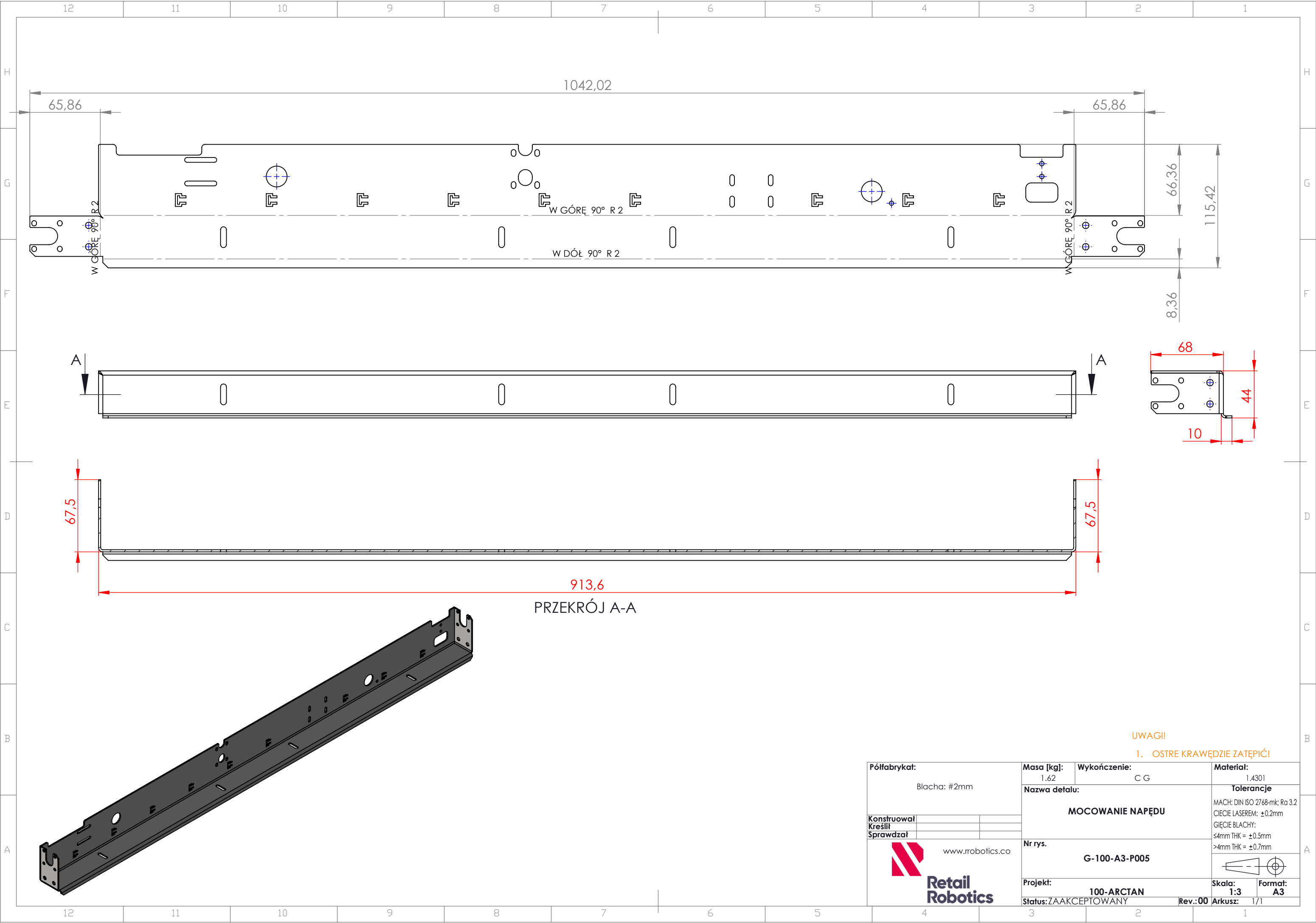


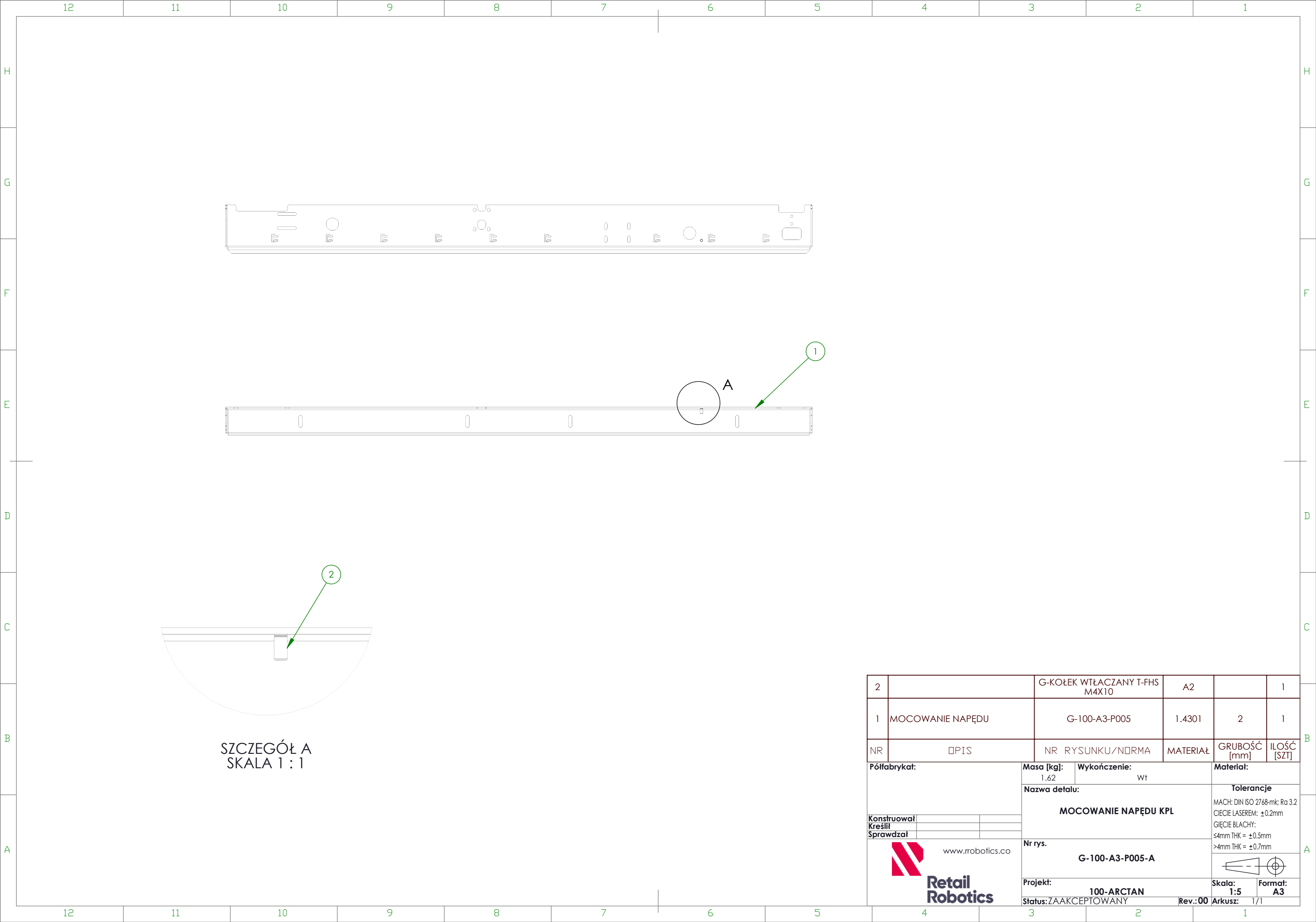
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

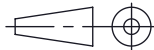


Półfabrykat: Blacha: #1mm	Masa [kg]: 3.92	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: ŚCIANA DOLNA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. G-100-A3-P004		
		Projekt: 100-ARCTAN Status: ZAAKCEPTOWANY	
		Rev.: 00	Format: A3
		Arkusz:	1/1

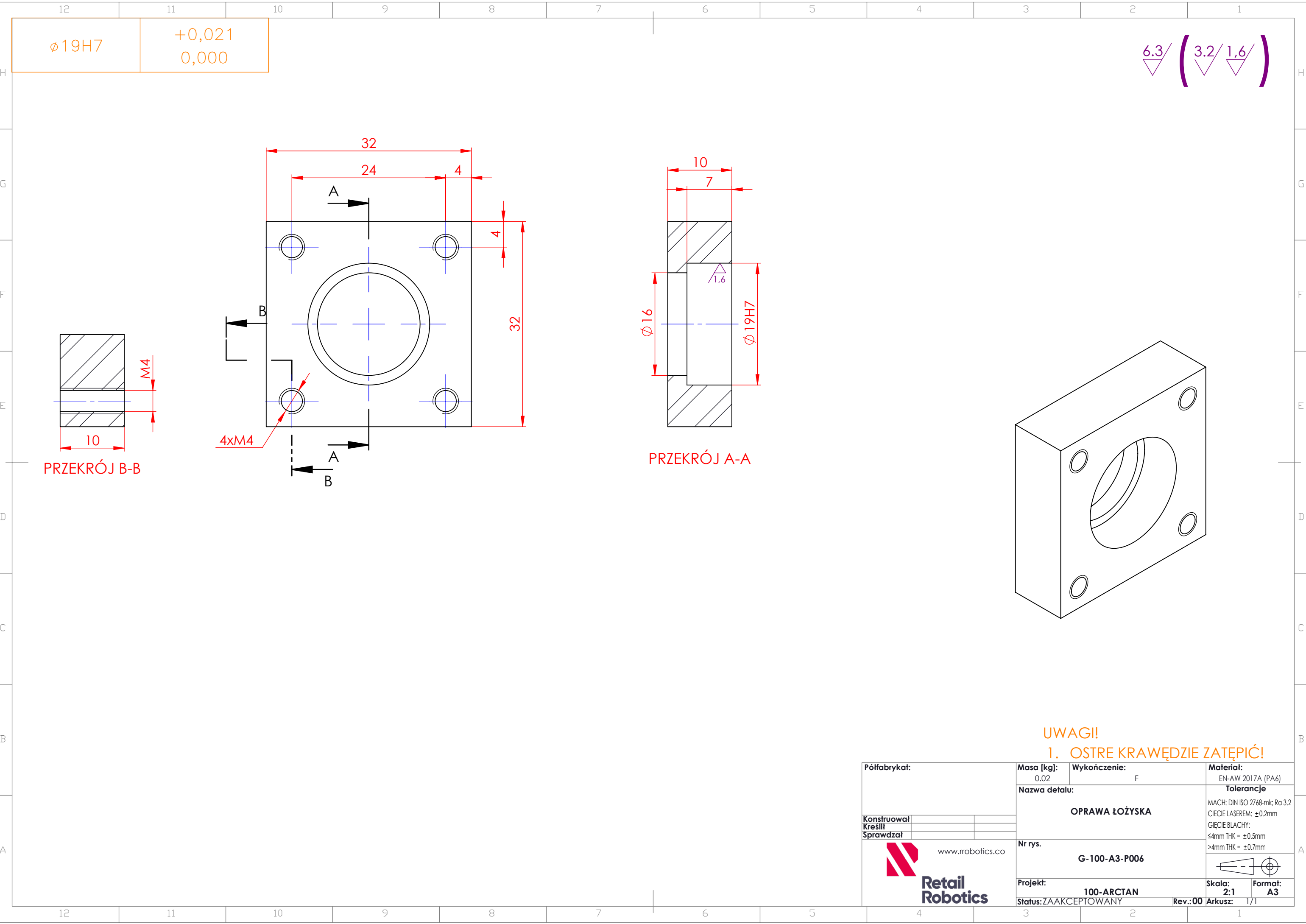


2		G-NITONAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z ŁBEM Z FAZKĄ T-IE M5 - 25 - A2	A2		17
1	ŚCIANA DOLNA	G-100-A3-P004	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 3.95kg	Wykończenie: N		Materiał:
Nazwa detalu:		ŚCIANA DOLNA		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys. G-100-A3-P004-A		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił				CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał				GIECIE BLACHY:	
 www.robotics.co Retail Robotics		Projekt:		Skala:	
		100-ARCTAN		1:5	
		Status:ZAAKCEPTOWANY		Format: A3	
		Rev.:00		Arkusz: 1/1	





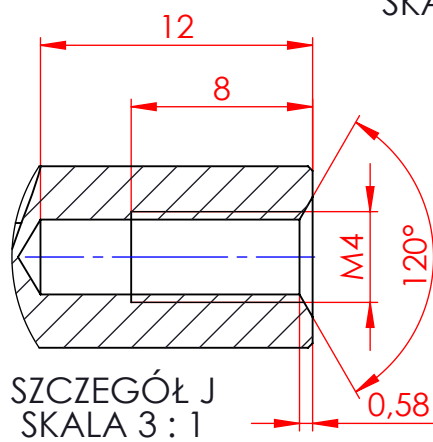
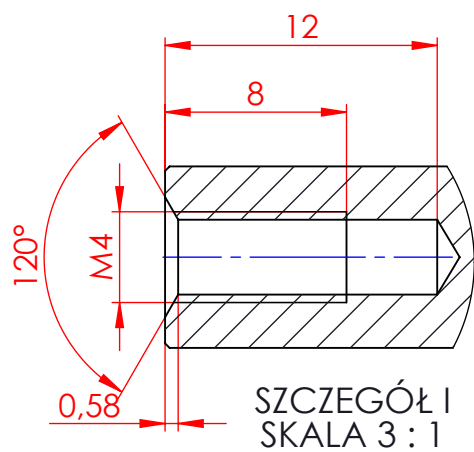
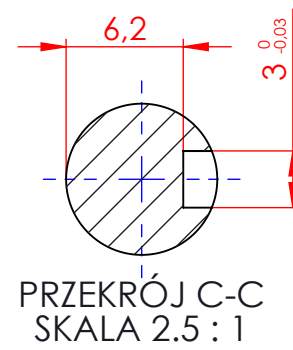
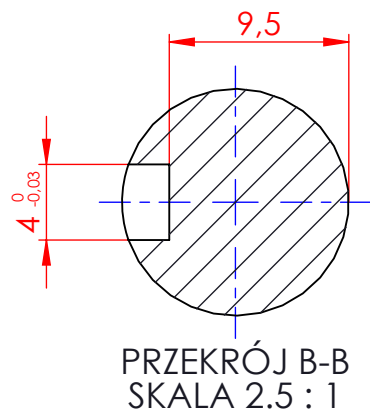
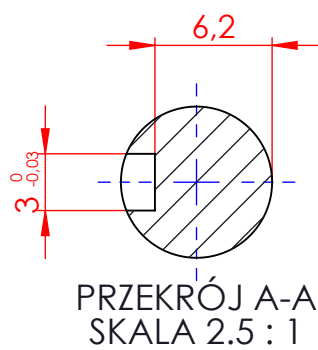
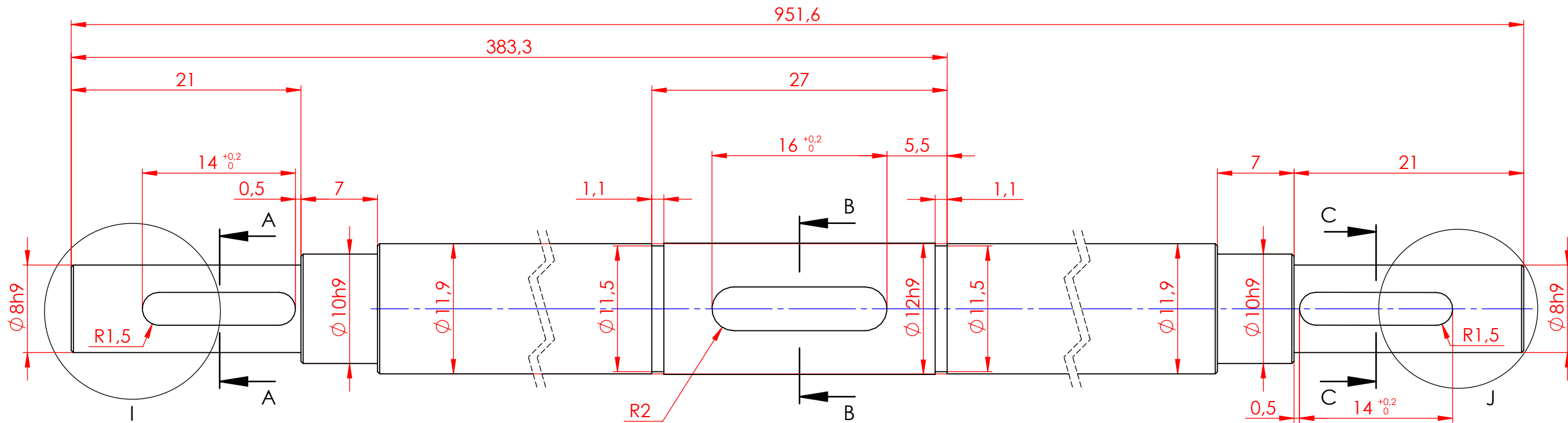
2		G-KOŁEK WTŁACZANY T-FHS M4X10	A2		1
1	MOCOWANIE NAPĘDU	G-100-A3-P005	1.4301	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 1.62	Wykończenie: Wł	Materiał:	
		Nazwa detalu: MOCOWANIE NAPĘDU KPL		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Nr rys. G-100-A3-P005-A			
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.robotics.co 		Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:5	Format: A3
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

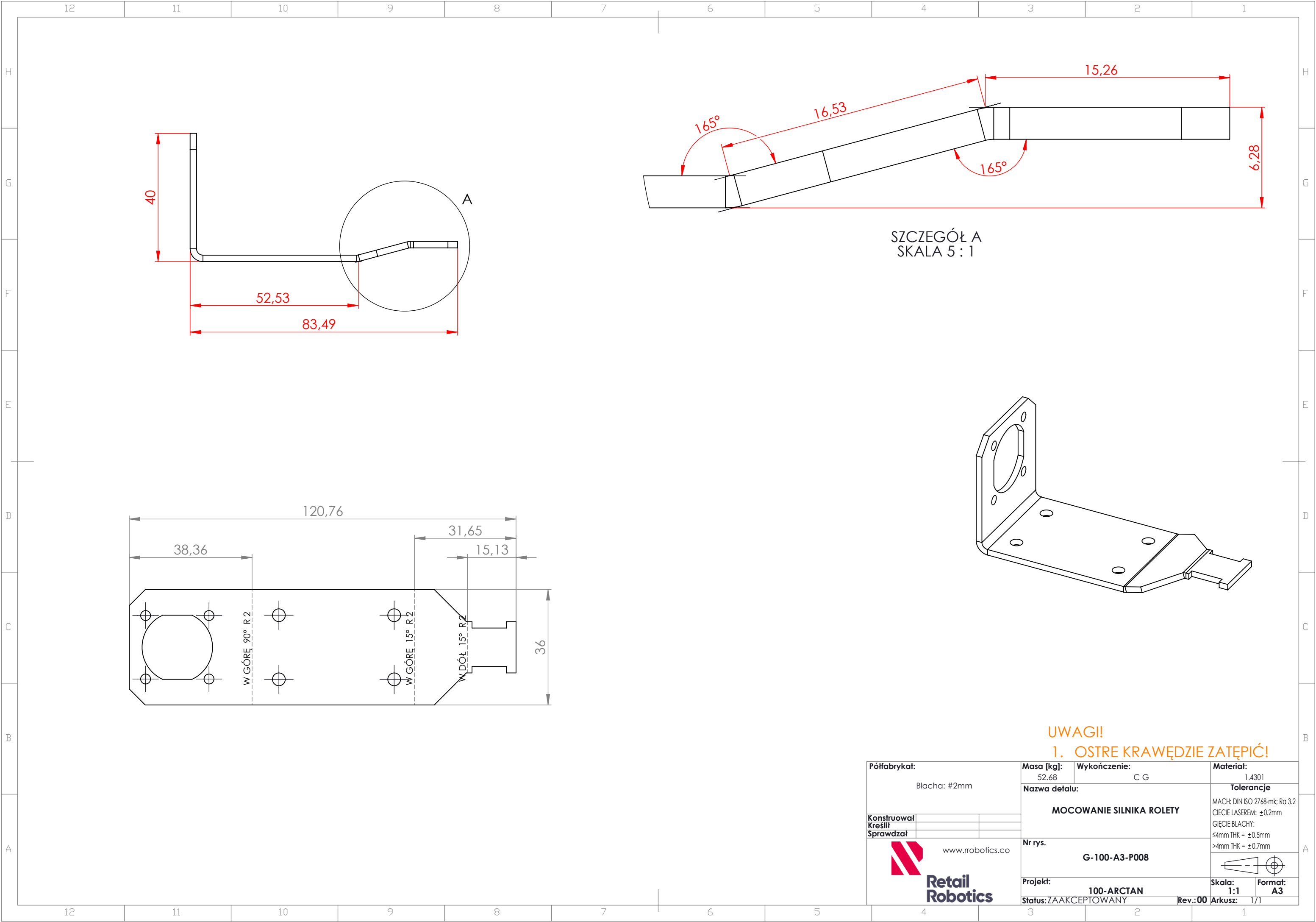
Półfabrykat:	Masa [kg]: 0.02	Wykończenie: F	Materiał: EN-AW 2017A (PA6)	
	Nazwa detalu: OPRAWA ŁOŻYSKA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ± 0.2 mm GIECIE BLACHY: ≤ 4 mm THK = ± 0.5 mm > 4 mm THK = ± 0.7 mm	
	Nr rys. G-100-A3-P006		Skala: 2:1	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Projekt: 100-ARCTAN		Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00
www.robotics.co		Format: A3		Arkusz: 1/1

$\varnothing 8h9$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,036 \end{matrix}$
$\varnothing 10h9$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,036 \end{matrix}$
$\varnothing 12h9$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,043 \end{matrix}$

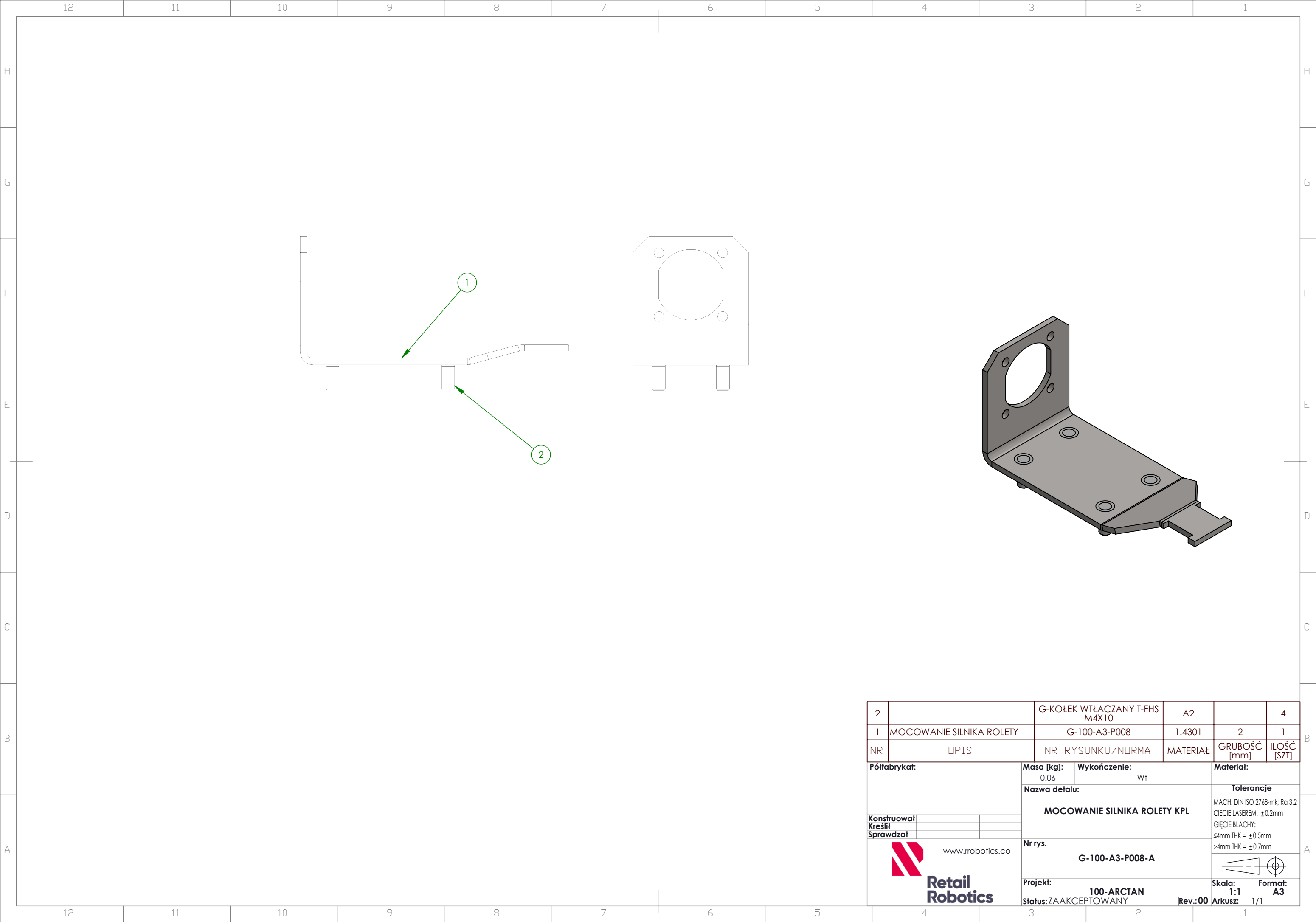



- UWAGI!
- OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 - NIEZWYMIAROWANE FAZY WYKONAĆ 0,2X45°

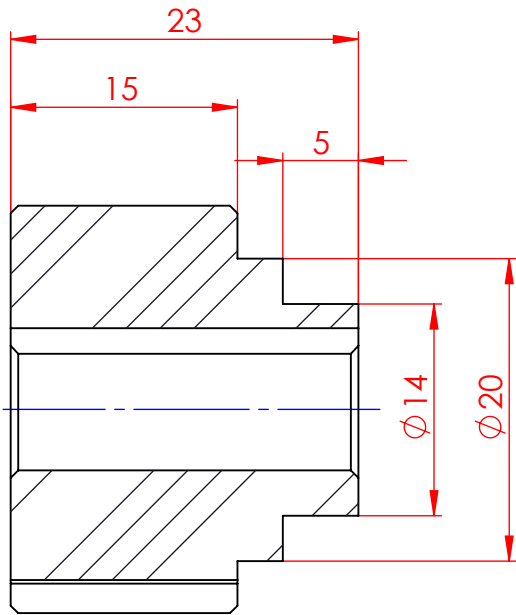
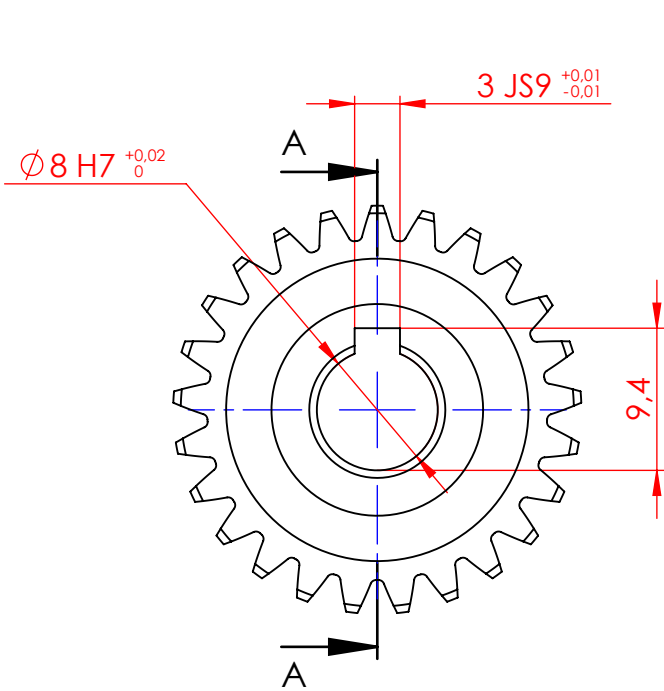
Półfabrykat: PRĘT OKRĄGŁY $\varnothing 20\text{MM}$	Masa [kg]: 0.79	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nazwa detalu: WAŁ NAPĘDU ROLETY		Tolerancje: MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$ GIECIE BLACHY: $\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$ $> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$
Nr rys. G-100-A3-P007		Skala: 1:5	
Projekt: 100-ARCTAN		Format: A3	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	
Arkusz:		1/1	



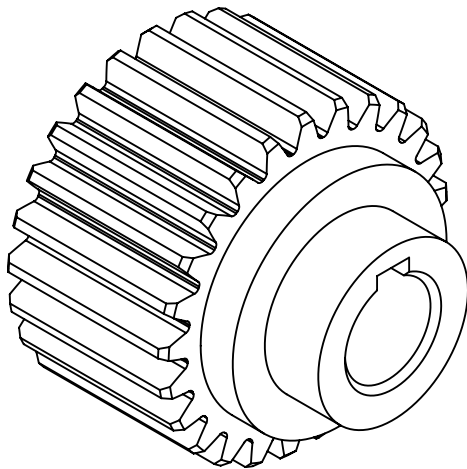
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!



2		G-KOŁEK WTŁACZANY T-FHS M4X10	A2		4
1	MOCOWANIE SILNIKA ROLETY	G-100-A3-P008	1.4301	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.06	Wykończenie: Wł	Materiał:	
		Nazwa detalu: MOCOWANIE SILNIKA ROLETY KPL		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		<div>www.robotics.co Retail Robotics</div>		Nr rys. G-100-A3-P008-A	
Kreślił					
Sprawdzał					
		Projekt:	100-ARCTAN	Skala: 1:1	Format: A3
		Status:ZAAKCEPTOWANY	Rev.:00	Arkusz:	1/1

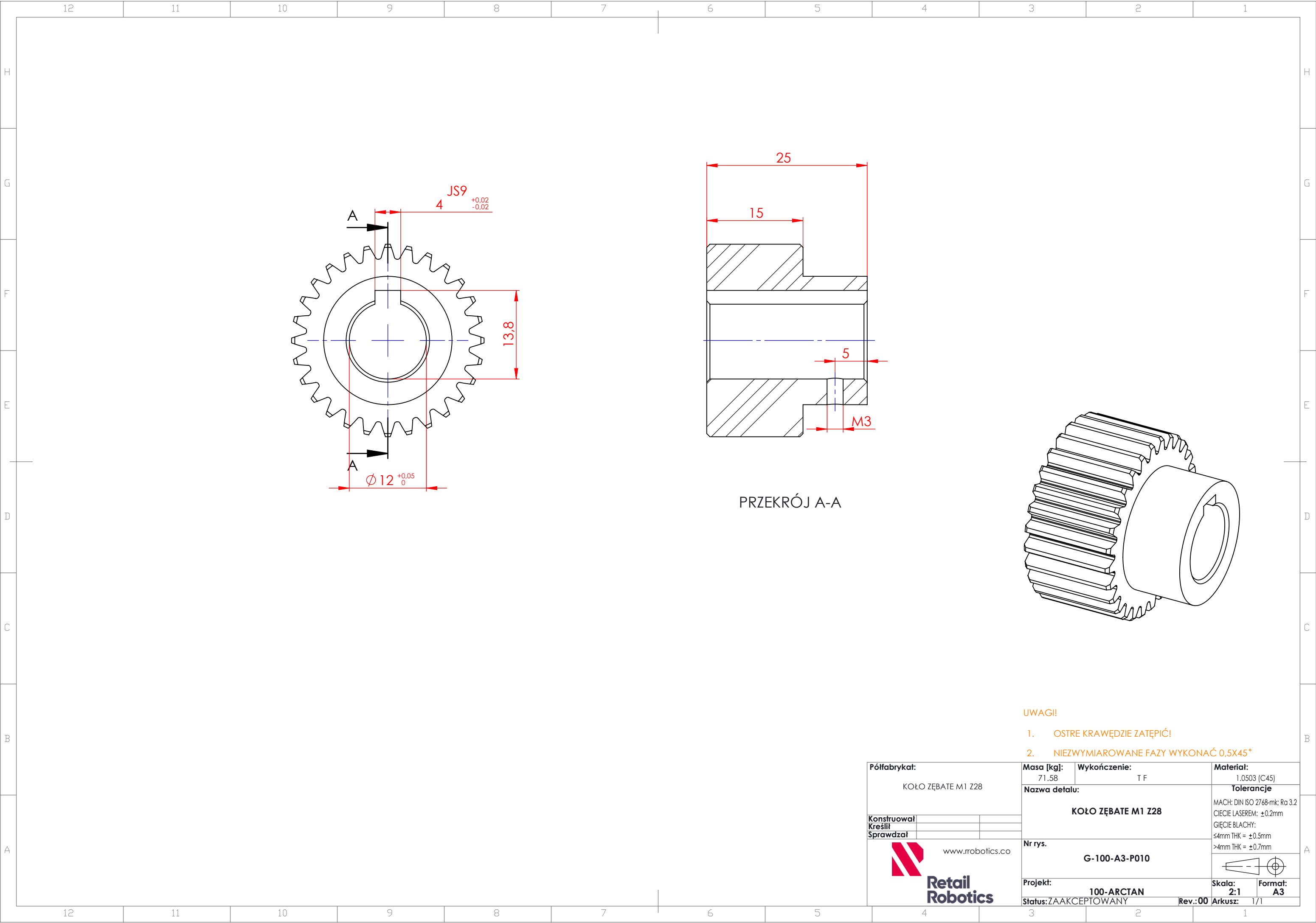


PRZĘKRÓJ A-A

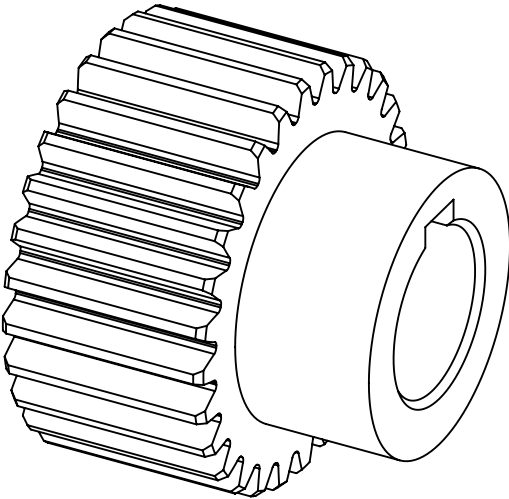


- UWAGI!
- OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 - NIEWYMIAROWANE FAZY WYKONAĆ 0.5X45°


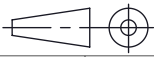
Półfabrykat: KOŁO ZĘBATE M1 Z25	Masa [kg]: 59.85	Wykończenie: T F	Materiał: 1.0503 (C45)	
	Nazwa detalu: KOŁO ZĘBATE M1 Z25		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
	Nr rys. G-100-A3-P009		Skala: 2:1	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Projekt: 100-ARCTAN		Status:ZAAKCEPTOWANY	Rev.:00
www.robotics.co		Format: A3		Arkusz: 1/1



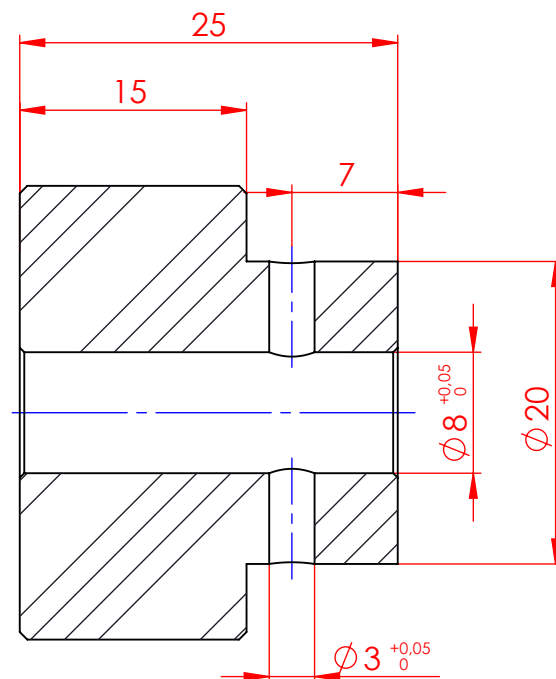
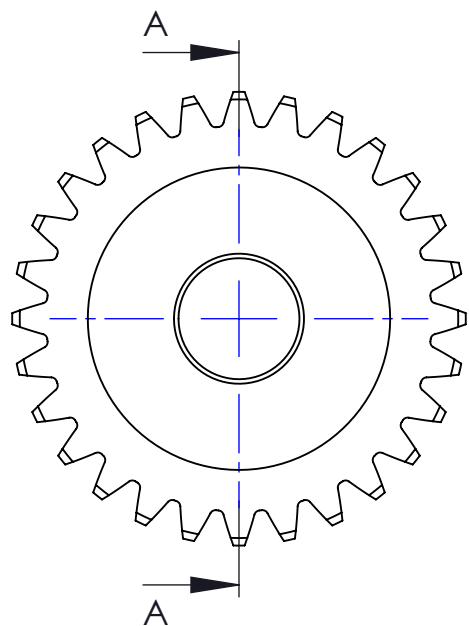
PRZEKRÓJ A-A



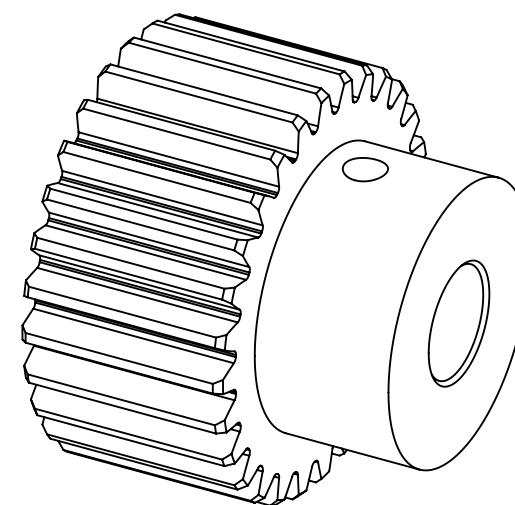
- UWAGI!
- OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 - NIEZWYMIAROWANE FAZY WYKONAĆ 0,5X45°

Półfabrykat: KOŁO ZĘBATE M1 Z28 Konstruował Kreślił Sprawdzał 	Masa [kg]: 71.58	Wykończenie: T F	Materiał: 1.0503 (C45)
	Nazwa detalu: KOŁO ZĘBATE M1 Z28		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
	Nr rys. G-100-A3-P010		
	Projekt: 100-ARCTAN Status: ZAAKCEPTOWANY		Skala: 2:1 Format: A3

Rev.:00 Arkusz: 1/1





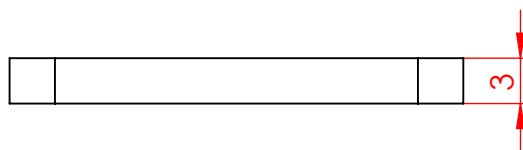
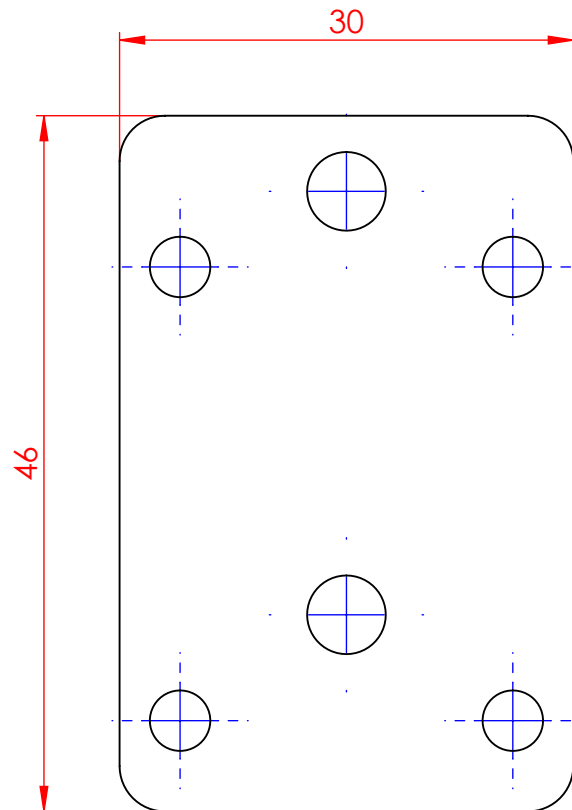
PRZEKRÓJ A-A



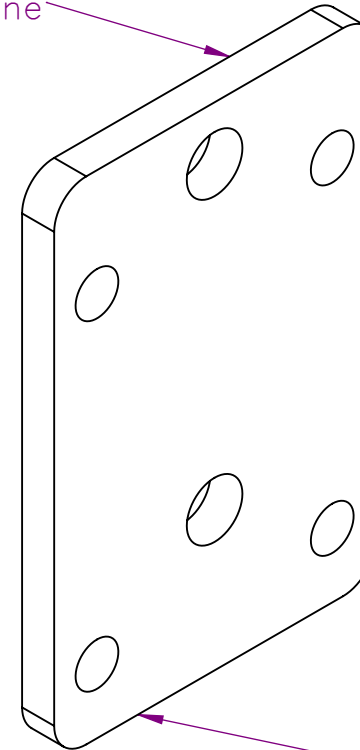
UWAGI!

- OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
- NIEWYMIAROWANE FAZY WYKONAĆ 0.5X45°

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.08	Wykończenie: T F	Materiał: 1.0503 (C45)
KOŁO ZĘBATE M1 Z28			Nazwa detalu: KOŁO ZĘBATE M1 Z28		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. G-100-A3-P011		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 2:1
Retail Robotics			Status:ZAAKCEPTOWANY		Format: A3
			Rev.:00		Arkusz: 1/1



Oszlifować krawędzie po laserze – ważne

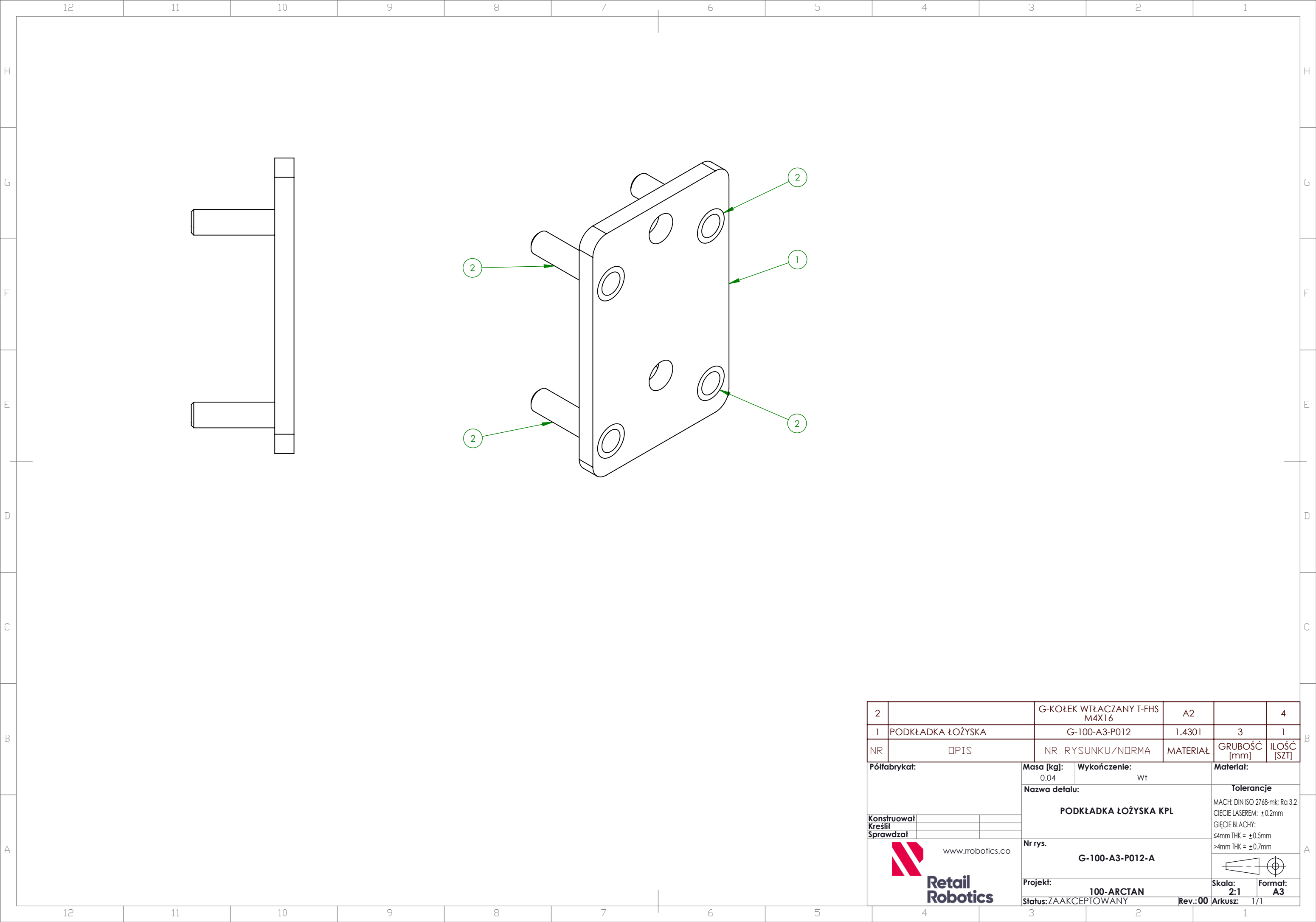



Oszlifować krawędzie po laserze – ważne

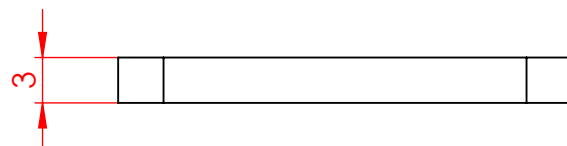
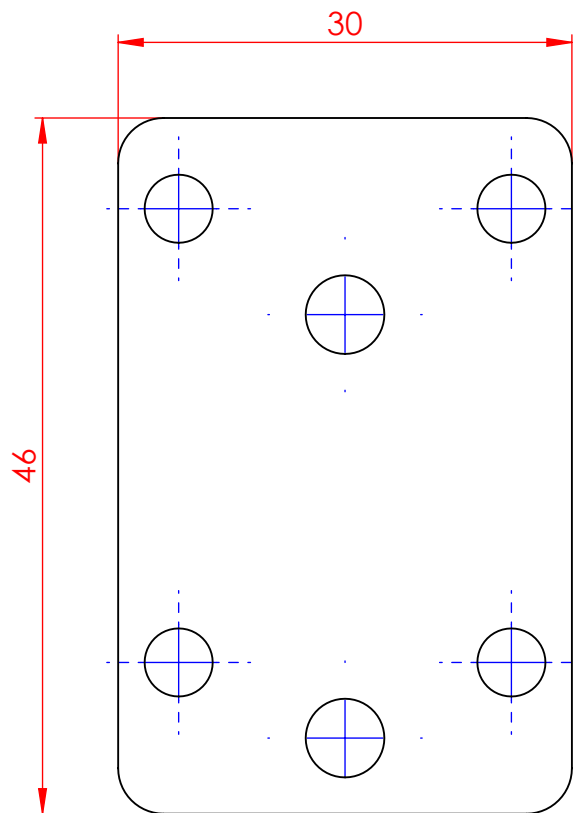
UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

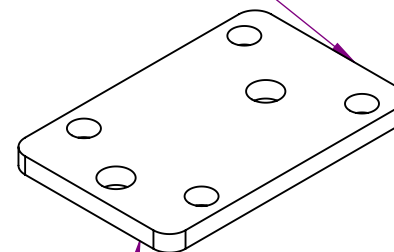
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Blacha: #3mm		0.030	C	1.4301	
Nazwa detalu:		Tolerancje		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
PODKŁADKA ŁOŻYSKA		CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$		GIECIE BLACHY:	
Konstruował		Nr rys.		$\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$	
Kreślił		G-100-A3-P012		$> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$	
Sprawdzał		Projekt:		Skala:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		2:1	
Retail Robotics		Status: ZAACEPTOWANY		Format:	
		Rev.: 00		A4	
		Arkusz:		1/1	



2		G-KOŁEK WTŁACZANY T-FHS M4X16	A2		4
1	PODKŁADKA ŁOŻYSKA	G-100-A3-P012	1.4301	3	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.04	Wykończenie: Wł	Materiał:	
		Nazwa detalu: PODKŁADKA ŁOŻYSKA KPL		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		<div><div>www.rrobotics.co</div><div>Retail Robotics</div></div>		<div>Nr rys. G-100-A3-P012-A</div> <div>Projekt: 100-ARCTAN</div> <div>Status:ZAAKCEPTOWANY</div>	
Kreślił					
Sprawdzał					
		Nr rys.		Skala: 2:1	
		Projekt:		Format: A3	
		Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:00	
				Arkusz: 1/1	





Oszlifować krawędzie po laserze - ważne

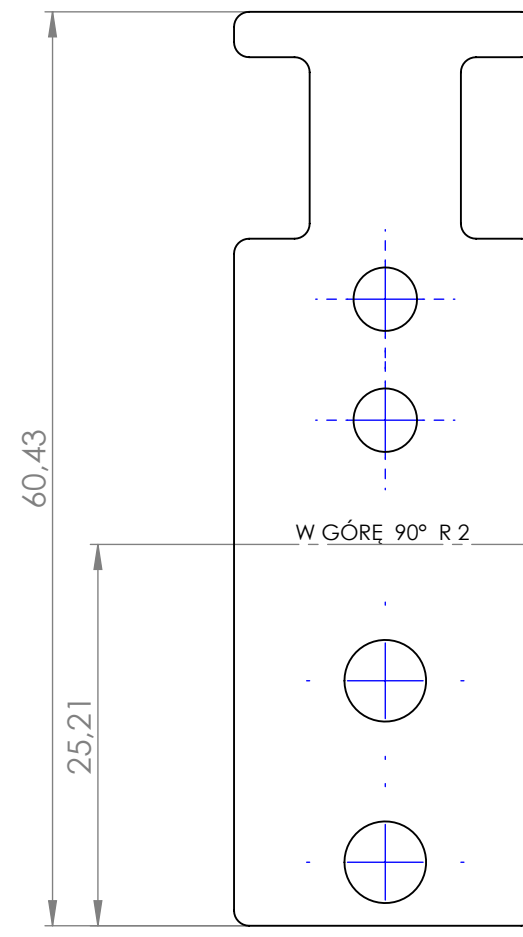
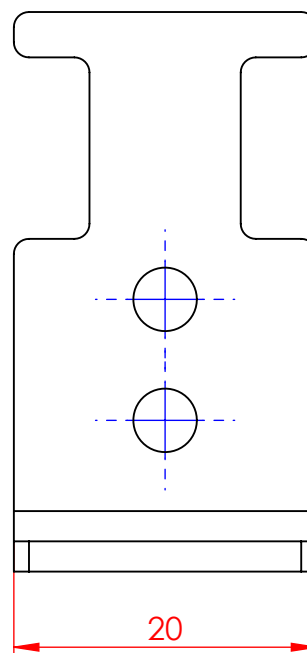
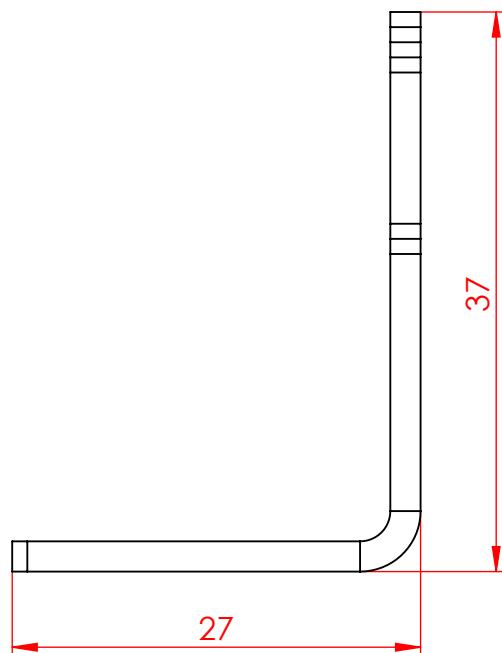


Oszlifować krawędzie po laserze - ważne

UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

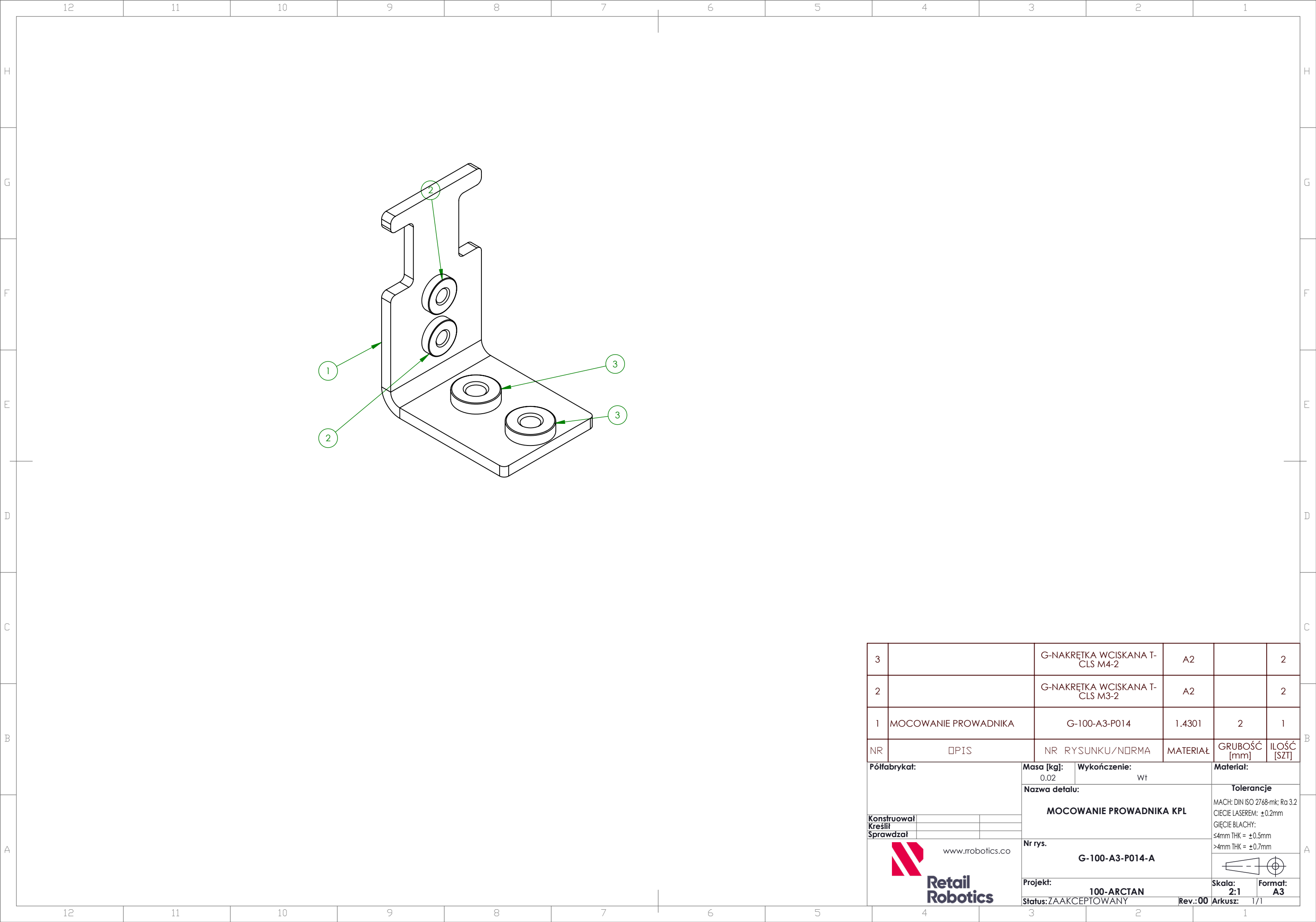
Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Blacha: #3mm			0.029	C	1.4301	
<div>Konstruował</div> <div>Kreślił</div> <div>Sprawdzał</div>			Nazwa detalu:		Tolerancje	
			PODKŁADKA ŁOŻYSKA		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
			Nr rys.			
			G-100-A3-P013			
<div><div>www.robotics.co</div><div>Retail Robotics</div></div>			Projekt:		Skala:	Format:
			100-ARCTAN		1:1	A4
			Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1



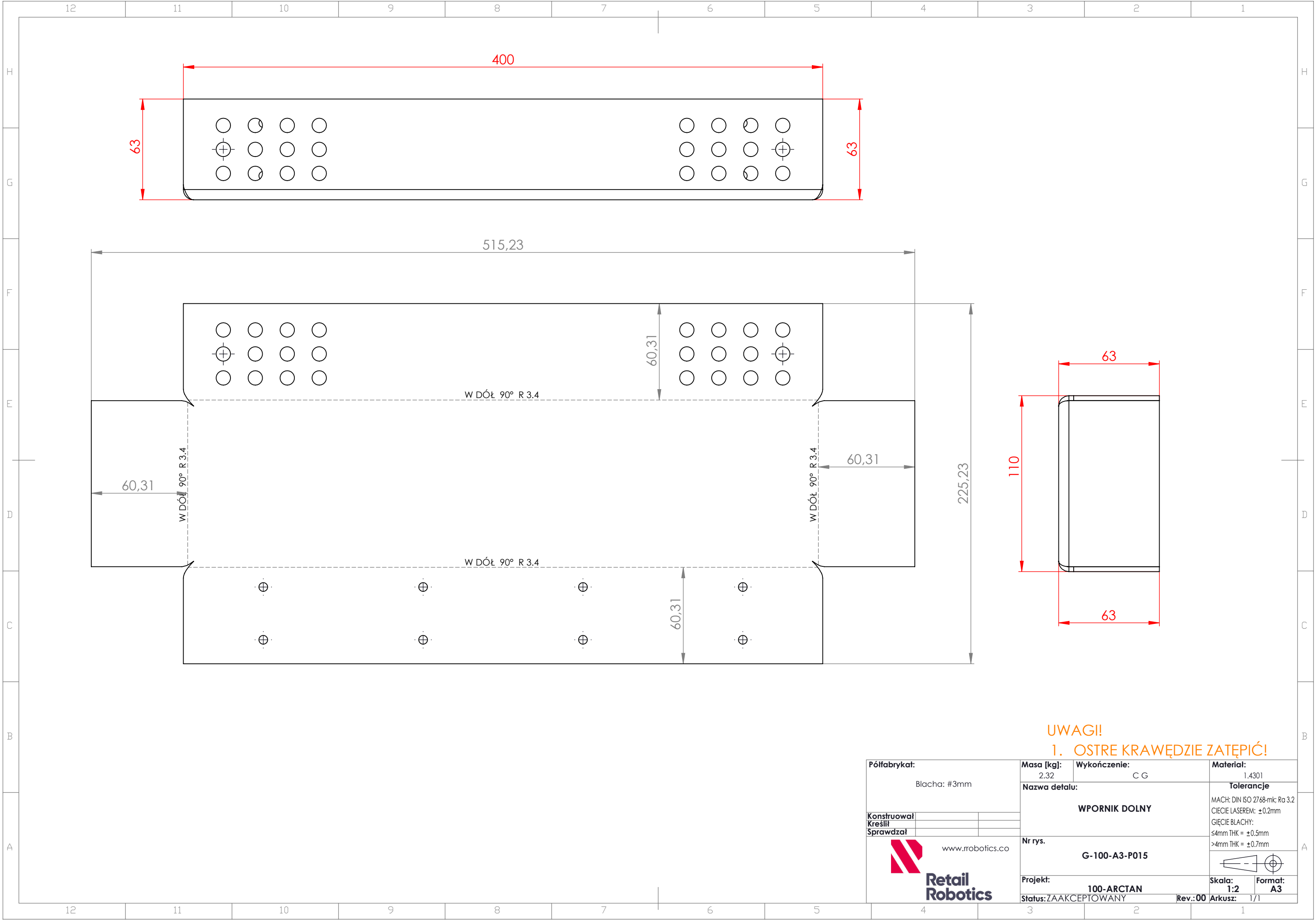
UWAGI!

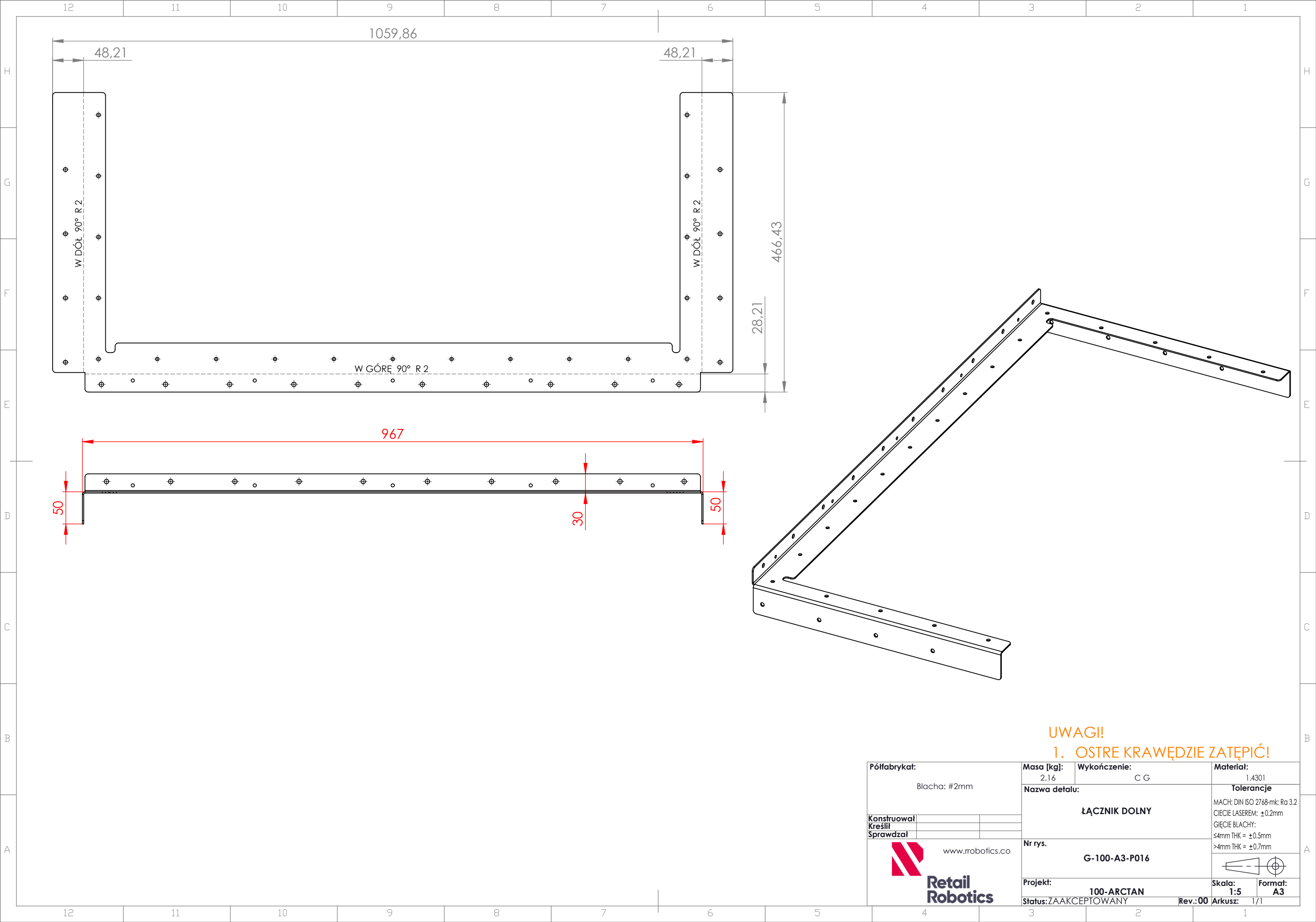
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Blacha: #2mm		0.016	C G	1.4301	
Nazwa detalu:		MOCOWANIE PROWADNIKA		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		G-100-A3-P014		CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$	
Sprawdzał		Projekt:		GIECIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		$\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$	
Retail Robotics		Status: ZAACEPTOWANY		$> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$	
		Rev.: 00		Skala: 2:1	
		Arkusz: 1/1		Format: A4	



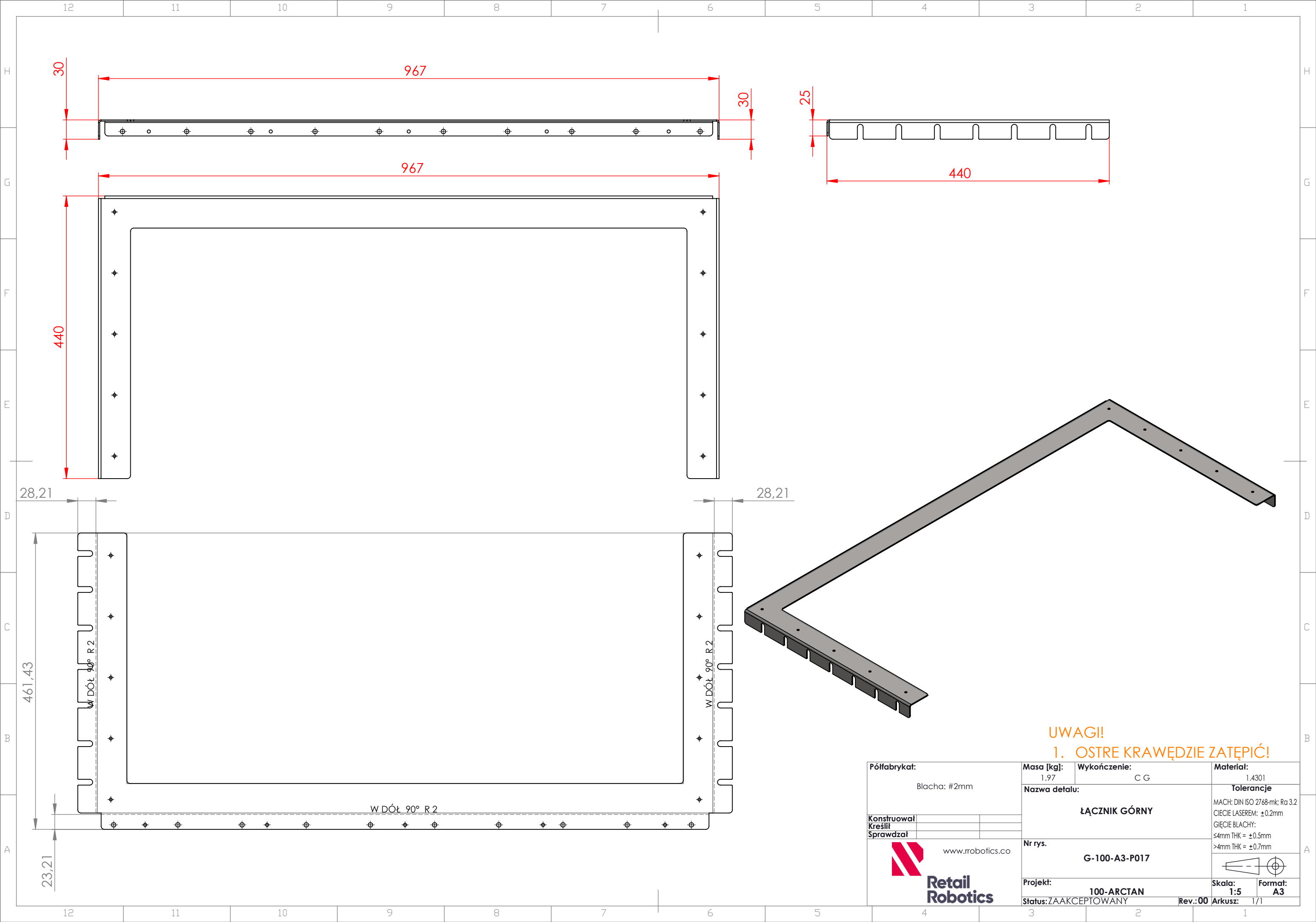
3		G-NAKRETKA WCISKANA T-CLS M4-2	A2		2
2		G-NAKRETKA WCISKANA T-CLS M3-2	A2		2
1	MOCOWANIE PROWADNIKA	G-100-A3-P014	1.4301	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.02	Wykończenie: Wł	Materiał:	
Nazwa detalu:		MOCOWANIE PROWADNIKA KPL		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys. G-100-A3-P014-A		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Kreślił					
Sprawdzał					
Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 2:1		Format: A3	
Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:00		Arkusz: 1/1	






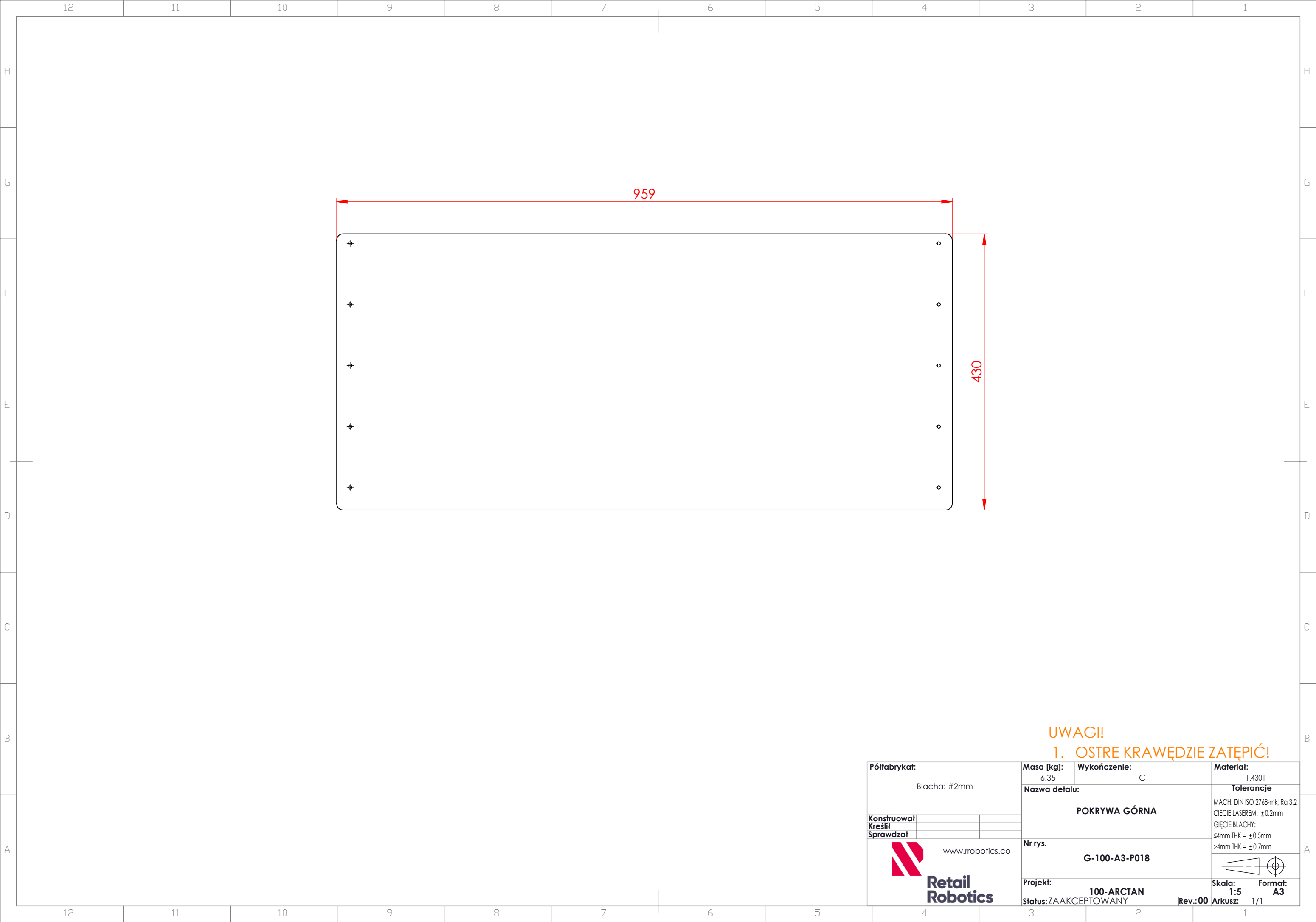
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

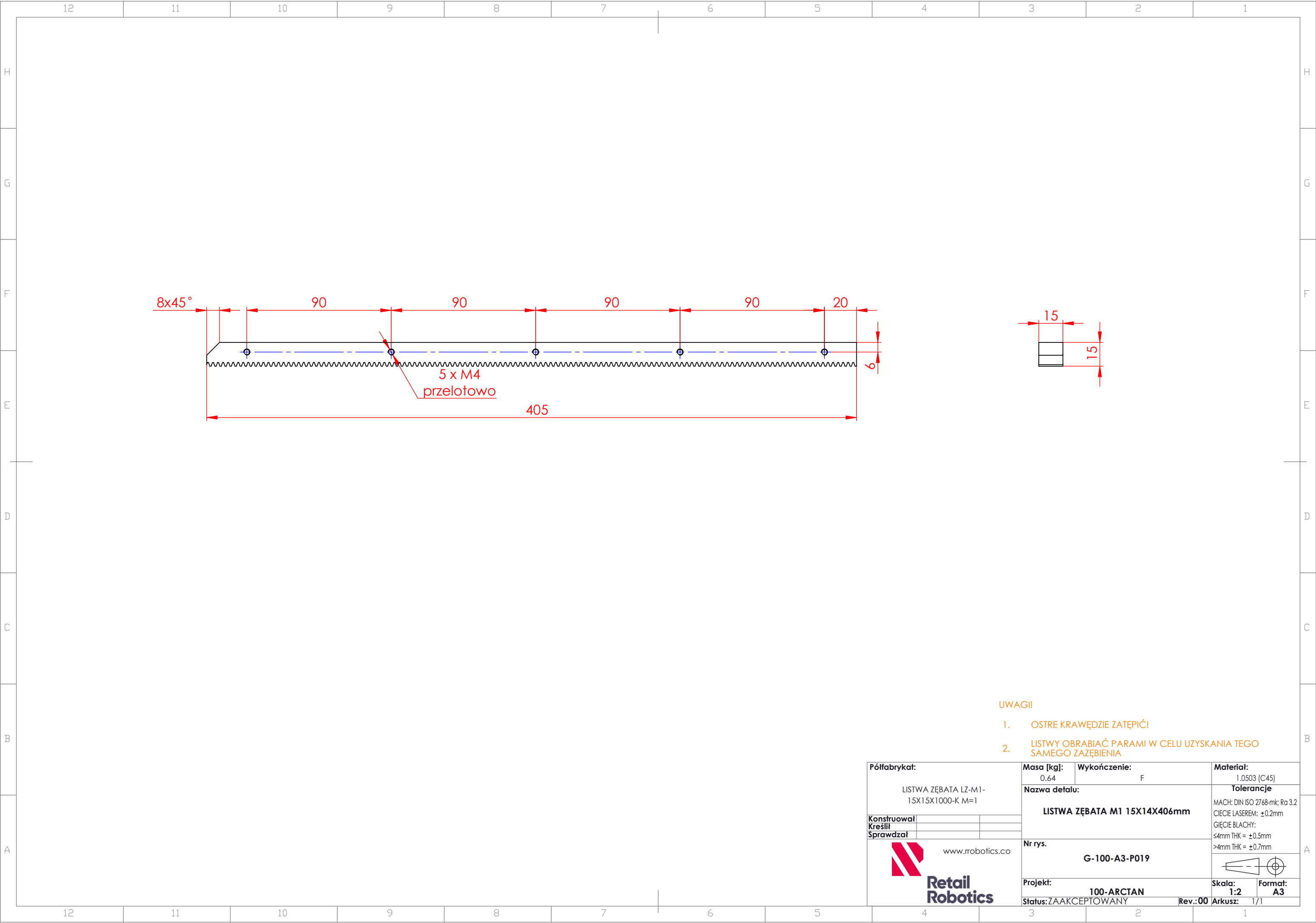
Półfabrykat:			Masa [kg]: 2.16	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
Blacha: #2mm			Nazwa detalu: ŁĄCZNIK DOLNY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. G-100-A3-P016		
Kreślił					
Sprawdzał			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:5
 www.robotics.co Retail Robotics			Status: ZAAKCEPTOWANY		Format: A3
			Rev.: 00	Arkusz: 1/1	



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

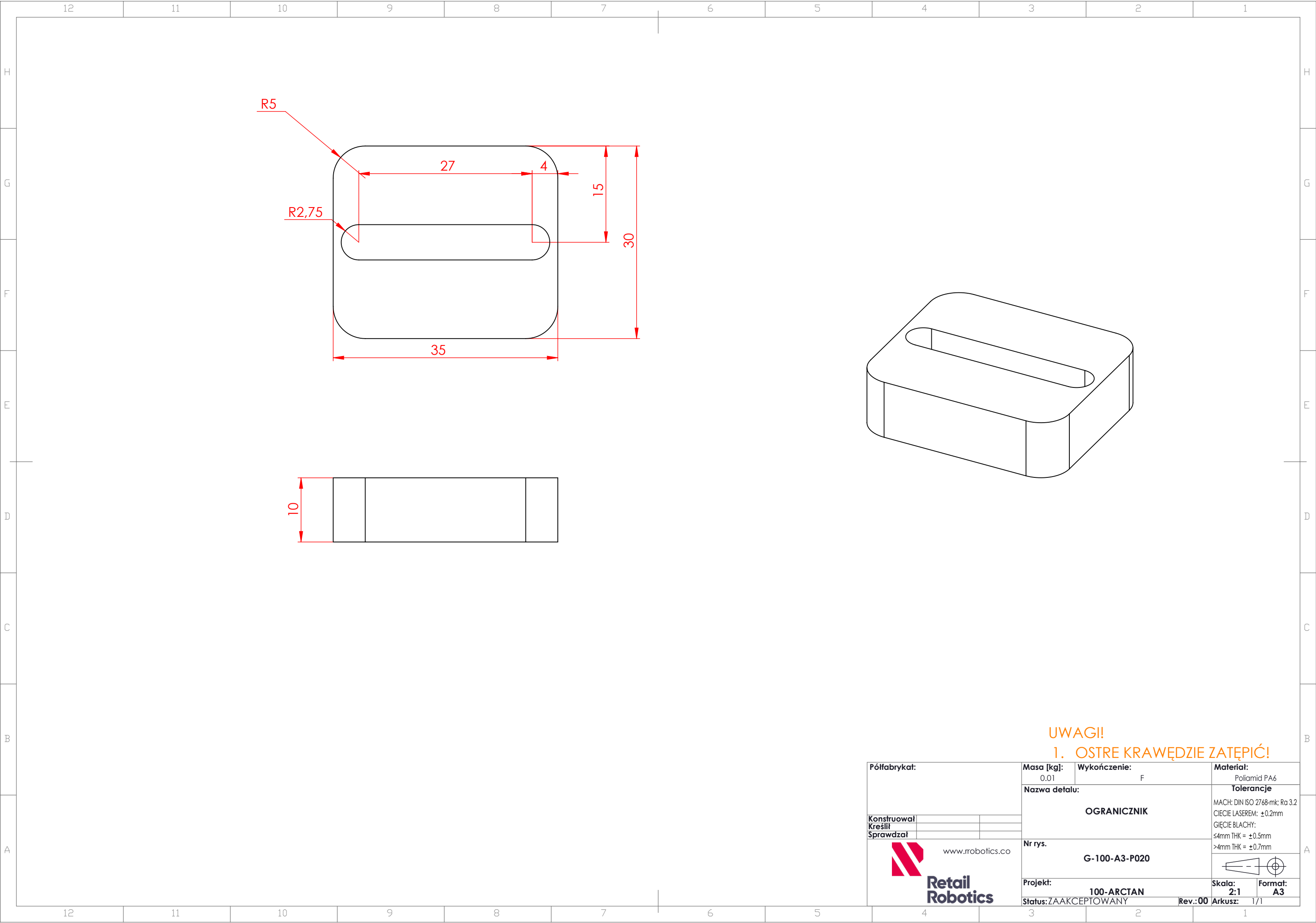
Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 1.97	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: ŁĄCZNIK GÓRNY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. G-100-A3-P017		
		Projekt: 100-ARCTAN Status: ZAAKCEPTOWANY	
Rev.: 00		Skala: 1:5	Format: A3
Arkusz: 1/1			

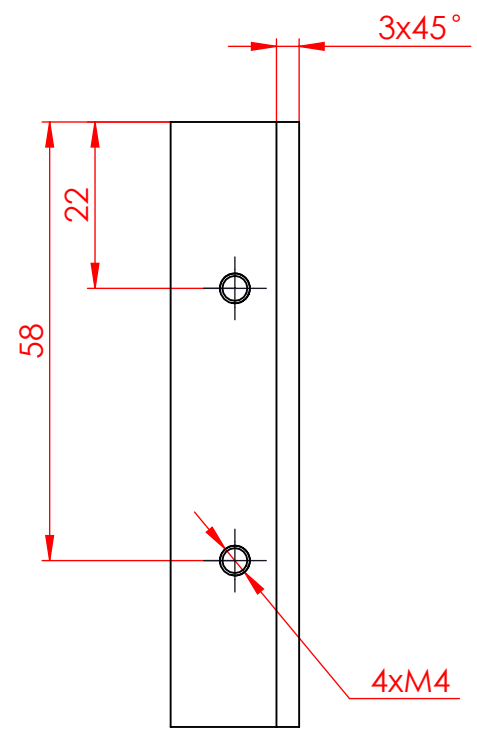
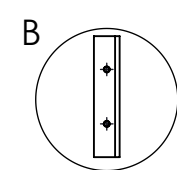
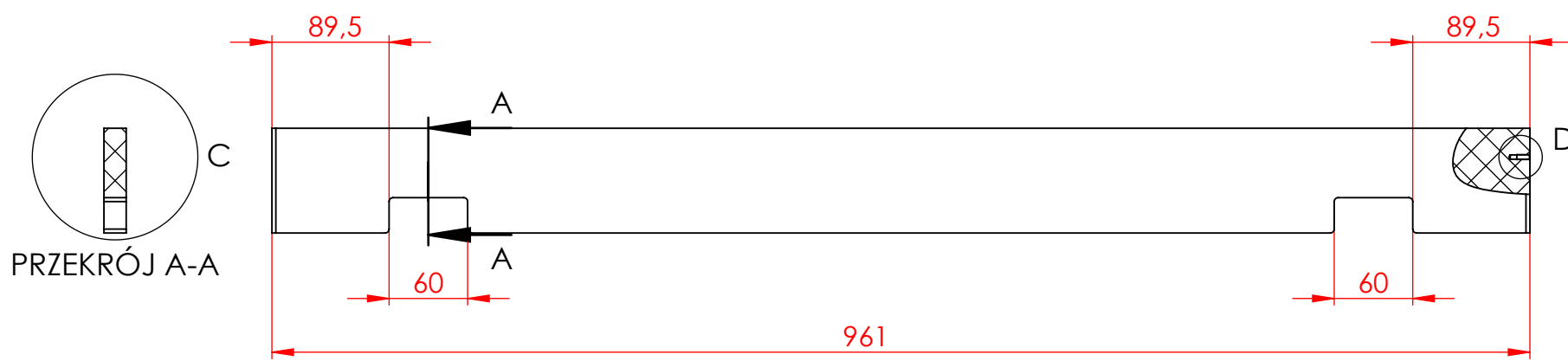




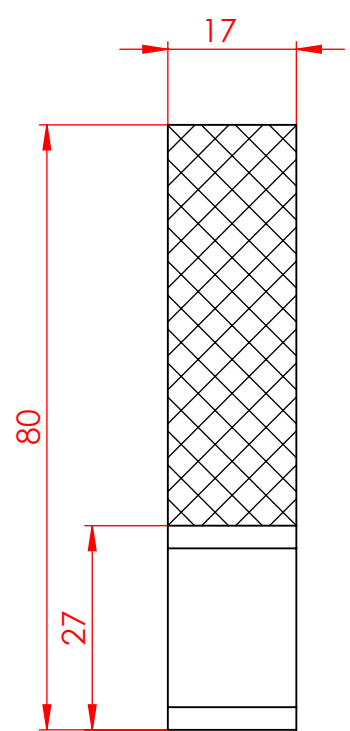
- UWAGI!
- OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 - LISTWY OBRABIAĆ PARAMI W CELU UZYSKANIA TEGO SAMEGO ZAZĘBIENIA

Półfabrykat: LISTWA ZĘBATA LZ-M1- 15X15X1000-K M=1 Konstruował Kreślił Sprawdzał 	Masa [kg]: 0.64	Wykończenie: F	Materiał: 1.0503 (C45)
	Nazwa detalu: LISTWA ZĘBATA M1 15X14X406mm		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
	Nr rys. G-100-A3-P019		
	Projekt: 100-ARCTAN Status: ZAAKCEPTOWANY		Skala: 1:2 Format: A3
		Rev.: 00	Arkusz: 1/1

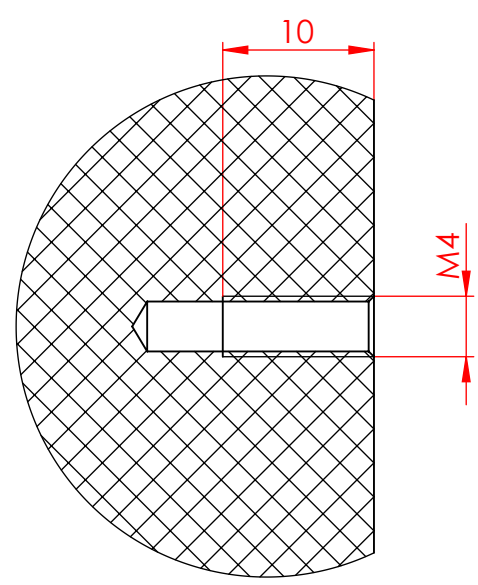




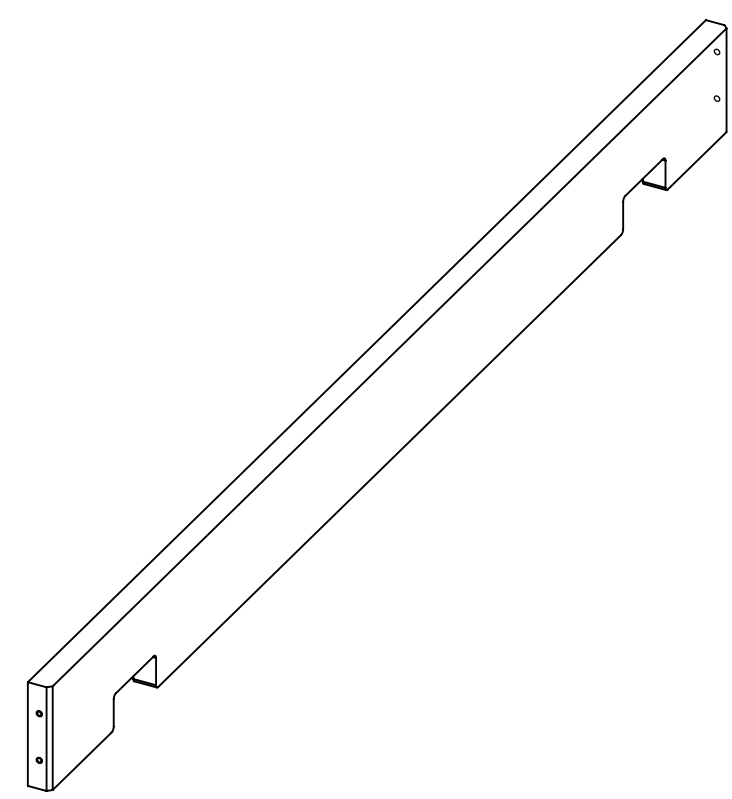
SZCZEGÓŁ B
SKALA 1 : 1




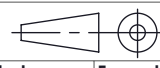
SZCZEGÓŁ C
SKALA 1 : 1

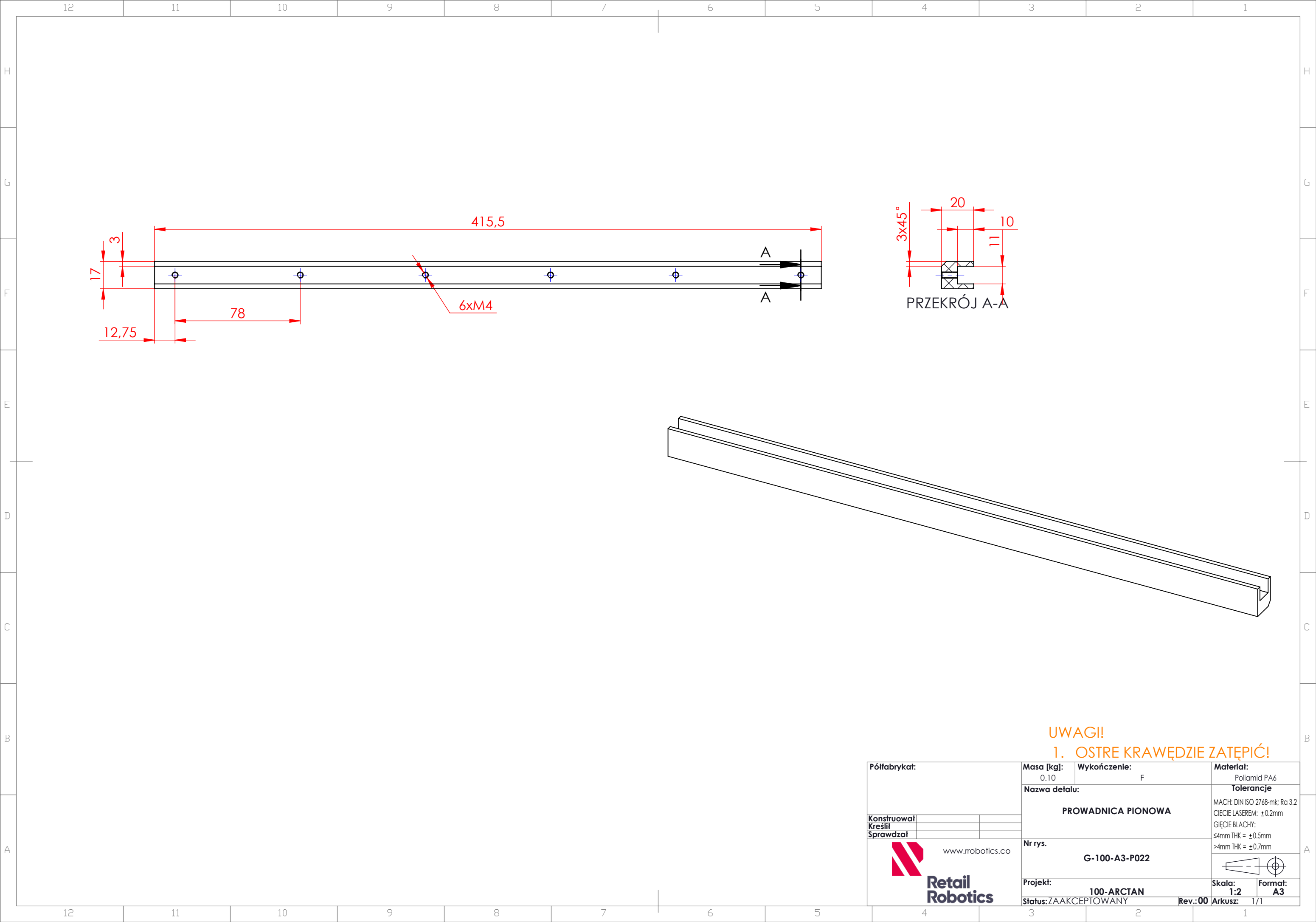


SZCZEGÓŁ D
SKALA 2 : 1


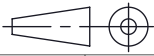


UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

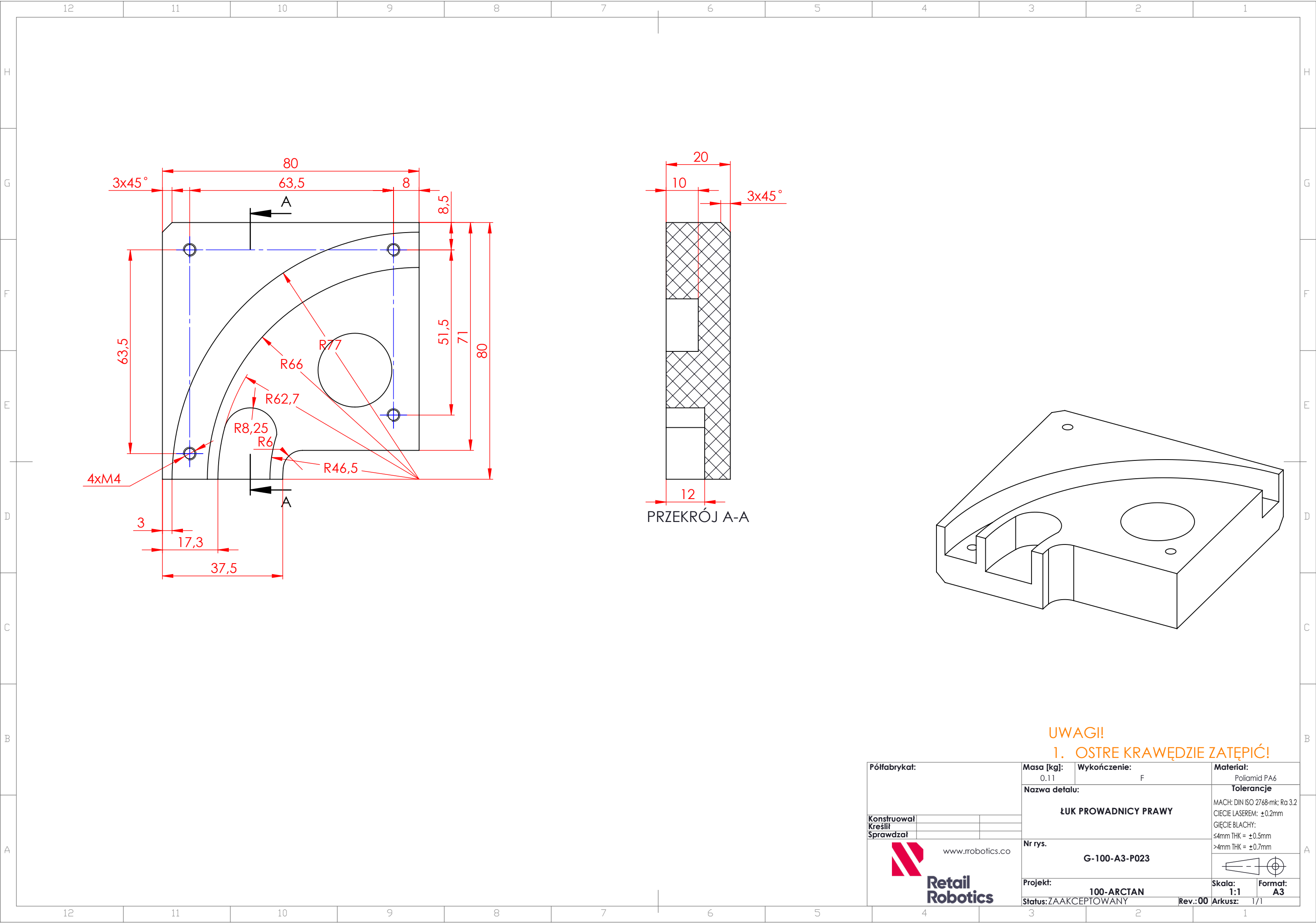
Półfabrykat: Konstruował M.Matwiejczuk 11.02.2020 Kreślił M.Matwiejczuk Sprawdzał 	Masa [kg]: 1.40	Wykończenie: F	Materiał: Poliamid PA6
	Nazwa detalu: LISTWA GRANICZNA ROLETY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
	Nr rys. G-100-A3-P021		
	Projekt: 100-ARCTAN Status: ZAAKCEPTOWANY		Skala: 1:5 Format: A3
		Rev.: 00	Arkusz: 1/1



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Konstruował Kreślił Sprawdzał 	Masa [kg]: 0.10	Wykończenie: F	Materiał: Poliamid PA6
	Nazwa detalu: PROWADNICA PIONOWA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
	Nr rys. G-100-A3-P022		
	Projekt: 100-ARCTAN Status: ZAAKCEPTOWANY		Skala: 1:2 Format: A3

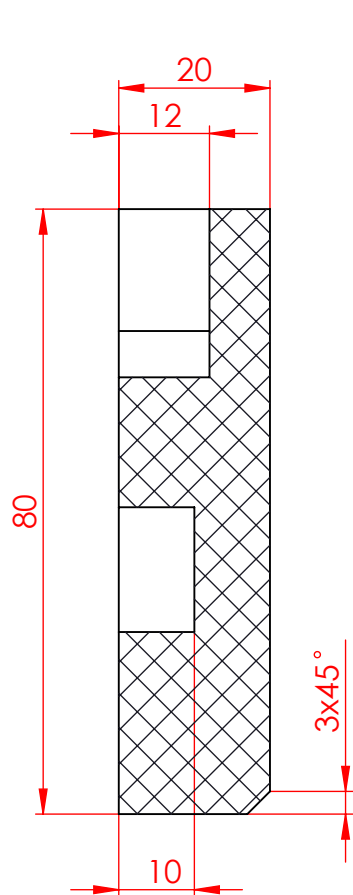
Rev.: 00
Arkusz: 1/1



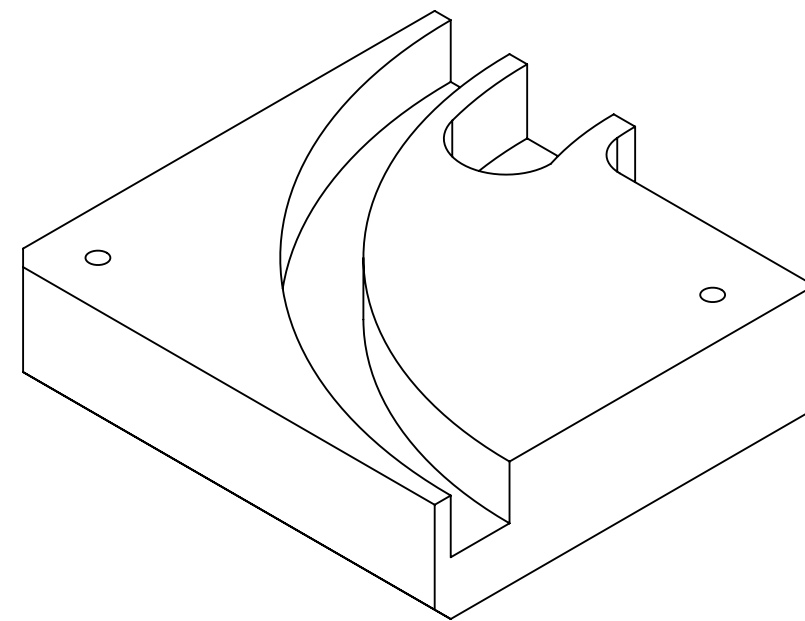
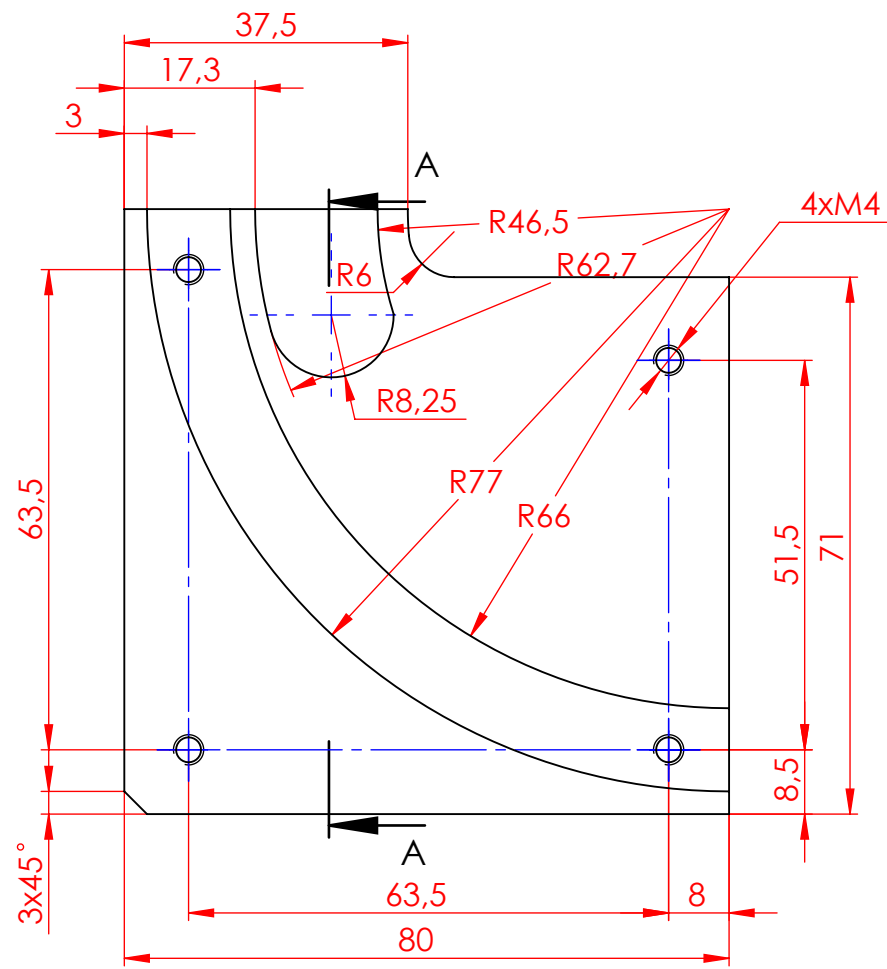
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:	Masa [kg]: 0.11	Wykończenie: F	Materiał: Poliamid PA6	
	Nazwa detalu: ŁUK PROWADNICY PRAWY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nr rys. G-100-A3-P023		Skala: 1:1	
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Format: A3



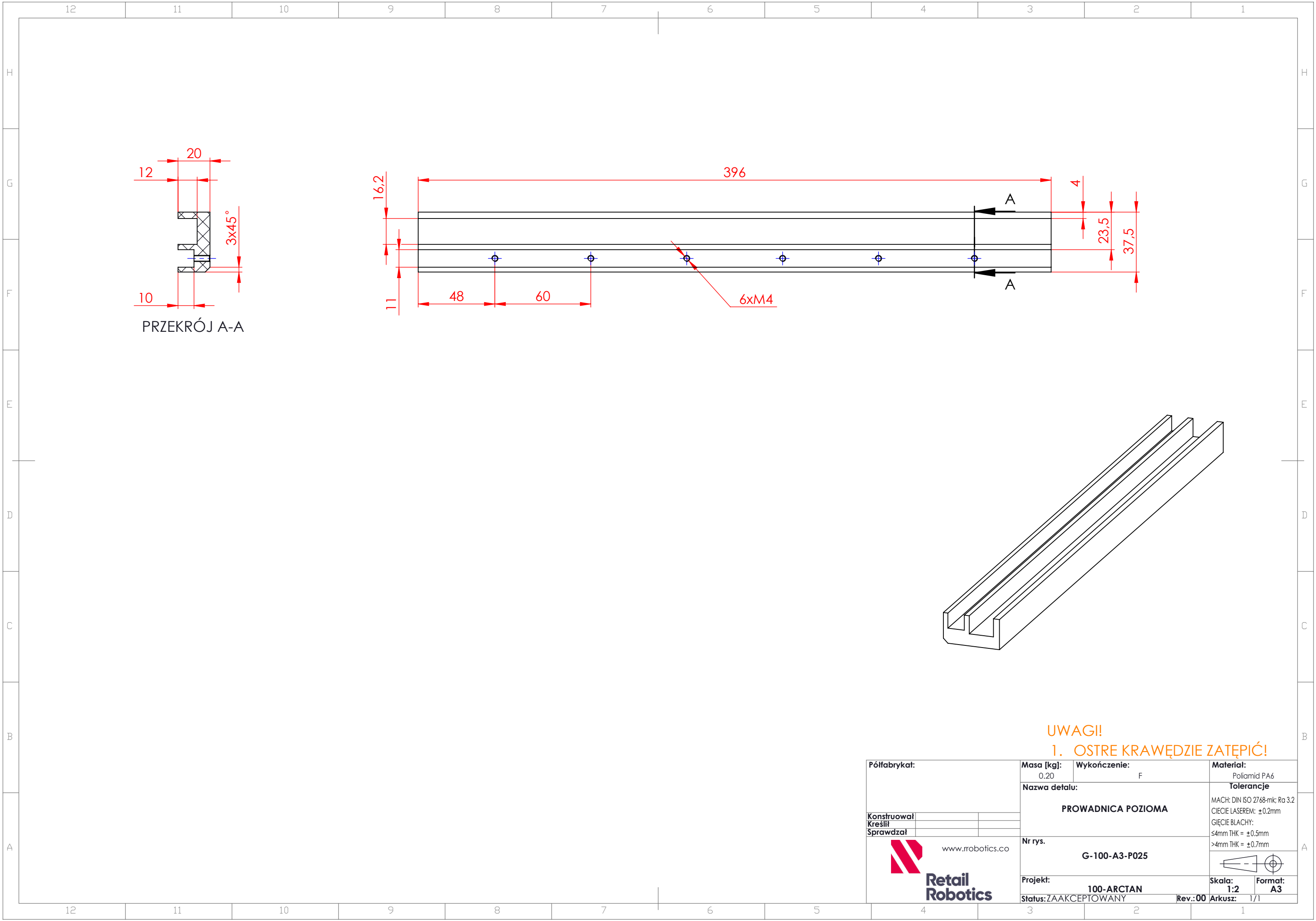


PRZĘKRÓJ A-A





UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

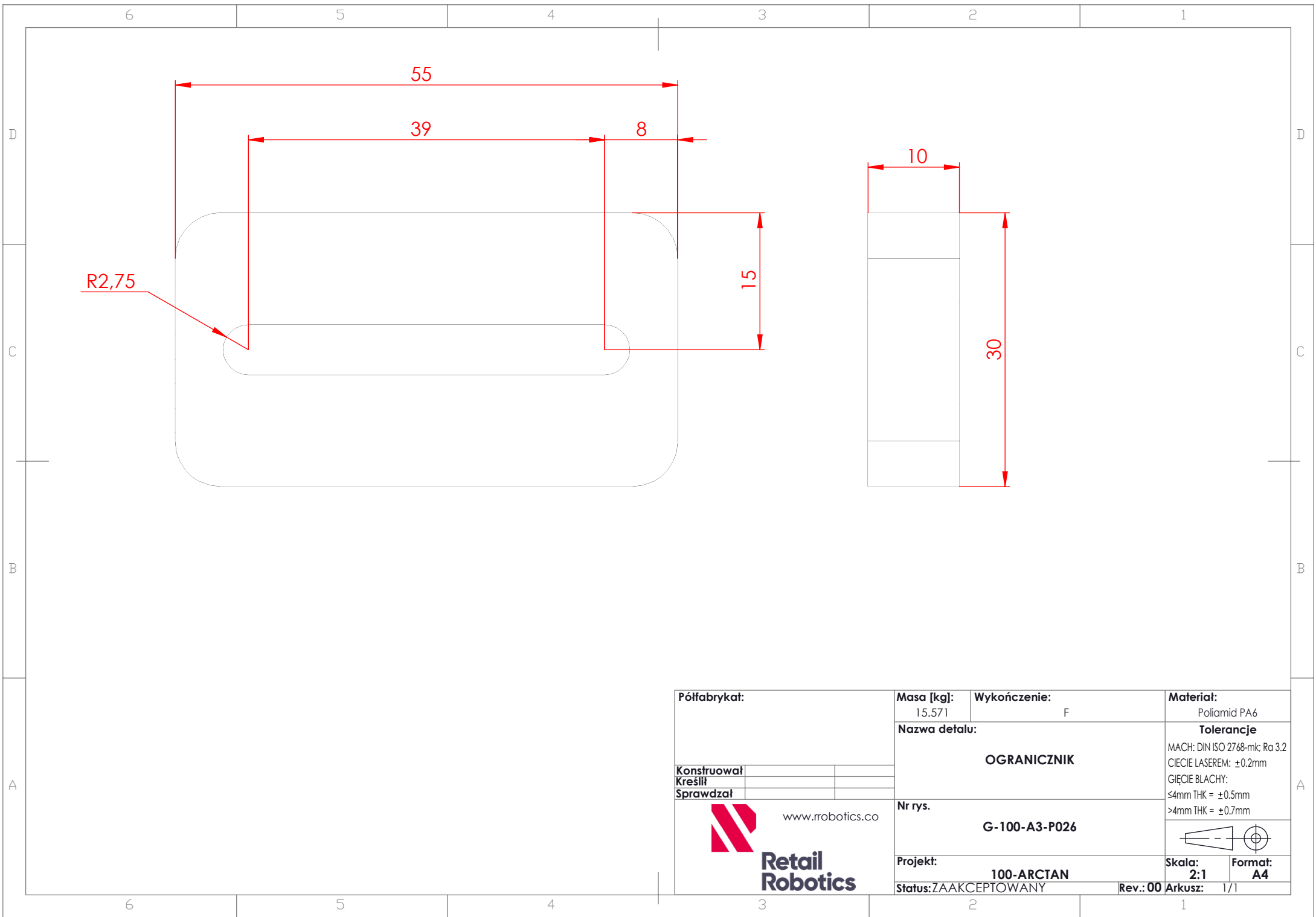
Półfabrykat:	Masa [kg]: 0.12	Wykończenie: F	Materiał: Poliamid PA6	
	Nazwa detalu: ŁUK PROWADNICY LEWY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nr rys. G-100-A3-P024		Skala: 1:1	
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Format: A3

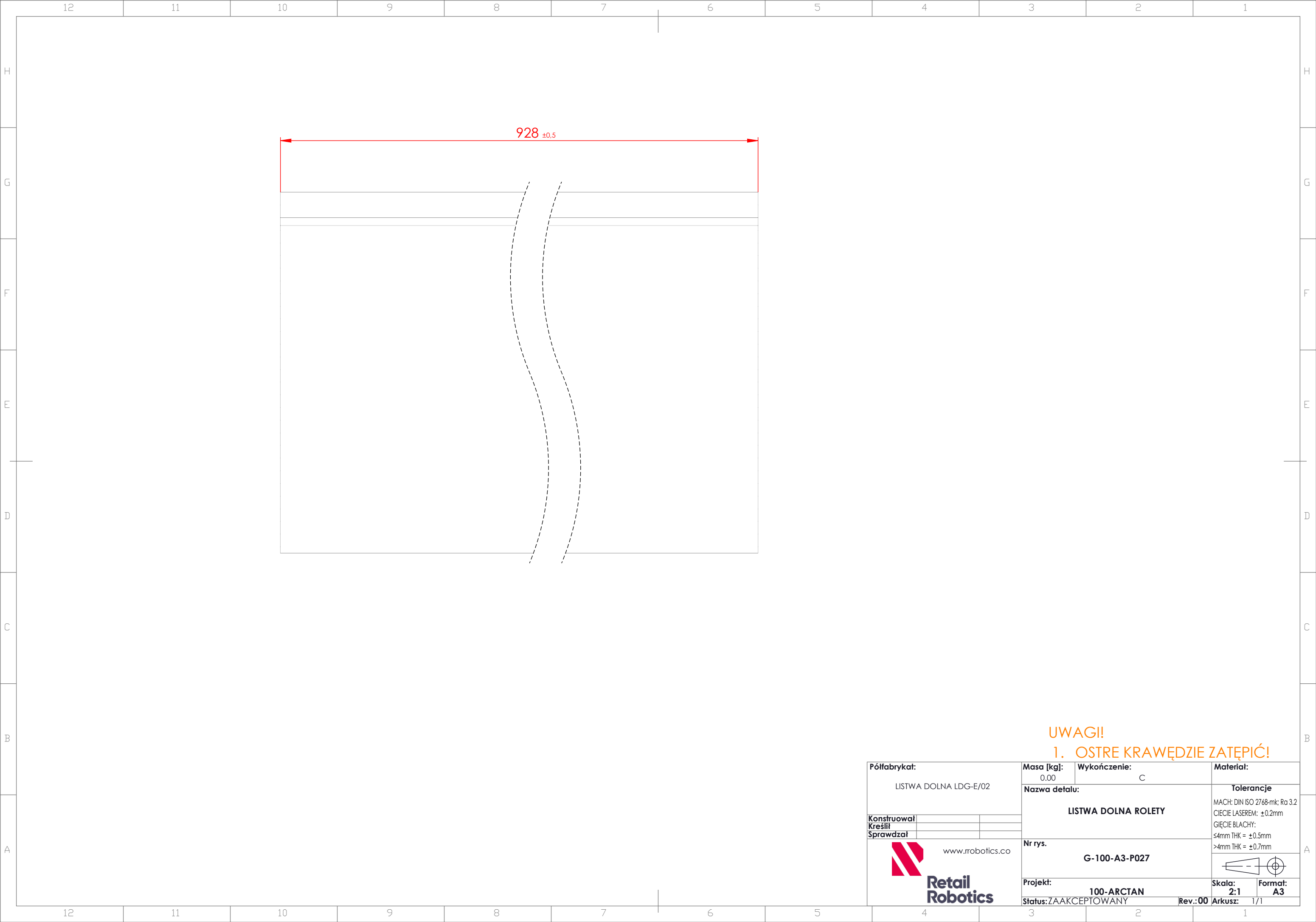


PRZEKRÓJ A-A

UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

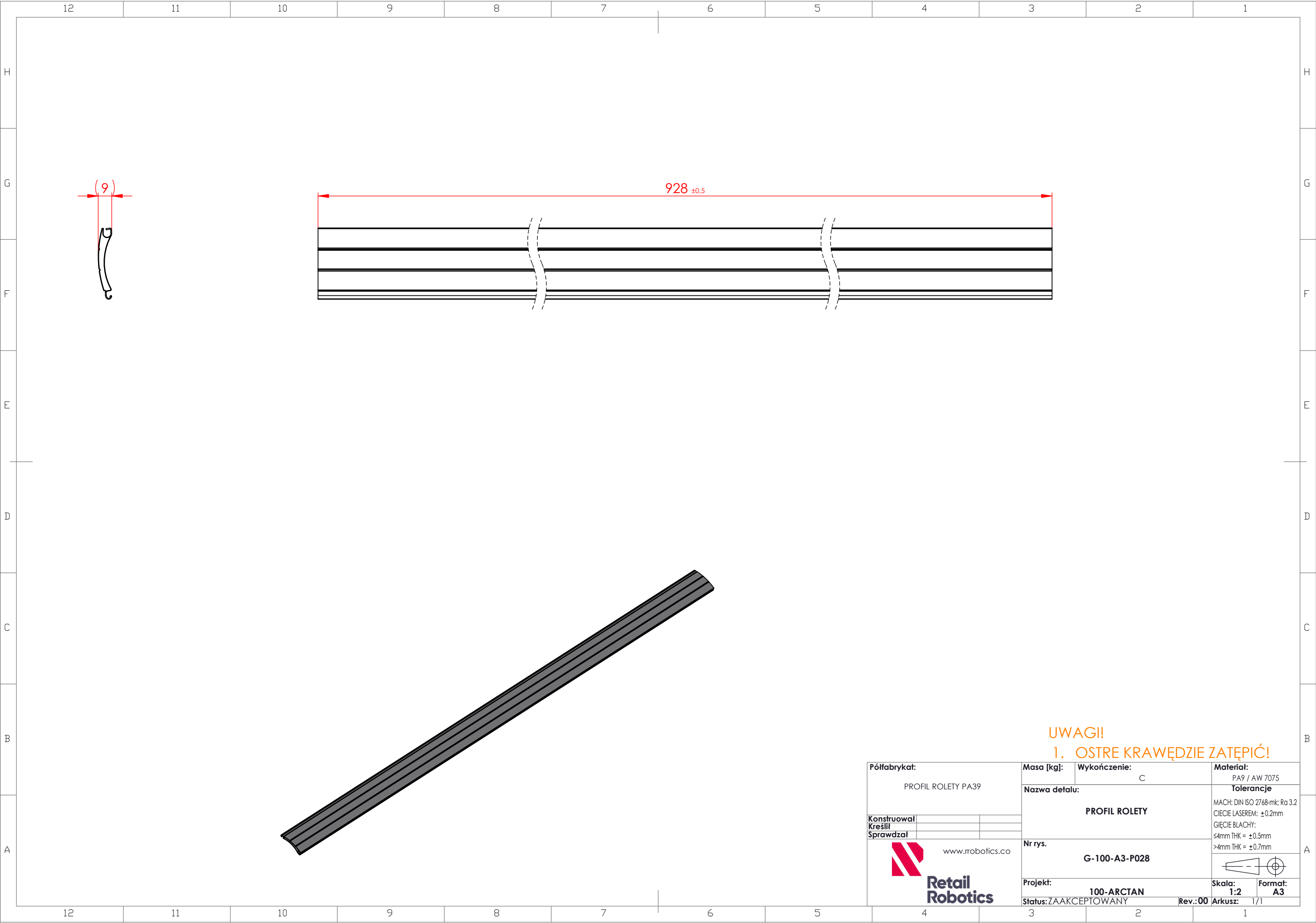
Półfabrykat: Konstruował Kreślił Sprawdzał	Masa [kg]: 0.20	Wykończenie: F	Materiał: Poliamid PA6
	Nazwa detalu: PROWADNICA POZIOMA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
	Nr rys. G-100-A3-P025		
		Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 1:2
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Format: A3
		Rev.: 00	Format: A3
		Rev.: 00	Format: A3





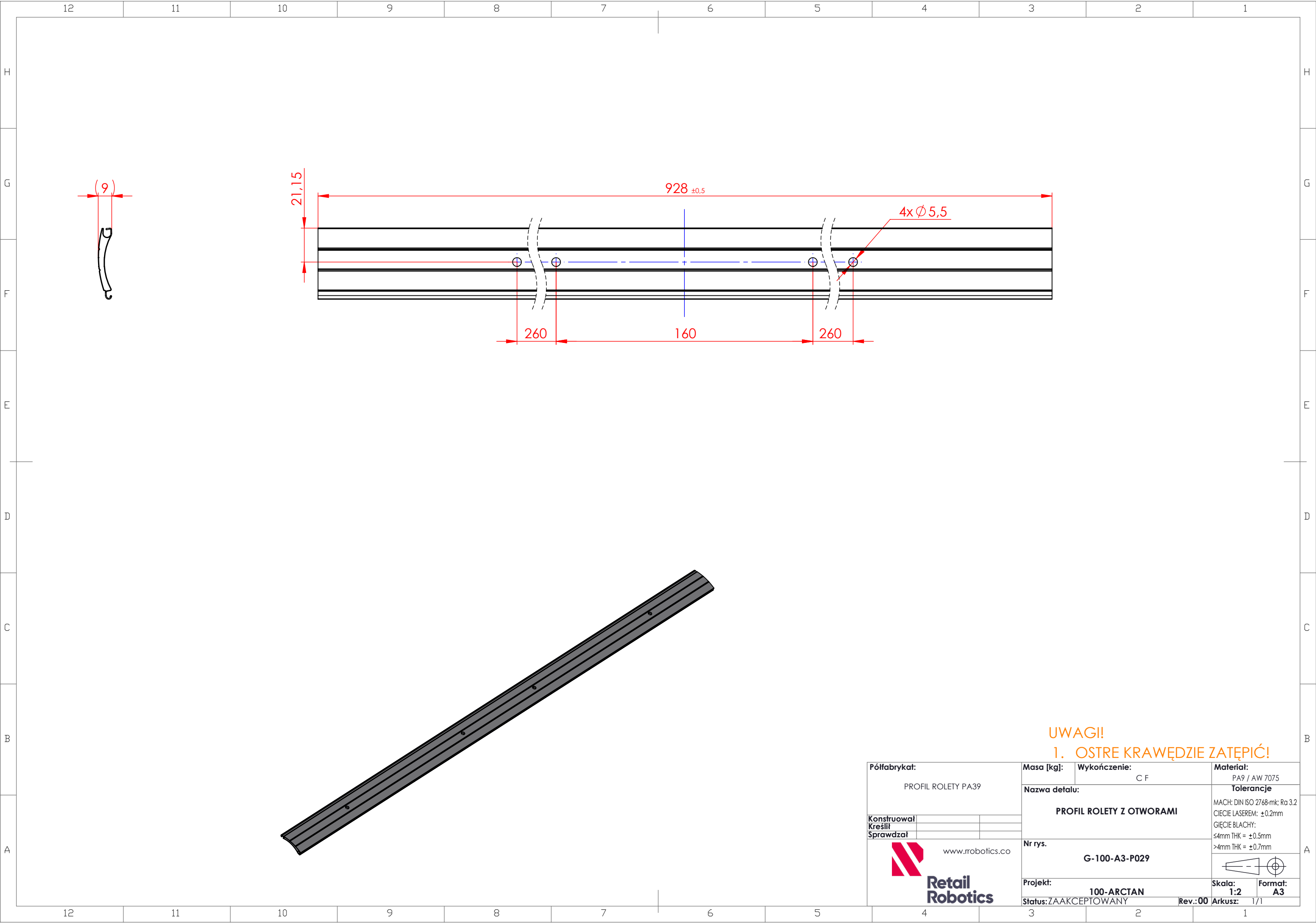
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: LISTWA DOLNA LDG-E/02		Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: C	Materiał:	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:		Nazwa detalu: LISTWA DOLNA ROLETY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
www.robotics.co		Nr rys. G-100-A3-P027		Skala: 2:1	
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		100-ARCTAN		Rev.: 00	Format: A3
				Arkusz:	1/1



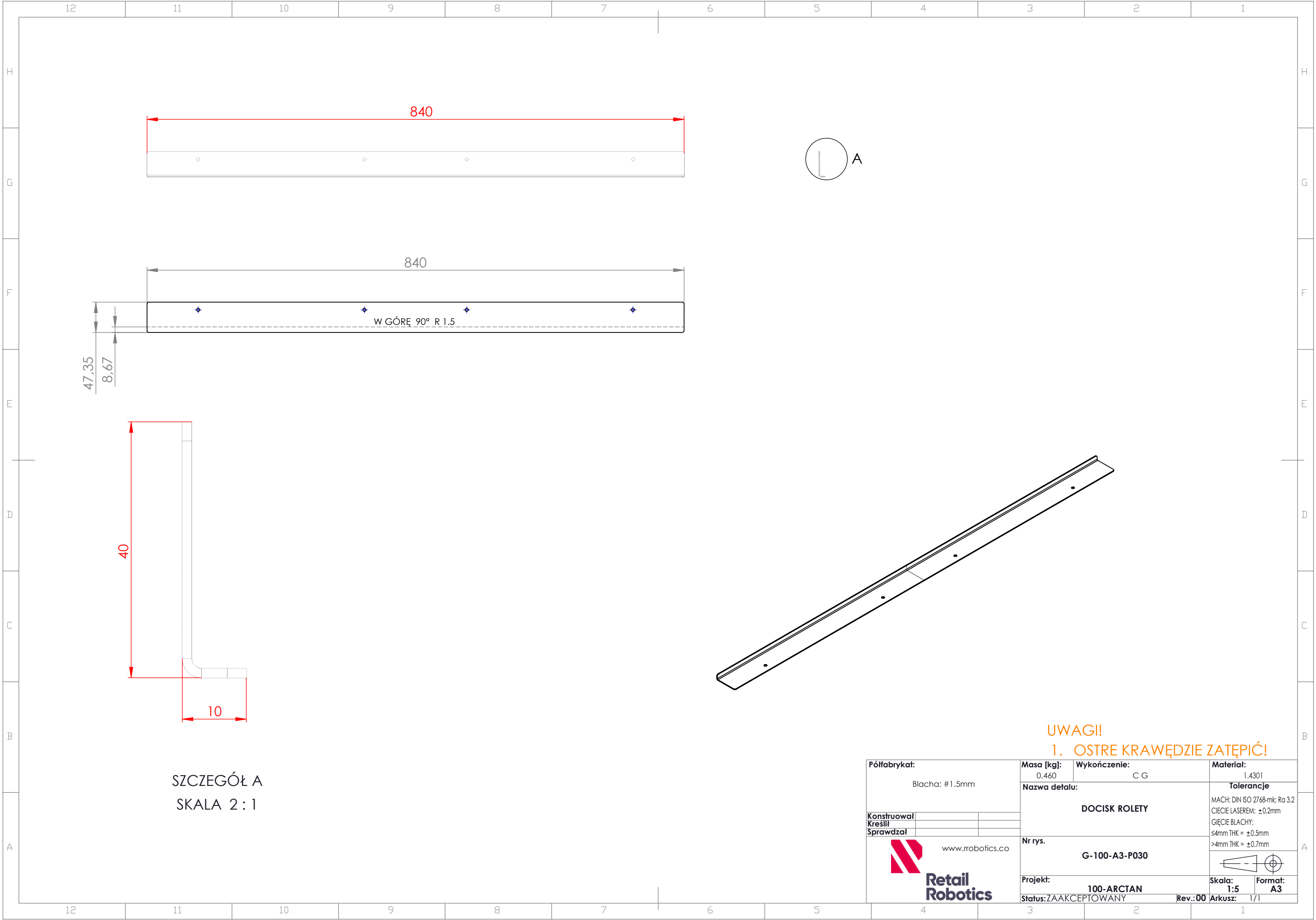
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

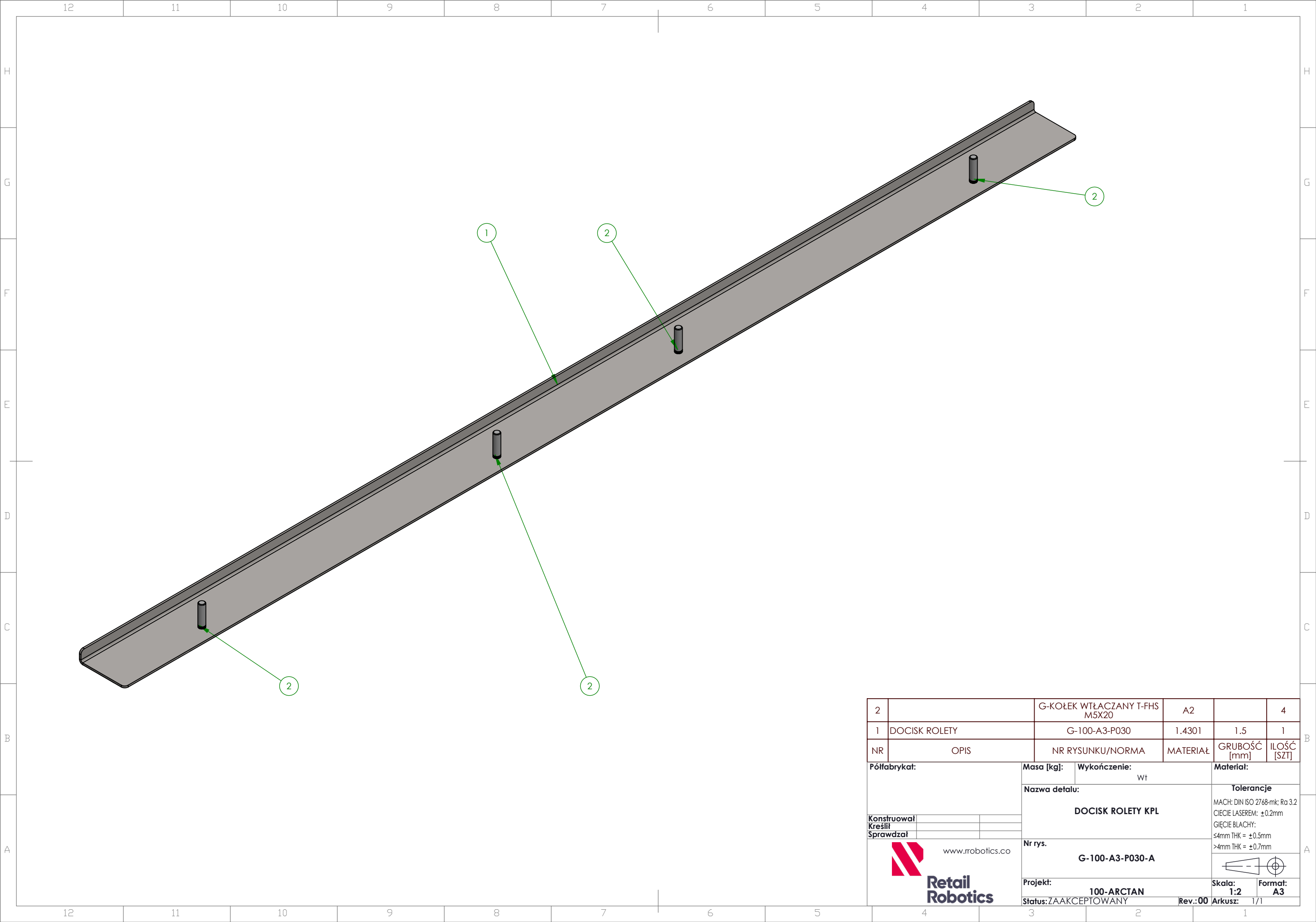
Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
PROFIL ROLETY PA39				C	PA9 / AW 7075	
			Nazwa detalu:	Tolerancje		
			PROFIL ROLETY			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2
Konstruował						CIECIE LASEREM: ±0.2mm
Kreślił						GIĘCIE BLACHY:
Sprawdzał						≤4mm THK = ±0.5mm
 www.robotics.co Retail Robotics			Nr rys.	G-100-A3-P028		>4mm THK = ±0.7mm
						
			Projekt:		100-ARCTAN	Skala: 1:2
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00		Arkusz:	1/1



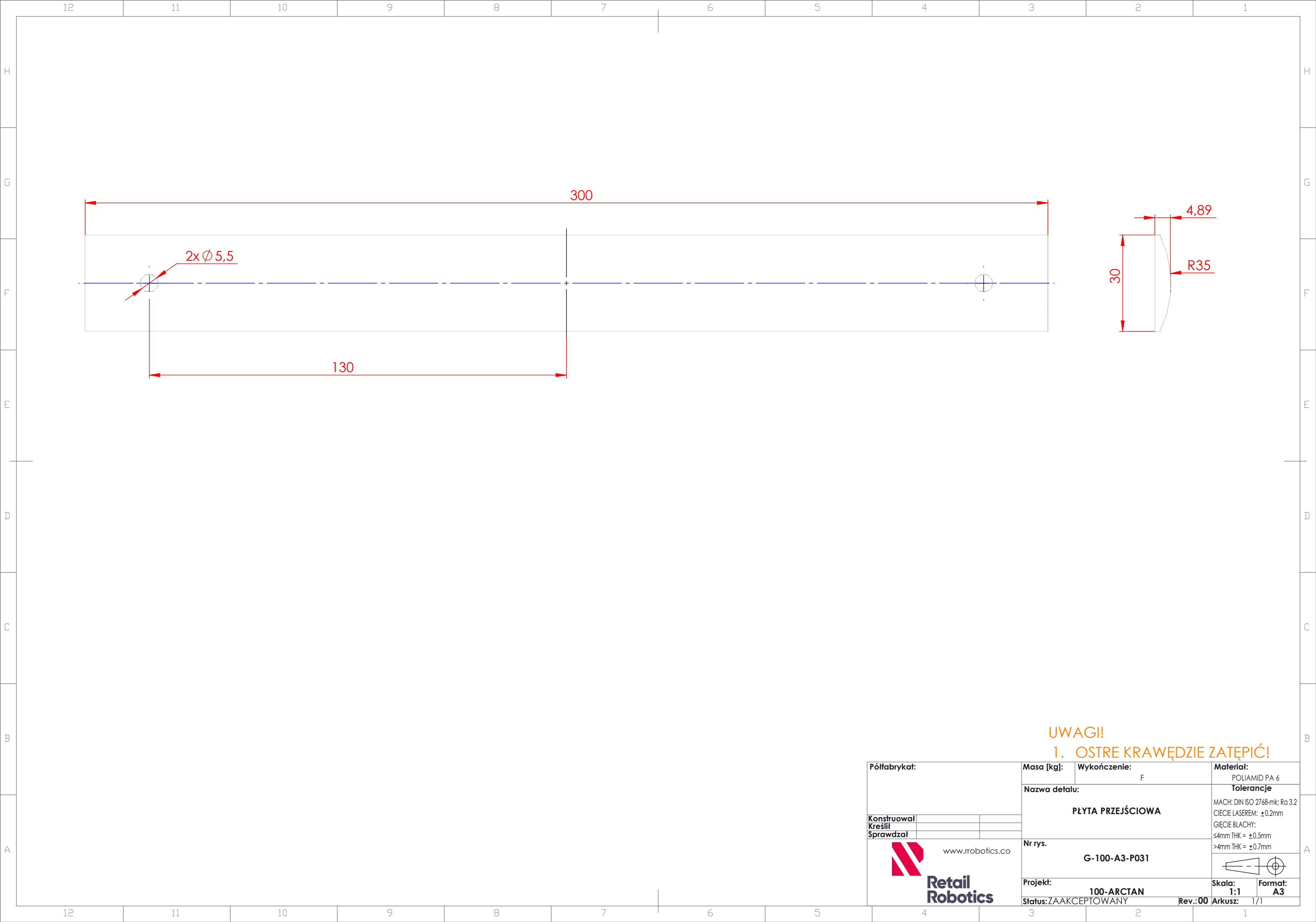
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: PROFIL ROLETY PA39		Masa [kg]: C F	Wykończenie: C F	Materiał: PA9 / AW 7075
Nazwa detalu: PROFIL ROLETY Z OTWORAMI		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
Nr rys. G-100-A3-P029		Projekt: 100-ARCTAN		
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		
Skala: 1:2		Format: A3		
Arkusz: 1/1				

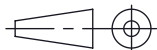



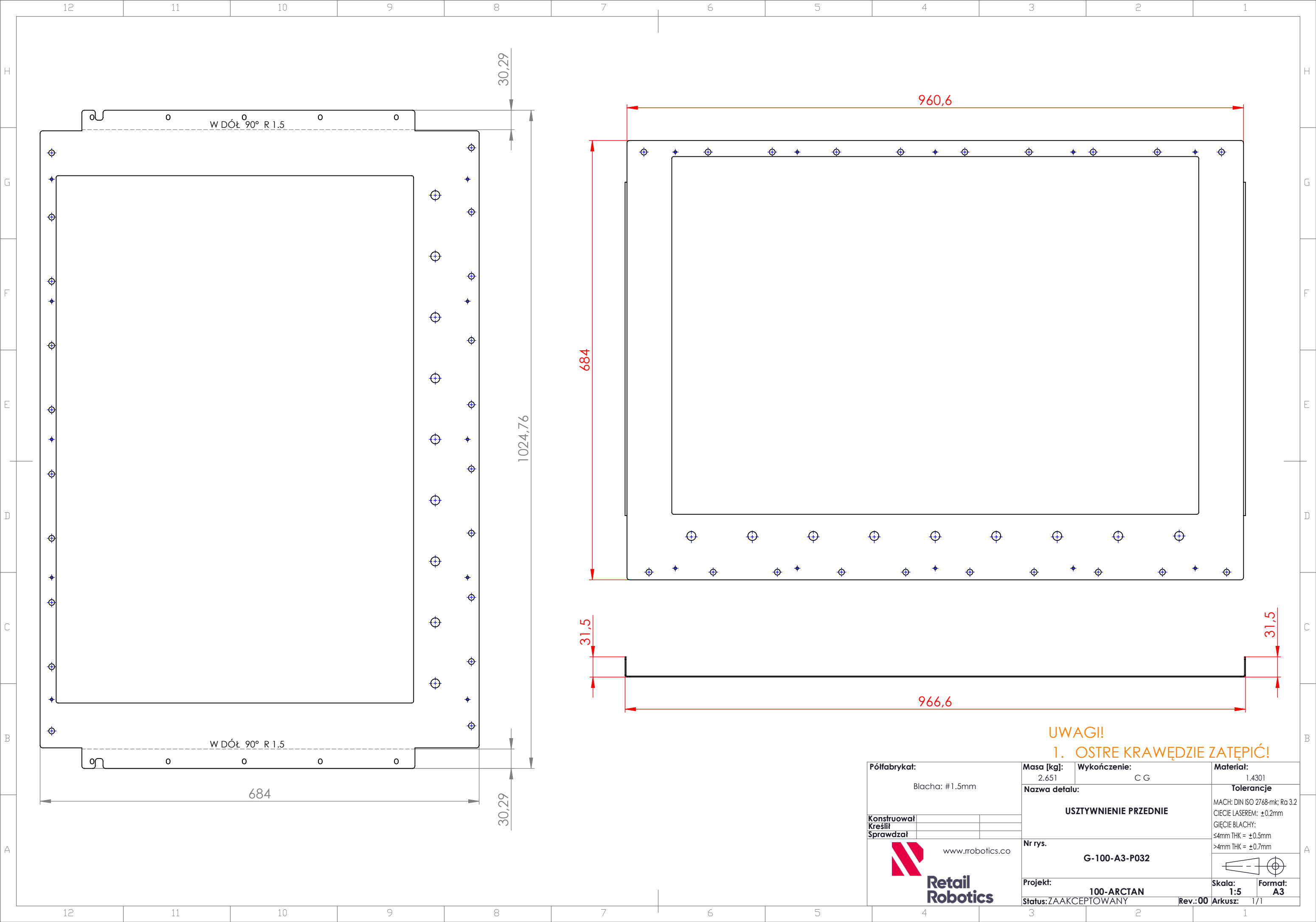


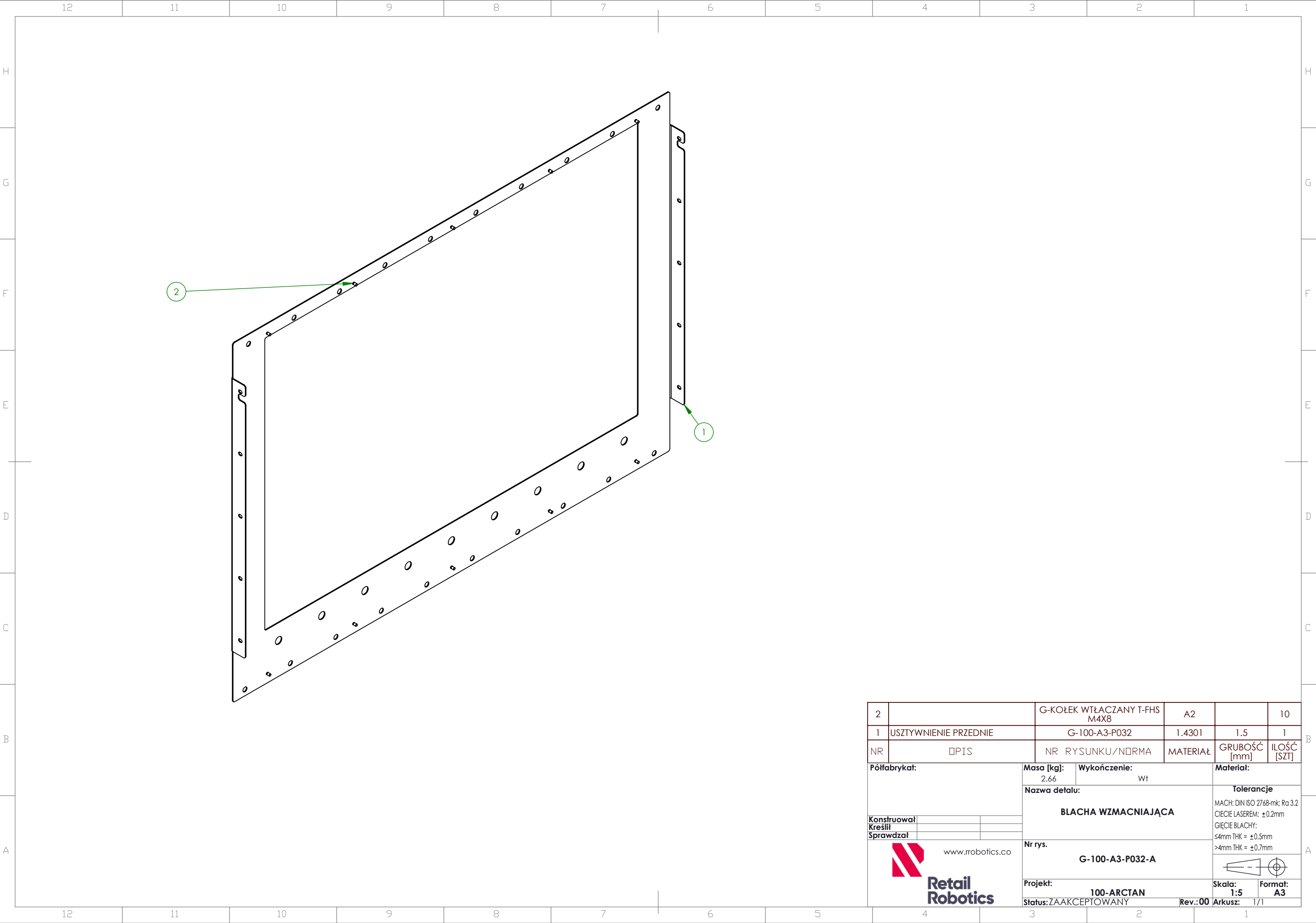
2		G-KOŁEK WTŁACZANY T-FHS M5X20	A2		4
1	DOCISK ROLETY	G-100-A3-P030	1.4301	1.5	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: Wł		Materiał:
Kreślił		Nazwa detalu:		Tolerancje	
Sprawdzał		DOCISK ROLETY KPL		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
www.robotics.co		Nr rys.		Skala: 1:2	
Projekt:		100-ARCTAN		Format: A3	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Arkusz: 1/1	



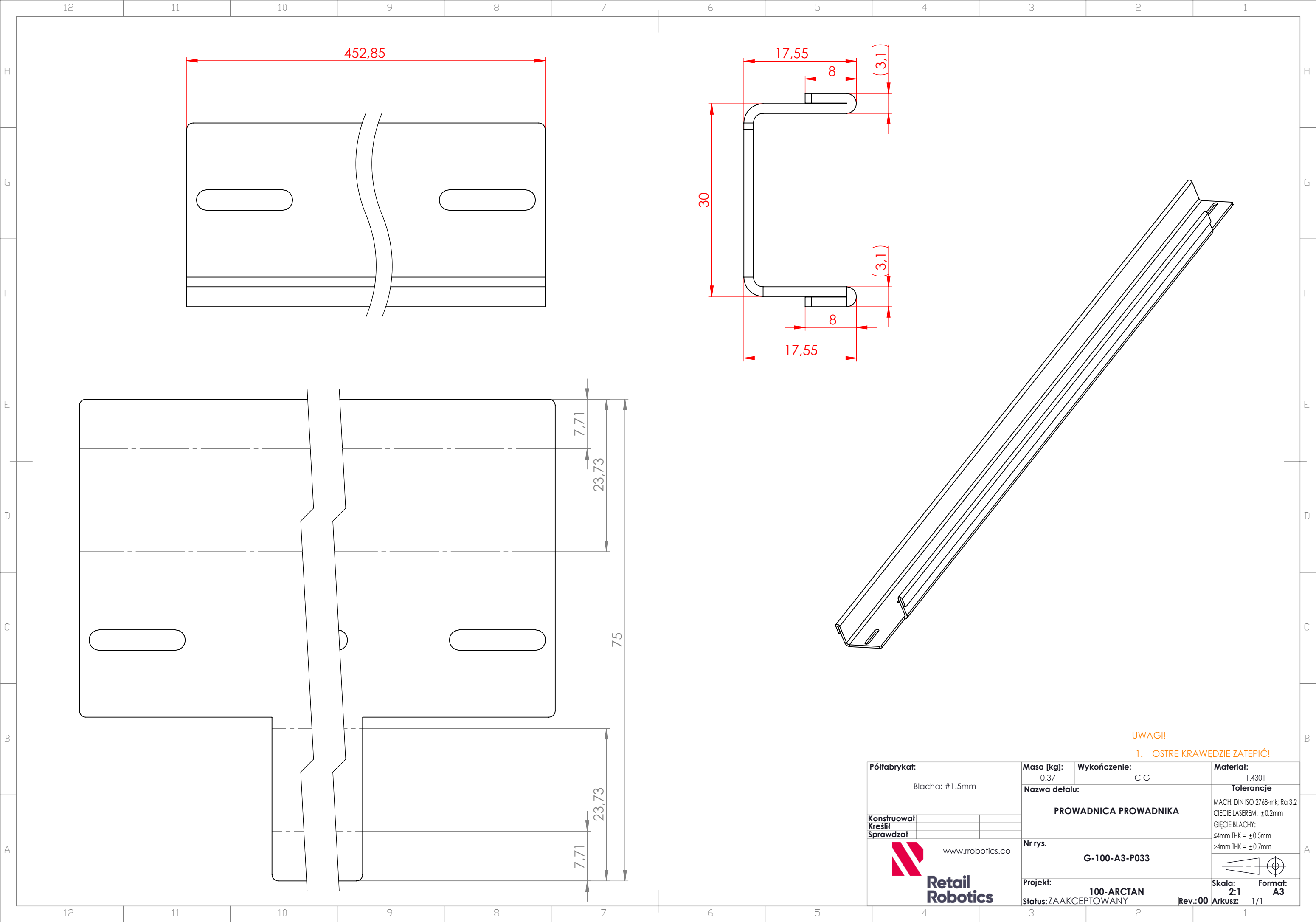
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

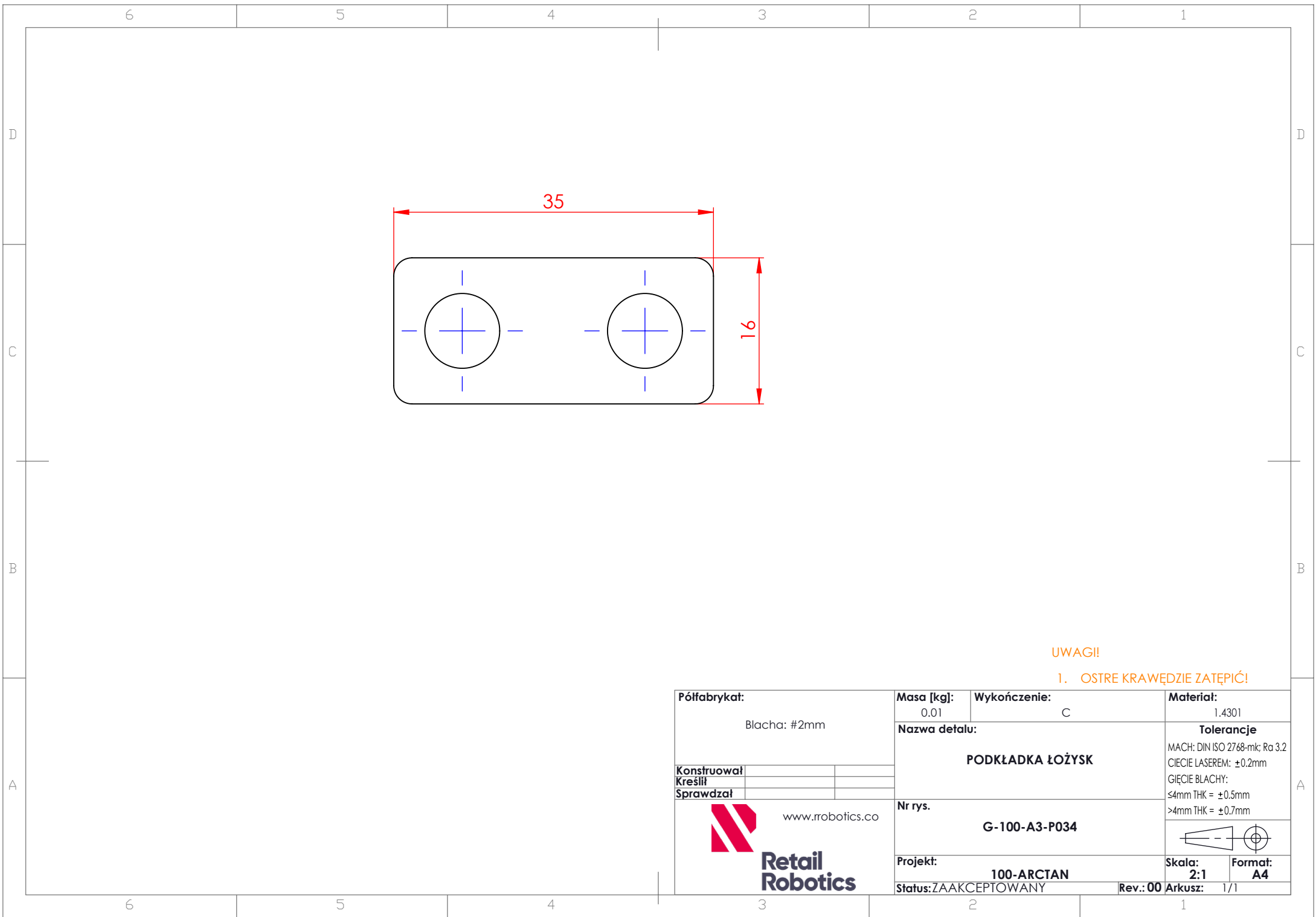
Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
				F	POLIAMID PA 6	
			Nazwa detalu:		Tolerancje	
			PŁYTA PRZEJŚCIOWA		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował			Nr rys.			
Kreślił			G-100-A3-P031			
Sprawdzał			Projekt:		Skala:	Format:
 www.rrobotics.co Retail Robotics			100-ARCTAN		1:1	A3
			Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1




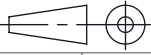


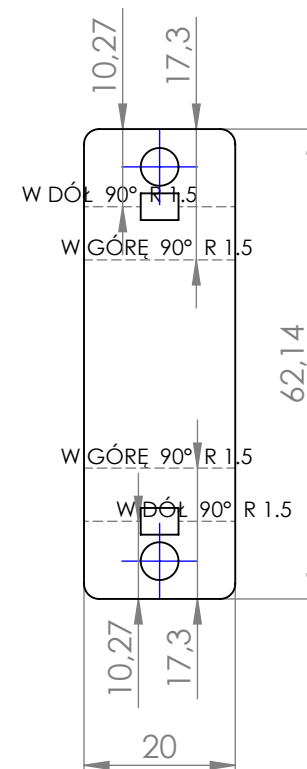
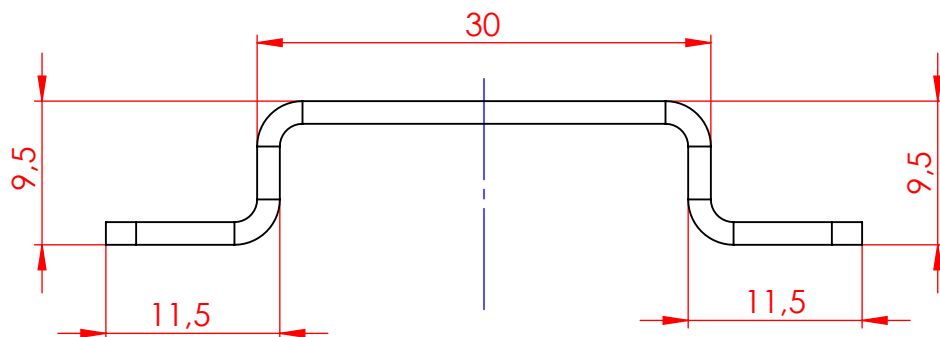
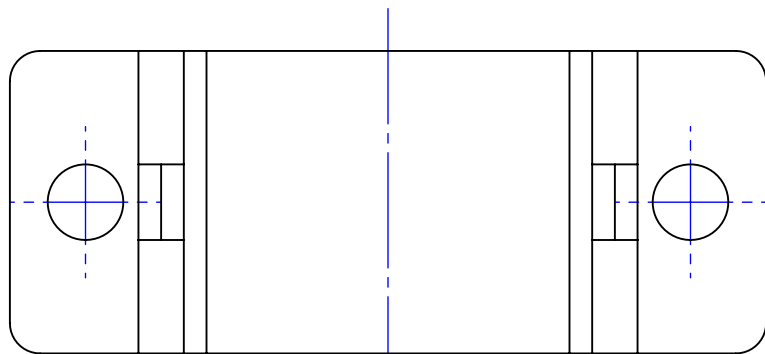
2		G-KOŁEK WTŁACZANY T-FHS M4X8	A2		10
1	USZTYWNIENIE PRZEDNIE	G-100-A3-P032	1.4301	1.5	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 2.66	Wykończenie: Wł	Materiał:	
Kreślił		Nazwa detalu:		Tolerancje	
Sprawdzał		BLACHA WZMACNIAJĄCA		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Nr rys.		G-100-A3-P032-A		Skala: 1:5	
Projekt:		100-ARCTAN		Format: A3	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Arkusz: 1/1	





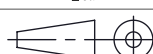

UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #2mm		Masa [kg]: 0.01	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301	
Nazwa detalu: PODKŁADKA ŁOŻYSK		Nr rys. G-100-A3-P034		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		 www.rrobotics.co			
Kreślił					
Sprawdzał					
Projekt: 100-ARCTAN		Status: ZAAKCEPTOWANY		Skala: 2:1	Format: A4
		Rev.: 00		Arkusz:	1/1



UWAGI!

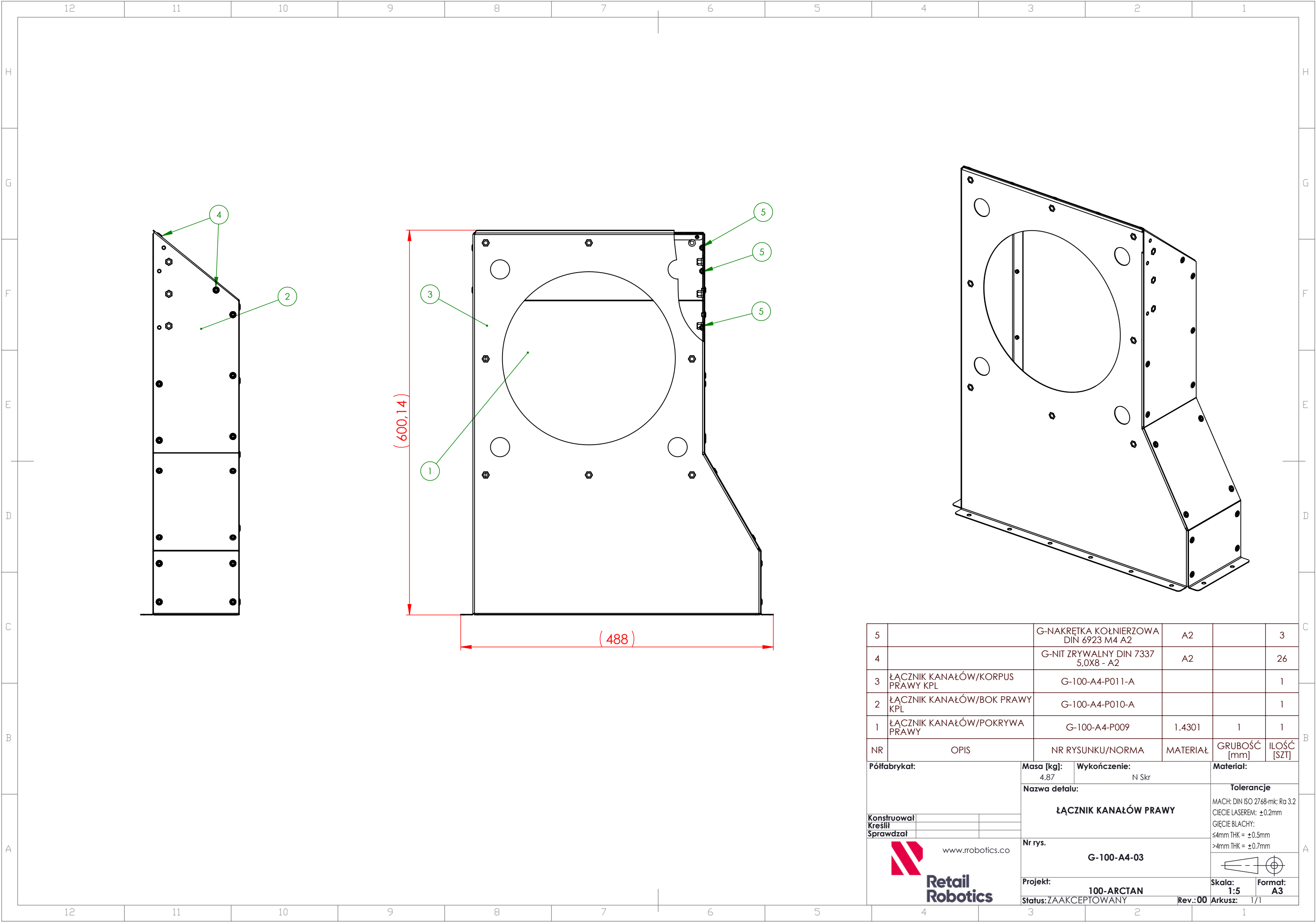
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

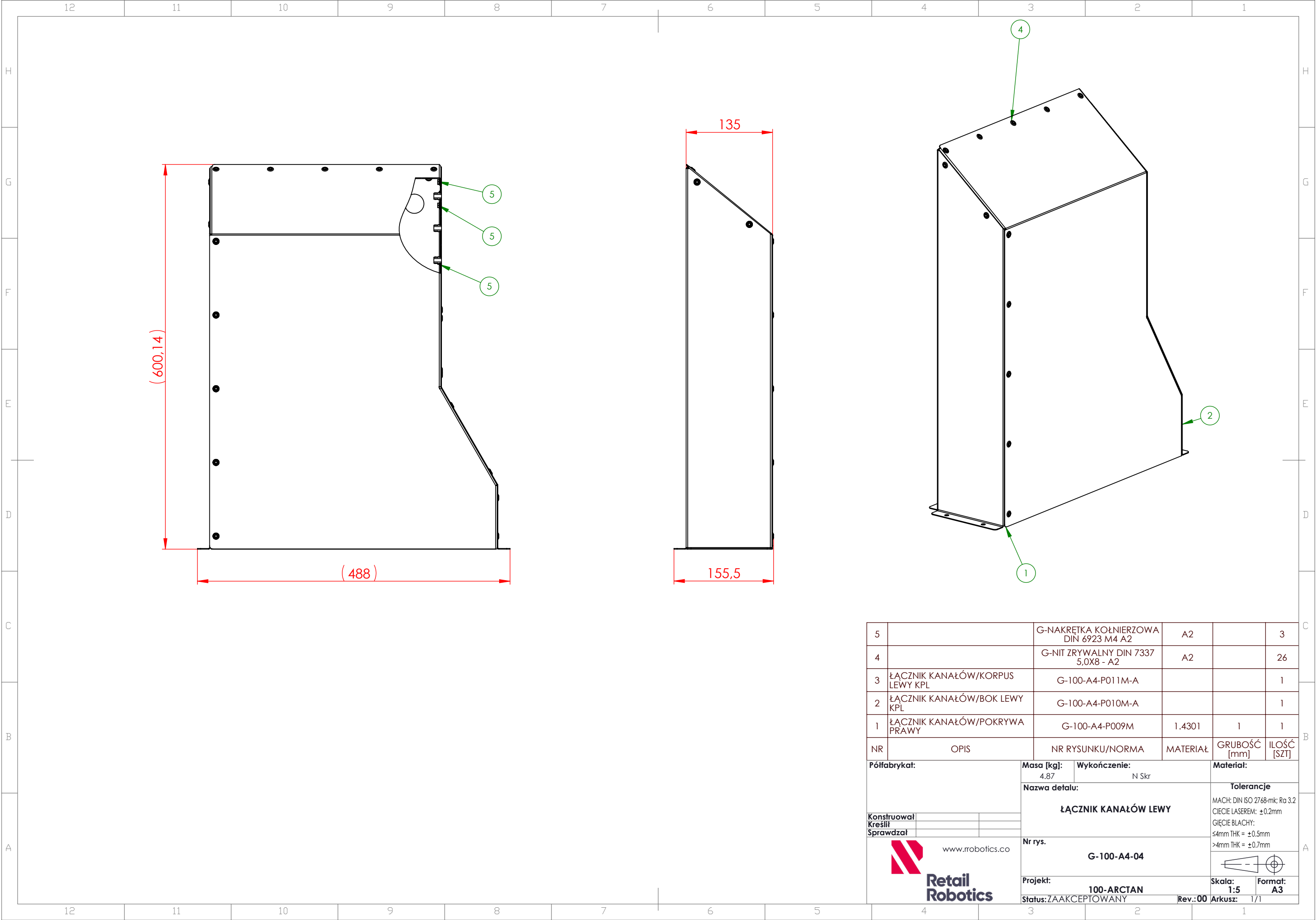
Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Blacha: #1.5mm			0.01	C G	1.4301	
Nazwa detalu:			Tolerancje			
DOCISK PRZEWODÓW			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm			
Konstruował			Nr rys.	G-100-A3-P035		
Kreślił						
Sprawdzał						
 www.rrobotics.co			Projekt:	100-ARCTAN	Skala: 2:1	Format: A4
Status: ZA AKCEPTOWANY			Rev.: 00	Arkusz: 1/1		



www.rrobotics.co

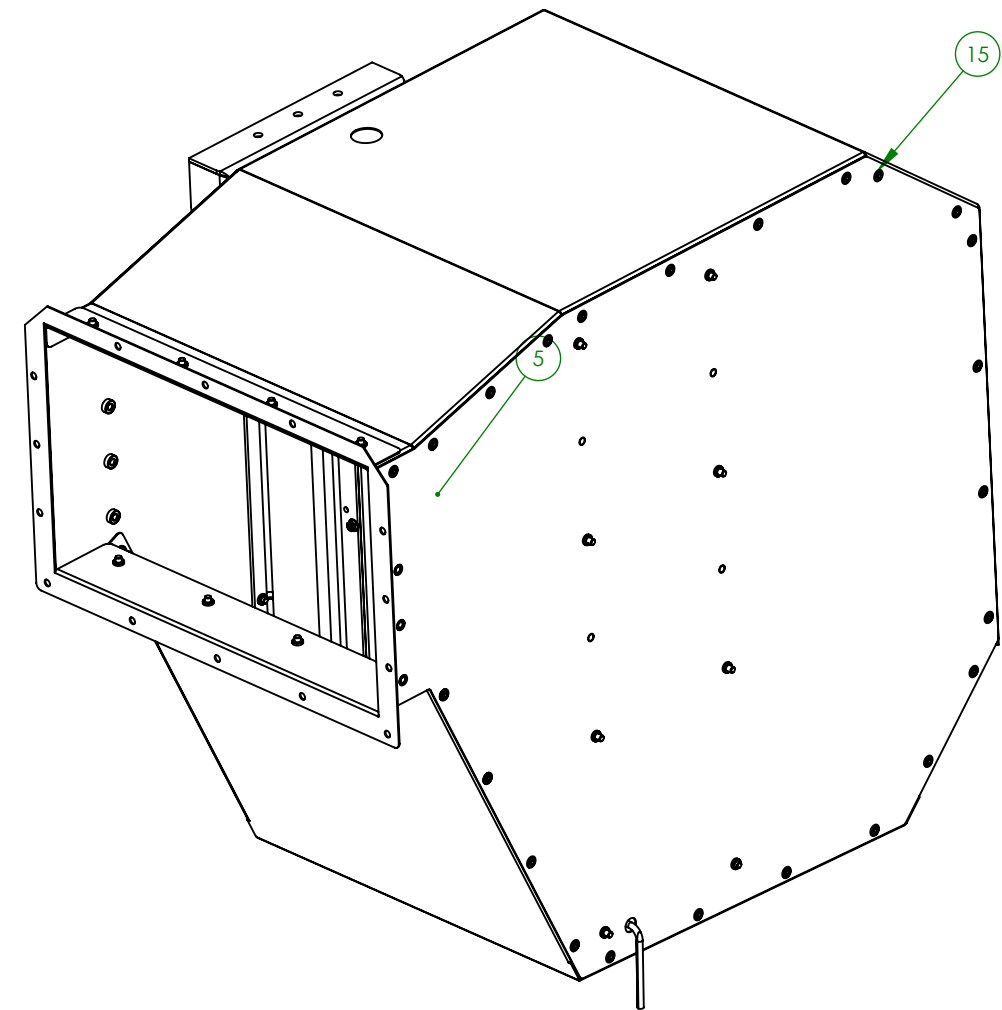
**Retail
Robotics**







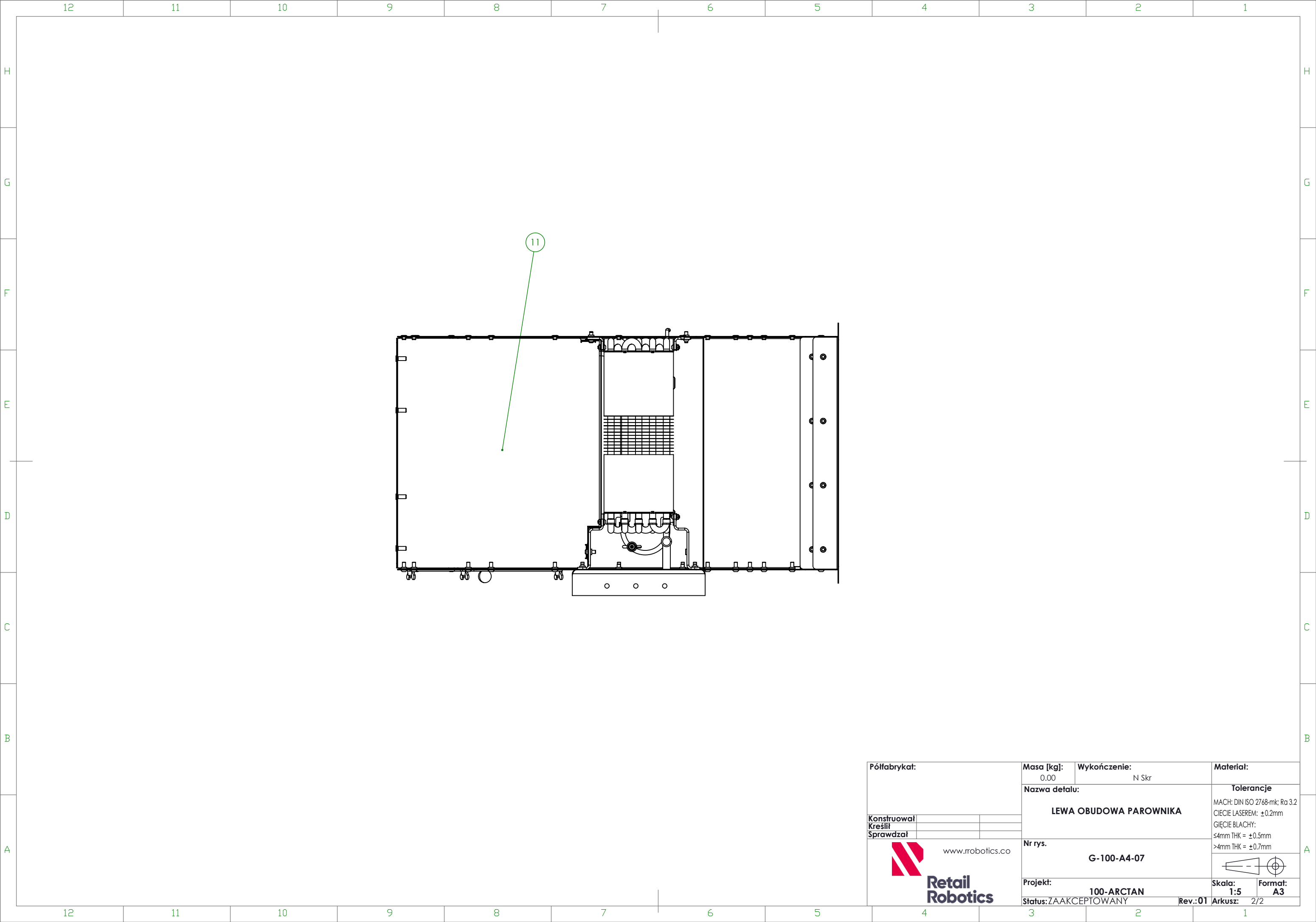
5		G-NAKRETKA KOŁNIERZOWA DIN 6923 M4 A2	A2		3
4		G-NIT ZRYWALNY DIN 7337 5,0X8 - A2	A2		26
3	ŁĄCZNIK KANAŁÓW/KORPUS LEWY KPL	G-100-A4-P011M-A			1
2	ŁĄCZNIK KANAŁÓW/BOK LEWY KPL	G-100-A4-P010M-A			1
1	ŁĄCZNIK KANAŁÓW/POKRYWA PRAWY	G-100-A4-P009M	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 4.87	Wykończenie: N Skr	Materiał:	
Nazwa detalu:		ŁĄCZNIK KANAŁÓW LEWY		Tolerancje	
Nr rys.		G-100-A4-04		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Projekt:		100-ARCTAN		Skala:	Format:
Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:00		1:5	A3
Arkusz:		1/1			


STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
A9	01	DODANIE EKRANU OSŁANIAJĄCEGO	2021-02-02	MM

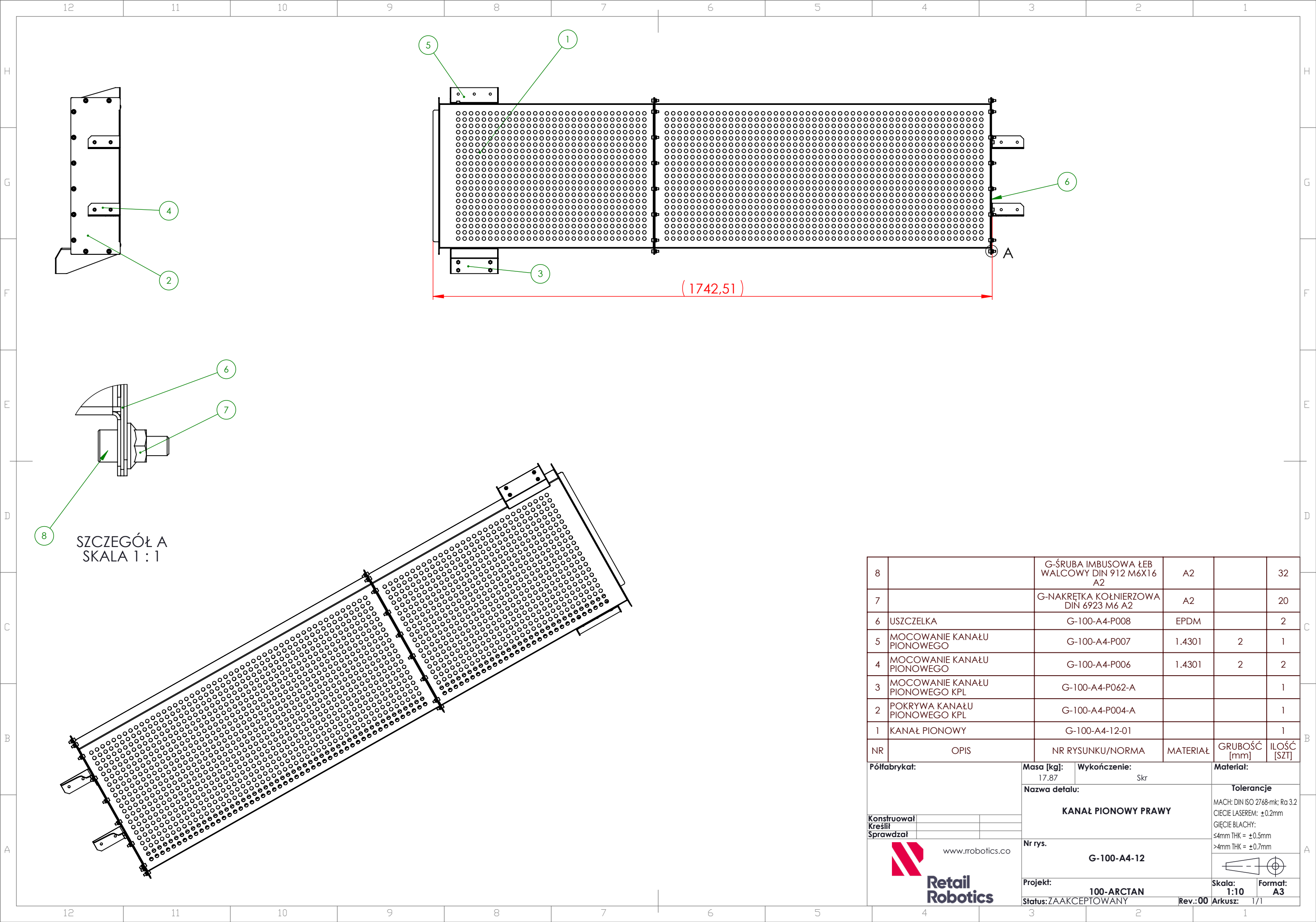


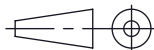

Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: N Skr	Materiał:	
		Nazwa detalu: LEWA OBUDOWA PAROWNIKA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Nr rys. G-100-A4-07			
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.robotics.co Retail Robotics		Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:5	Format: A3
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 01	Arkuszy: 1/2

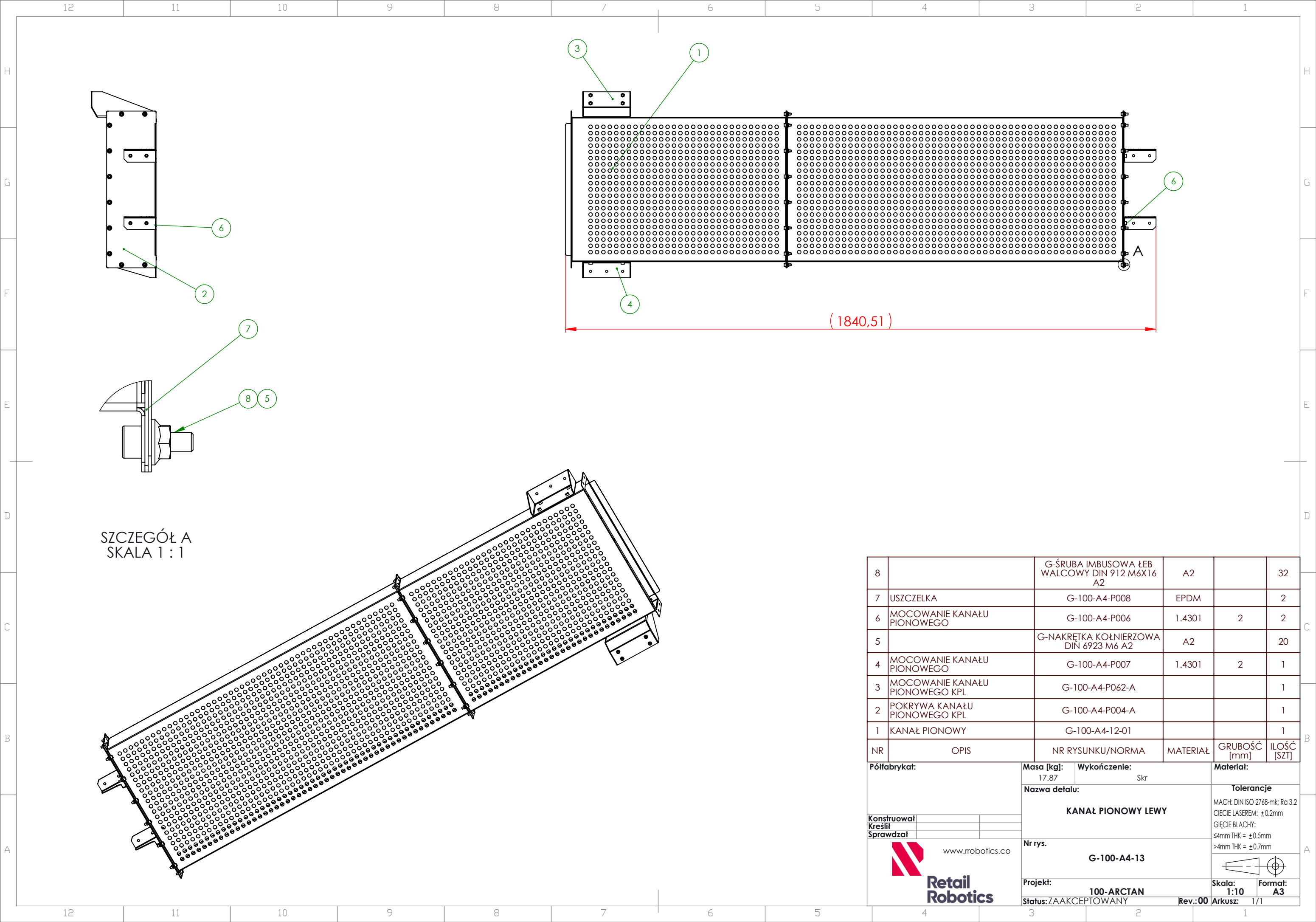




<div>Półfabrykat:</div> <div><div>Konstruował</div><div>Kreślił</div><div>Sprawdzał</div></div> <div> www.robotics.co<div>Retail Robotics</div></div>	Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: N Skr	Materiał:	
	Nazwa detalu: LEWA OBUDOWA PAROWNIKA		Tolerancje	
	Nr rys. G-100-A4-07		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
	Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY	100-ARCTAN	Skala: 1:5	Format: A3
Rev.: 01		Arkusz:	2/2	



8		G-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB WALCOWY DIN 912 M6X16 A2	A2		32
7		G-NAKRETKA KOŁNIERZOWA DIN 6923 M6 A2	A2		20
6	USZCZELKA	G-100-A4-P008	EPDM		2
5	MOCOWANIE KANAŁU PIONOWEGO	G-100-A4-P007	1.4301	2	1
4	MOCOWANIE KANAŁU PIONOWEGO	G-100-A4-P006	1.4301	2	2
3	MOCOWANIE KANAŁU PIONOWEGO KPL	G-100-A4-P062-A			1
2	POKRYWA KANAŁU PIONOWEGO KPL	G-100-A4-P004-A			1
1	KANAŁ PIONOWY	G-100-A4-12-01			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 17.87	Wykończenie: Skr		Materiał:
		Nazwa detalu:		Tolerancje	
		KANAL PIONOWY PRAWY		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Nr rys.			
Kreślił		G-100-A4-12			
Sprawdzał		Projekt:		Skala:	Format:
 www.robotics.co Retail Robotics		100-ARCTAN		1:10	A3
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1



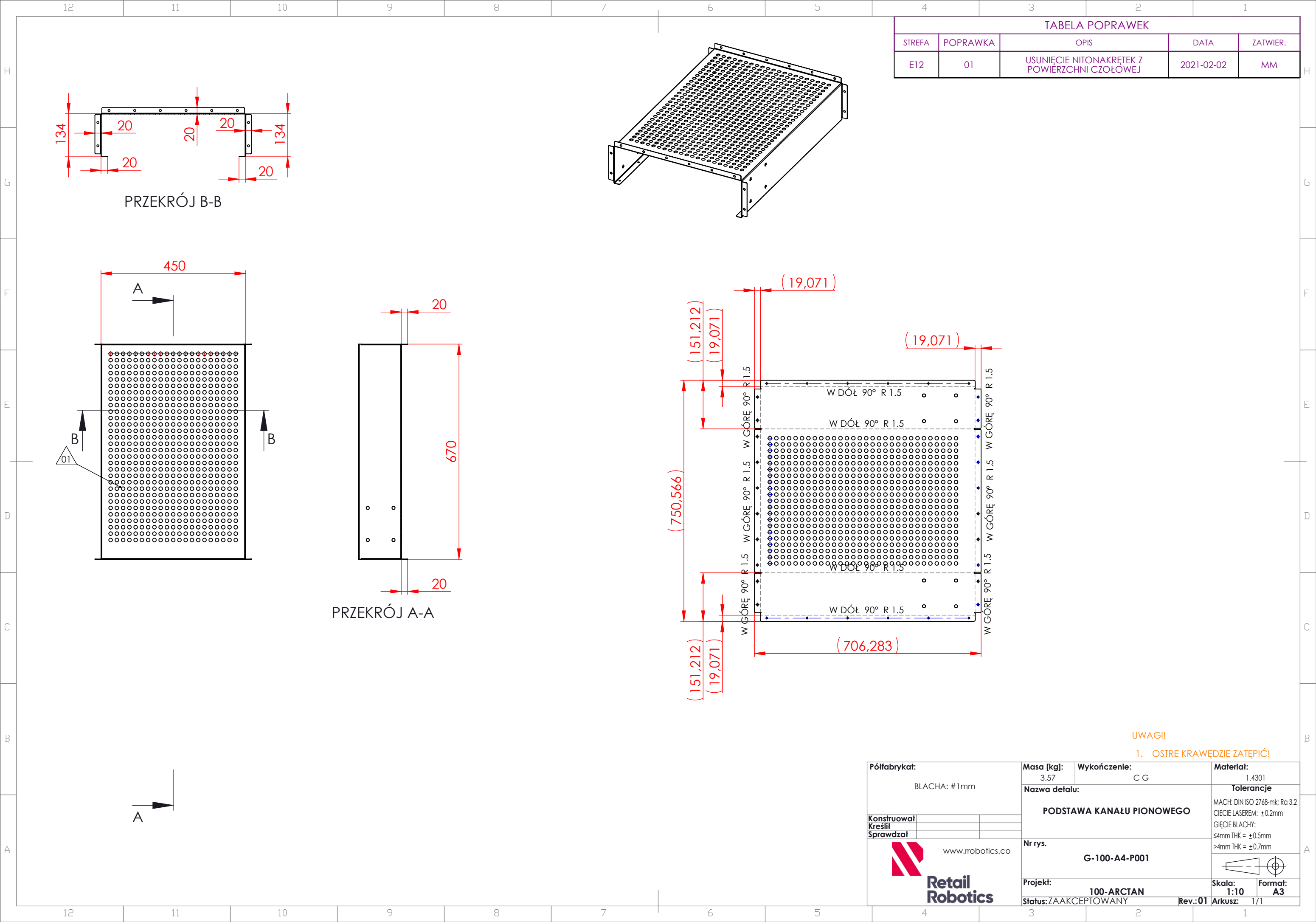
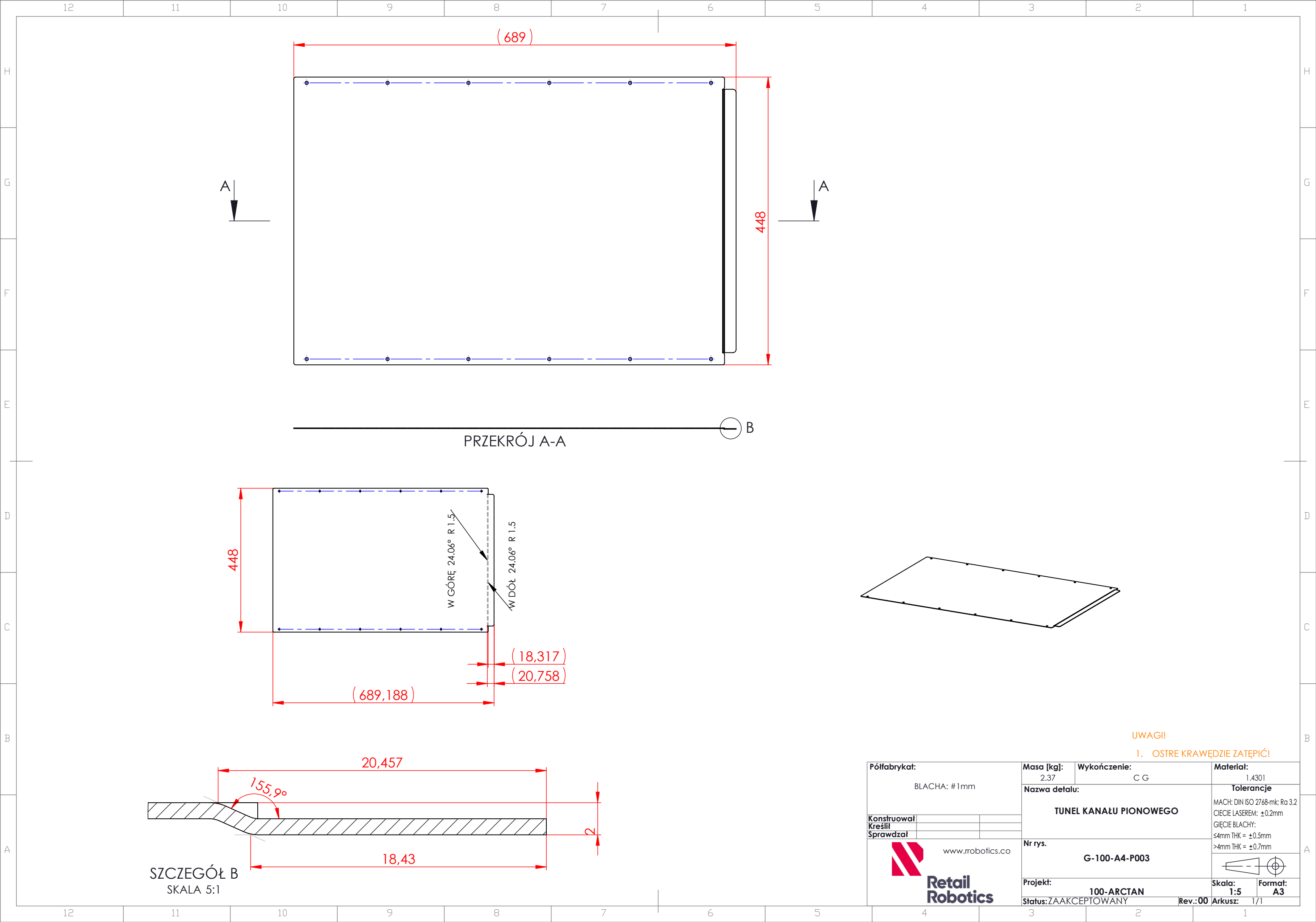




TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
E12	01	USUNIĘCIE NITONAKRETEK Z POWIERZCHNI CZOŁOWEJ	2021-02-02	MM

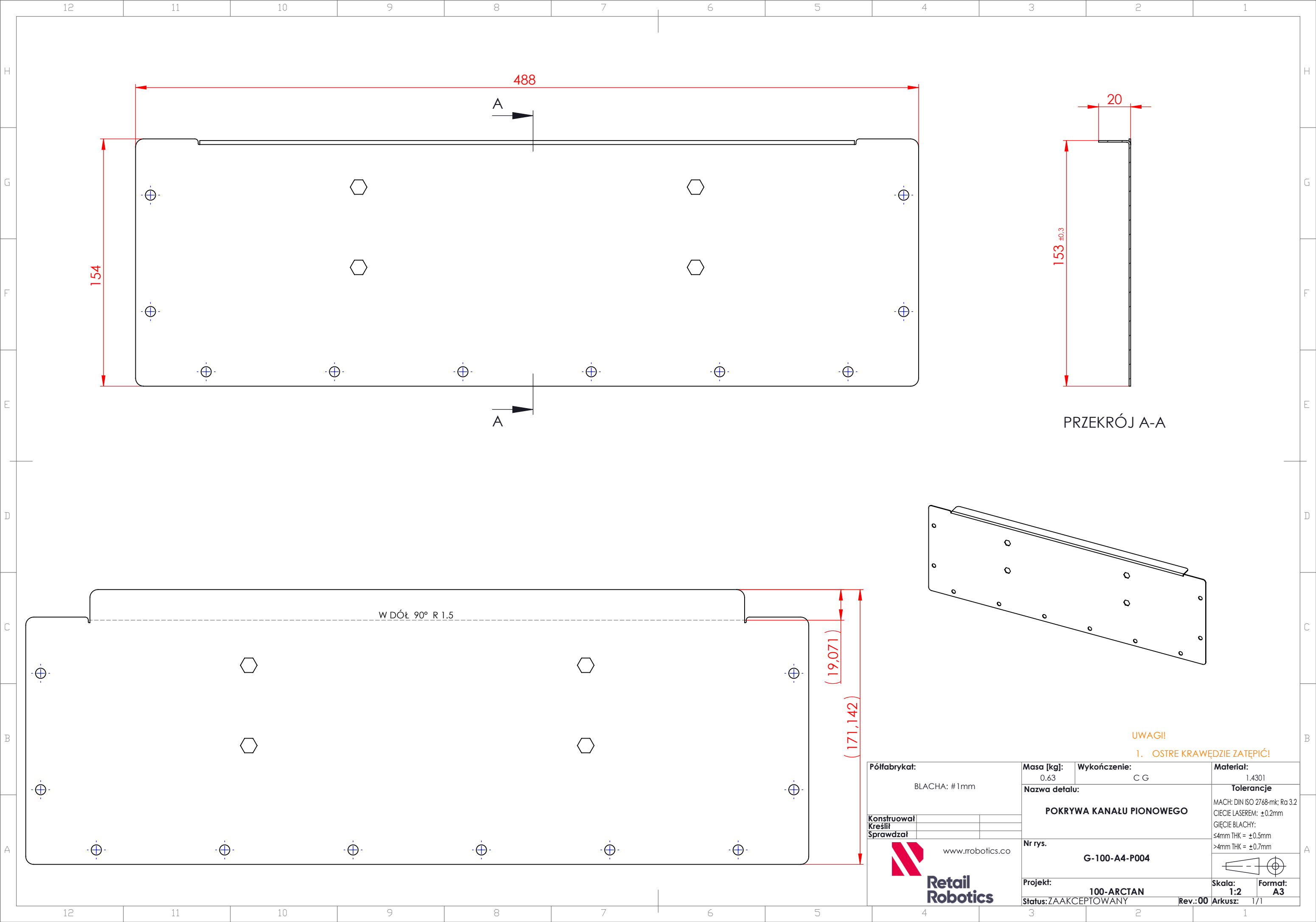
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

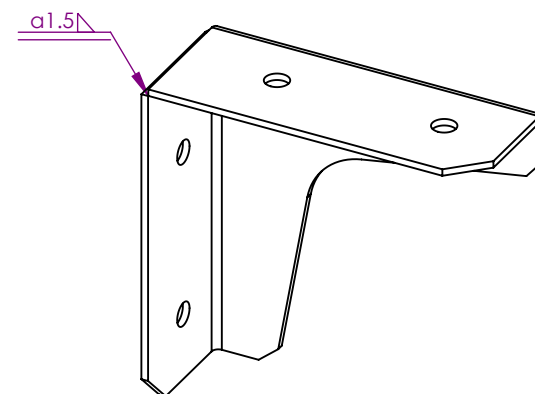
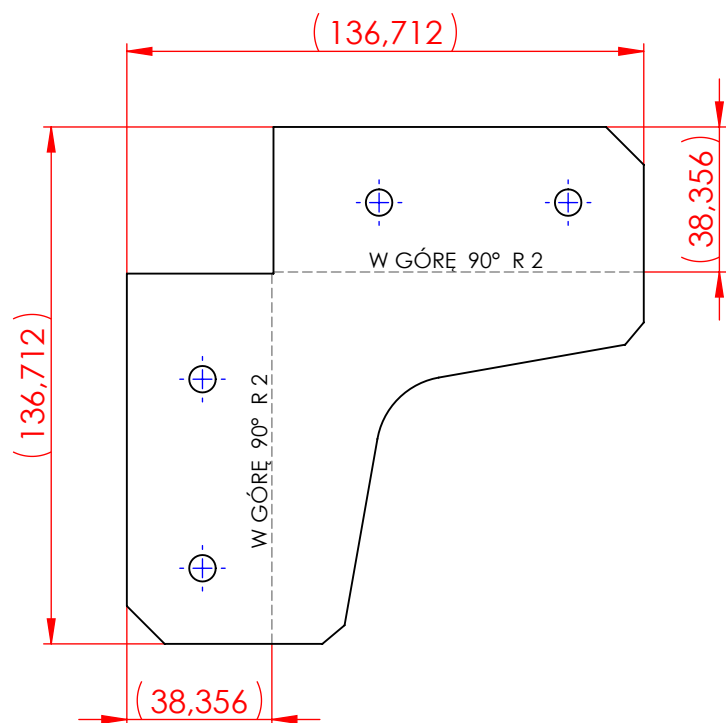
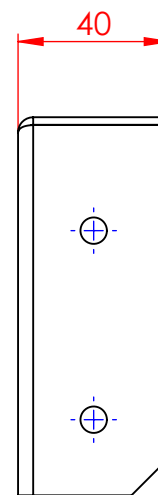
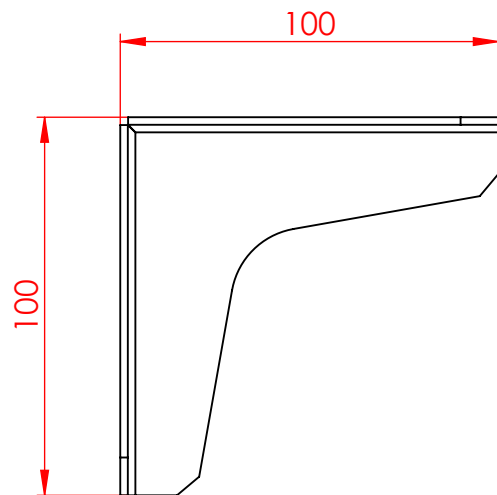
Półfabrykat: BLACHA: #1mm	Masa [kg]: 3.57	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: PODSTAWA KANAŁU PIONOWEGO		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
	Nr rys. G-100-A4-P001		Skala: 1:10	
Projekt: 100-ARCTAN		Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:01
Format: A3		Arkusz: 1/1		



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: BLACHA: #1mm	Masa [kg]: 2.37	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: TUNEL KANAŁU PIONOWEGO		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. G-100-A4-P003		
		Projekt: 100-ARCTAN	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Format: A3
Arkusz: 1/1			

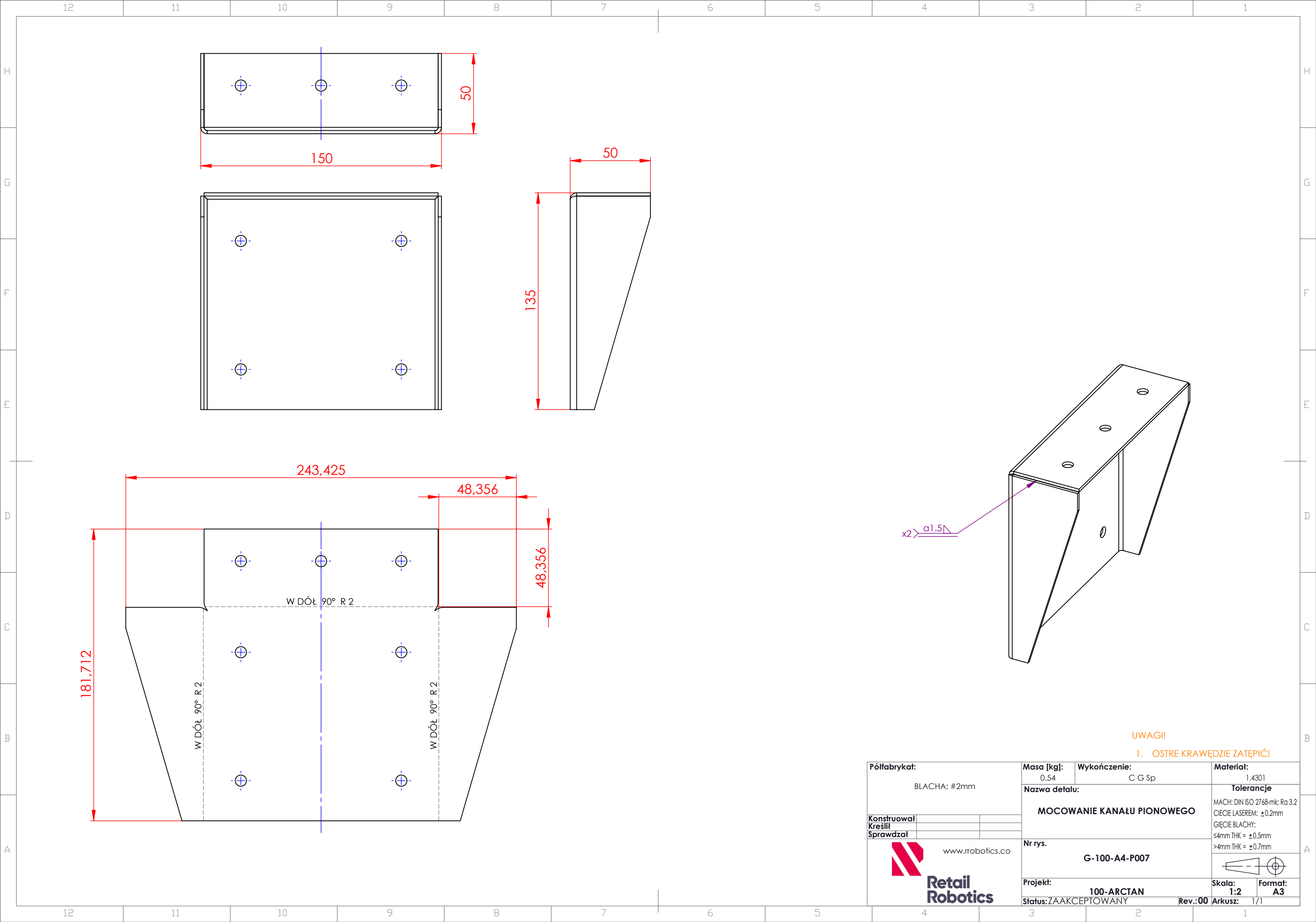




UWAGI!

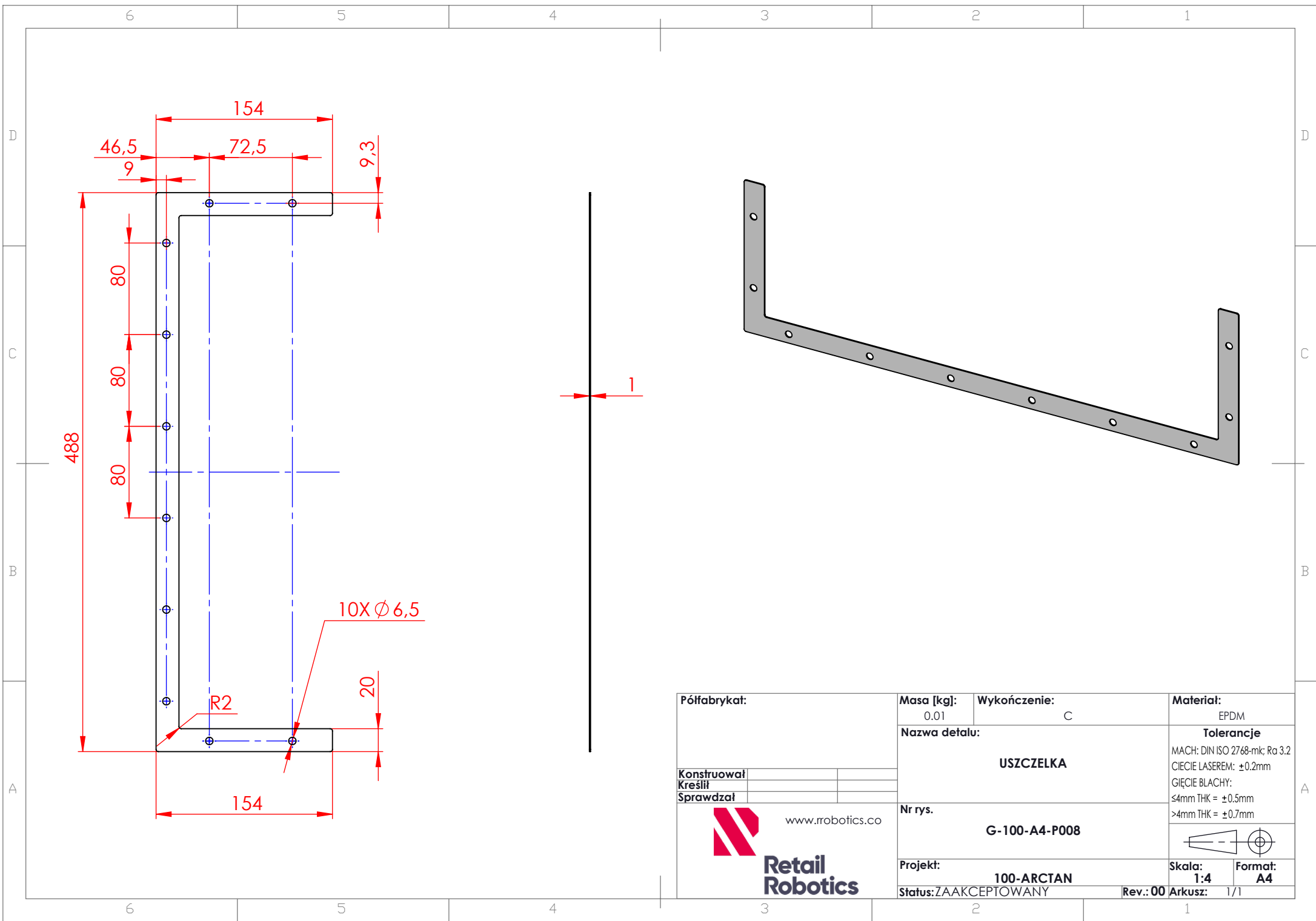
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #2mm		0.18	C G Sp	1.4301	
Nazwa detalu:		MOCOWANIE KANAŁU PIONOWEGO		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		G-100-A4-P006		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: ZAACEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Skala:		Format:	
		1:2		A4	
		Rev.: 00		Arkusz: 1/1	

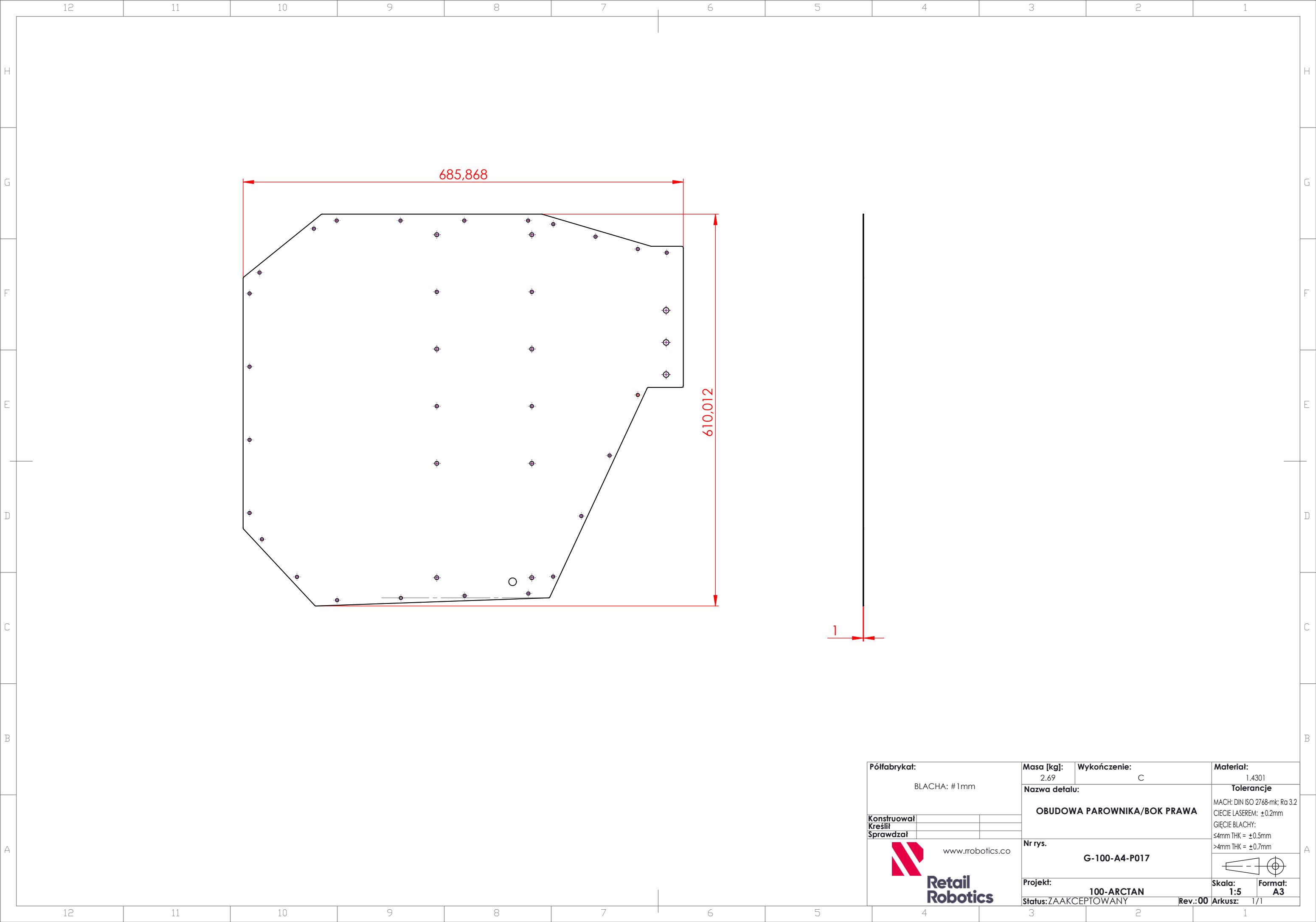



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

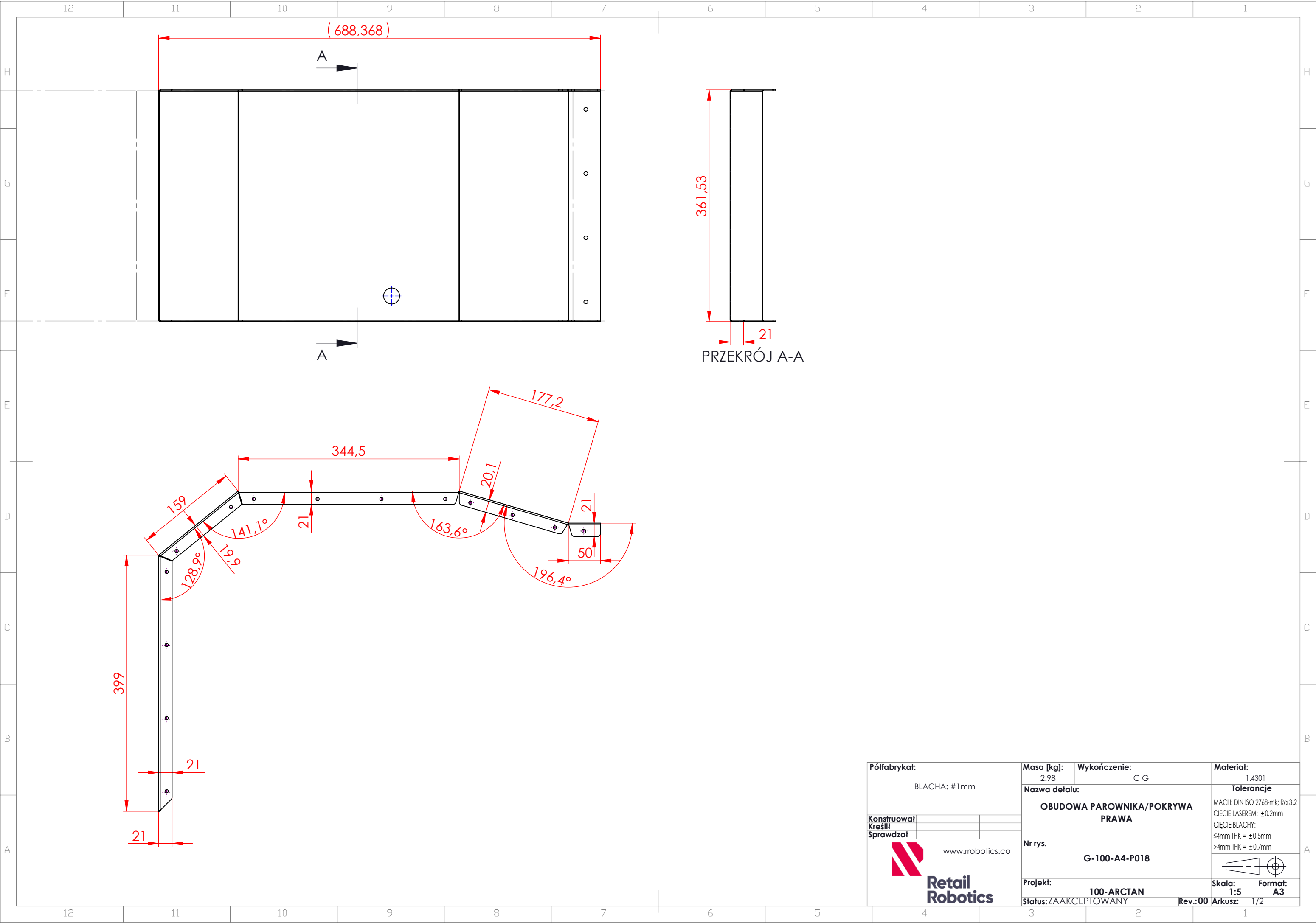
x2 > 0.1.5

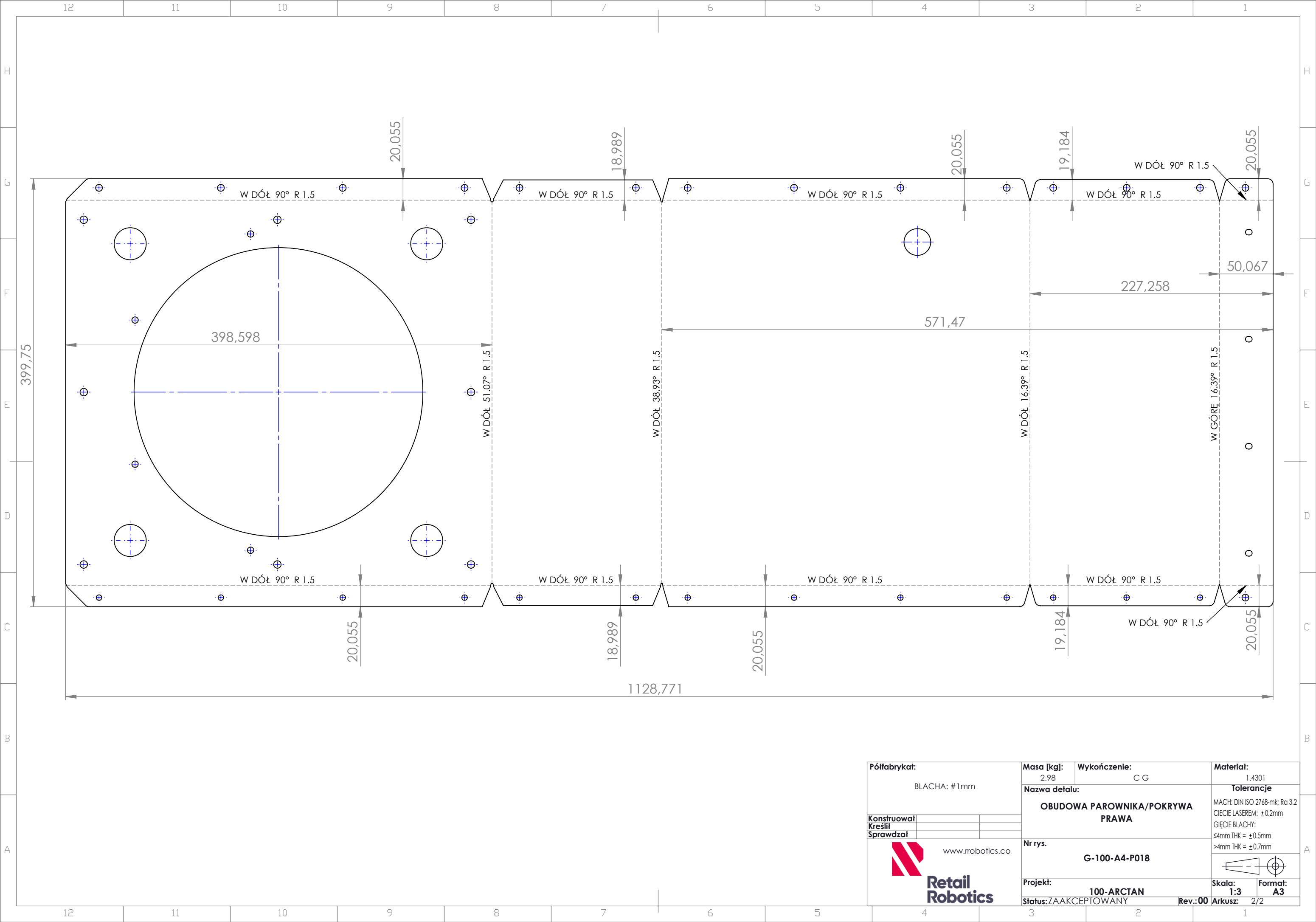


Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.01	Wykończenie: C	Materiał: EPDM	
Nazwa detalu:		USZCZELKA		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		G-100-A4-P008		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: ZA AKCEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Skala: 1:4		Format: A4	
		Rev.: 00		Arkusz: 1/1	



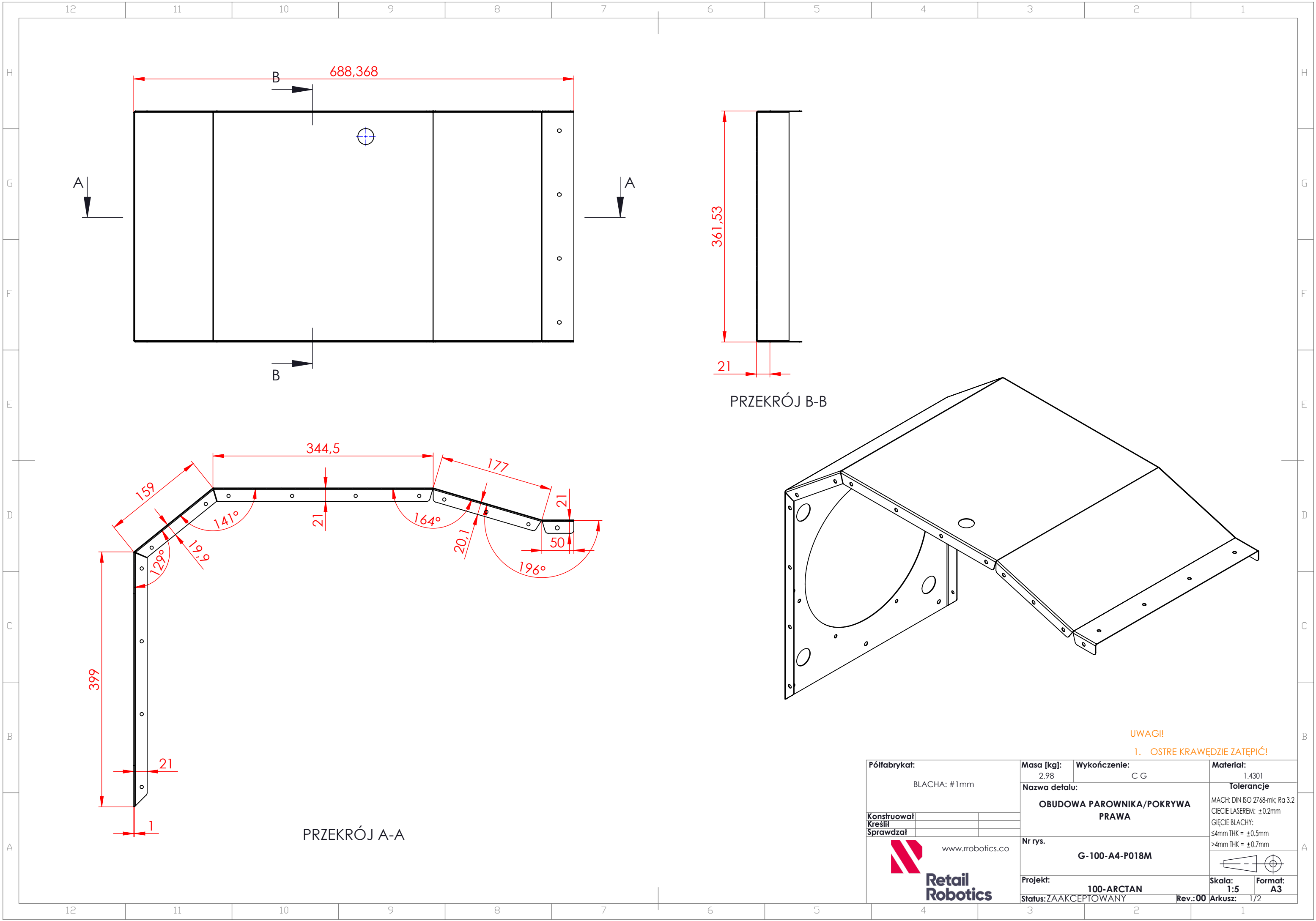
Półfabrykat: BLACHA: #1mm	Masa [kg]: 2.69	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: OBUDOWA PAROWNIKA/BOK PRAWA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował Kreślił Sprawdzał		Nr rys. G-100-A4-P017	
		Projekt: 100-ARCTAN Status: ZAAKCEPTOWANY	
		Rev.: 00	Skala: 1:5 Format: A3 Arkusz: 1/1

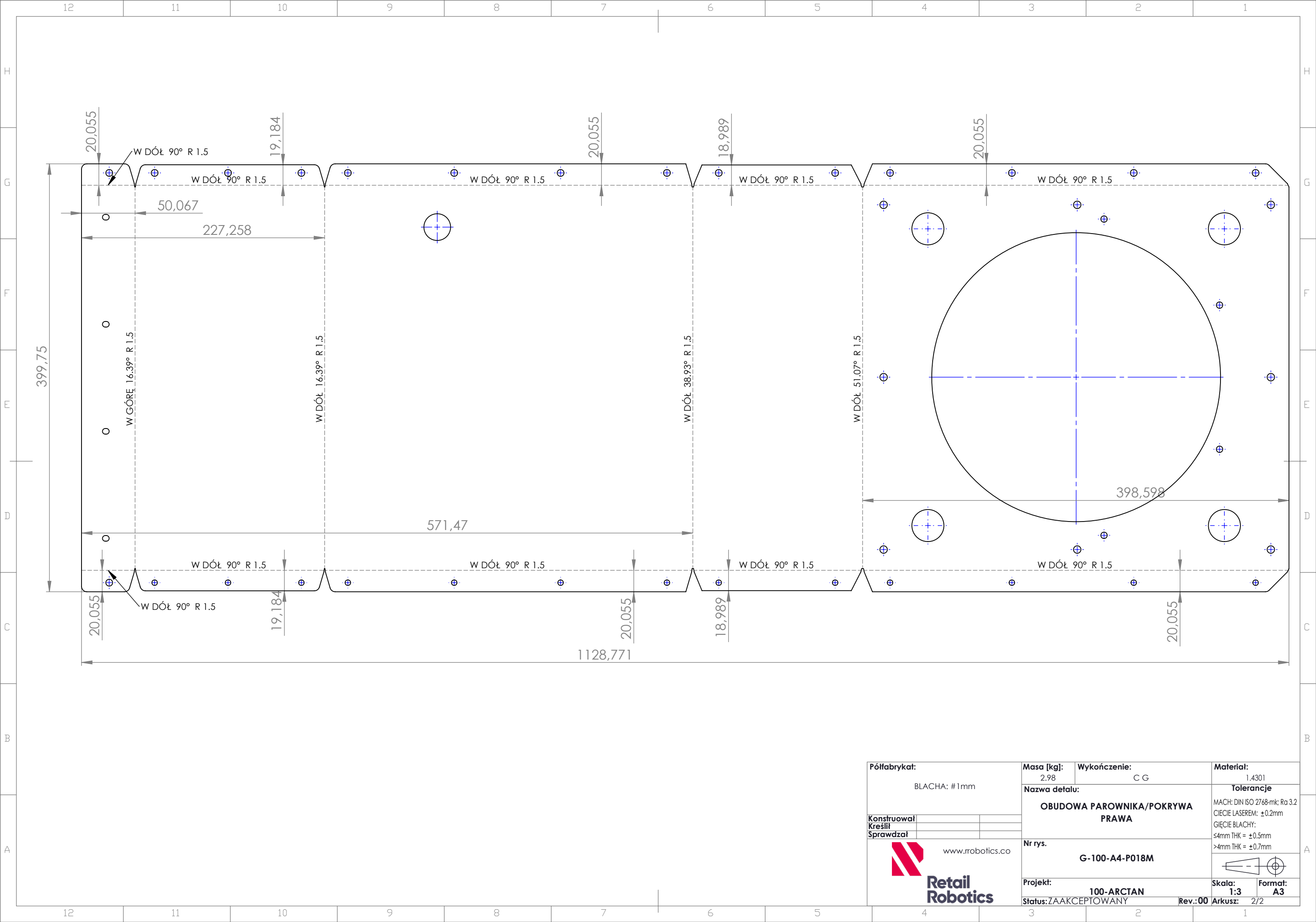


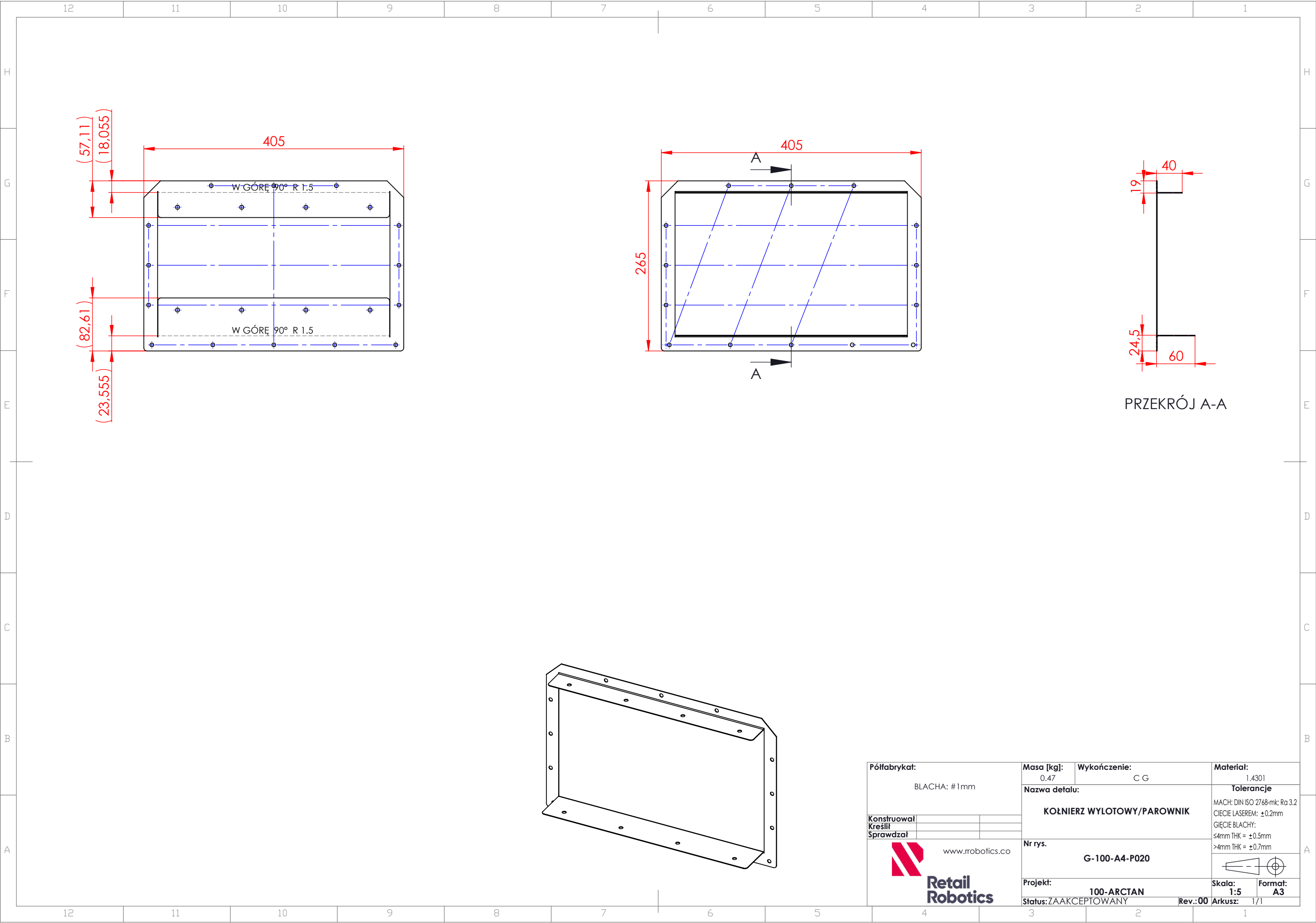



Półfabrykat: BLACHA: #1mm	Masa [kg]: 2.98	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: OBUDOWA PAROWNIKA/POKRYWA PRAWA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał			Nr rys. G-100-A4-P018	
Projekt: 100-ARCTAN			Skala: 1:3	Format: A3
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00	Arkusz: 2/2

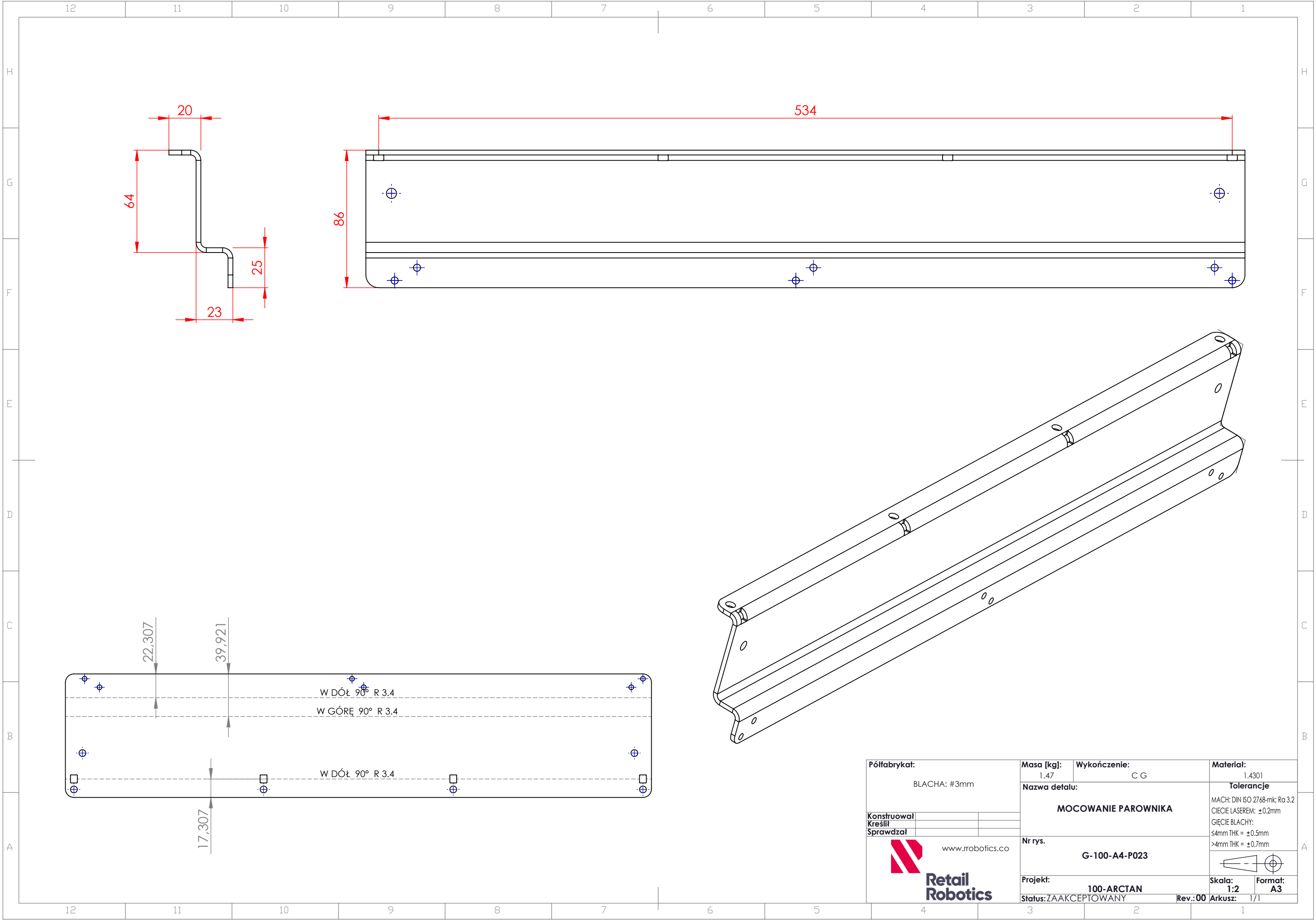


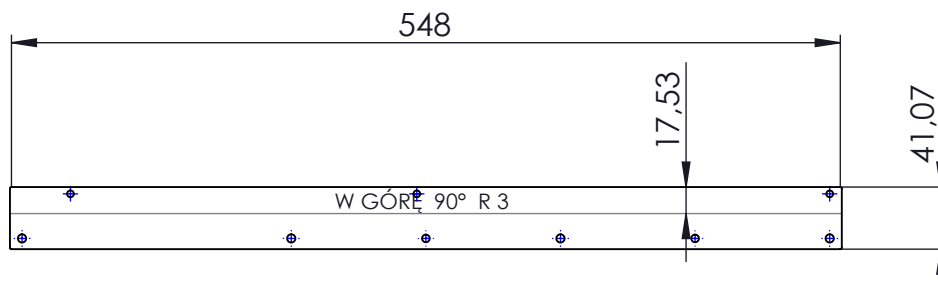
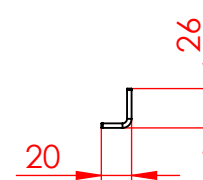
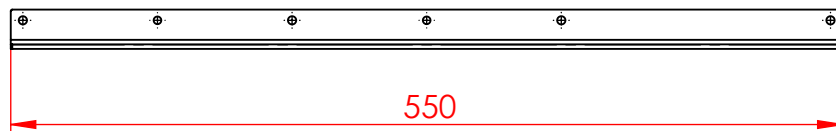



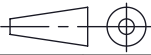


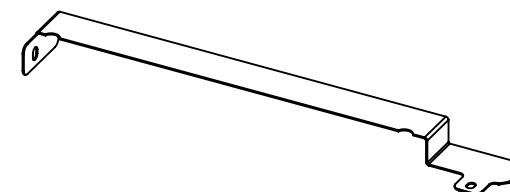
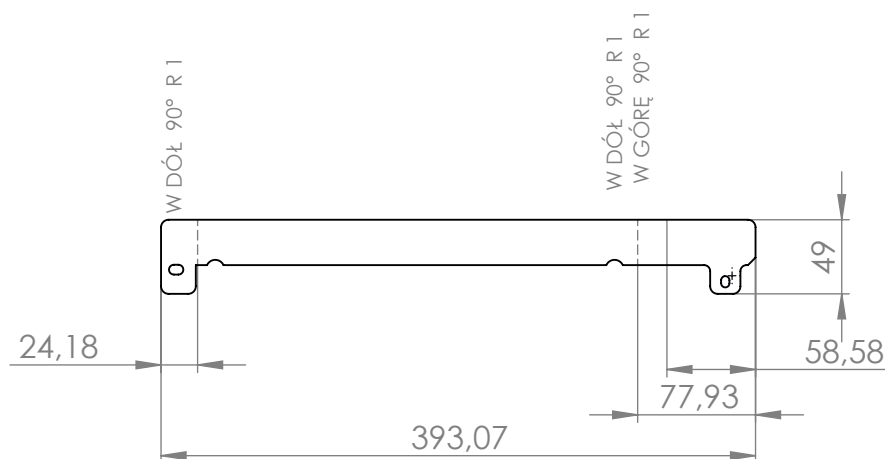
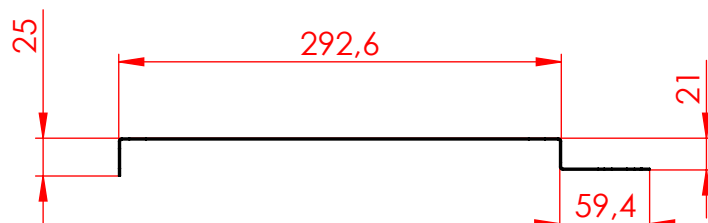



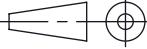
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.47	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
BLACHA: #1mm			Nazwa detalu: KOŁNIERZ WYLOTOWY/PAROWNIK		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIĘCIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. G-100-A4-P020		
Kreślił					
Sprawdzał			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:5
 www.rrobotics.co			Status: ZAAKCEPTOWANY		Format: A3
			Rev.: 00	Arkusz: 1/1	





Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:
BLACHA: #3mm			0.52	C G	1.4301
<div><div><div>Konstruował</div><div>Kreślił</div><div>Sprawdzał</div></div><div><div></div><div></div><div></div></div></div> <div>www.rrobotics.co Retail Robotics</div>			Nazwa detalu:		Tolerancje
			MOCOWANIE PAROWNIKA		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
			Nr rys.		
			G-100-A4-P024		
Projekt:			Skala:		Format:
100-ARCTAN			1:5		A4
Status: ZAACEPTOWANY			Rev.: 00	Arkusz: 1/1	



Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1mm		0.10	C G	1.4301	
Nazwa detalu:		ZAŚLEPKA GÓRNA/PAROWNIK PRAWA		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił				CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał				GIECIE BLACHY:	
 www.rrobotics.co Retail Robotics		G-100-A4-P025		≤4mm THK = ±0.5mm	
				>4mm THK = ±0.7mm	
					
Projekt:		100-ARCTAN		Skala:	Format:
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		1:5	A4
		Arkusz:		1/1	

6

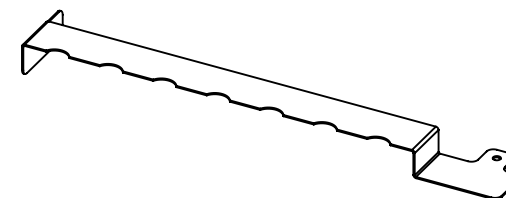
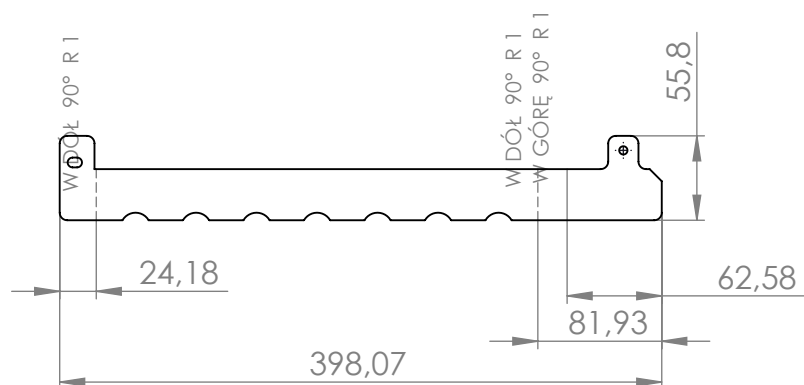
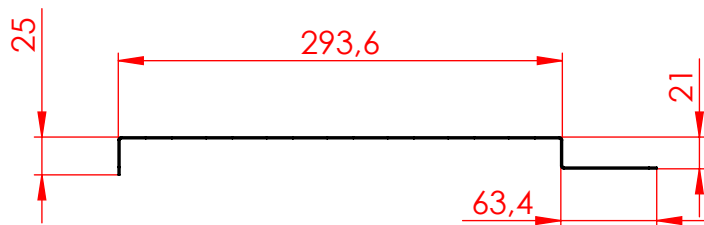
5

4

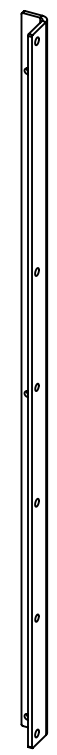
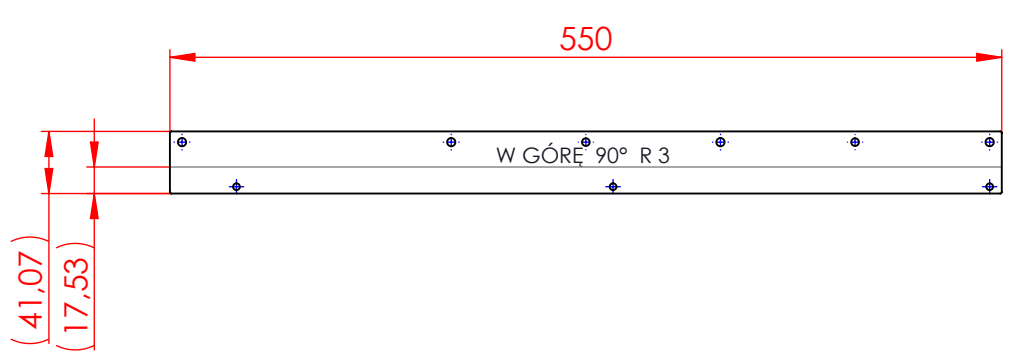
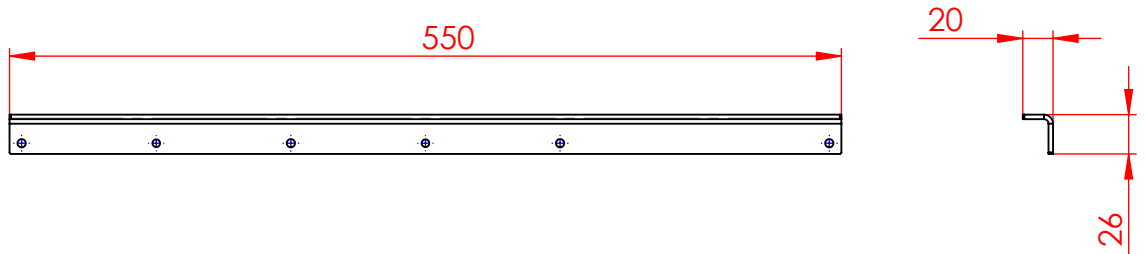
3


2

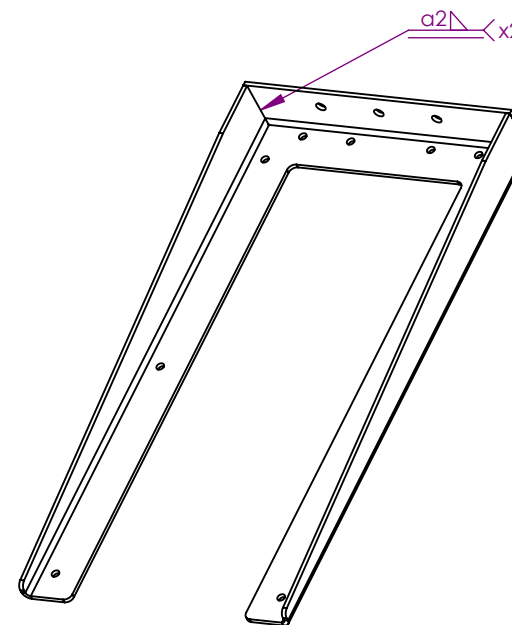
1

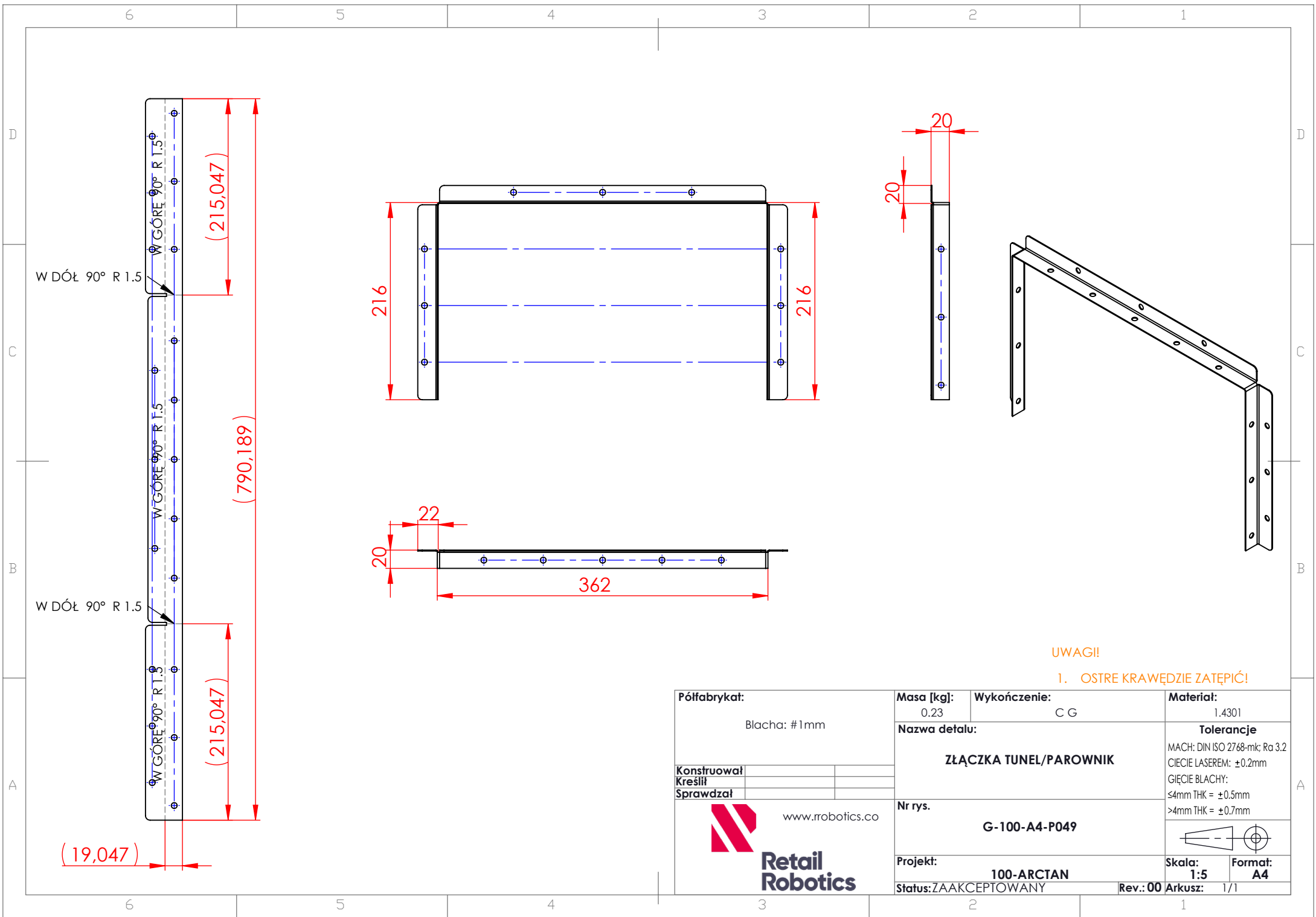


Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1mm		0.11	C G	1.4301	
Nazwa detalu:		ZAŚLEPKA DOLNA/PAROWNIK PRAWA		Tolerancje	
Nr rys.		G-100-A4-P026		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Projekt:		100-ARCTAN		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 00		Arkusz: 1/1	
Kreślił		Sprawdzał		Skala: 1:5	
Format: A4		Rev.: 00		Arkusz: 1/1	
www.rrobotics.co		G-100-A4-P026		GŁĘBIE BLACHY:	
Retail Robotics		G-100-A4-P026		≤4mm THK = ±0.5mm	
G-100-A4-P026		G-100-A4-P026		>4mm THK = ±0.7mm	

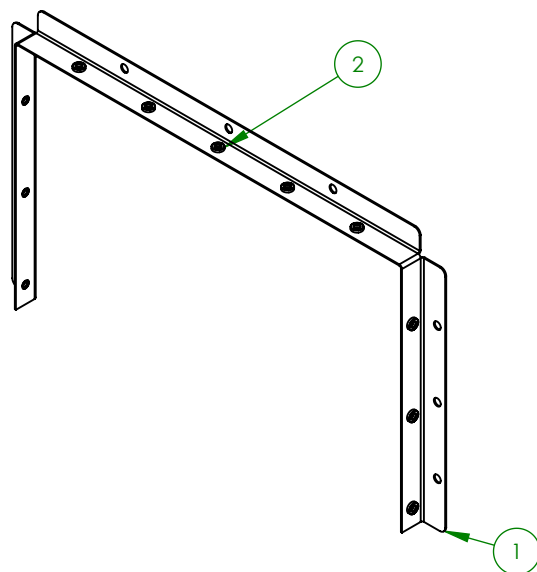
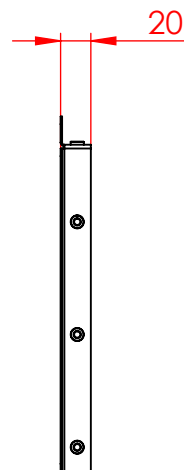
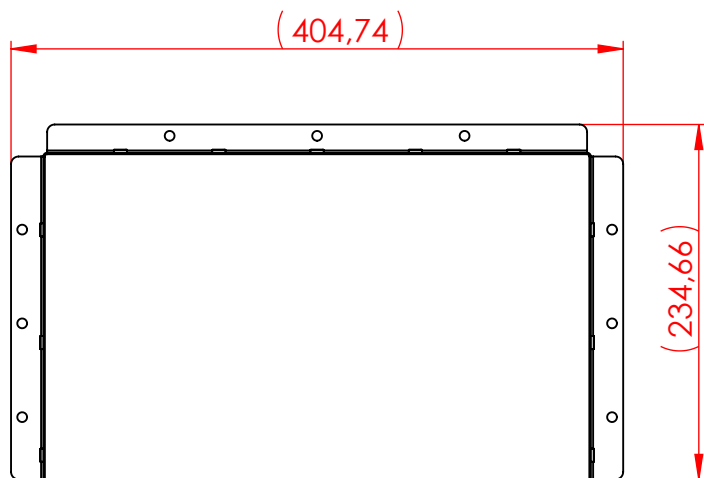


Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #3mm		0.52	C G	1.4301	
Nazwa detalu:		MOCOWANIE PAROWNIKA		Tolerancje	
Konstruował				MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił				CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Nr rys.		GIECIE BLACHY:	
 www.rrobotics.co		G-100-A4-P027		≤4mm THK = ±0.5mm	
		Projekt:		Skala:	
		100-ARCTAN		1:5	
Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 00		Arkusz:	1/1





Półfabrykat: Blacha: #1mm	Masa [kg]: 0.23	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: ZŁĄCZKA TUNEL/PAROWNIK		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreslił Sprawdzał	Nr rys. G-100-A4-P049			
www.rrobotics.co		Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 1:5	Format: A4
Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 00 Arkusz: 1/1		



2		G-NAKRETKA WCISKANA T-CLS M5-0	A2		11
1	ZŁĄCZKA TUNEL/PAROWNIK	G-100-A4-P049	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Konstruował		Nazwa detalu:		Tolerancje	
Kreślił		ZŁĄCZKA TUNEL/PAROWNIK KPL		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Sprawdzał		Nr rys.		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
www.rrobotics.co		G-100-A4-P049-A		GIĘCIE BLACHY:	
Retail Robotics		Projekt:		≤4mm THK = ±0.5mm	
		100-ARCTAN		>4mm THK = ±0.7mm	
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Skala: 1:5	
		Rev.: 00		Format: A4	
				Arkusz: 1/1	

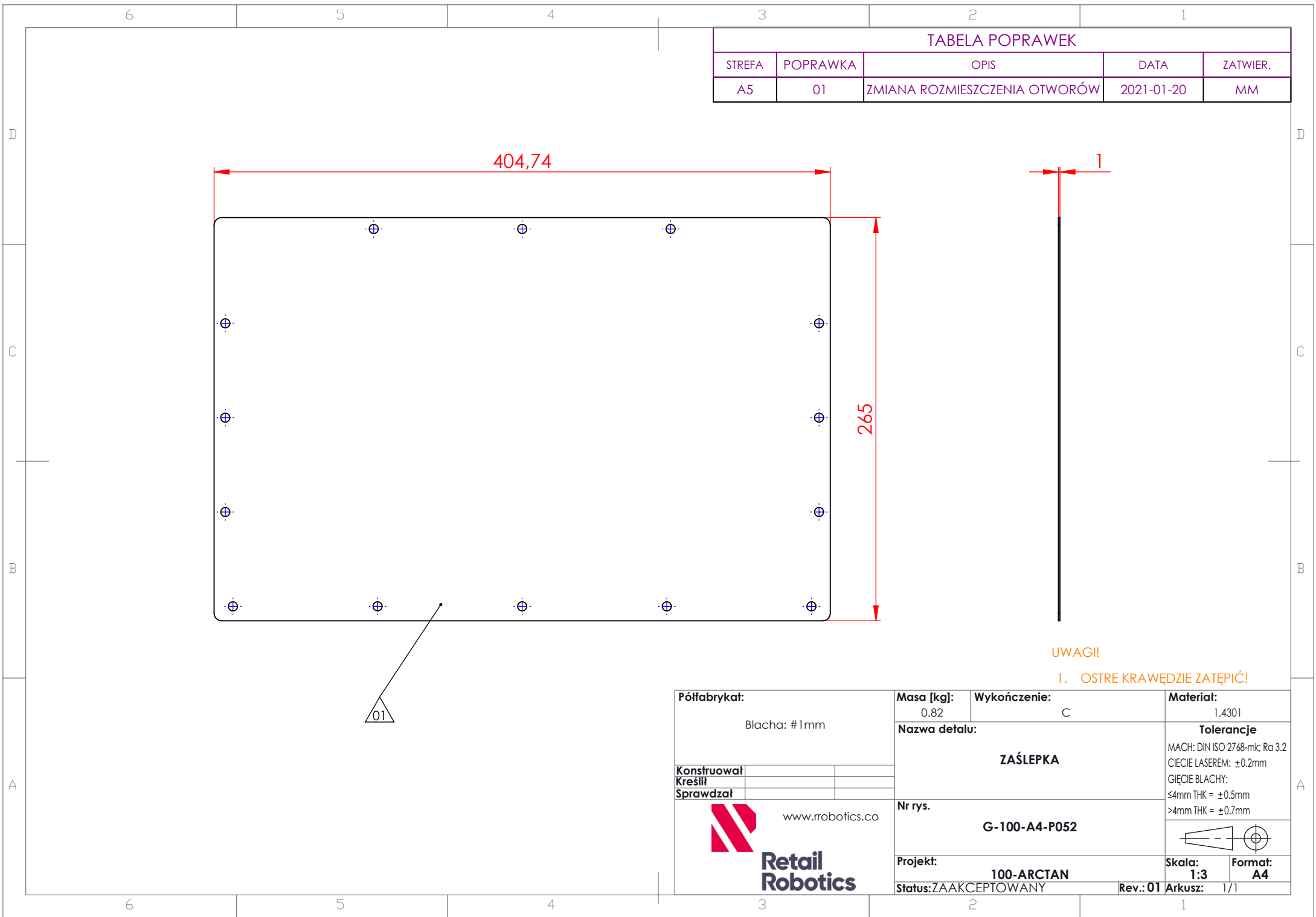


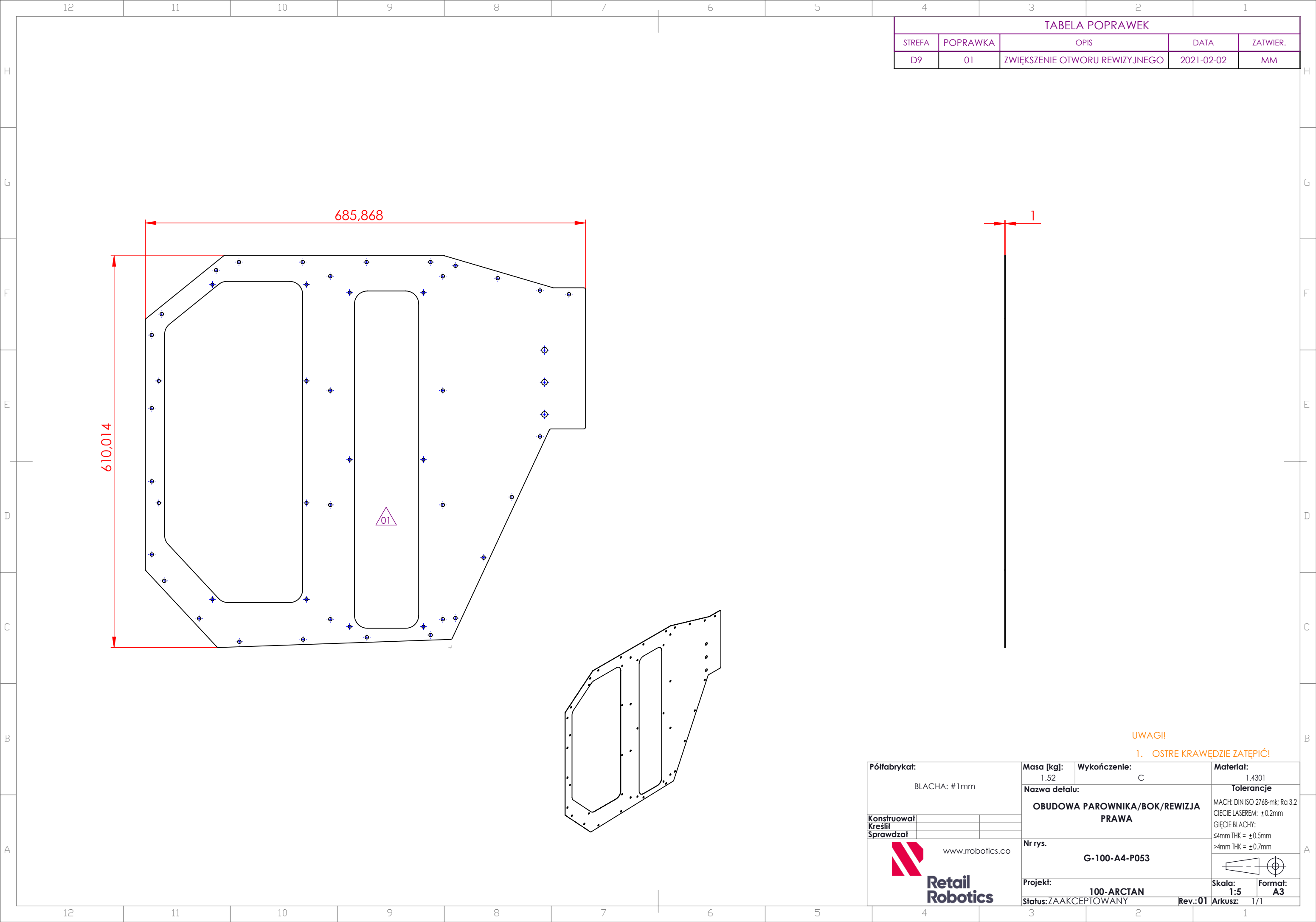


TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
A5	01	ZMIANA ROZMIESZCZENIA OTWORÓW	2021-01-20	MM

UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.82	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301	
Blacha: #1mm			Nazwa detalu: ZAŚLEPKA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował						
Kreślił						
Sprawdzał						
 www.rrobotics.co			Nr rys. G-100-A4-P052			
Retail Robotics			Projekt: 100-ARCTAN			Skala: 1:3
			Status: ZAAKCEPTOWANY			Format: A4
			Rev.: 01		Arkusz: 1/1	



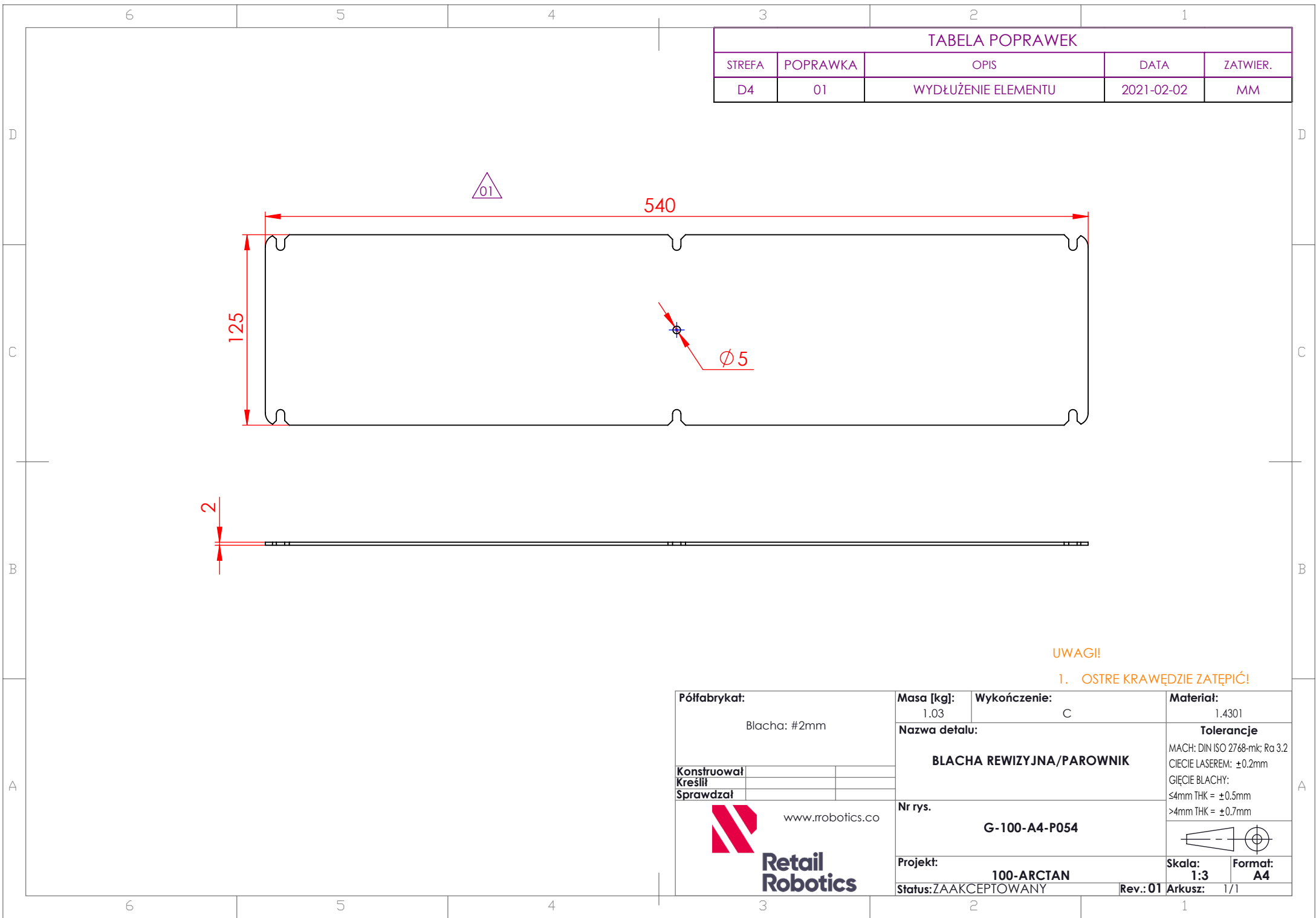

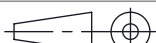
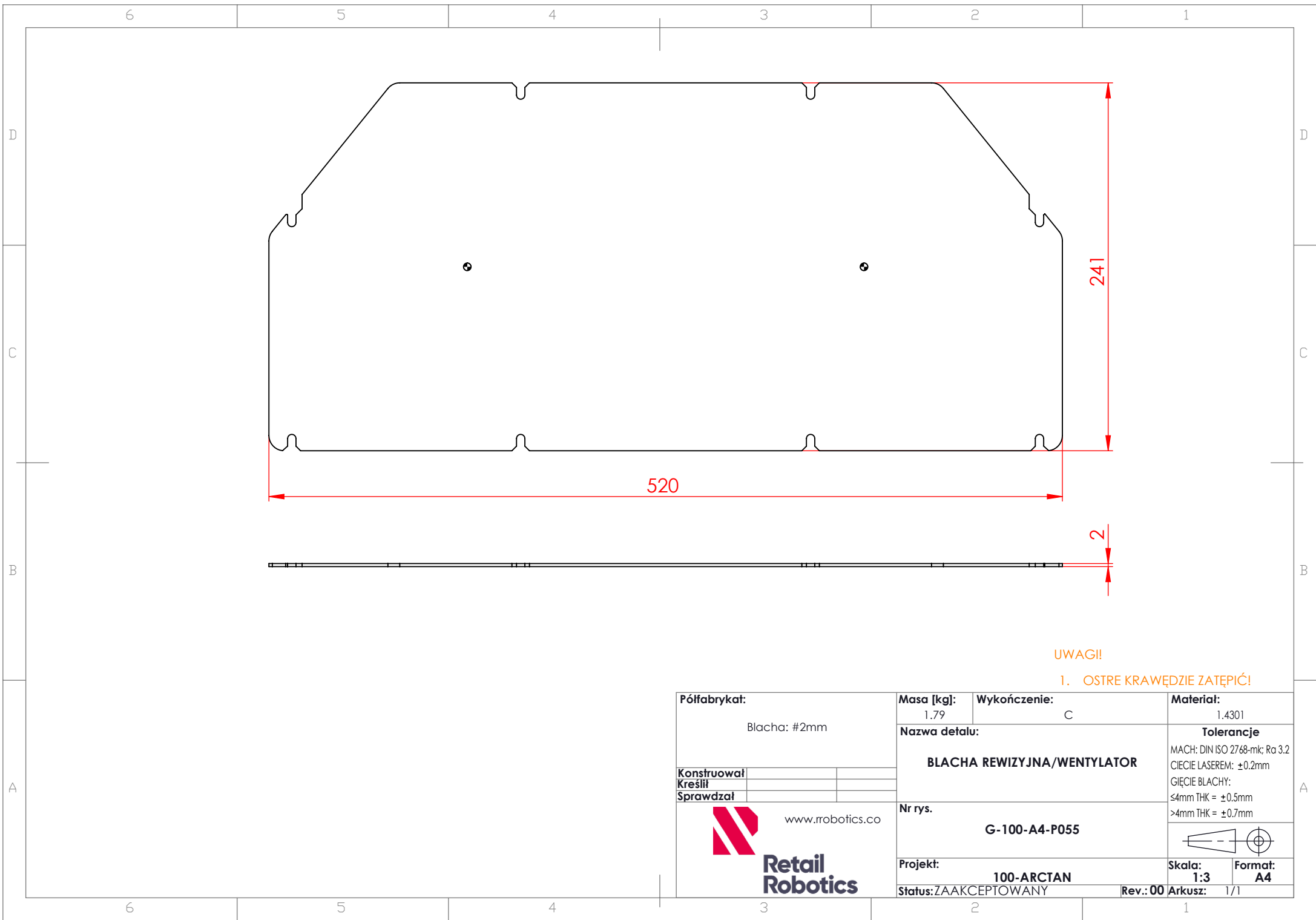


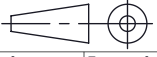

TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
D4	01	WYDŁUŻENIE ELEMENTU	2021-02-02	MM

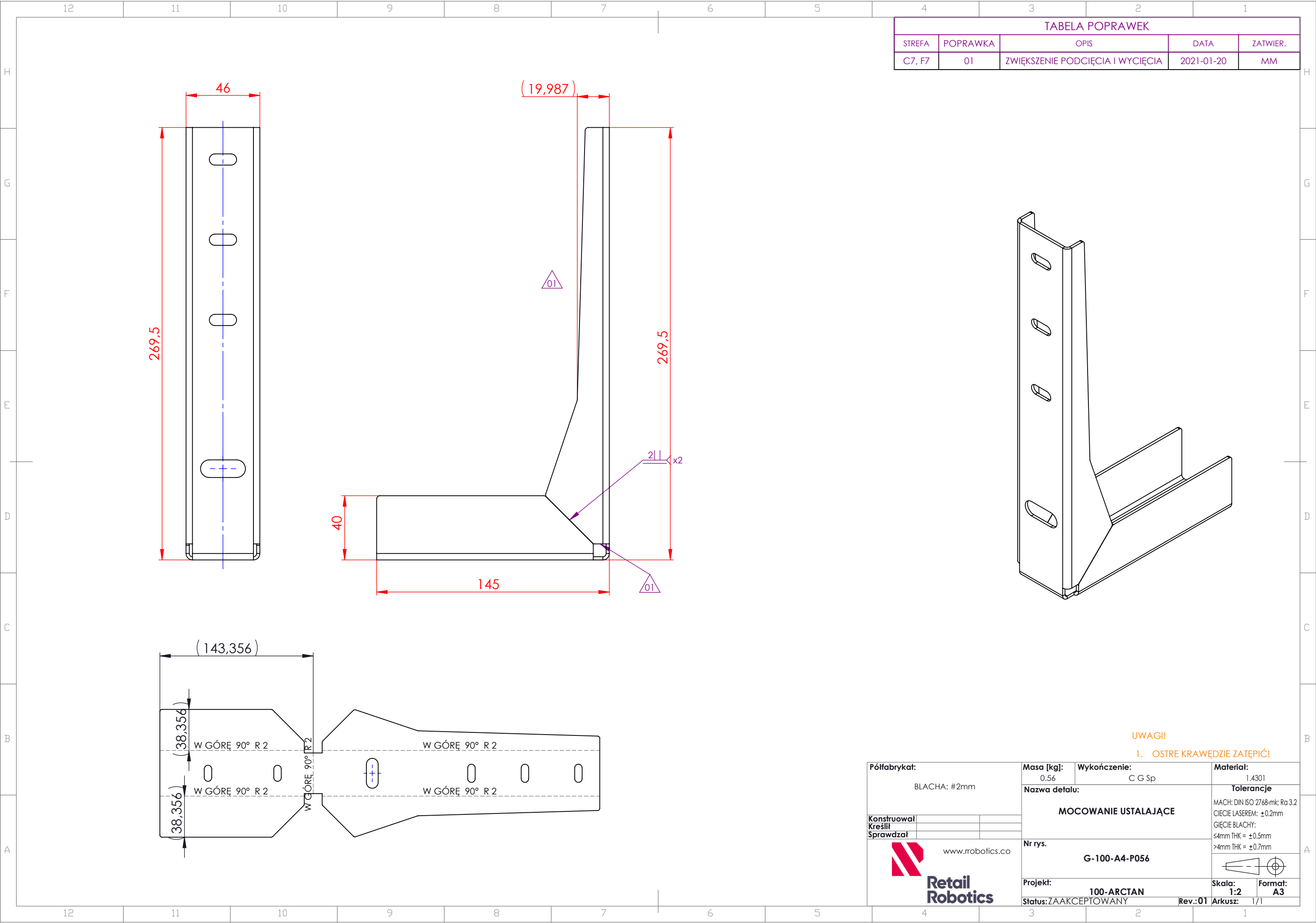
Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:
Blacha: #2mm			1.03	C	1.4301
			Nazwa detalu:		Tolerancje
			BLACHA REWIZYJNA/PAROWNIK		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2
Konstruował					CIECIE LASEREM: ±0.2mm
Kreślił					GIĘCIE BLACHY:
Sprawdzał					≤4mm THK = ±0.5mm
			Nr rys.		>4mm THK = ±0.7mm
			G-100-A4-P054		
www.rrobotics.co			Projekt:		Skala:
			100-ARCTAN		1:3
			Status:ZAAKCEPTOWANY		Format:
			Rev.: 01		A4
			Arkusz:		1/1

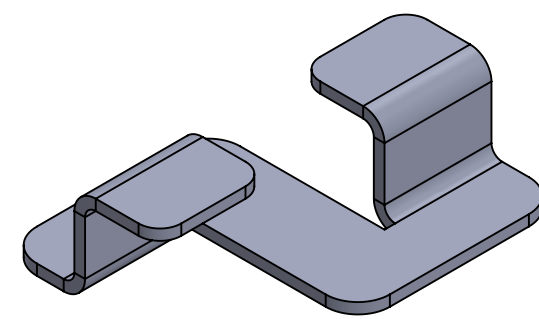
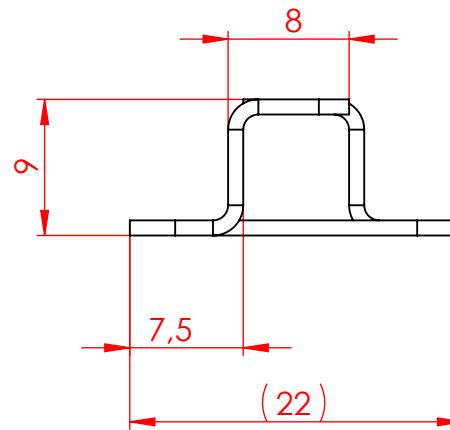
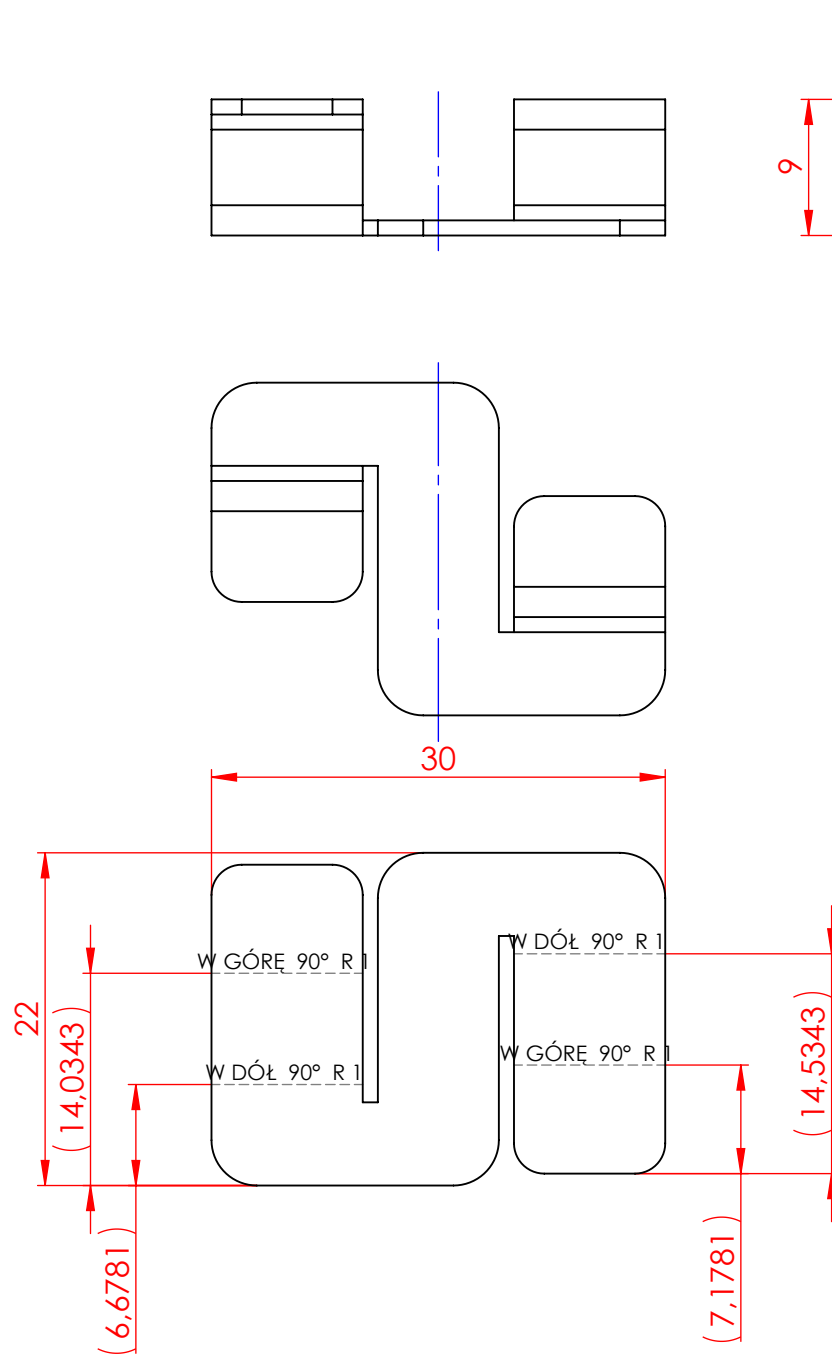
UWAGI!!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!





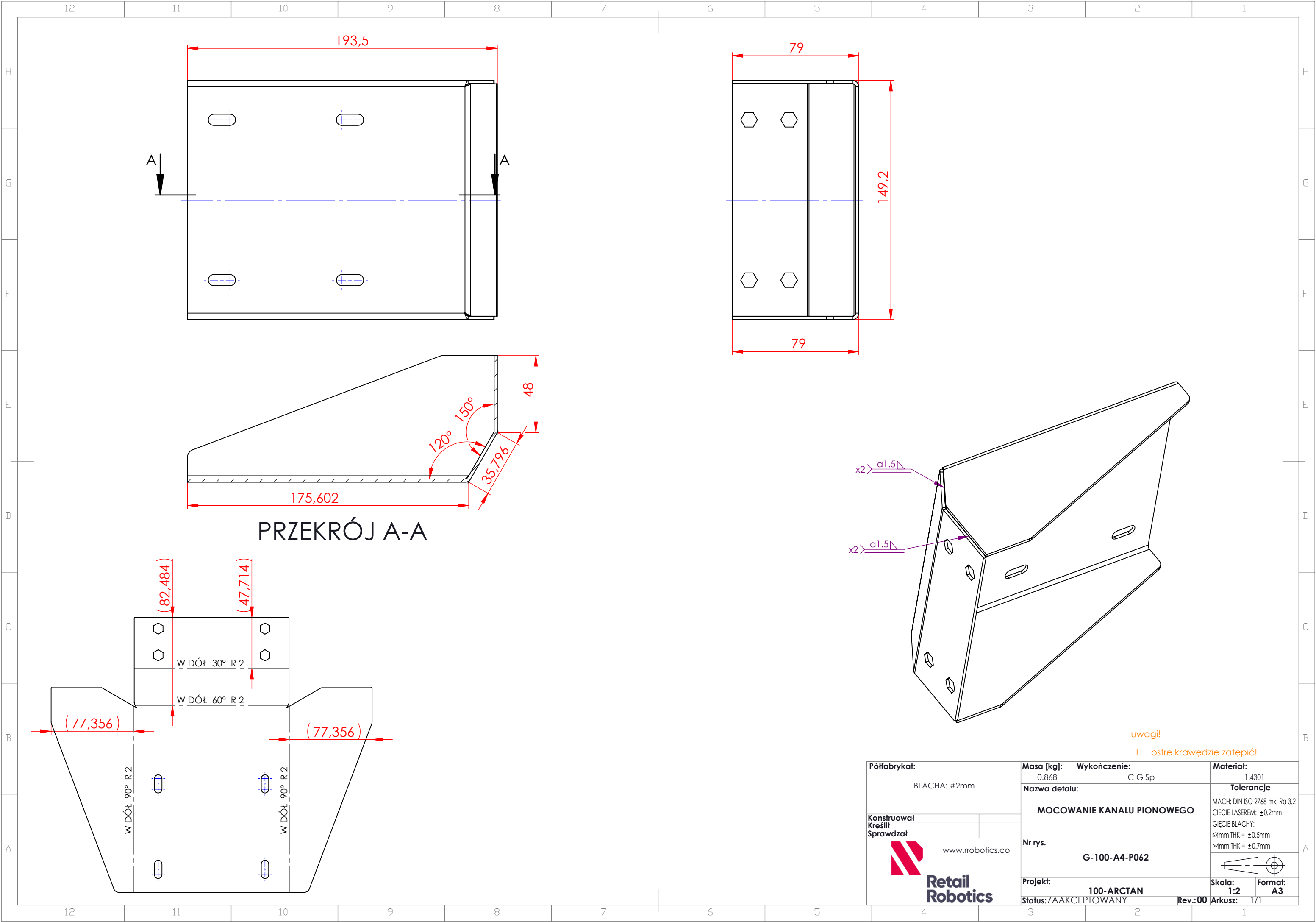
Półfabrykat:			Masa [kg]: 1.79	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301
Blacha: #2mm			Nazwa detalu: BLACHA REWIZYJNA/WENTYLATOR		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. G-100-A4-P055		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:3
			Status: ZAAKCEPTOWANY		Formaat: A4
			Rev.: 00		Arkusz: 1/1






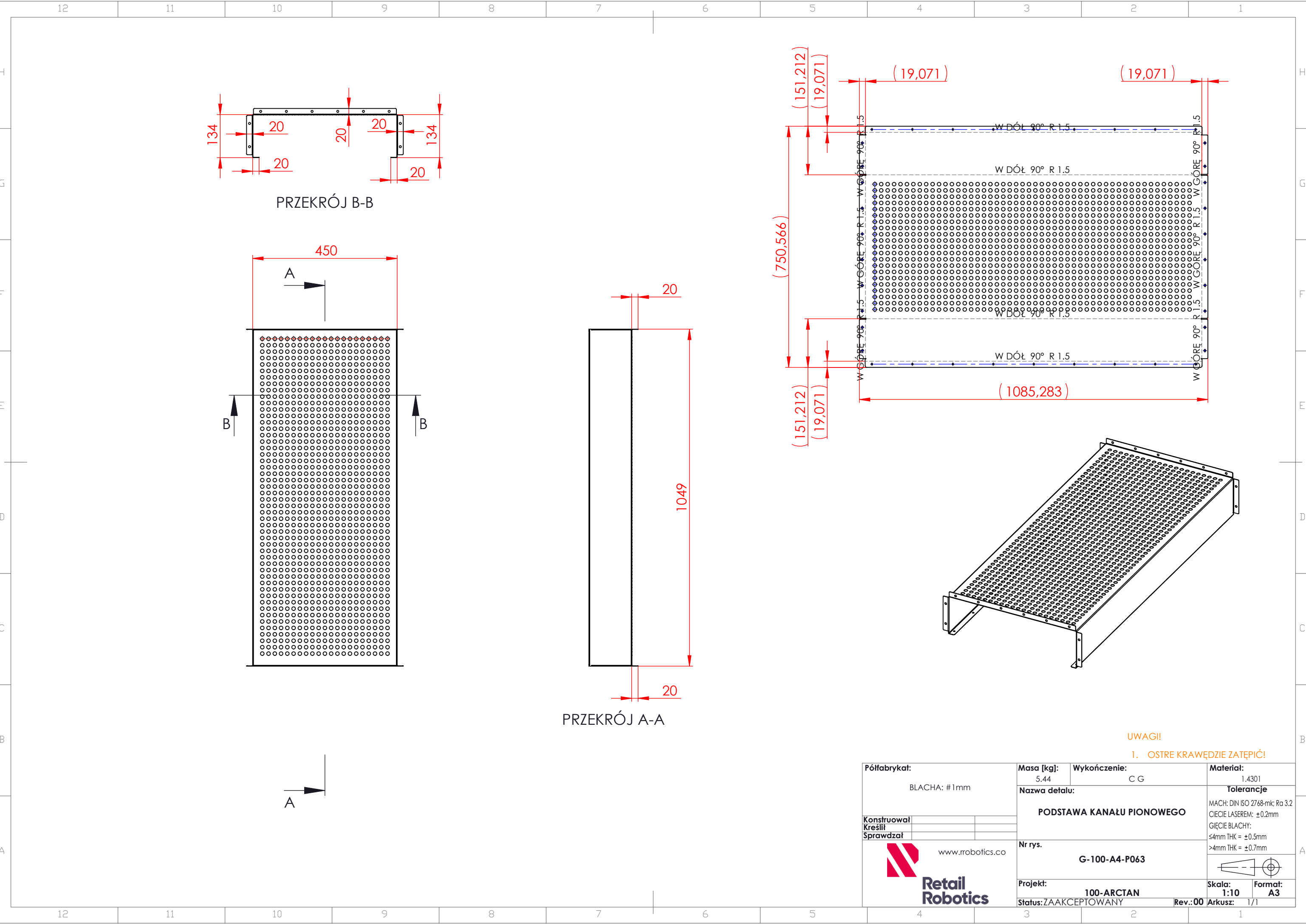
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Blacha: #1mm		0	C G	1.4301	
Nazwa detalu:		MOCOWANIE KABLA GRZEWczego		Tolerancje	
PRAWIE		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Konstruował		G-100-A4-P057M		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Kreślił		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
Sprawdzał		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
www.rrobotics.co		Status: ZA AKCEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
Retail Robotics		Skala: 2:1		Format: A4	
		Rev.: 00		Arkusz: 1/1	



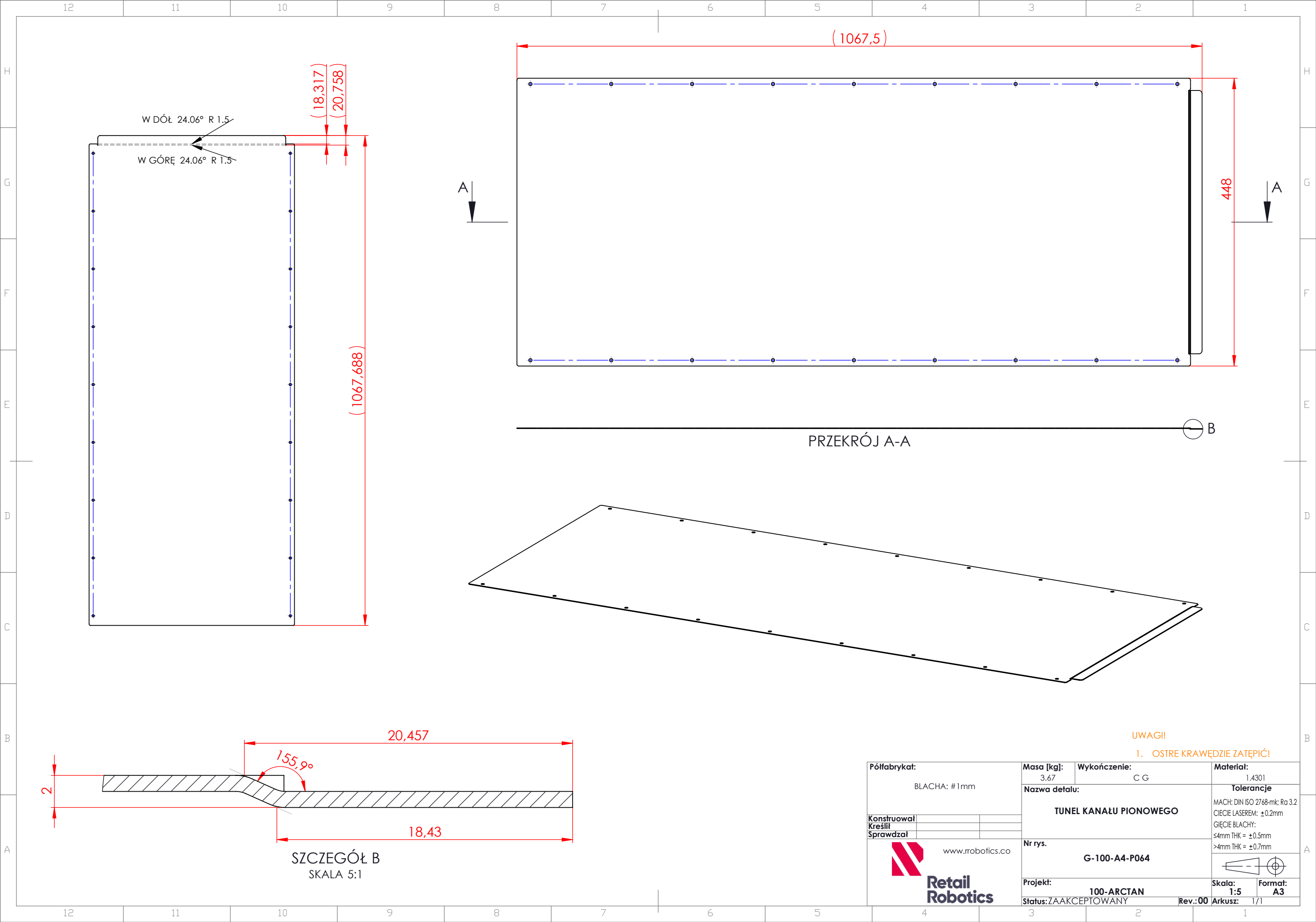
uwagi!
1. ostre krawędzie załepić!

Półfabrykat: BLACHA: #2mm	Masa [kg]: 0.868	Wykończenie: C G Sp	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: MOCOWANIE KANALU PIONOWEGO		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. G-100-A4-P062		
 www.robotics.co		Projekt: 100-ARCTAN	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Format: A3
Arkusz: 1/1			




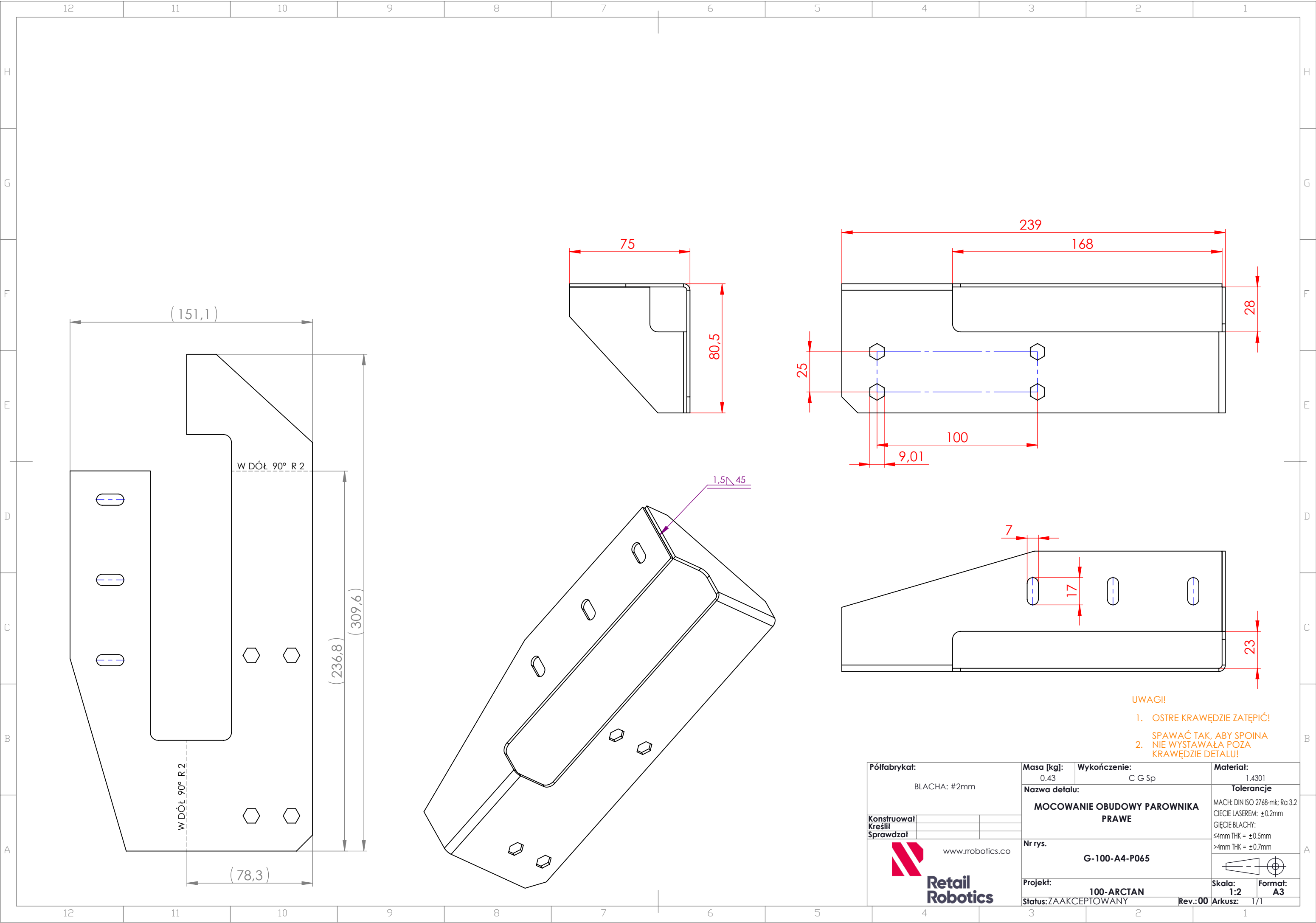
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: BLACHA: #1mm	Masa [kg]: 5.44	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: PODSTAWA KANAŁU PIONOWEGO		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
	Nr rys. G-100-A4-P063		Skala: 1:10
Projekt: 100-ARCTAN		Status:ZAAKCEPTOWANY	Rev.:00
Format: A3		Arkusz: 1/1	

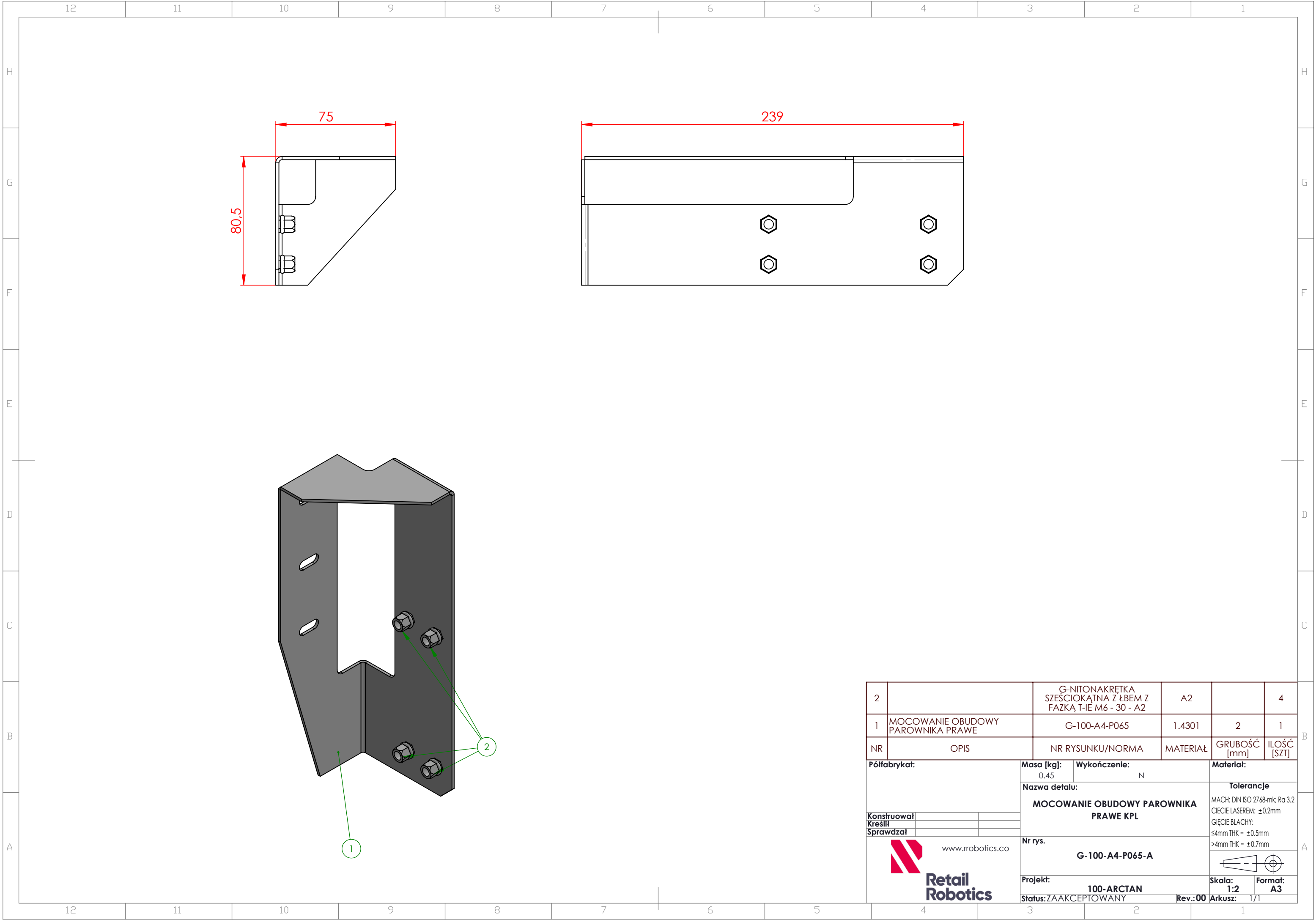


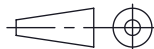

UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

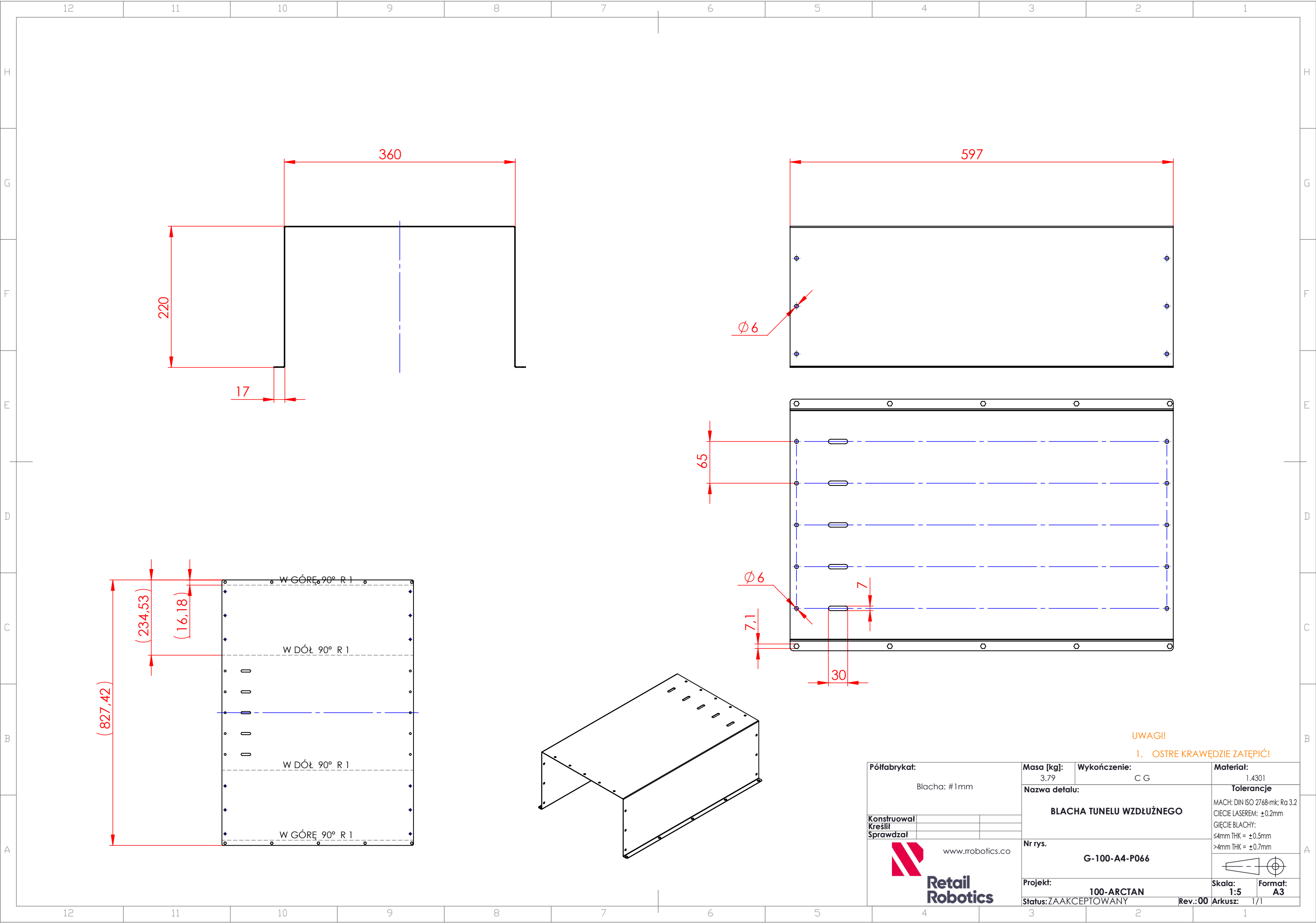
Półfabrykat: BLACHA: #1mm	Masa [kg]: 3.67	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: TUNEL KANAŁU PIONOWEGO		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. G-100-A4-P064		
 www.robotics.co		Projekt: 100-ARCTAN	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Skala: 1:5 Format: A3 Arkusz: 1/1

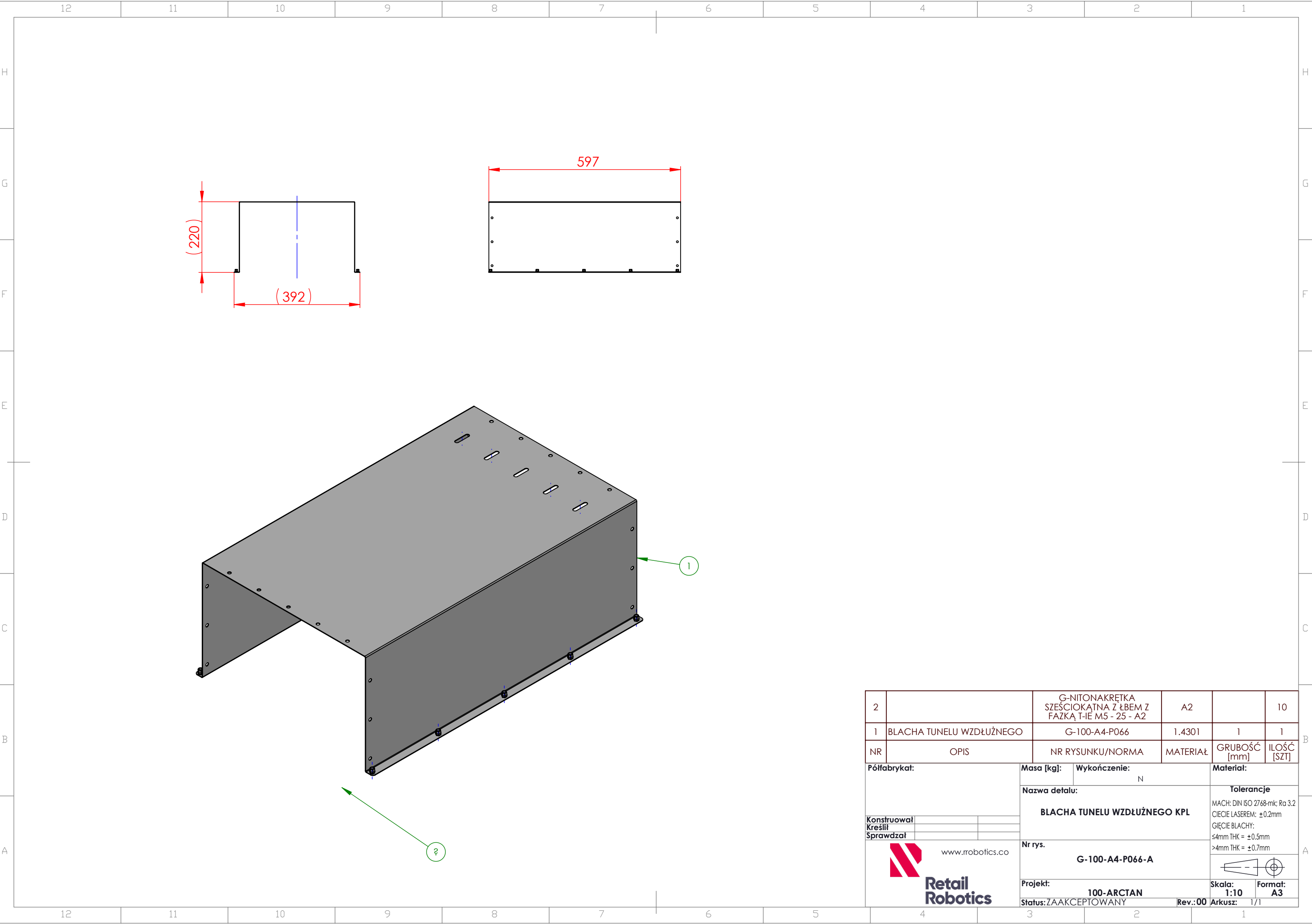



Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Material:
BLACHA: #2mm		0.43	C G Sp	1.4301
Nazwa detalu:		MOCOWANIE OBUDOWY PAROWNIKA PRAWIE		Tolerancje
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2
Kreślił		G-100-A4-P065		CIECIE LASEREM: ±0.2mm
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:
www.robotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm
Retail Robotics		Status: ZAAKCEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm
		Rev.: 00		Skala: 1:2
		Arkusz: 1/1		Format: A3

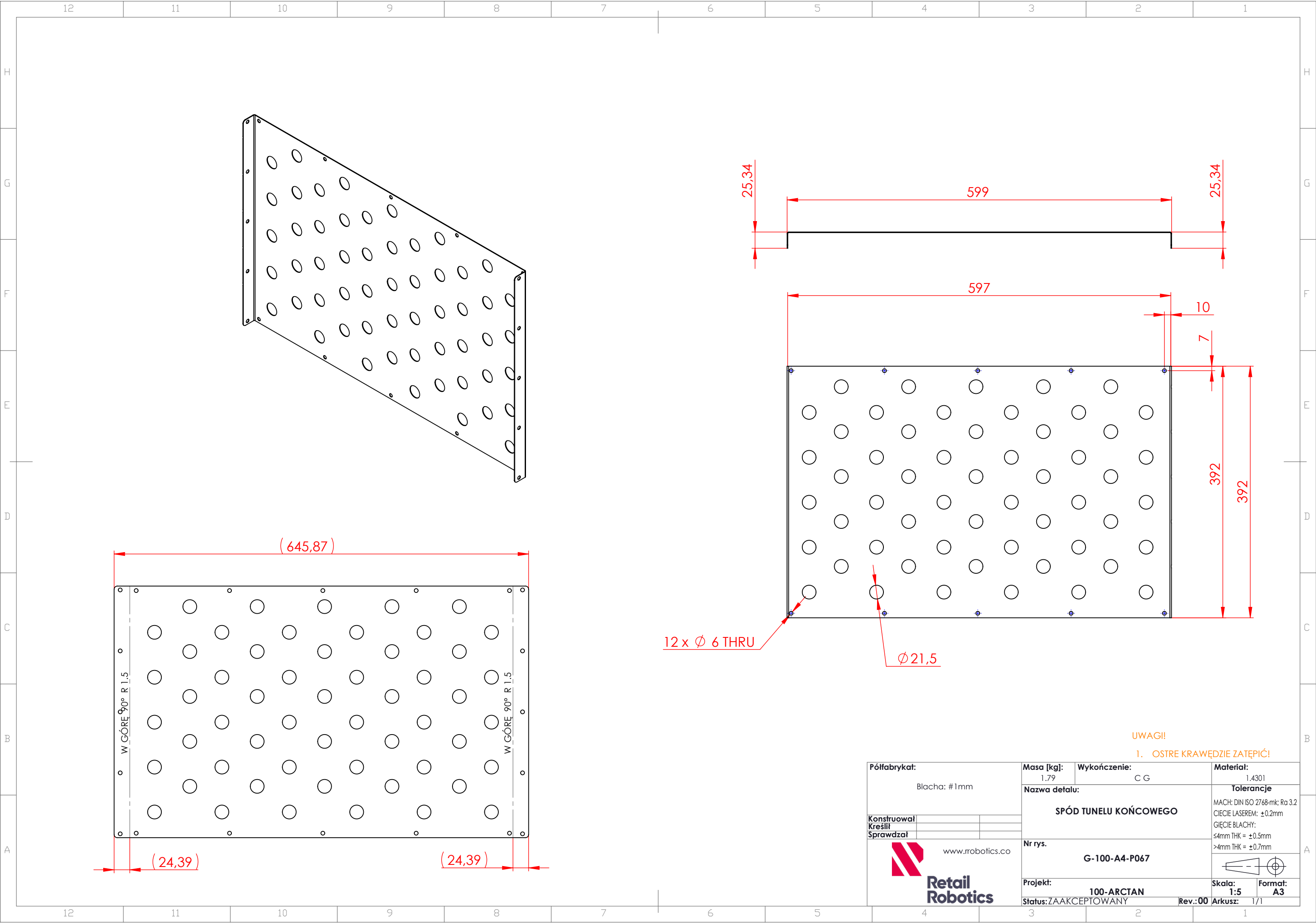


2		G-NITONAKRETKA SZEŚCIOKĄTNA Z ŁBEM Z FAZKĄ T-IE M6 - 30 - A2	A2		4
1	MOCOWANIE OBUDOWY PAROWNIKA PRAWIE	G-100-A4-P065	1.4301	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.45	Wykończenie: N	Materiał:	
		Nazwa detalu: MOCOWANIE OBUDOWY PAROWNIKA PRAWIE KPL		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Nr rys. G-100-A4-P065-A			
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.robotics.co Retail Robotics		Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:2	Format: A3
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1



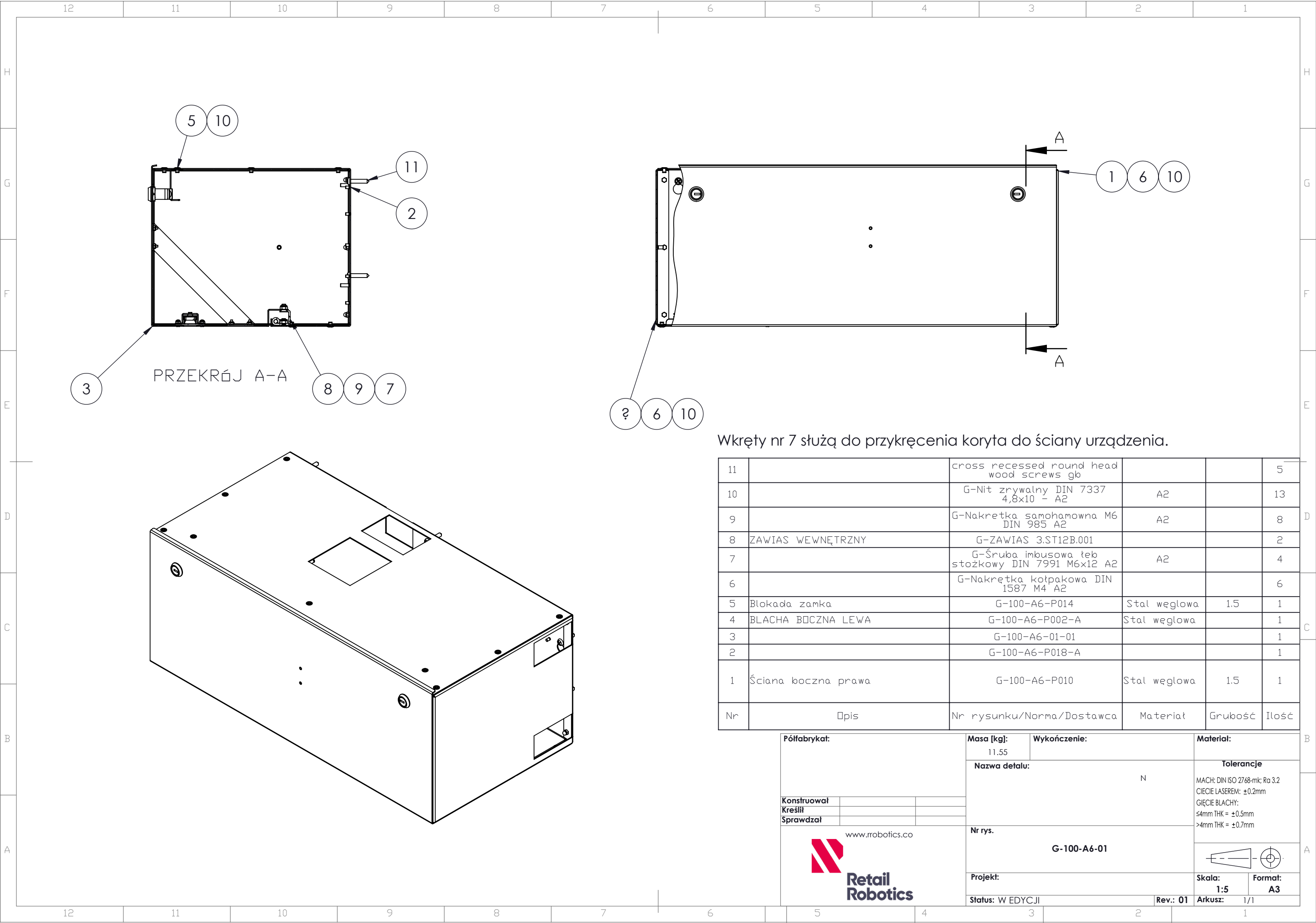


2		G-NITONAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z ŁBEM Z FAZKĄ T-IE M5 - 25 - A2	A2		10
1	BLACHA TUNELU WZDŁUŻNEGO	G-100-A4-P066	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:		Materiał:
			N		
		Nazwa detalu:			Tolerancje
		BLACHA TUNELU WZDŁUŻNEGO KPL			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2
Konstruował					CIECIE LASEREM: ±0.2mm
Kreślił					GIECIE BLACHY:
Sprawdzał					≤4mm THK = ±0.5mm
		Nr rys.	G-100-A4-P066-A		>4mm THK = ±0.7mm
 www.robotics.co Retail Robotics		Projekt:			Skala:
		100-ARCTAN			1:10
		Status: ZAAKCEPTOWANY			Format:
		Rev.: 00	Arkusz:	1/1	



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

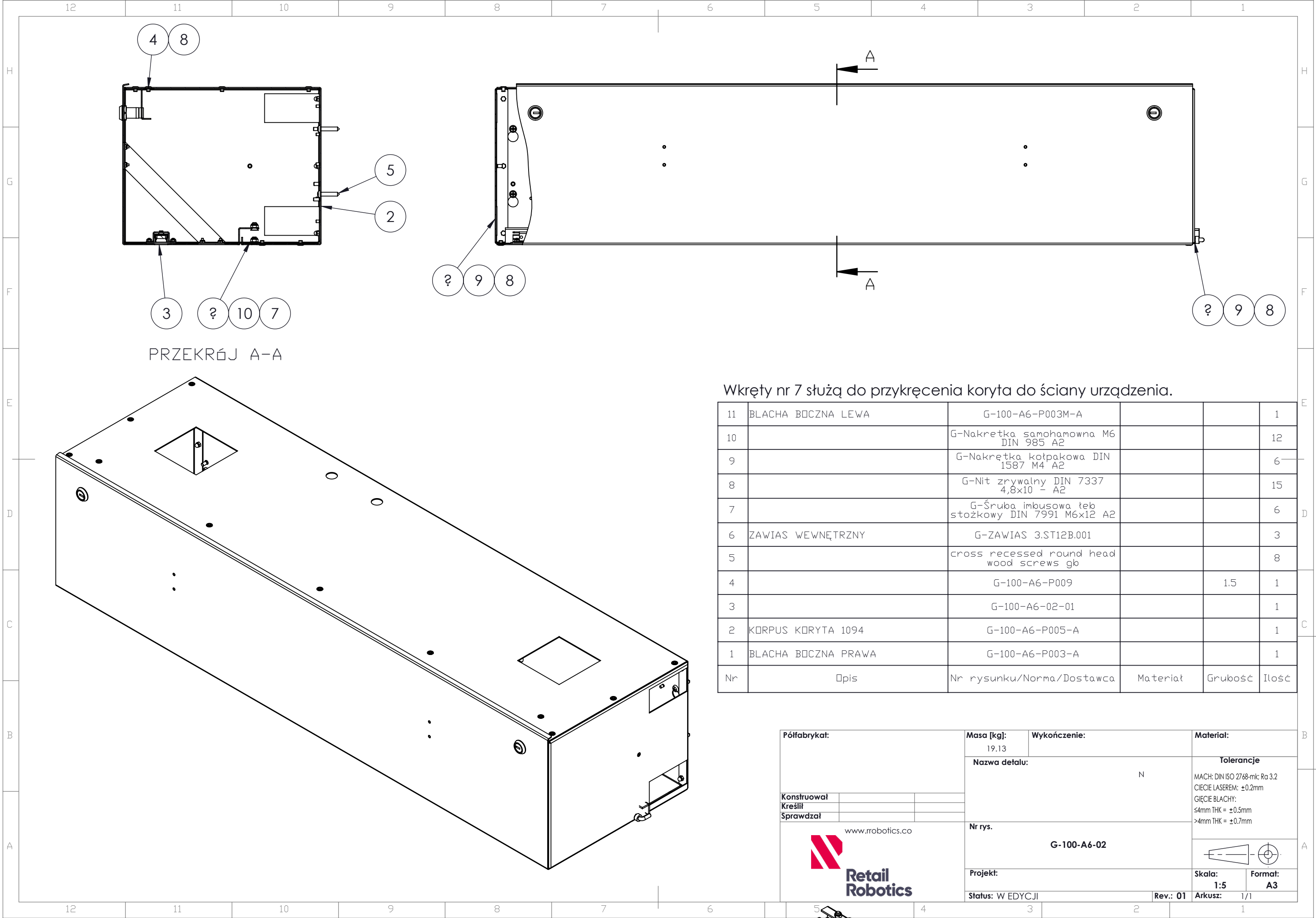
Półfabrykat: Blacha: #1mm	Masa [kg]: 1.79	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: SPÓD TUNELU KOŃCOWEGO		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. G-100-A4-P067		
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		100-ARCTAN Rev.: 00	
Skala: 1:5		Format: A3	Arkusz: 1/1



Wkręty nr 7 służą do przykręcenia koryta do ściany urządzenia.

11		cross recessed round head wood screws gb			5
10		G-Nit zrywalny DIN 7337 4,8x10 - A2	A2		13
9		G-Nakretka samohamowna M6 DIN 985 A2	A2		8
8	ZAWIAS WEWNĘTRZNY	G-ZAWIAS 3.ST12B.001			2
7		G-Śruba imbusowa łeb stożkowy DIN 7991 M6x12 A2	A2		4
6		G-Nakretka kołpakowa DIN 1587 M4 A2			6
5	Blokada zamka	G-100-A6-P014	Stal węglowa	1.5	1
4	BLACHA BOCZNA LEWA	G-100-A6-P002-A	Stal węglowa		1
3		G-100-A6-01-01			1
2		G-100-A6-P018-A			1
1	Ściana boczna prawa	G-100-A6-P010	Stal węglowa	1.5	1
Nr	Opis	Nr rysunku/Norma/Dostawca	Materiał	Grubość	Ilość

Półfabrykat:		Masa [kg]: 11.55	Wykończenie:	Materiał:	
Nazwa detalu:		N		Tolerancje	
MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		Nr rys.		Skala: 1:5	
G-100-A6-01		Projekt:		Format: A3	
Status: W EDYCJI		Rev.: 01		Arkusz: 1/1	

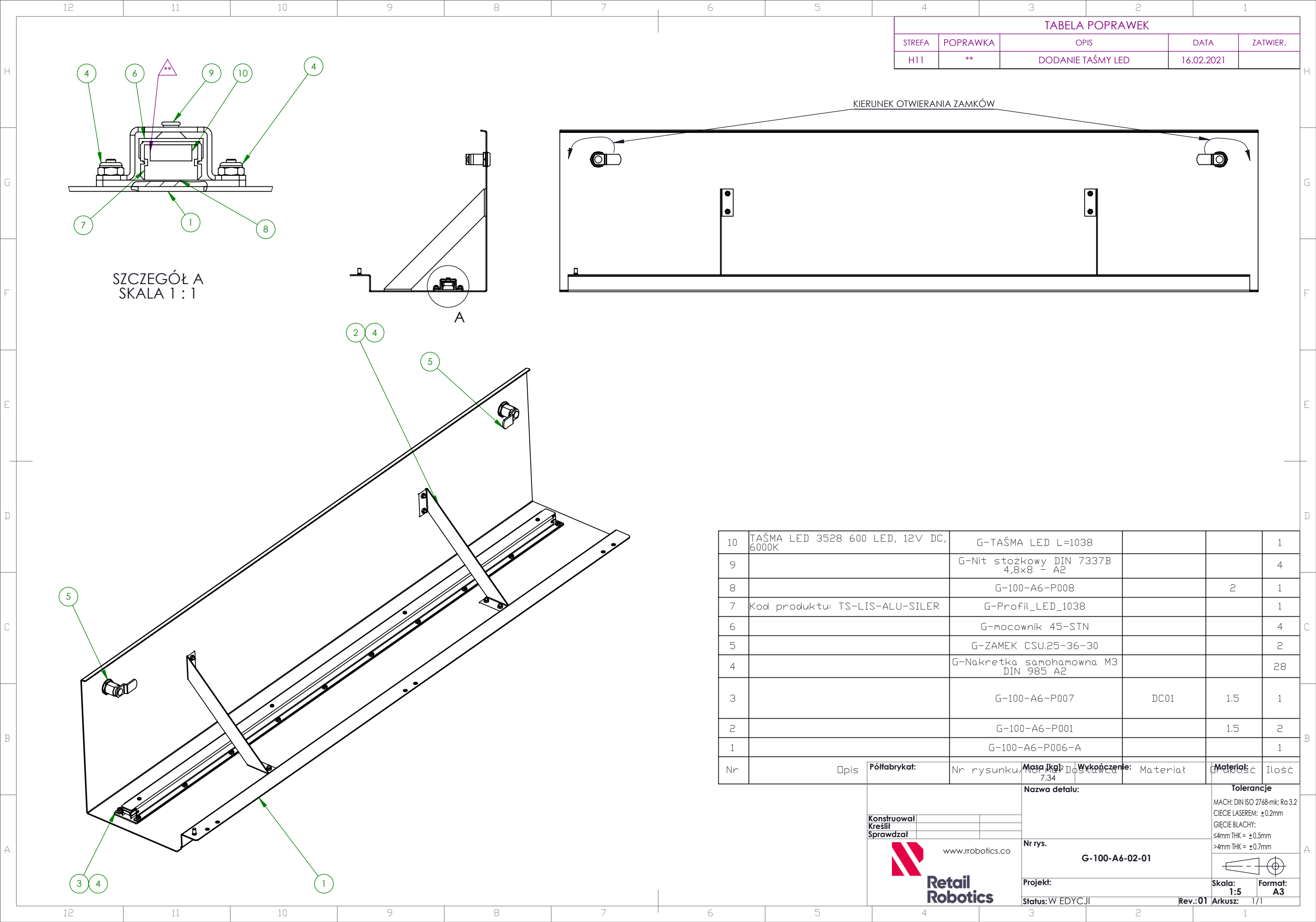


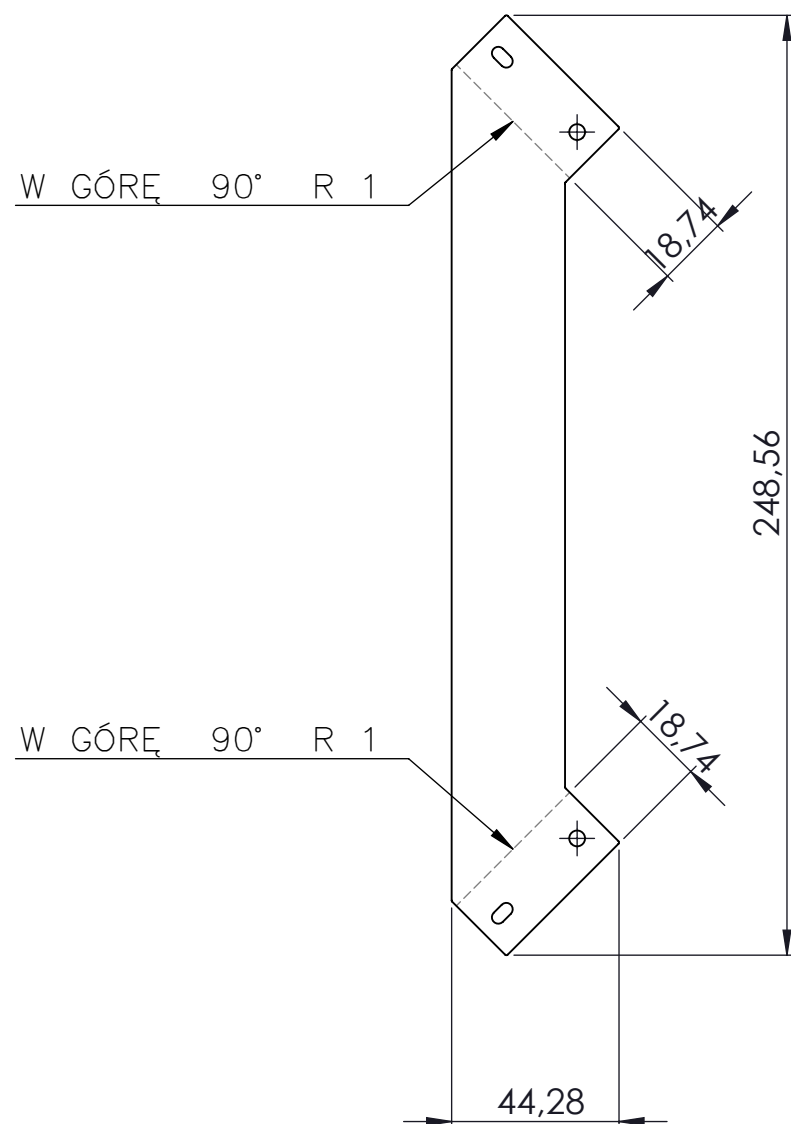
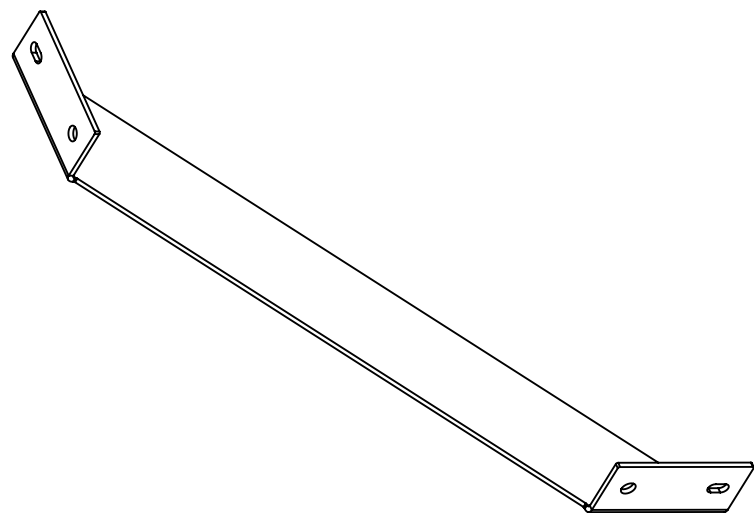
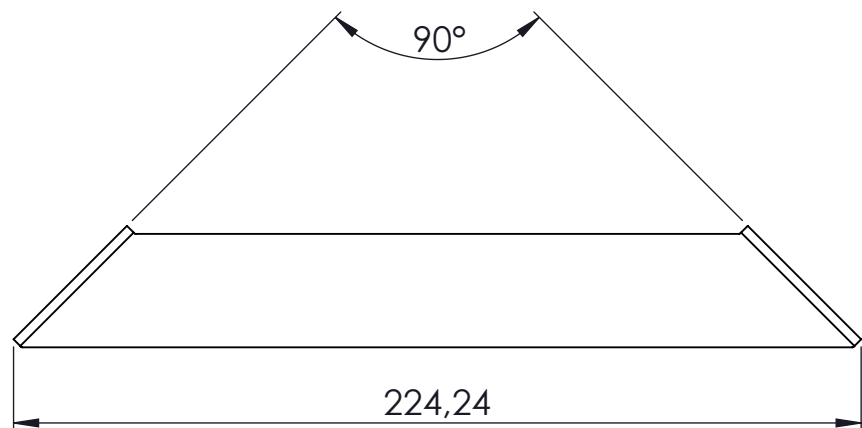
PRZEKRÓJ A-A

Wkręty nr 7 służą do przykręcenia koryta do ściany urządzenia.

11	BLACHA BOCZNA LEWA	G-100-A6-P003M-A			1
10		G-Nakrętka samohamowna M6 DIN 985 A2			12
9		G-Nakrętka kołpakowa DIN 1587 M4 A2			6
8		G-Nit zrywalny DIN 7337 4,8x10 - A2			15
7		G-Śruba imbusowa łeb stożkowy DIN 7991 M6x12 A2			6
6	ZAWIAS WEWNĘTRZNY	G-ZAWIAS 3.ST12B.001			3
5		cross recessed round head wood screws gb			8
4		G-100-A6-P009		1.5	1
3		G-100-A6-02-01			1
2	KORPUS KORYTA 1094	G-100-A6-P005-A			1
1	BLACHA BOCZNA PRAWA	G-100-A6-P003-A			1
Nr	Opis	Nr rysunku/Norma/Dostawca	Materiał	Grubość	Ilość

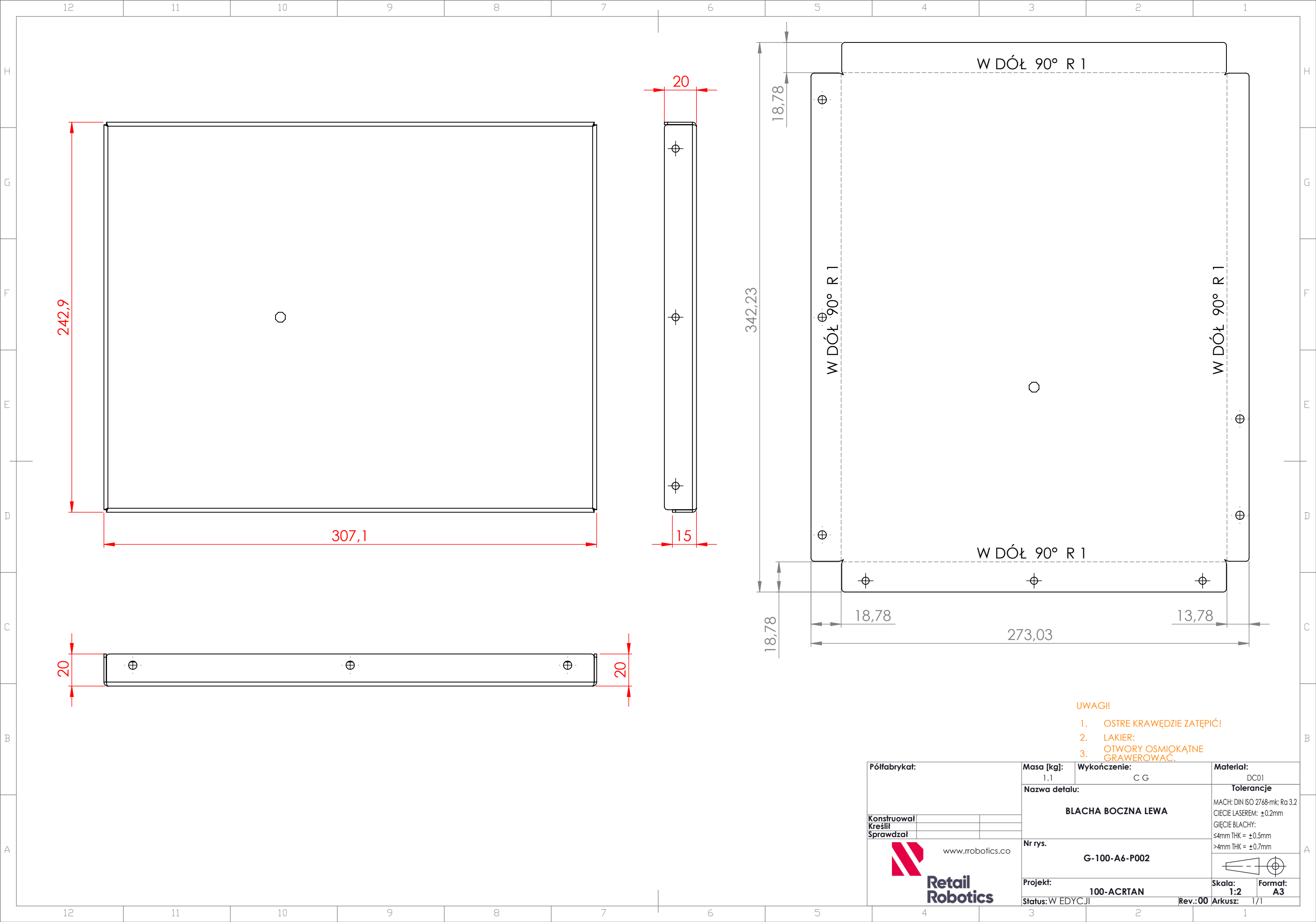
Półfabrykat:		Masa [kg]: 19.13	Wykończenie:	Materiał:	
Nazwa detalu:		N		Tolerancje	
Konstruował				MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił				CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał				GIĘCIE BLACHY:	
				≤4mm THK = ±0.5mm	
				>4mm THK = ±0.7mm	
www.rrobotics.co		Nr rys.		Skala:	
R		G-100-A6-02		1:5	
Projekt:				Format:	
Status: W EDYCJI		Rev.: 01		Arkusz:	
				1/1	





Uwagi:
1. Ostre krawędzie stepić.
2. Lakierować wg zamówienia.

Półfabrykat:		Material:		Masa:	Wykonczenie:	
Blacha grubości #1.5mm		DC01		0.087kg	C G LAKIER WG ZAMÓWIENIA	
	Nazwisko	Podpis	Data	Nazwa detalu:		Tolerancje (nieoznaczone) ISO 2768 m-K
Konstr.	K. Molenda		11.03.2020			
Kres.	K. Molenda		25.03.2020	Nr rys. G-100-A6-P001		First angle projection
Sprawdz.	M. Matwiejczuk		29.04.2021			
				Projekt:		Skala: 1:2
						Arkusz 1/1 Format A3



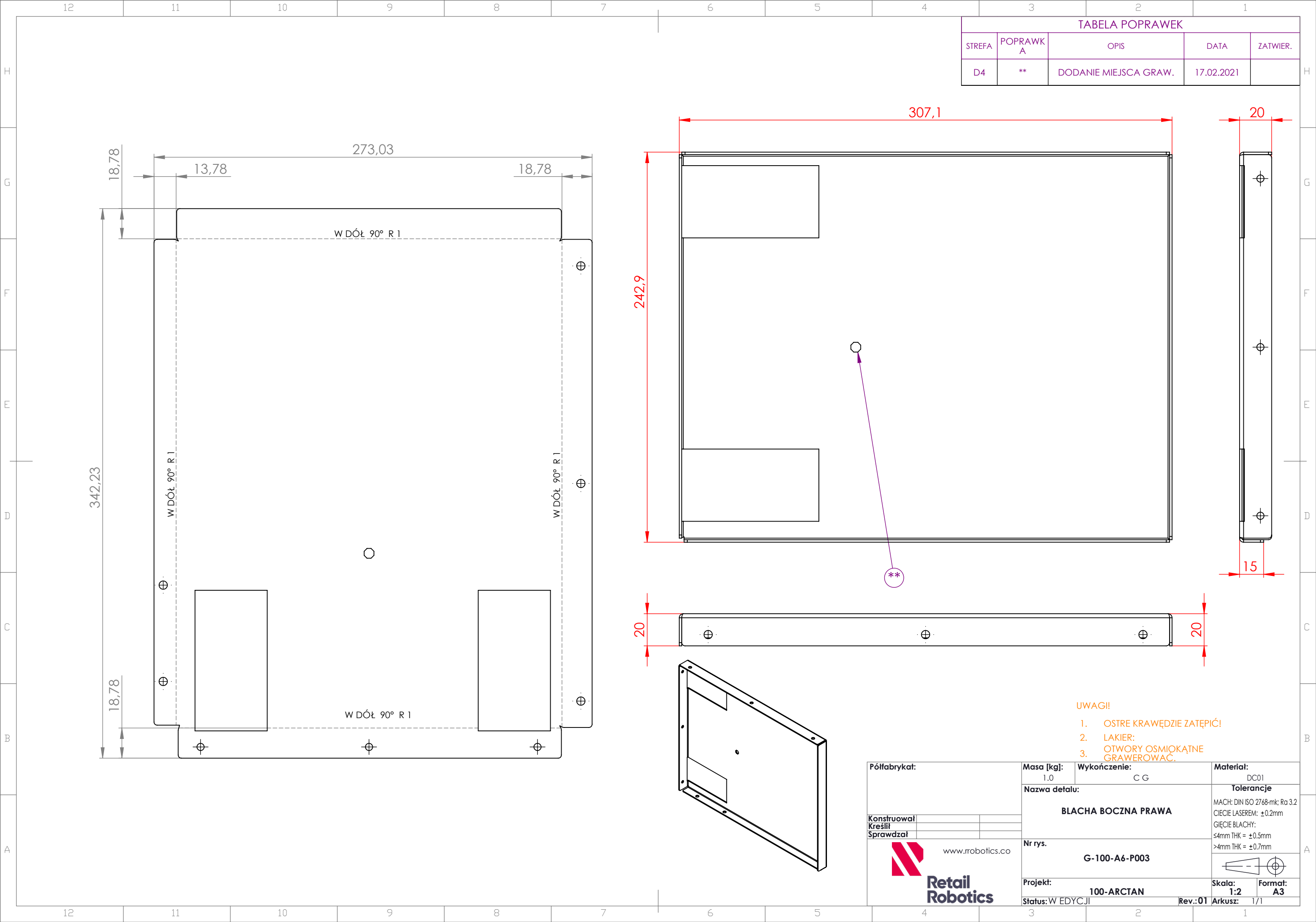
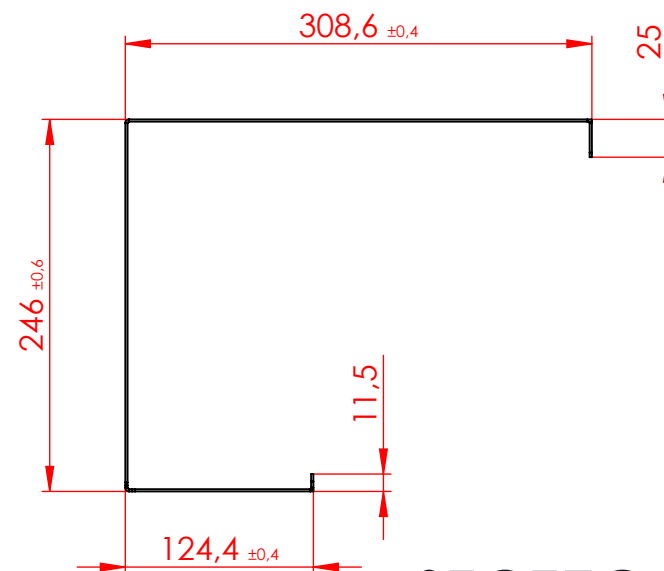
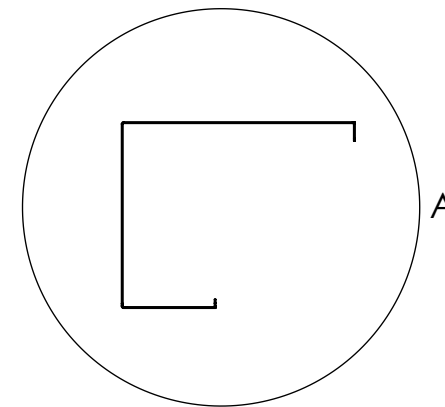
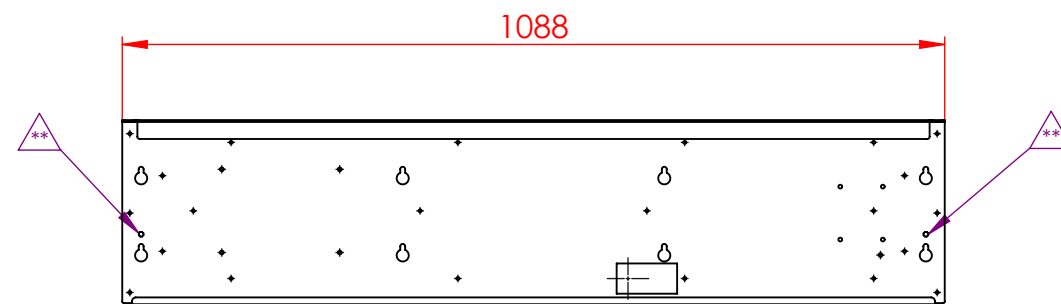
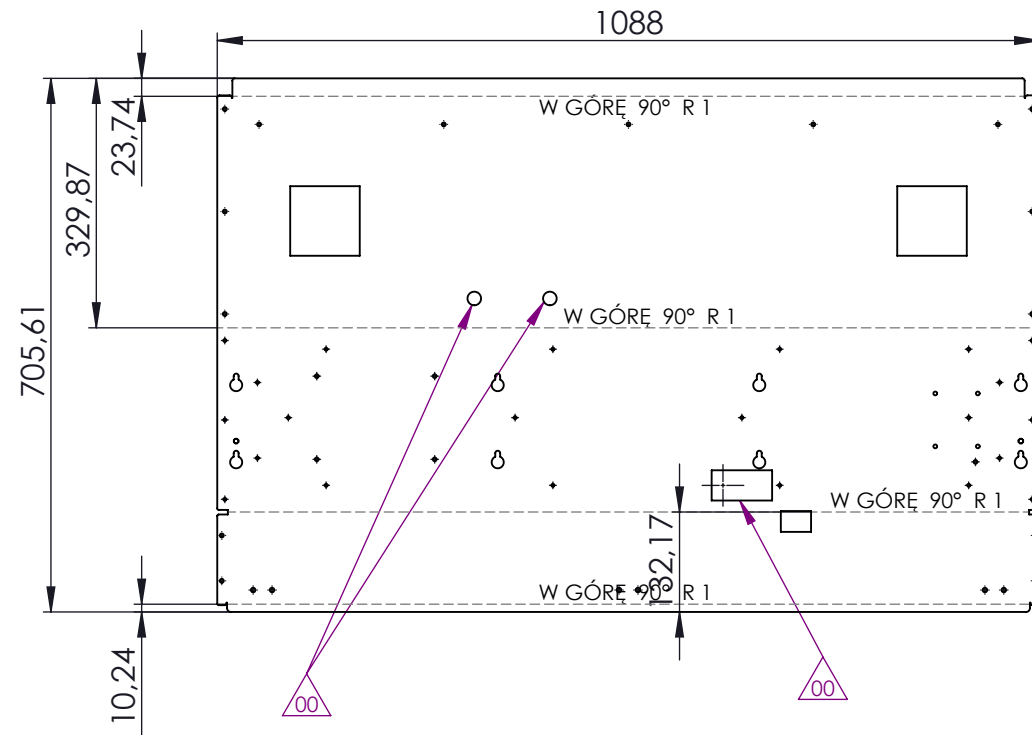
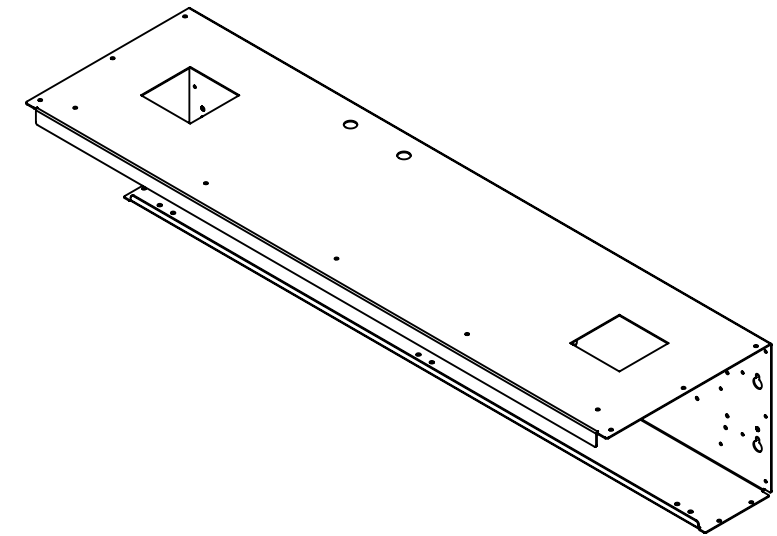


TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
E11, E8	00	DODANIE OTWORÓW		
D7	**	ZMIANA KSZTAŁTU GRAWEROWANIA	17.02.2021	



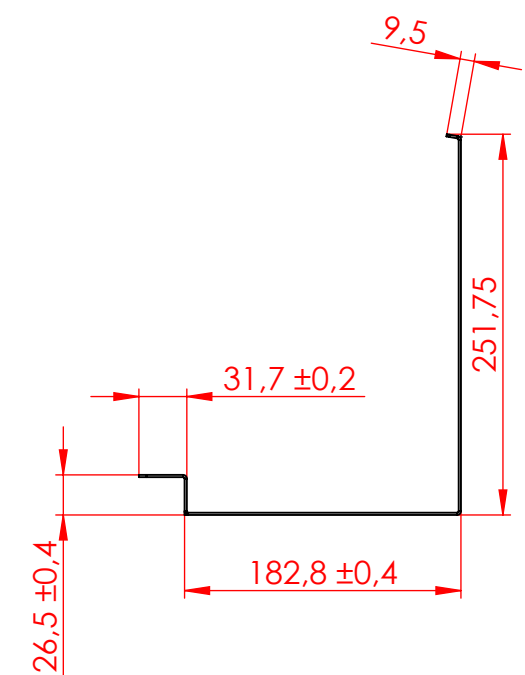
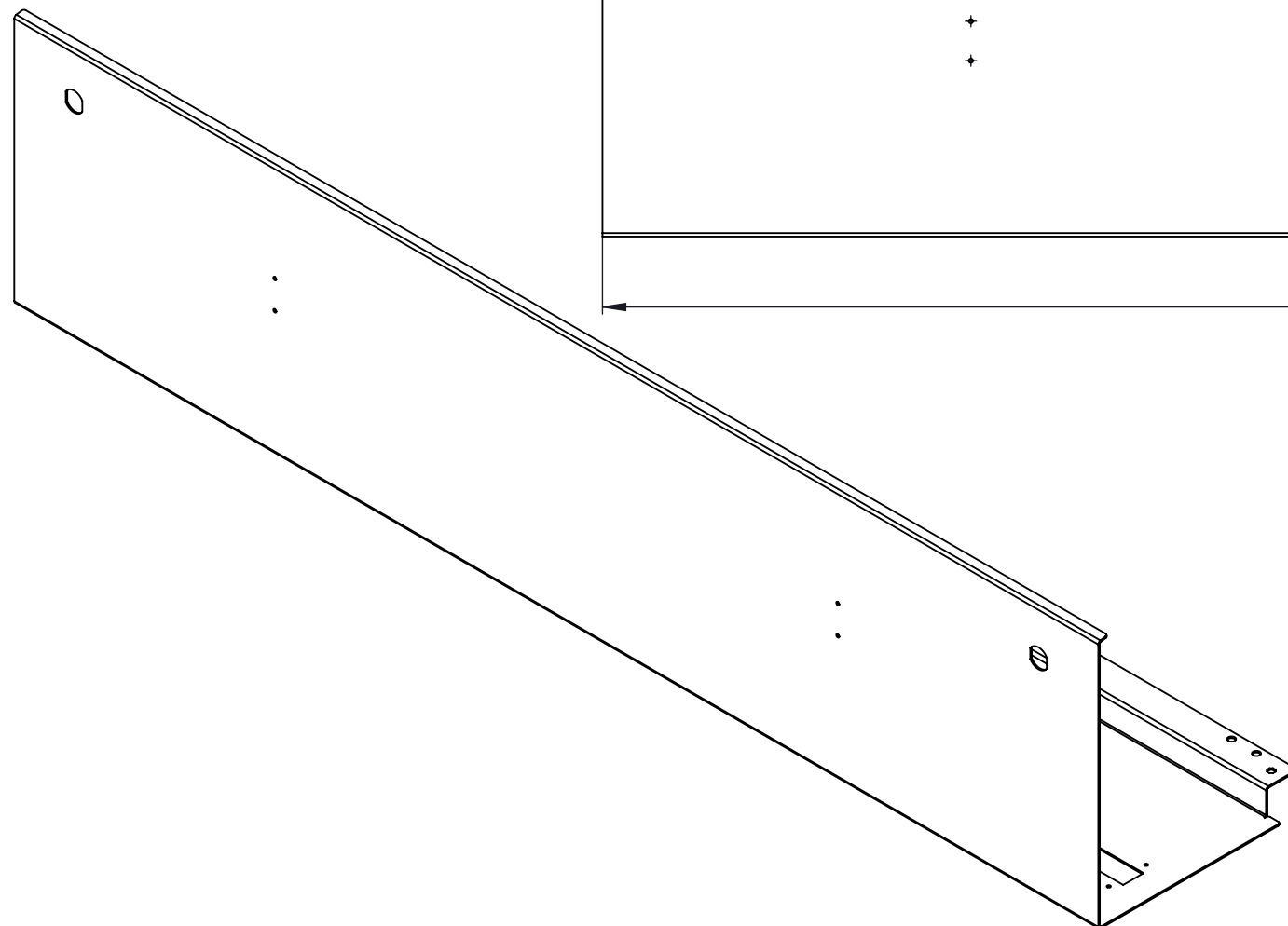
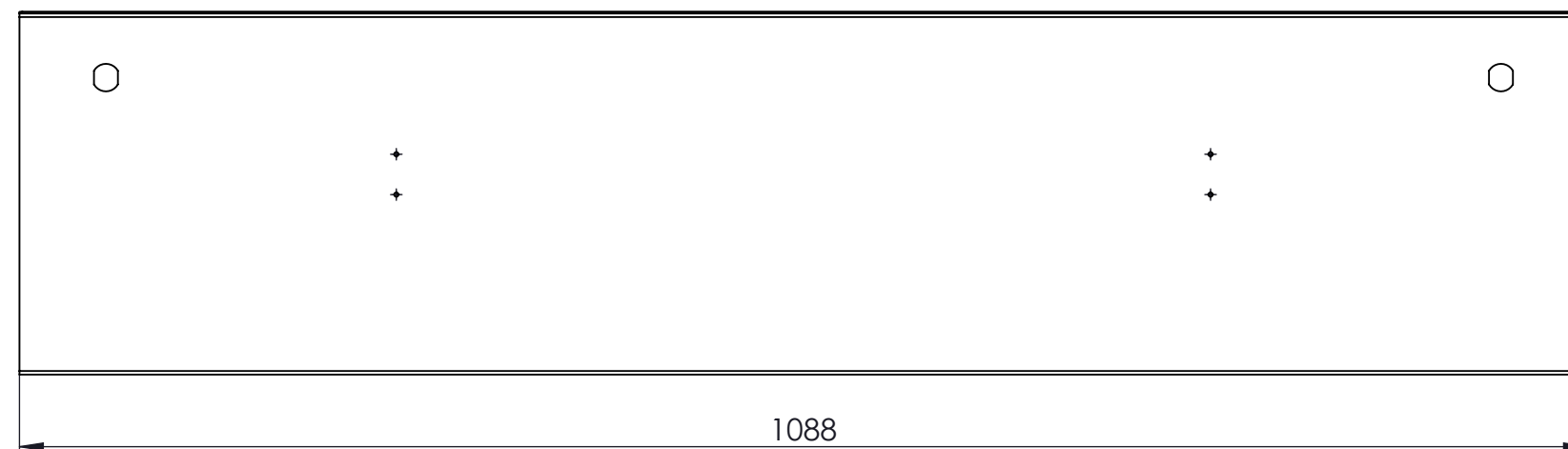
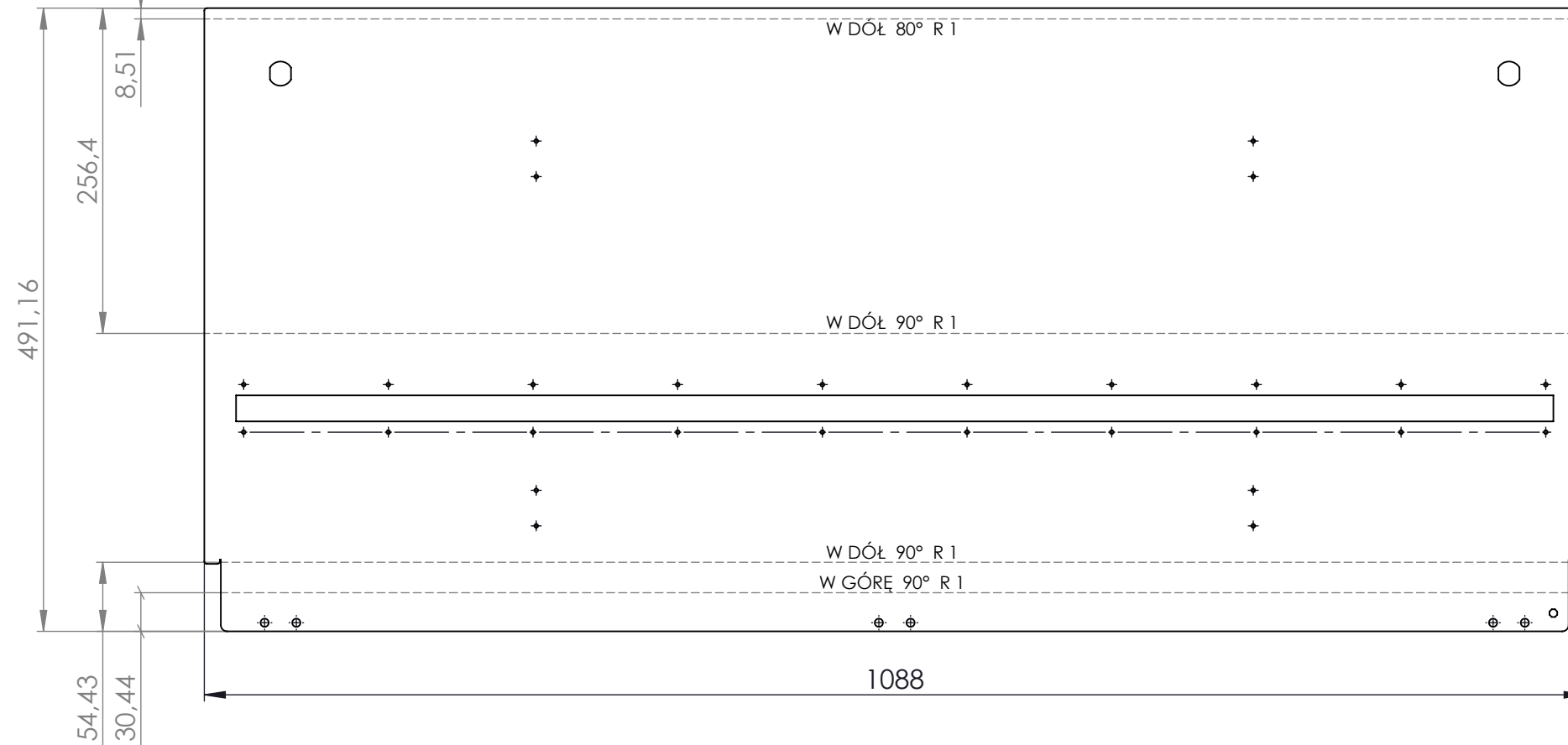
SZCZEGÓŁ A

SKALA 1 : 5

- UWAGI!



1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
2. LAKIER:
3. OTWORY OSMIOKĄTNE
GRAWEROWAĆ.

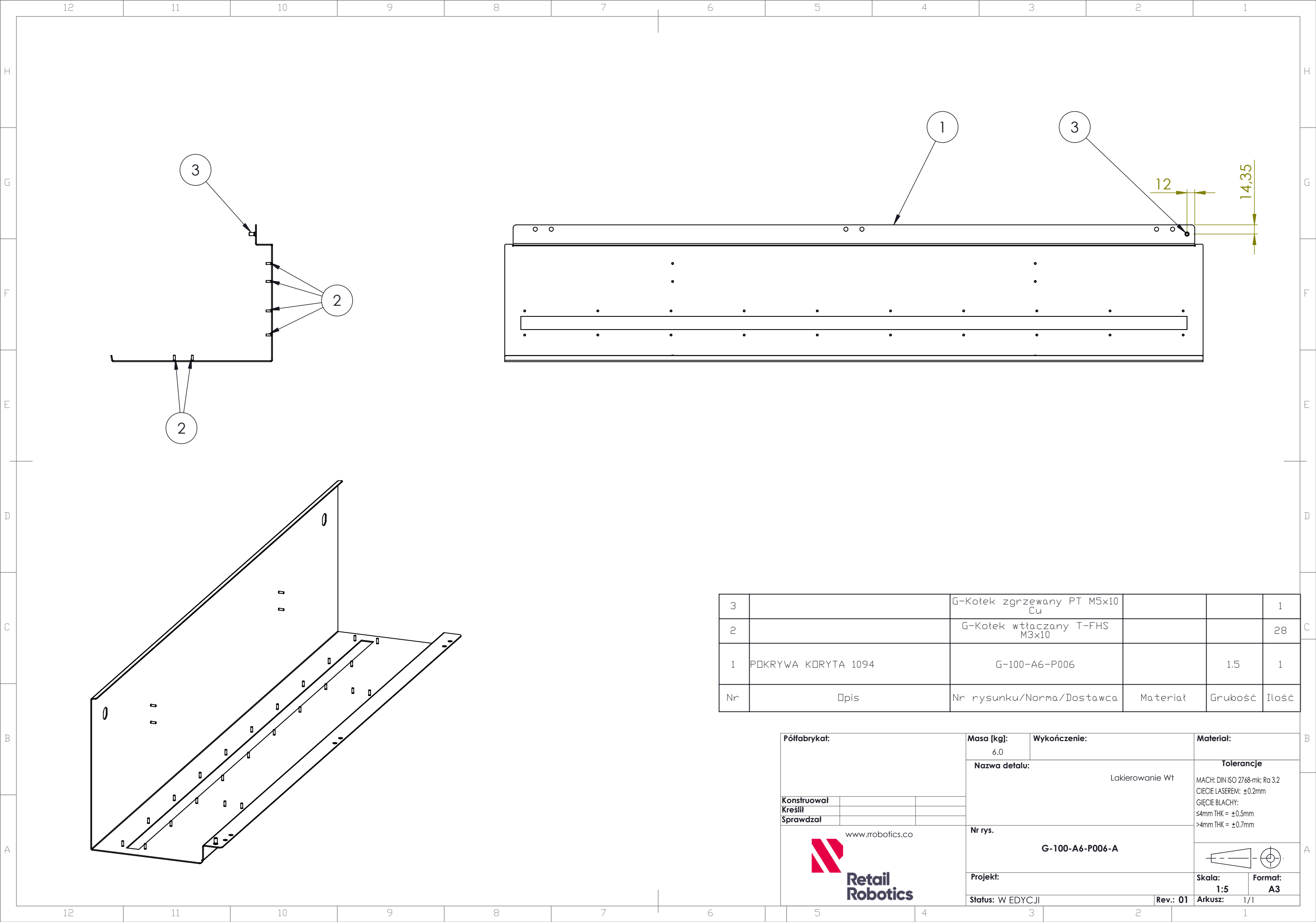
Półfabrykat:			Masa [kg]: 8.7	Wykończenie: C G	Materiał: DC01	
			Nazwa detalu: KORPUS KORYTA 1094			Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. G-100-A6-P005			
Kreślił						
Sprawdzał			Projekt: 100-ARCTAN			Skala: 1:10
 www.rrobotics.co Retail Robotics			Status: SZYBKA ZMIANA		Rev.: 00	
					Arkusze: 1/1	



UWAGI!

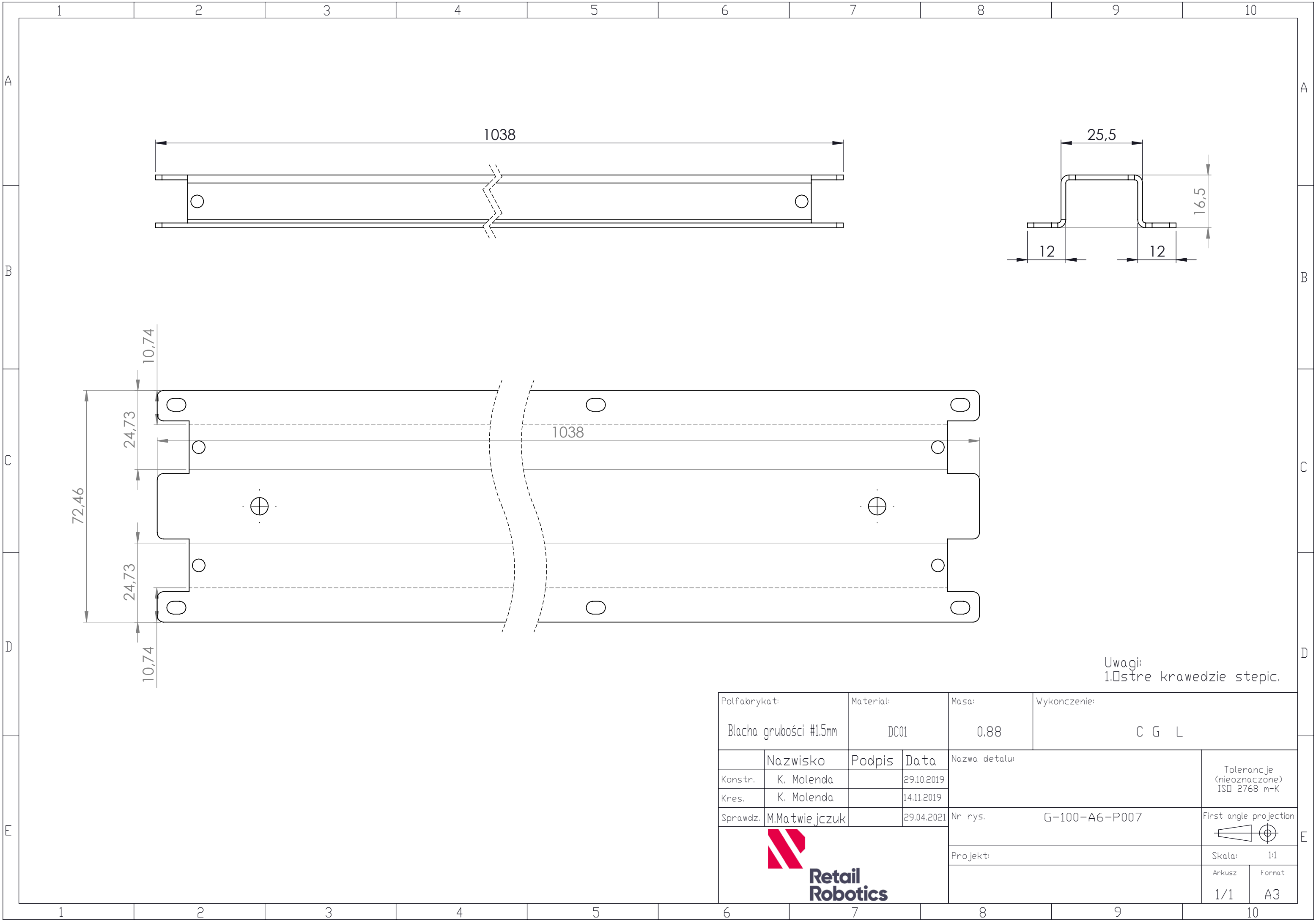
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
2. LAKIER:
3. OTWORY OSMIOKĄTNE
GRAWEROWAĆ.

Półfabrykat:			Masa [kg]: 6.0	Wykończenie: C G	Materiał: DC01	
			Nazwa detalu: POKRYWA KORYTA 1094			Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. G-100-A6-P006			
Kreślił						
Sprawdzał			Projekt: 100-ARCTAN			Skala: 1:5
 www.rrobotics.co Retail Robotics			Status: W EDYCJI		Rev.: 01	Arkusz: 1/1

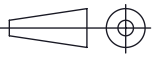



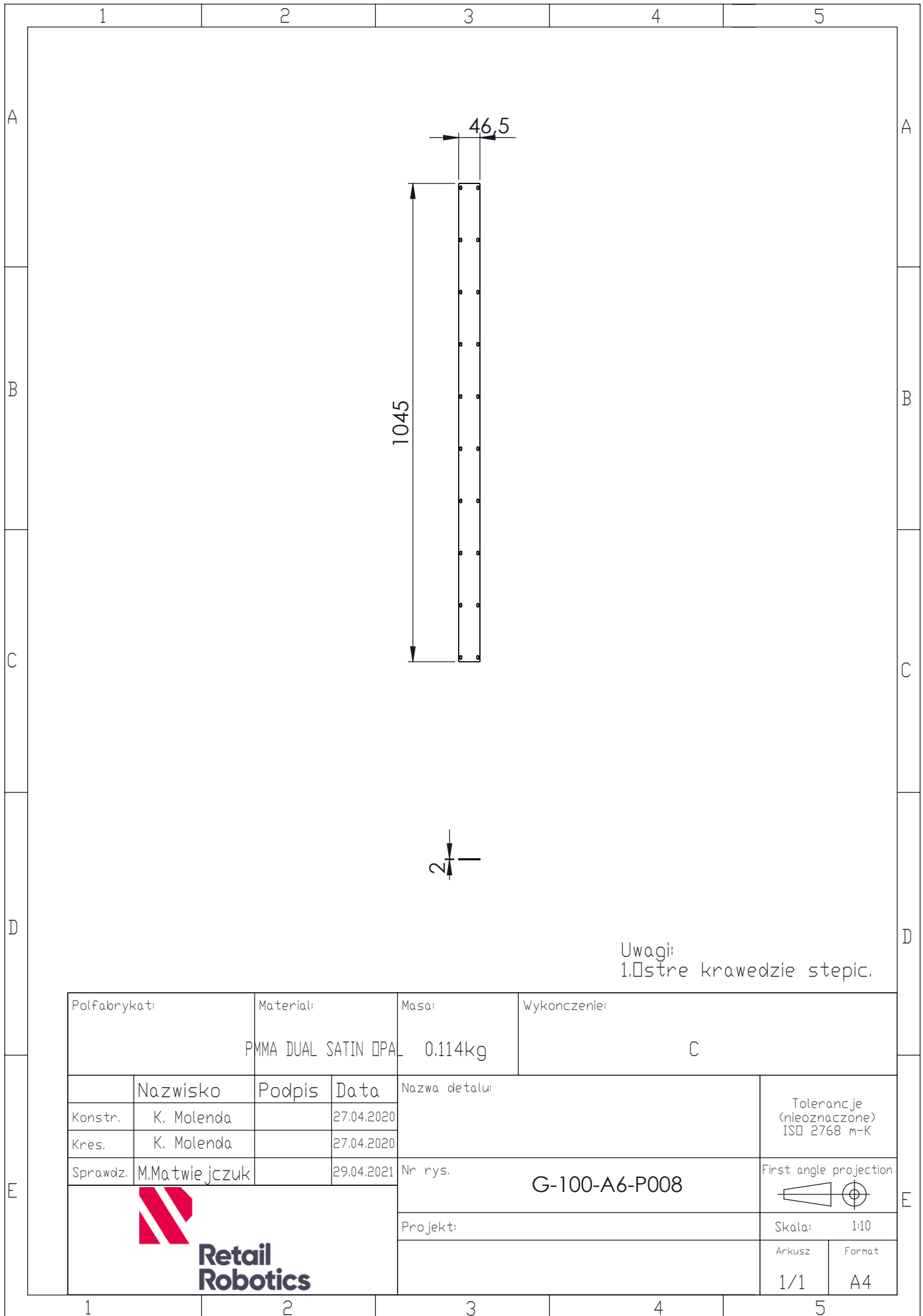
3		G-Kotek zgrzewany PT M5x10 Cu			1
2		G-Kotek wstawiany T-FHS M3x10			28
1	POKRYWA KORYTA 1094	G-100-A6-P006		1.5	1
Nr	Opis	Nr rysunku/Norma/Dostawca	Materiał	Grubość	Ilość

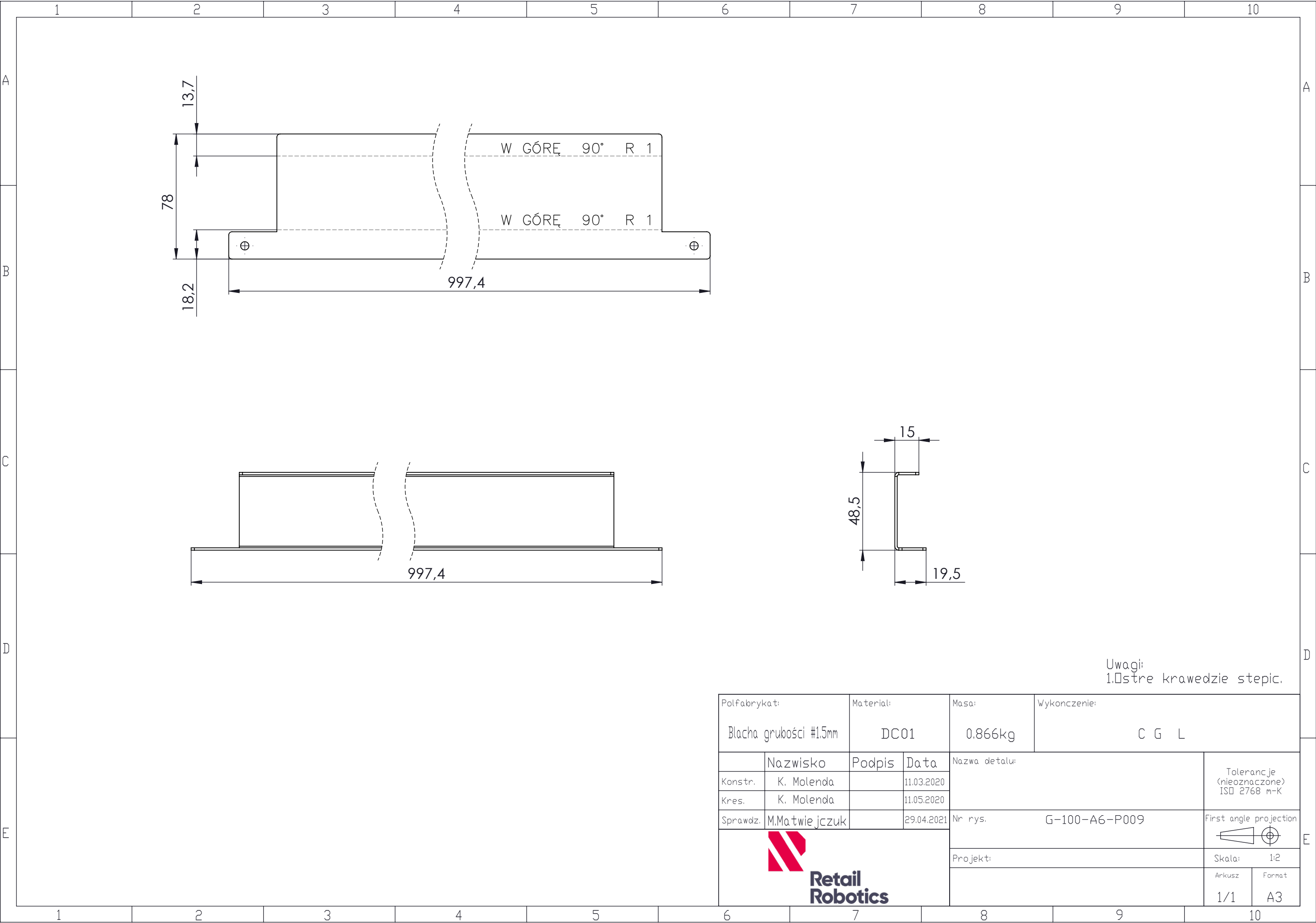
Półfabrykat:		Masa [kg]: 6.0	Wykończenie:	Materiał:	
Nazwa detalu:		Lakierowanie Wł		Tolerancje	
MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2		CIECIE LASEREM: ±0.2mm		GIĘCIE BLACHY:	
≤4mm THK = ±0.5mm		>4mm THK = ±0.7mm			
Nr rys.		G-100-A6-P006-A			
Projekt:		Skala: 1:5		Format: A3	
Status: W EDYCJI		Rev.: 01		Arkusz: 1/1	

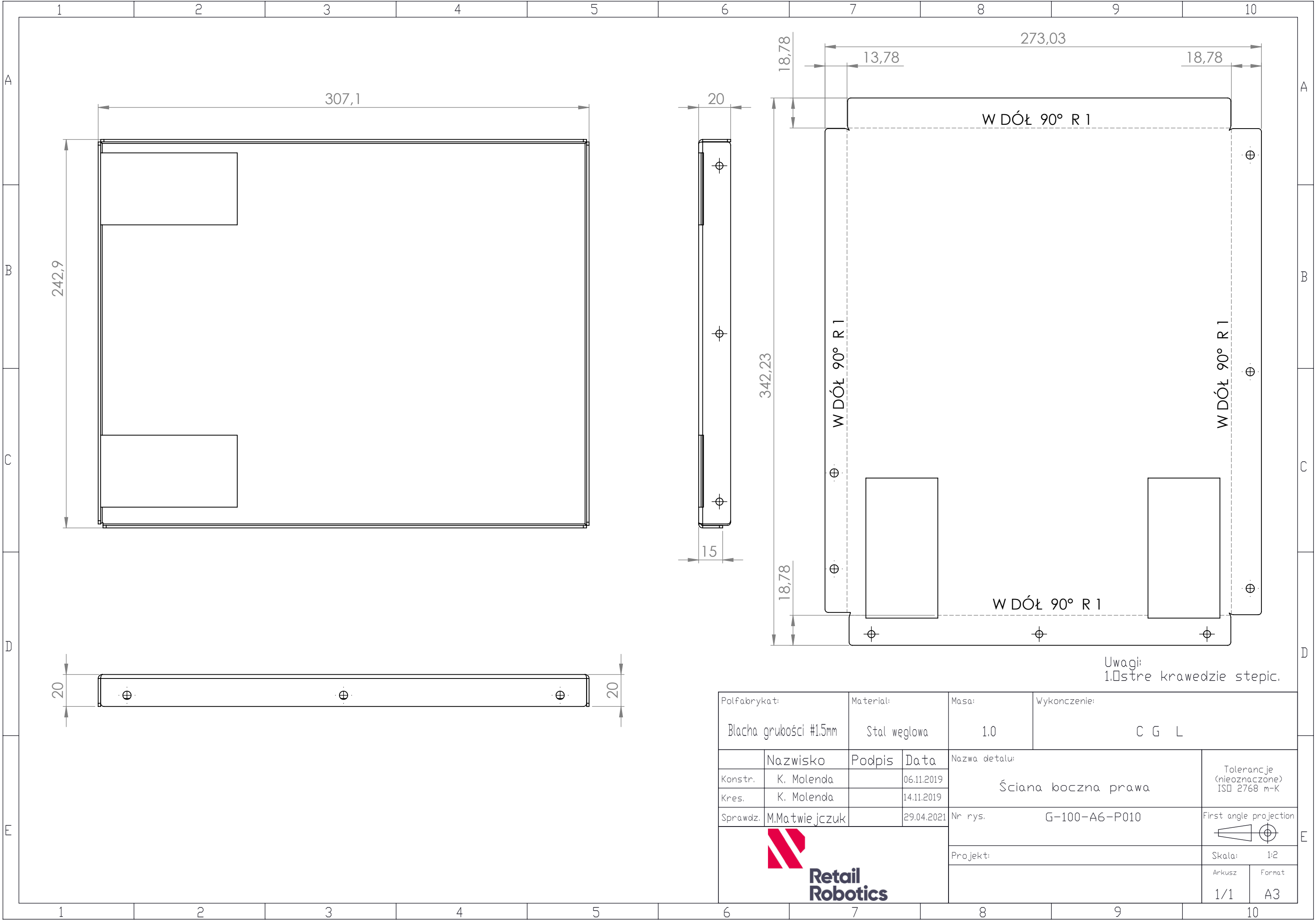


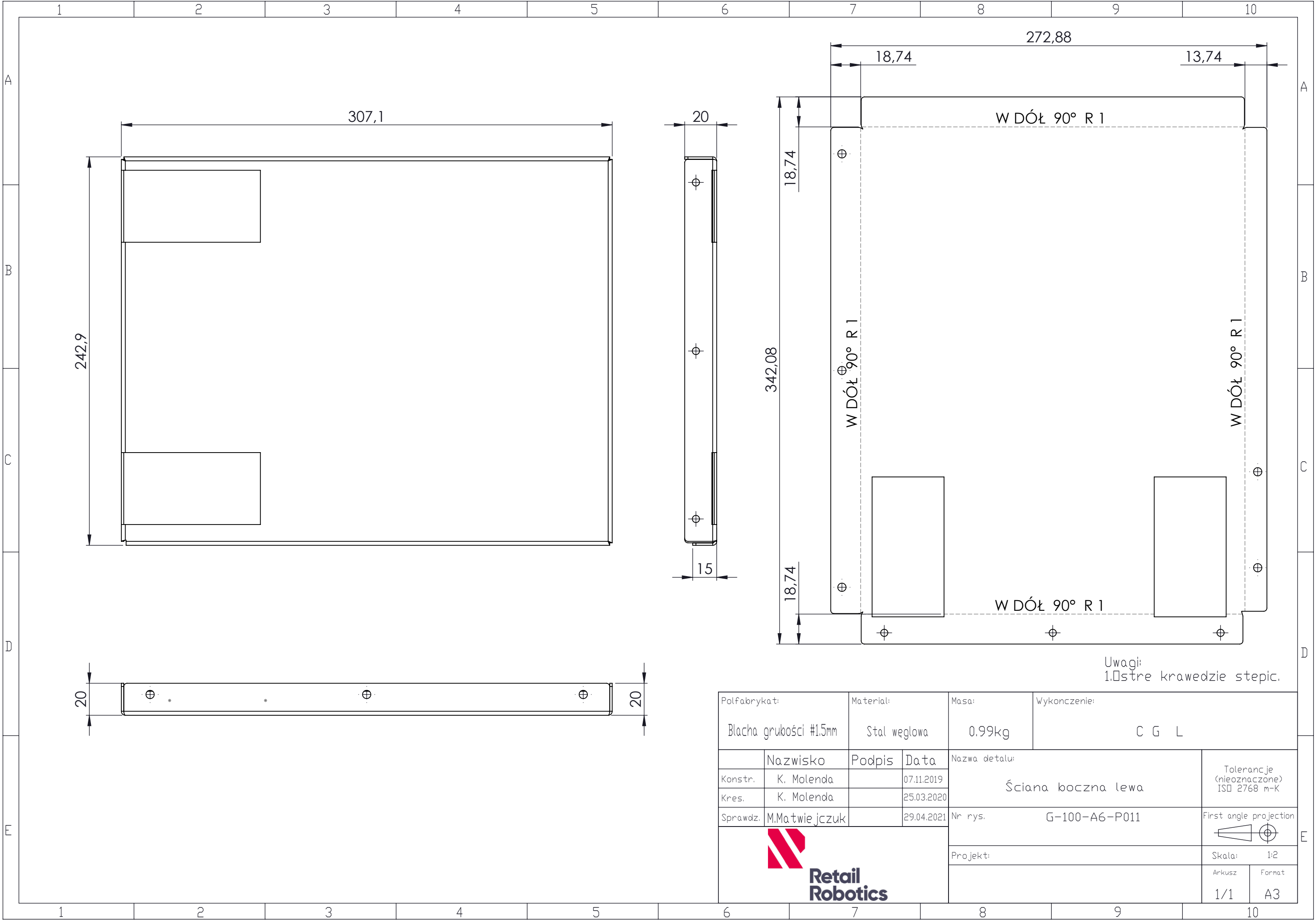
Uwagi:
1. Ostre krawędzie stepic.

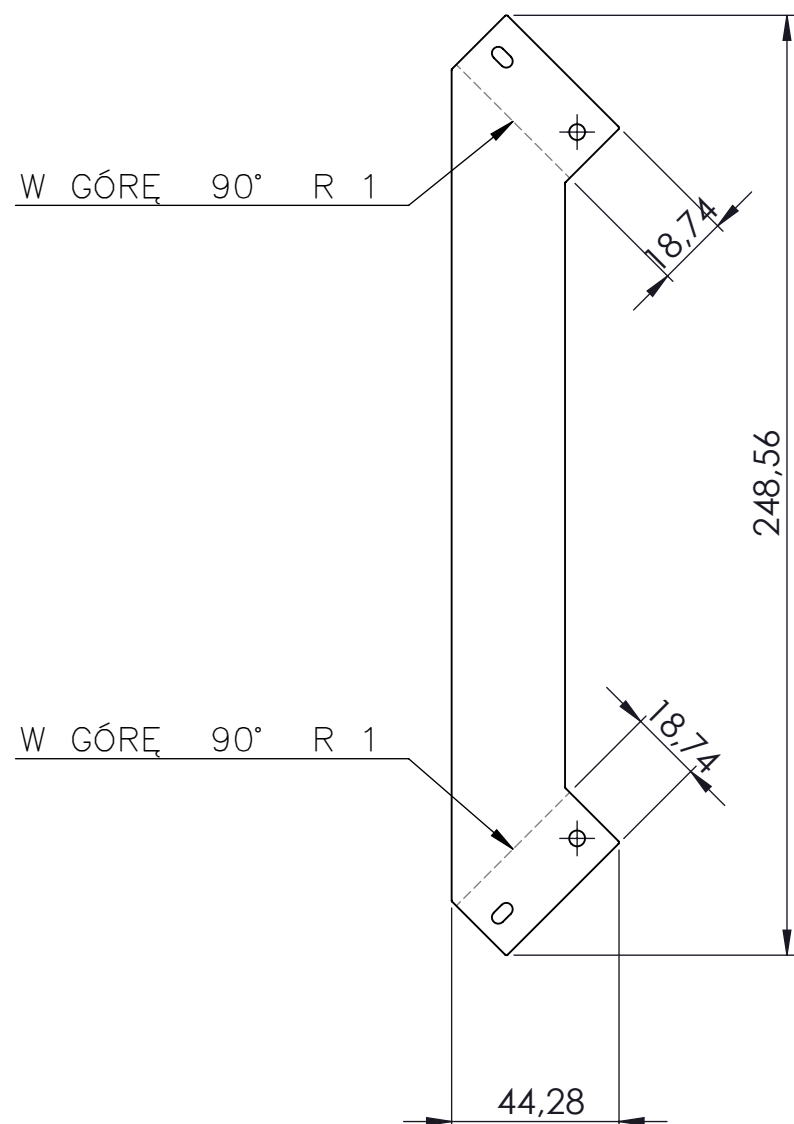
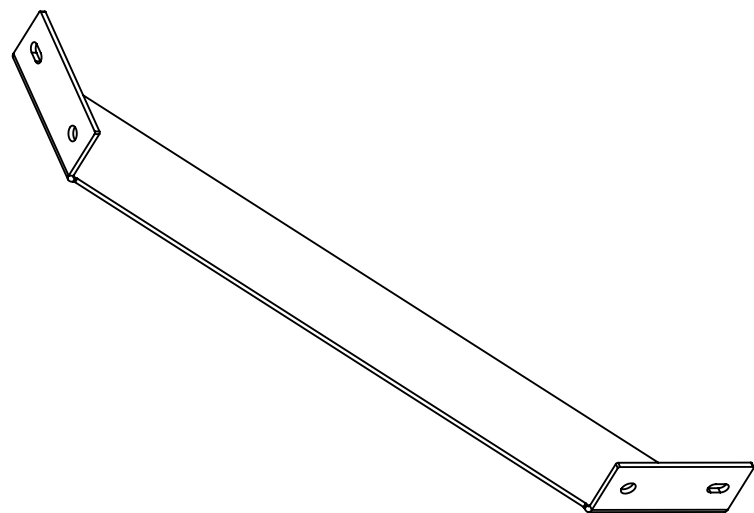
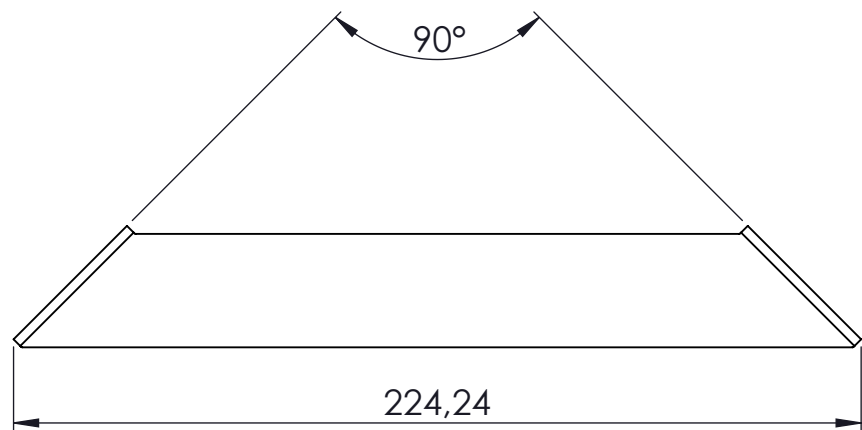
Półfabrykat:		Material:		Masa:	Wykonczenie:	
Blacha grubości #1.5mm		DC01		0.88	C G L	
	Nazwisko	Podpis	Data	Nazwa detalu:		Tolerancje (nieoznaczone) ISO 2768 m-K
Konstr.	K. Molenda		29.10.2019			
Kres.	K. Molenda		14.11.2019	Nr rys. G-100-A6-P007		First angle projection 
Sprawdz.	M. Matwiejczuk		29.04.2021			
				Projekt:		Skala: 1:1
						Arkusz 1/1 Format A3







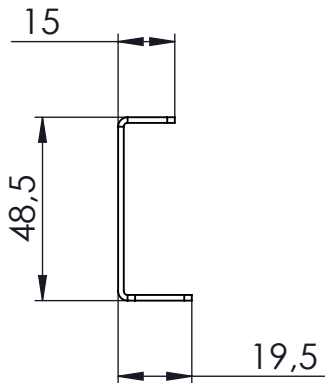
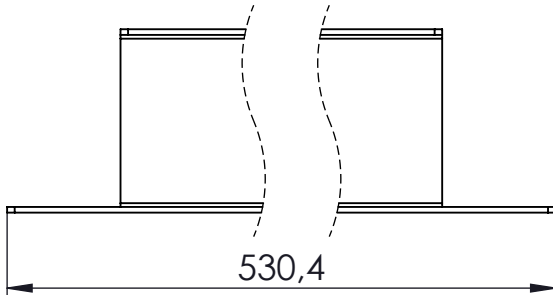
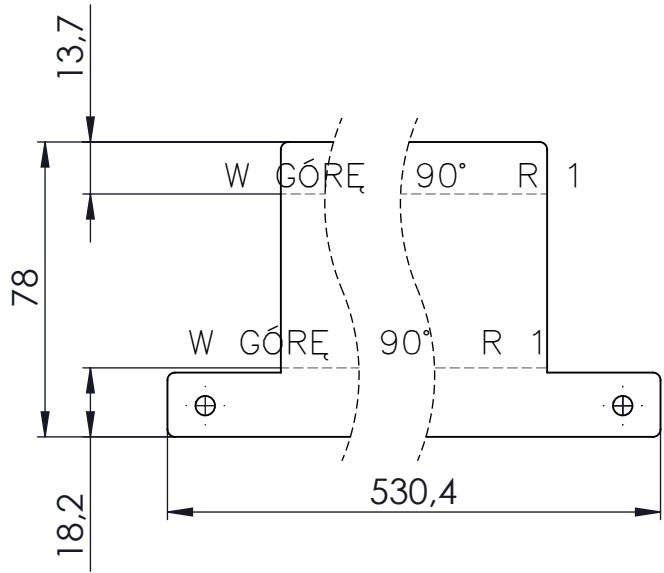




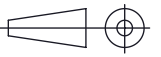



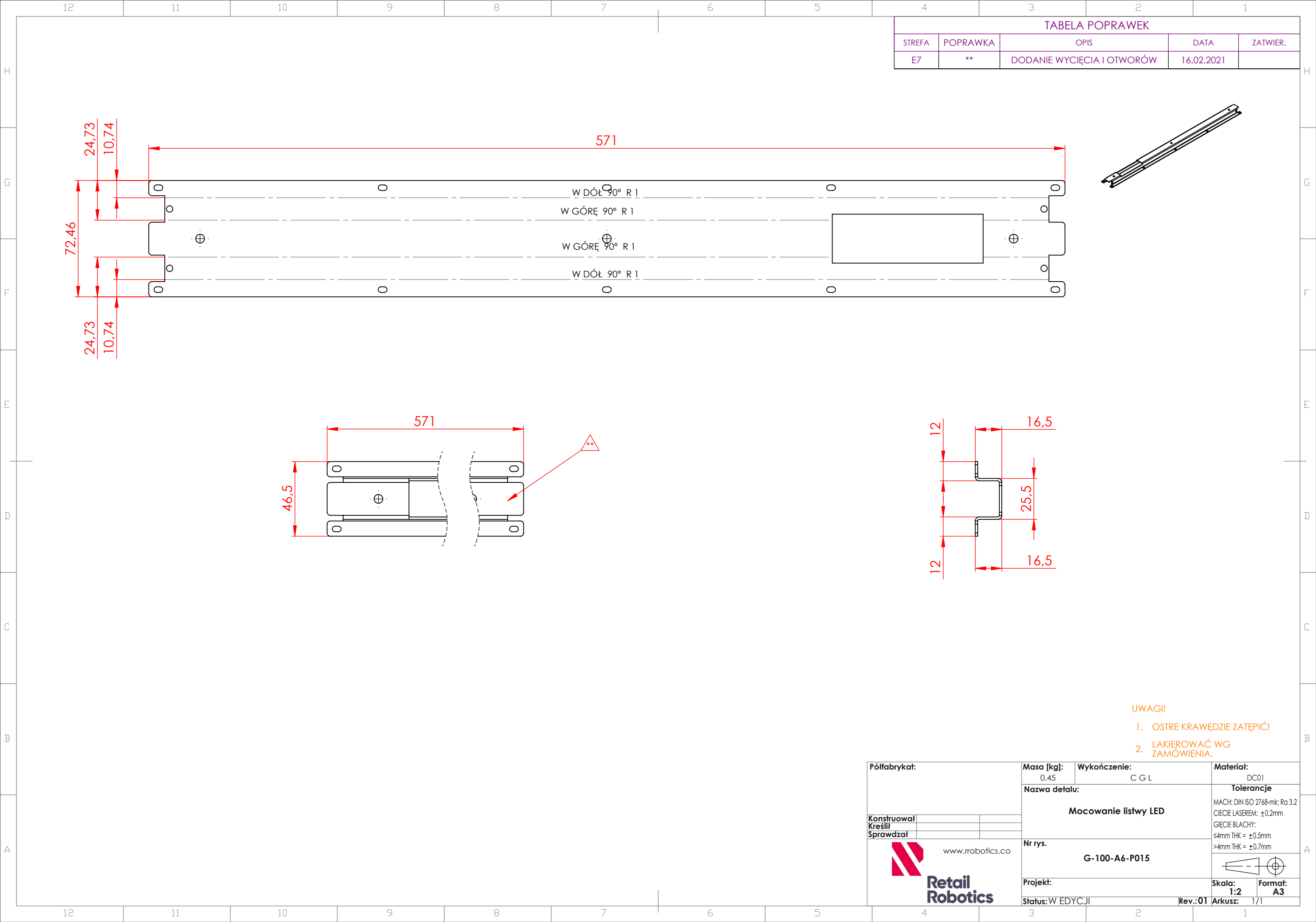
Uwagi:
1. Ostre krawędzie stepic.



Półfabrykat:		Materiał:		Masa:	Wykonczenie:	
Blacha grubości #1.5mm		Stal węglowa		Stal węglowa 0.087kg	C G L	
	Nazwisko	Podpis	Data	Nazwa detalu:		Tolerancje (nieoznaczone) ISO 2768 m-K
Konstr.	K. Molenda		11.03.2020	Wspornik pokrywy		First angle projection 
Kres.	K. Molenda		25.03.2020			
Sprawdz.	M. Matwiejczuk		29.04.2021	Nr rys.	G-100-A6-P012	Skala: 1:2
 Retail Robotics				Projekt:		
						Arkusz 1/1



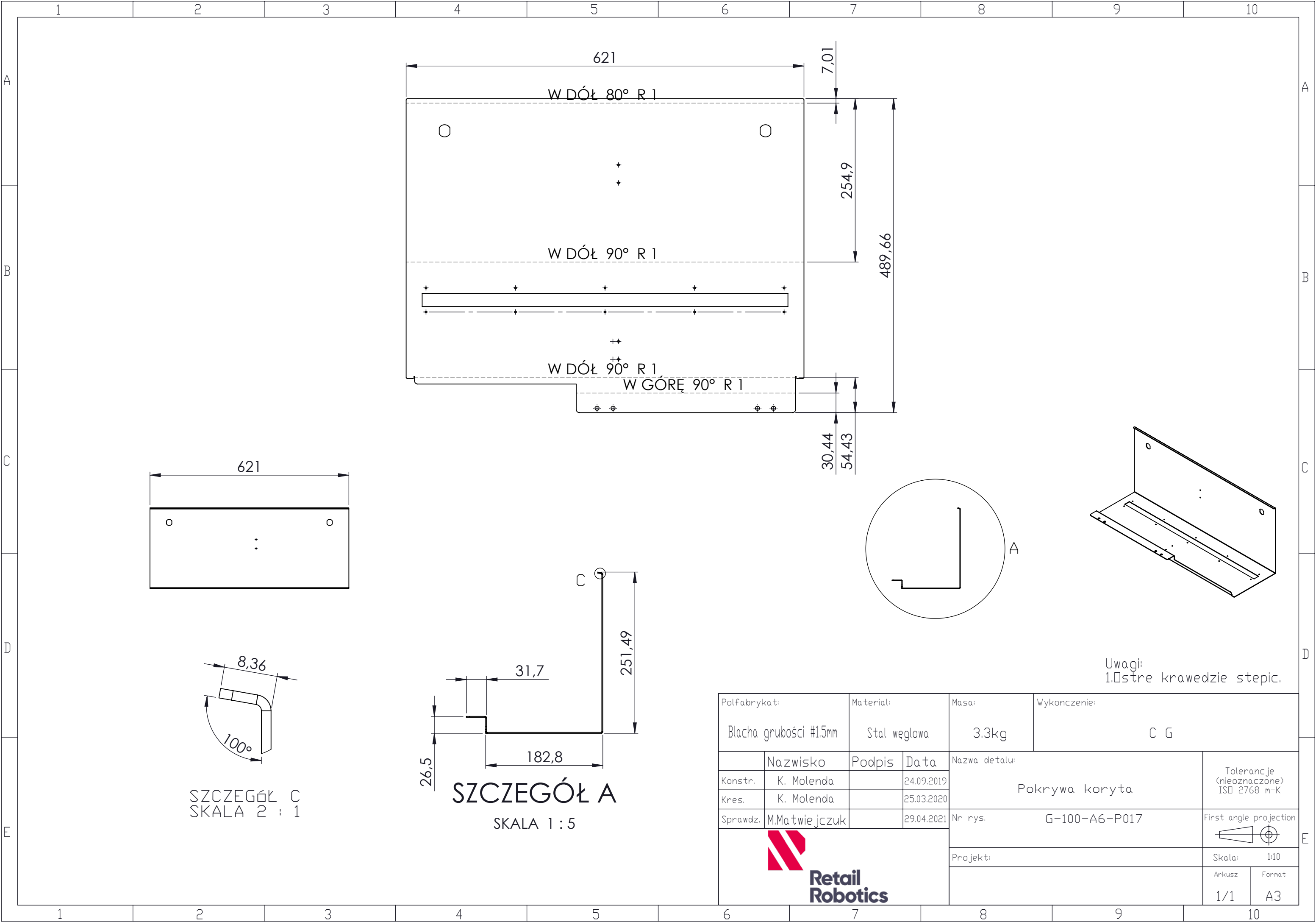
Uwagi:
1. Ostre krawędzie stepic.

Półfabrykat:		Material:		Masa:	Wykonczenie:	
Blacha grubości #1.5mm		Stal węglowa		0.056kg	C G L	
	Nazwisko	Podpis	Data	Nazwa detalu: Blokada zamka	Tolerancje (nieoznaczone) ISO 2768 m-K	
Konstr.	K. Molenda		11.03.2020			
Kres.	K. Molenda		11.05.2020			
Sprawdz.	M.Matwiejczuk		29.04.2021	Nr rys. G-100-A6-P014	First angle projection 	
				Projekt:	Skala: 1:2	
					Arkusz	Format
					1/1	A3

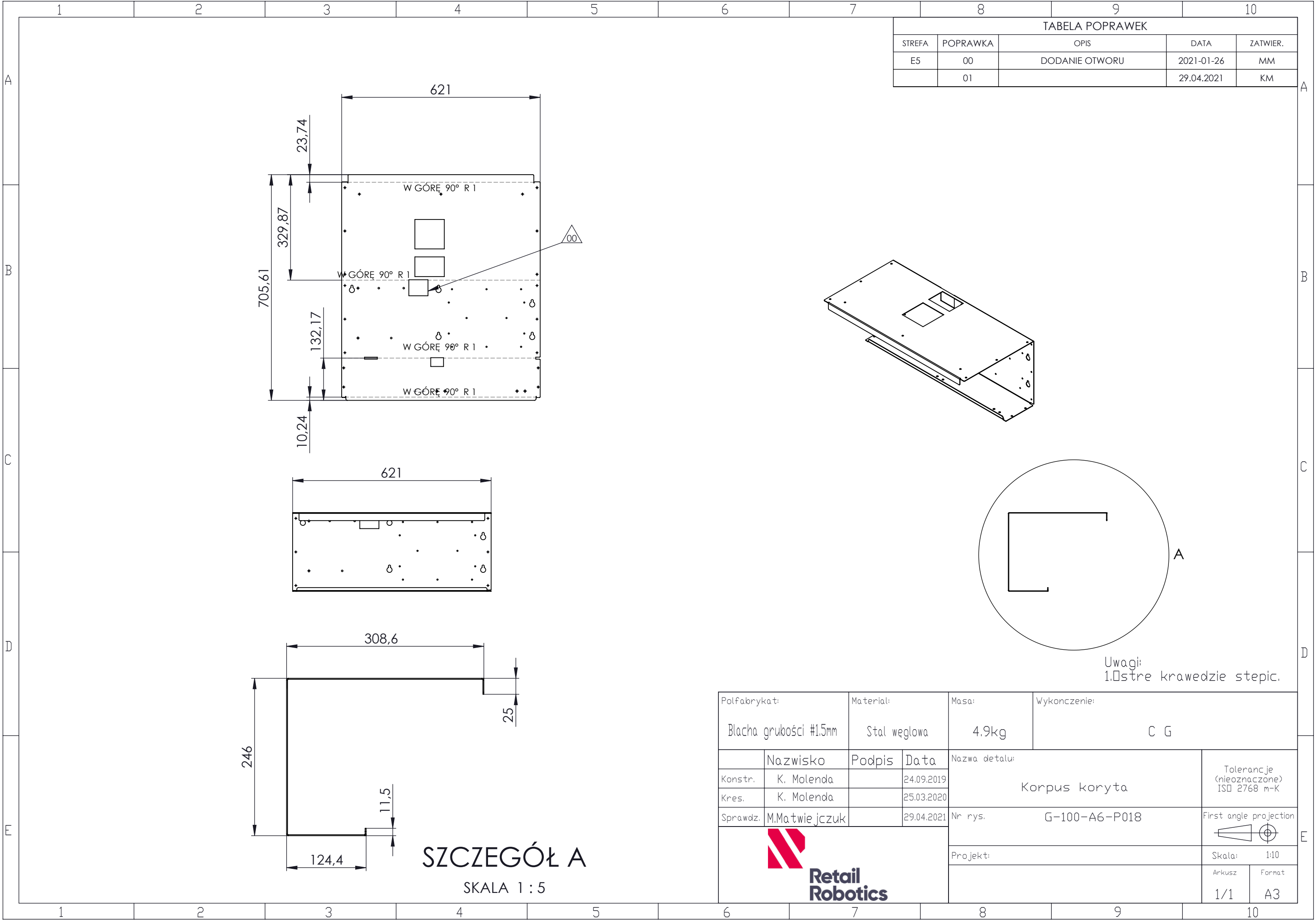


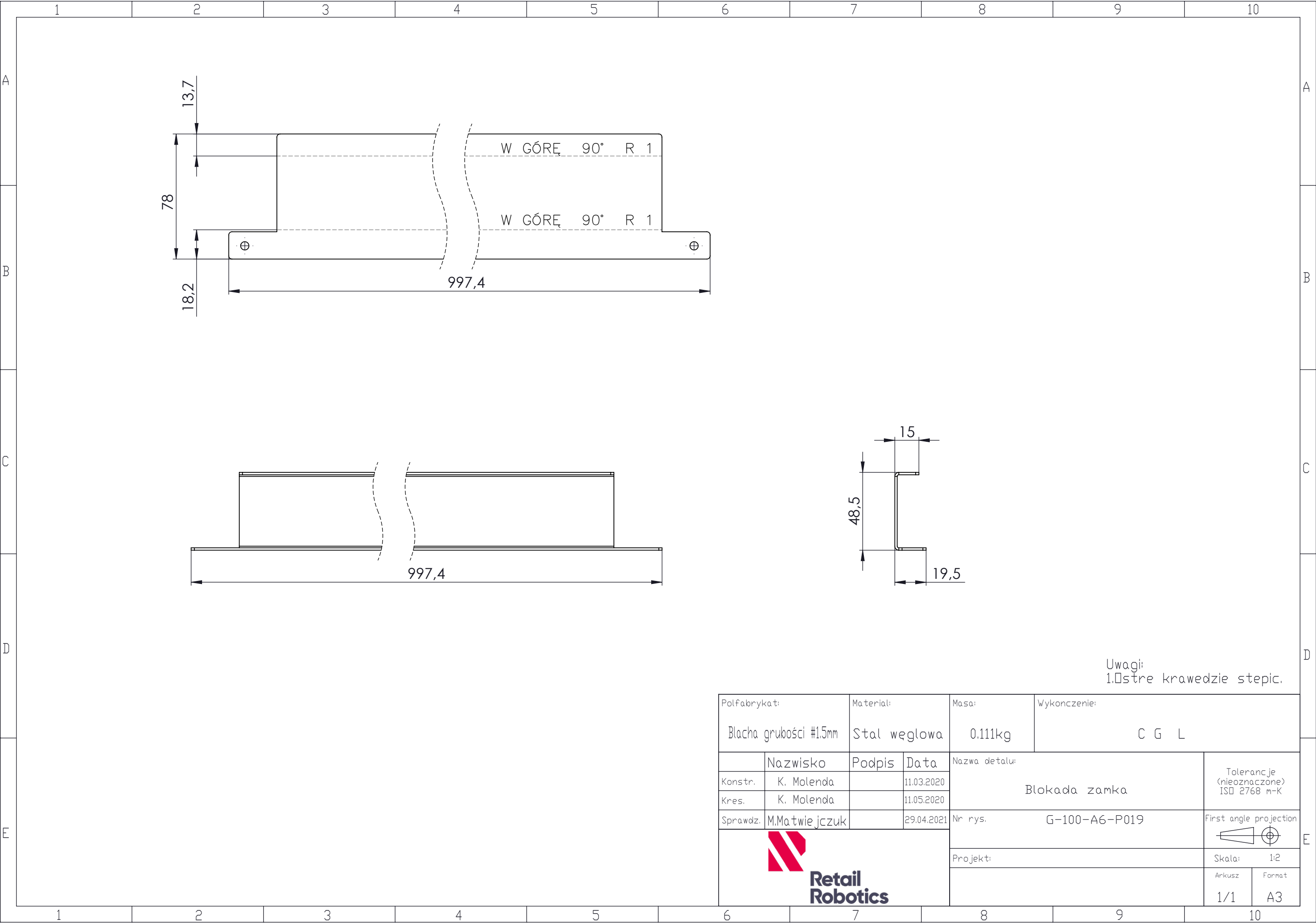
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.45	Wykończenie: C G L	Materiał: DC01	
Nazwa detalu:			Mocowanie listwy LED		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował						
Kreślił						
Sprawdzał						
 www.robotics.co			Nr rys. G-100-A6-P015			
Projekt:			Skala: 1:2			Format: A3
Status: W EDYCJI			Rev.: 01			Arkusz: 1/1

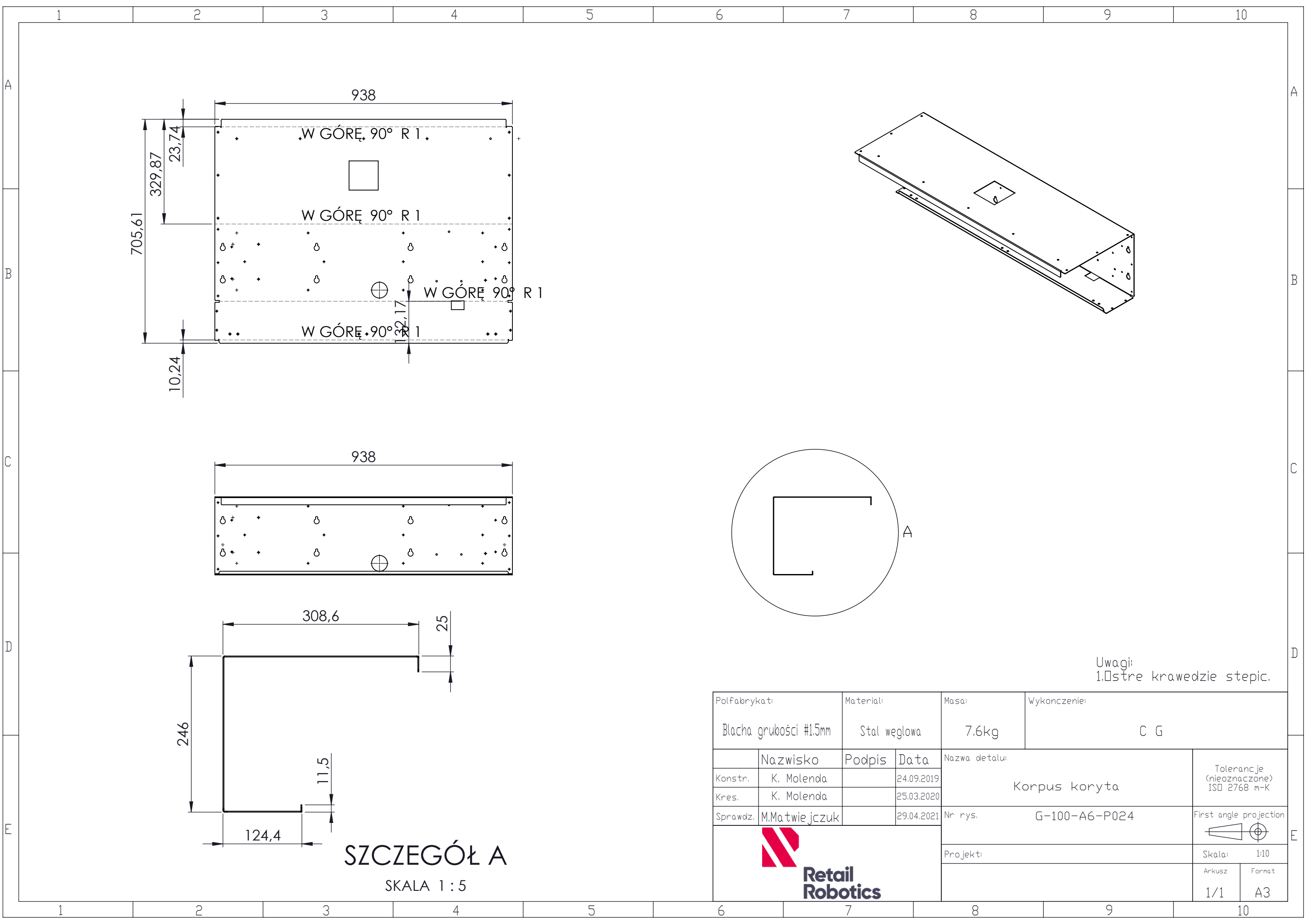
1	2	3	4	5			
A					A		
B	<div><div><div><div><div><div></div><div>0</div><div>0</div></div><div><div>46,5</div><div></div></div><div><div>0</div><div>0</div></div><div><div>0</div><div>0</div></div><div><div>571</div><div></div></div><div><div>0</div><div>0</div></div><div><div>0</div><div>0</div></div><div><div>0</div><div>0</div></div></div></div></div></div>				B		
C					C		
D					D		
E	<div><div><div><div><div></div><div>Uwagi:</div><div>1. Ostre krawędzie stepic.</div></div></div></div></div>				E		
Polfabrykat:		Material:	Masa:	Wykonczenie:			
PMMA DUAL SATIN OPAL		0.063kg	C				
	Nazwisko	Podpis	Data	Nazwa detalu:	Tolerancje (nieoznaczone) ISO 2768 m-K		
Konstr.	K. Molenda		27.04.2020	Ostona listwy LED	First angle projection		
Kres.	K. Molenda		27.04.2020				
Sprawdz.	M. Matwiejczuk		29.04.2021				
<div><div></div><div>Retail Robotics</div></div>				Nr rys.	G-100-A6-P016		
				Projekt:		Skala:	1:5
						Arkusz	Format
				1/1	A4		
1	2	3	4	5			



Uwagi:
1. Ostre krawędzie stepic.





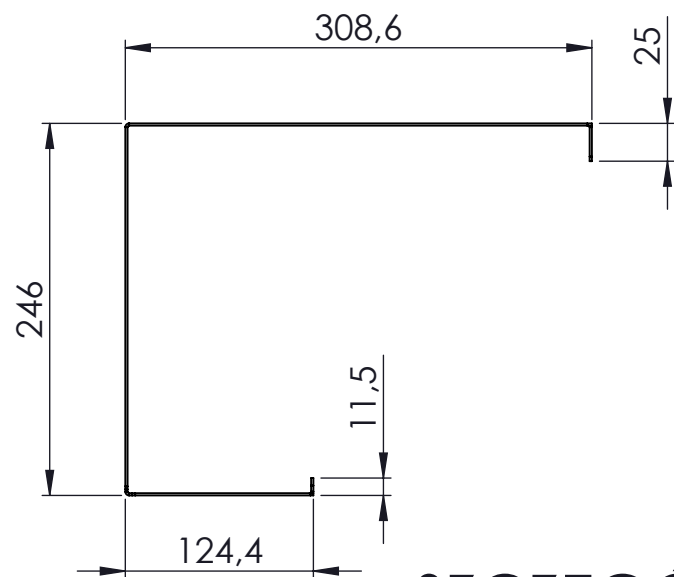
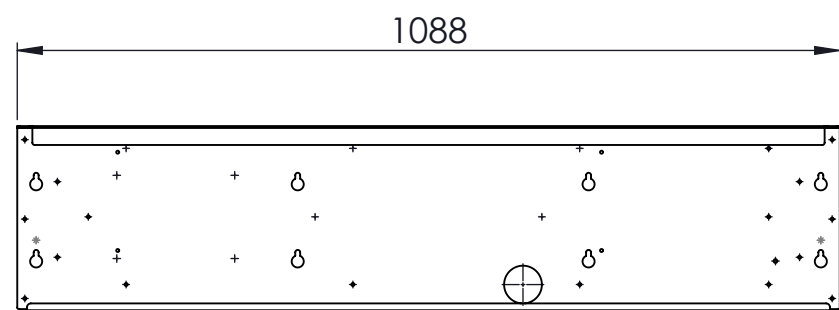
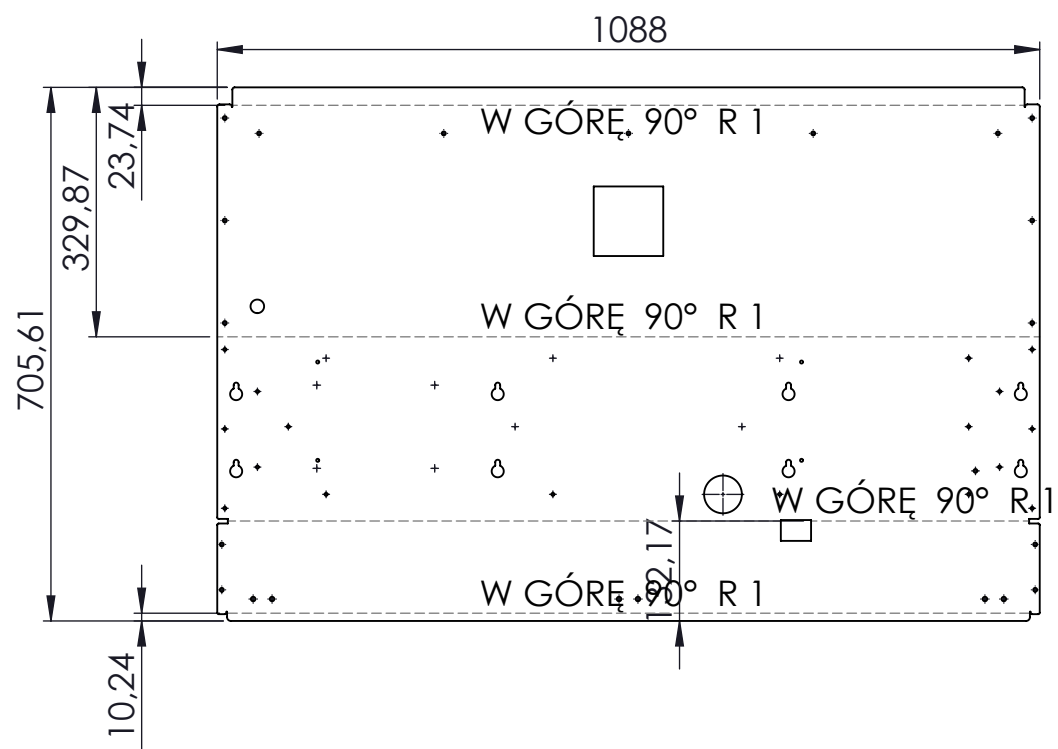




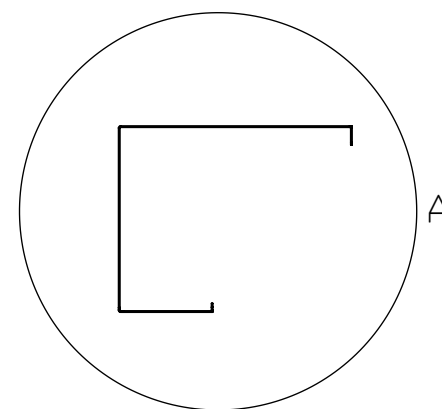
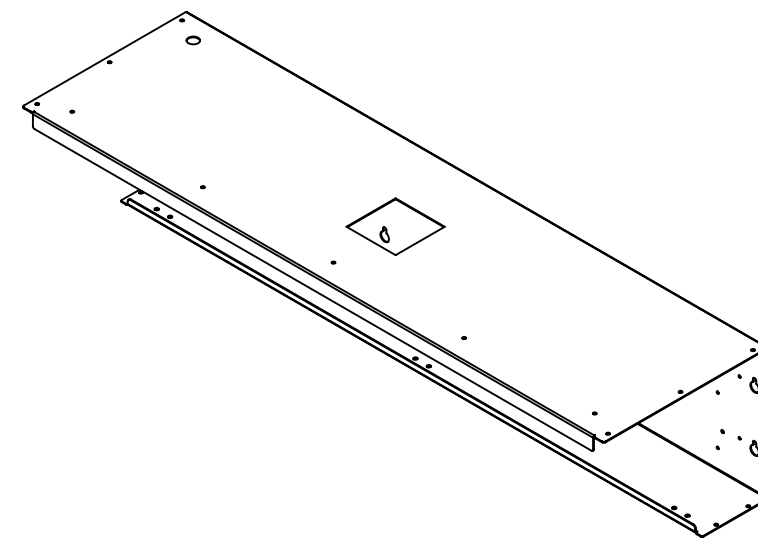
SZCZEGÓŁ A
SKALA 1 : 5

Uwagi:
1. Ostre krawędzie stepic.



Półfabrykat:		Materiał:		Masa:	Wykonczenie:		
Blacha grubości #1.5mm		Stal węglowa		7.6kg	C G		
	Nazwisko	Podpis	Data	Nazwa detalu: Korpus koryta		Tolerancje (nieoznaczone) ISO 2768 m-K	
Konstr.	K. Molenda		24.09.2019				
Kres.	K. Molenda		25.03.2020				
Sprawdz.	M. Matwiejczuk		29.04.2021	Nr rys.	G-100-A6-P024		
							
				Projekt:			Skala: 1:10
							Arkusz 1/1

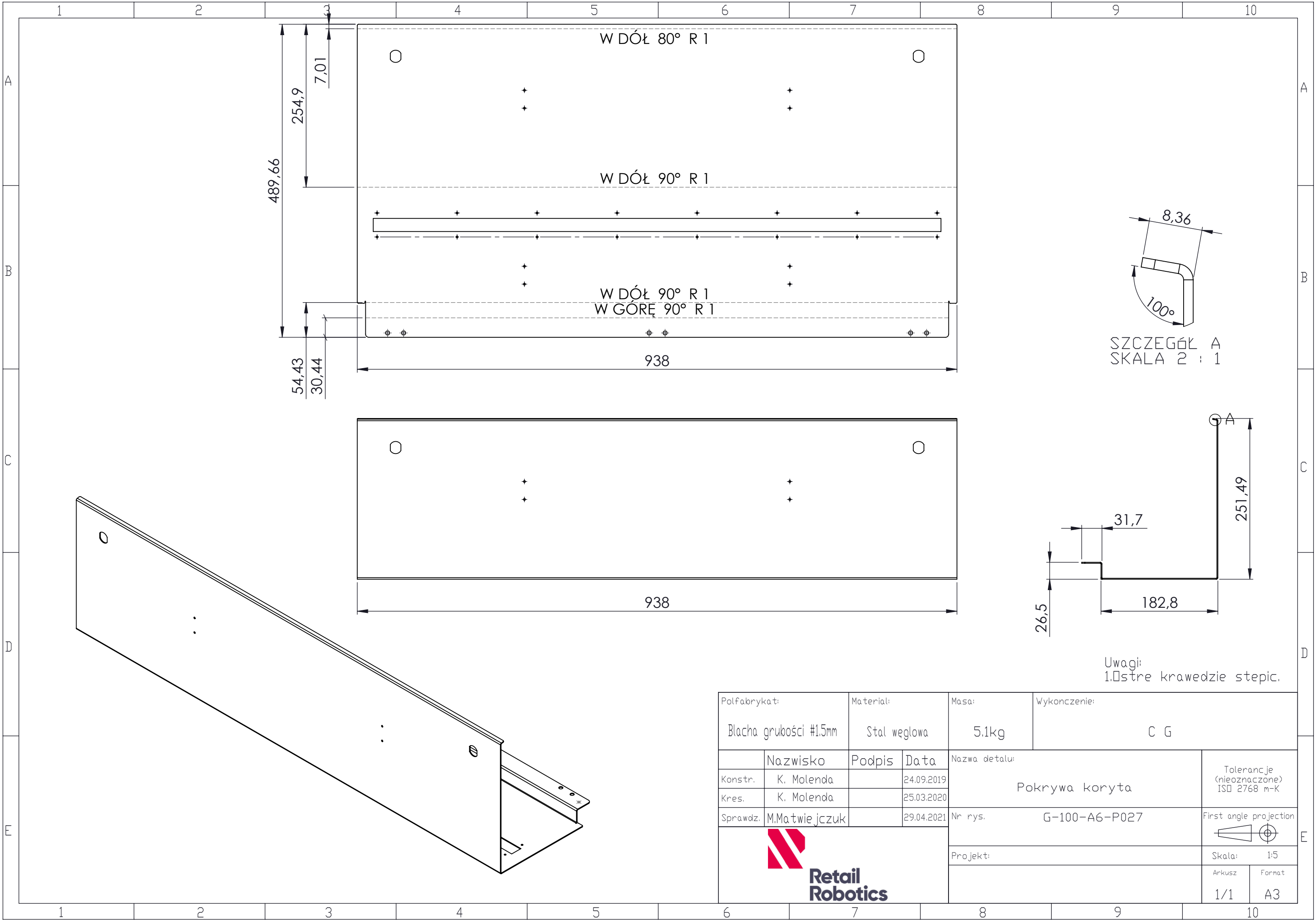


SZCZEGÓŁ A
SKALA 1 : 5

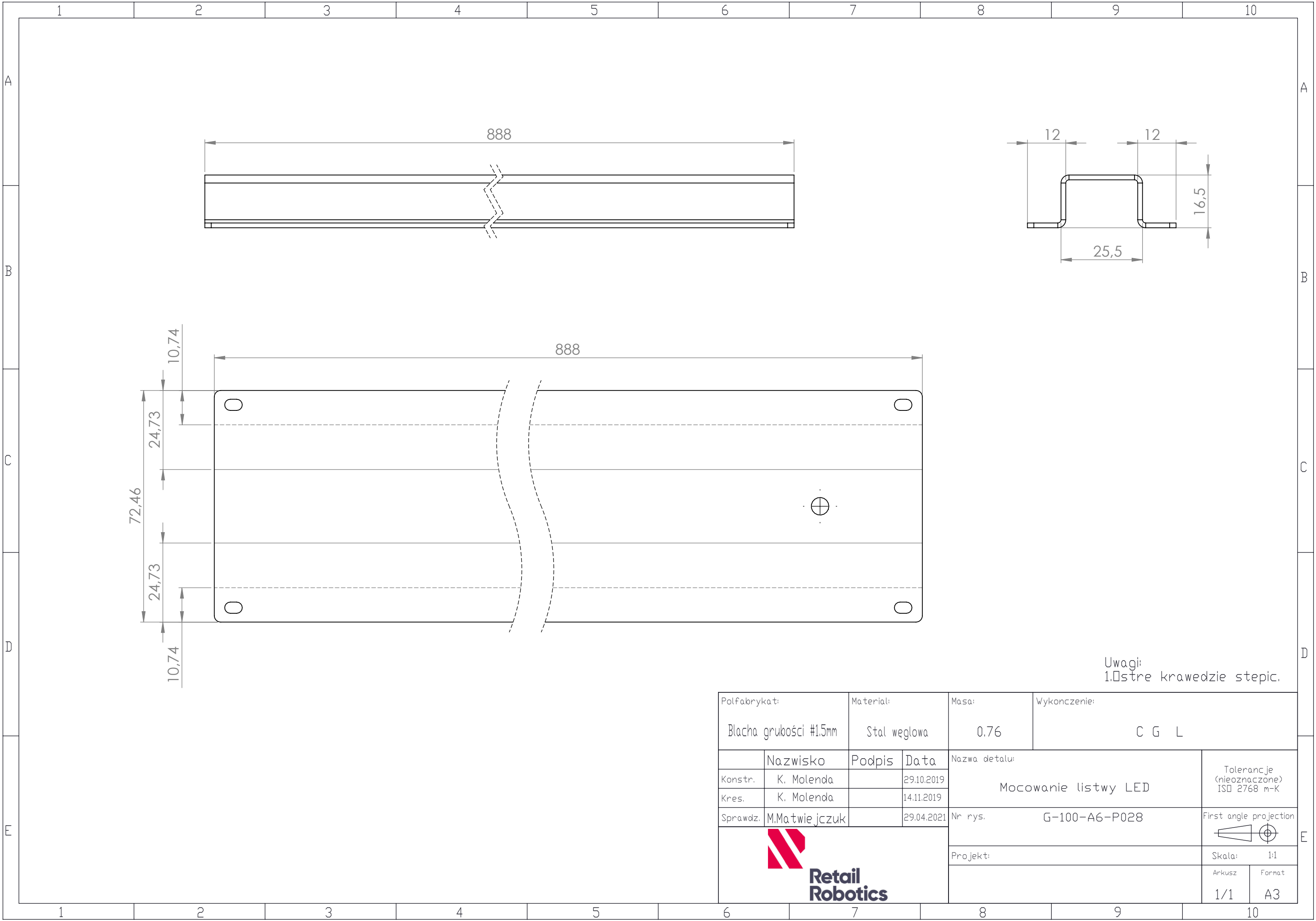


Uwagi:
1. Ostre krawędzie stepic.



Półfabrykat:		Materiał:		Masa:	Wykonczenie:		
Blacha grubości #1.5mm		Stal węglowa		8.8kg	C G		
	Nazwisko	Podpis	Data	Nazwa detalu:		Tolerancje (nieoznaczone) ISO 2768 m-K	
Konstr.	K. Molenda		24.09.2019	Korpus koryta			
Kres.	K. Molenda		25.03.2020				
Sprawdz.	M. Matwiejczuk		29.04.2021	Nr rys.	G-100-A6-P026		
 Retail Robotics				Projekt:			Skala:
						Arkusz	Format
						1/1	A3

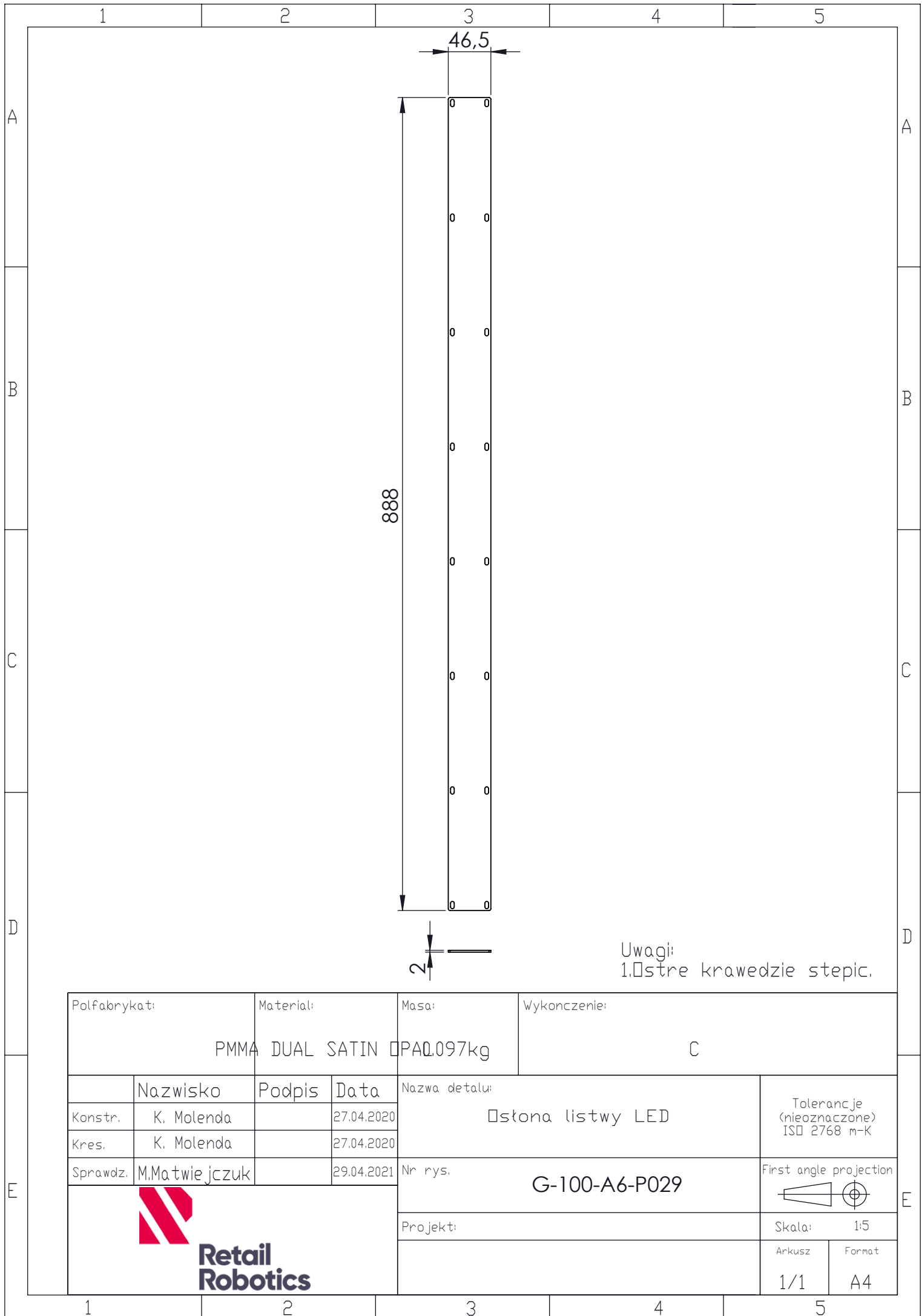


Półfabrykat:		Materiał:		Masa:	Wykonczenie:	
Blacha grubości #1.5mm		Stal węglowa		5.1kg	C G	
	Nazwisko	Podpis	Data	Nazwa detalu:		Tolerancje (nieoznaczone) ISO 2768 m-K
Konstr.	K. Molenda		24.09.2019			
Kres.	K. Molenda		25.03.2020	Nr rys.		First angle projection
Sprawdz.	M.Matwiejczuk		29.04.2021			
				Projekt:		Skala: 1:5
						Arkusz
						Format
						1/1 A3






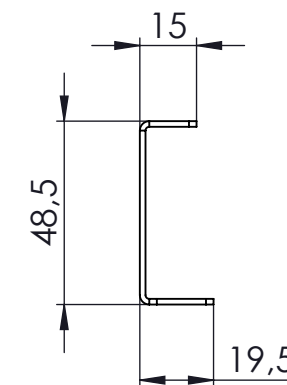
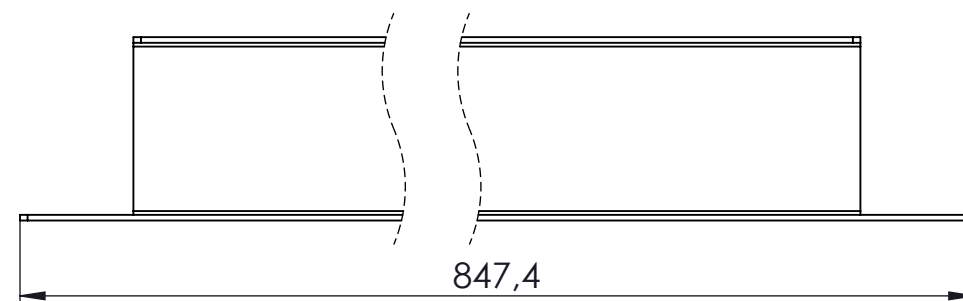
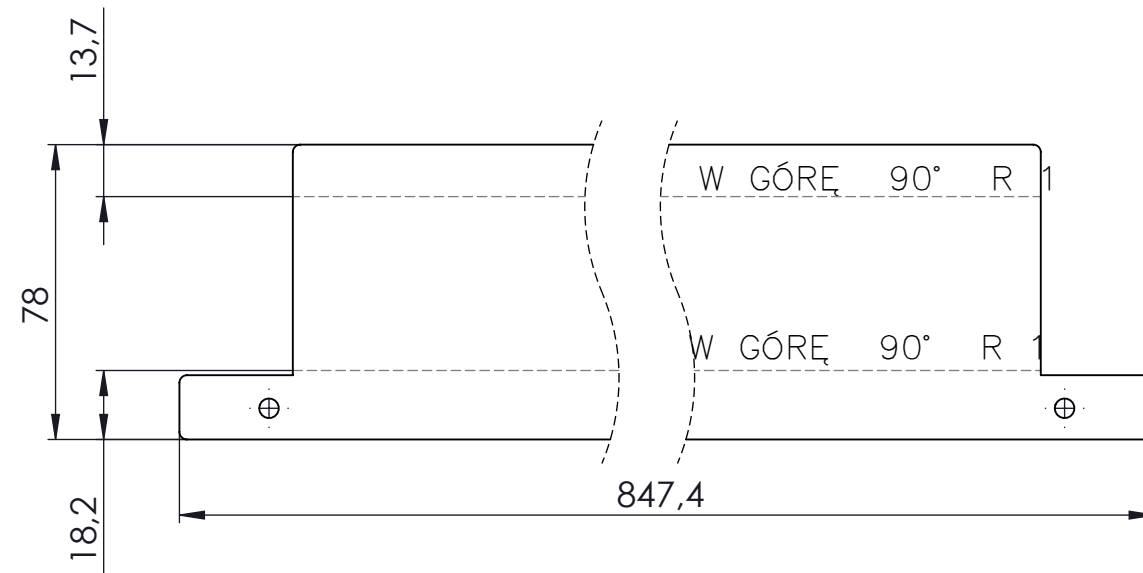
Uwagi:
1. Ostre krawędzie stepic.

Półfabrykat:		Material:		Masa:	Wykonczenie:	
Blacha grubości #1.5mm		Stal węglowa		0.76	C G L	
	Nazwisko	Podpis	Data	Nazwa detalu:		Tolerancje (nieoznaczone) ISO 2768 m-K
Konstr.	K. Molenda		29.10.2019			
Kres.	K. Molenda		14.11.2019	Nr rys. G-100-A6-P028		First angle projection 
Sprawdz.	M. Matwiejczuk		29.04.2021			
				Projekt:		Skala: 1:1
						Arkusz 1/1 Format A3





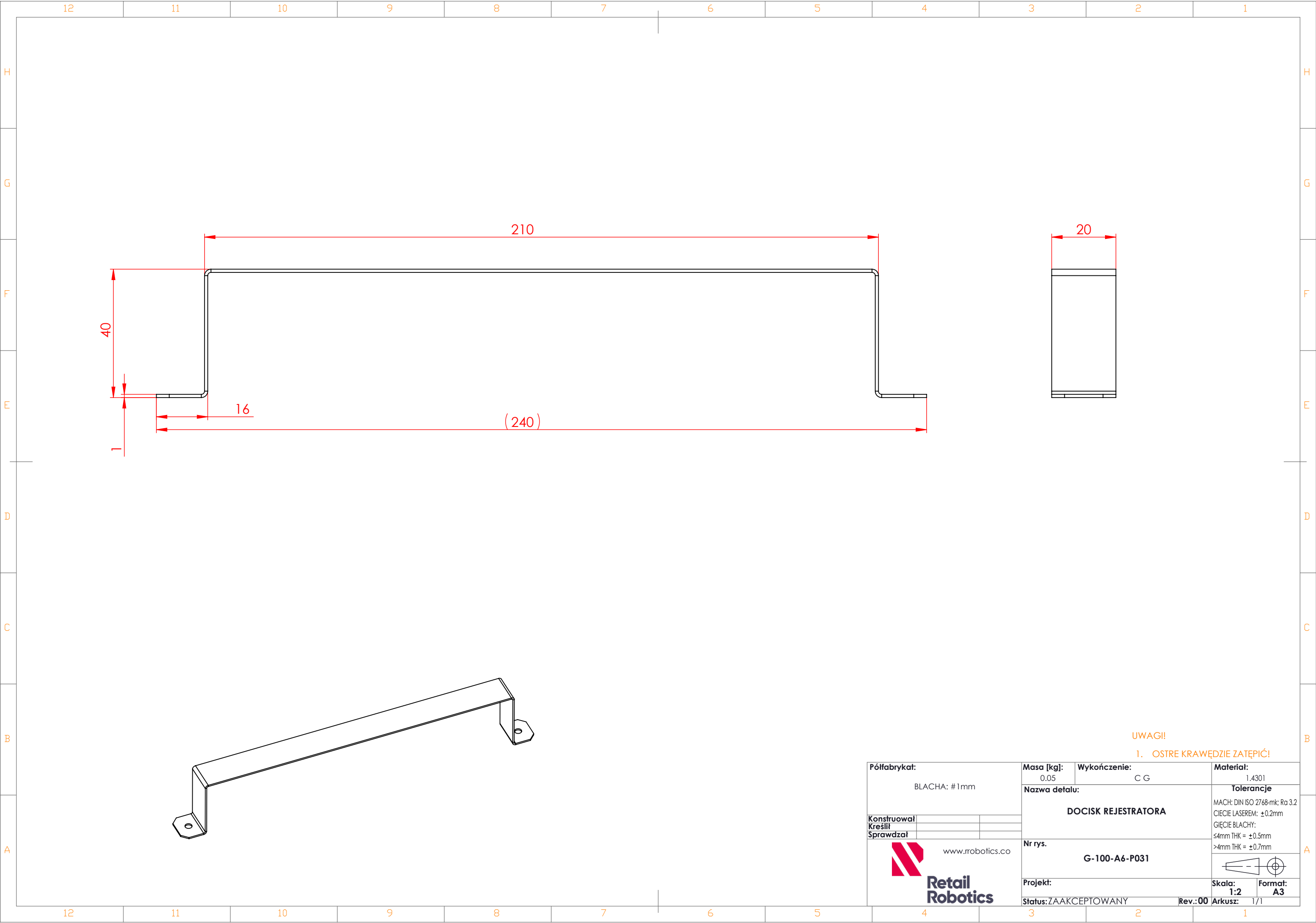
Uwagi:
1. Ostre krawędzie stepic.

Polfabrykat:		Material:		Masa:	Wykonczenie:		
PMMA DUAL SATIN		□		PA0.097kg	C		
	Nazwisko	Podpis	Data	Nazwa detalu:		Tolerancje (nieoznaczone) ISO 2768 m-K	
Konstr.	K. Molenda		27.04.2020	□stona listwy LED			
Kres.	K. Molenda		27.04.2020				
Sprawdz.	M.Matwiejczuk		29.04.2021	Nr rys.			First angle projection
				G-100-A6-P029			
				Projekt:			Skala: 1:5
							Arkusz 1/1



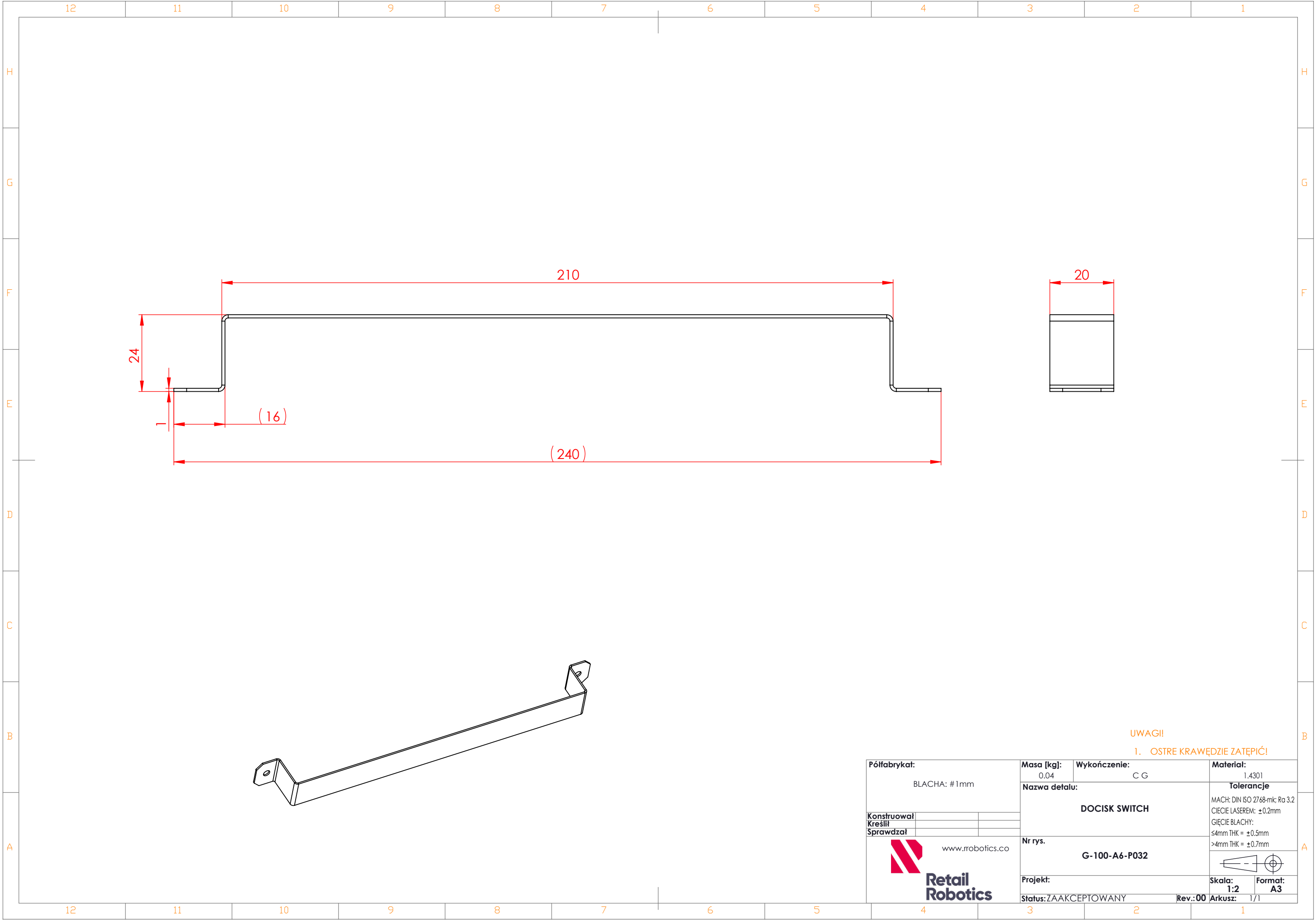
Uwagi:
1. Ostre krwiedzie stepic.

Półfabrykat:		Materiał:		Masa:	Wykonczenie:	
Blacha grubości #1.5mm		Stal węglowa		0.093kg	C G L	
	Nazwisko	Podpis	Data	Nazwa detalu:		Tolerancje (nieoznaczone) ISO 2768 m-K
Konstr.	K. Molenda		11.03.2020	Blokada zamka		
Kres.	K. Molenda		11.05.2020			
Sprawdz.	M. Matwiejczuk		29.04.2021	Nr rys.	G-100-A6-P030	First angle projection 
 Retail Robotics				Projekt:		Skala: 1:2
						Arkusz 1/1



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

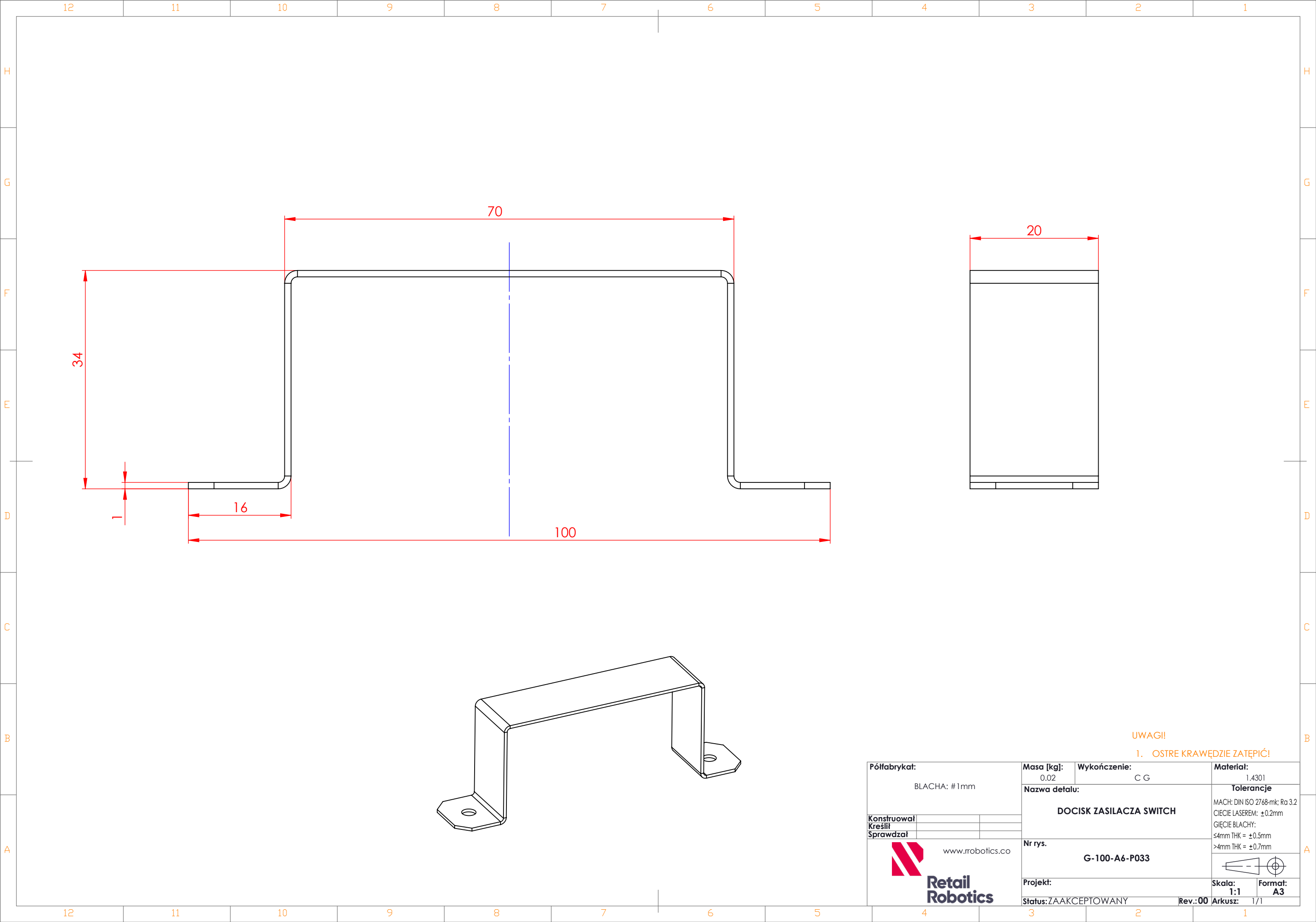
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.05	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
BLACHA: #1mm			Nazwa detalu: DOCISK REJESTRATORA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. G-100-A6-P031		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co			Projekt:		Skala: 1:2
			Status: ZAAKCEPTOWANY		Format: A3
			Rev.: 00	Arkusz: 1/1	



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.04	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
BLACHA: #1mm			Nazwa detalu: DOCISK SWITCH		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. G-100-A6-P032		
Kreślił					
Sprawdzał			Projekt:		
 www.rrobotics.co Retail Robotics			Status: ZAAKCEPTOWANY		Format: A3
			Rev.: 00	Arkusz: 1/1	





UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: BLACHA: #1mm	Masa [kg]: 0.02	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: DOCISK ZASILACZA SWITCH		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał			Nr rys. G-100-A6-P033	
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY			Skala: 1:1	Format: A3
Rev.: 00			Arkusz:	1/1

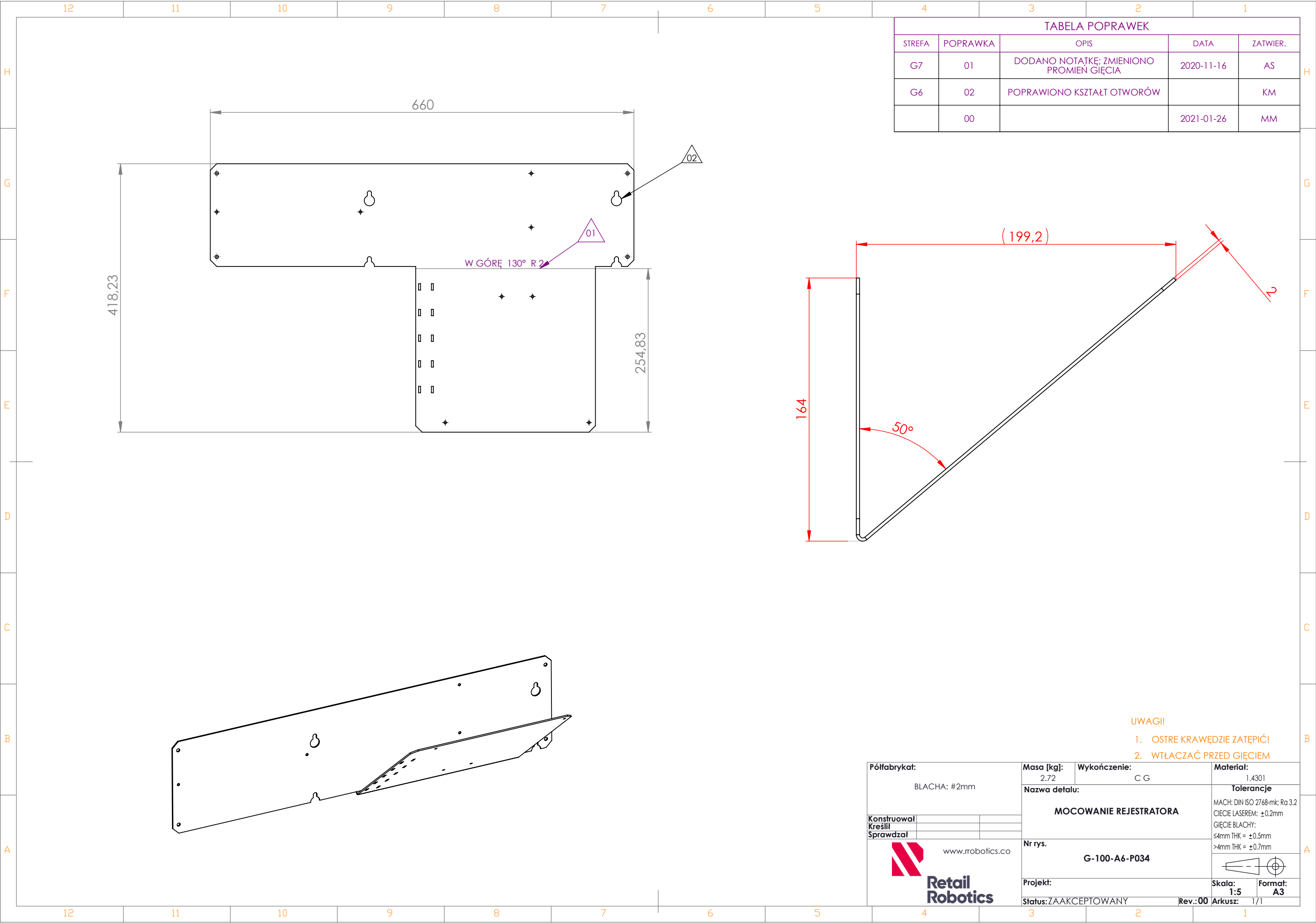
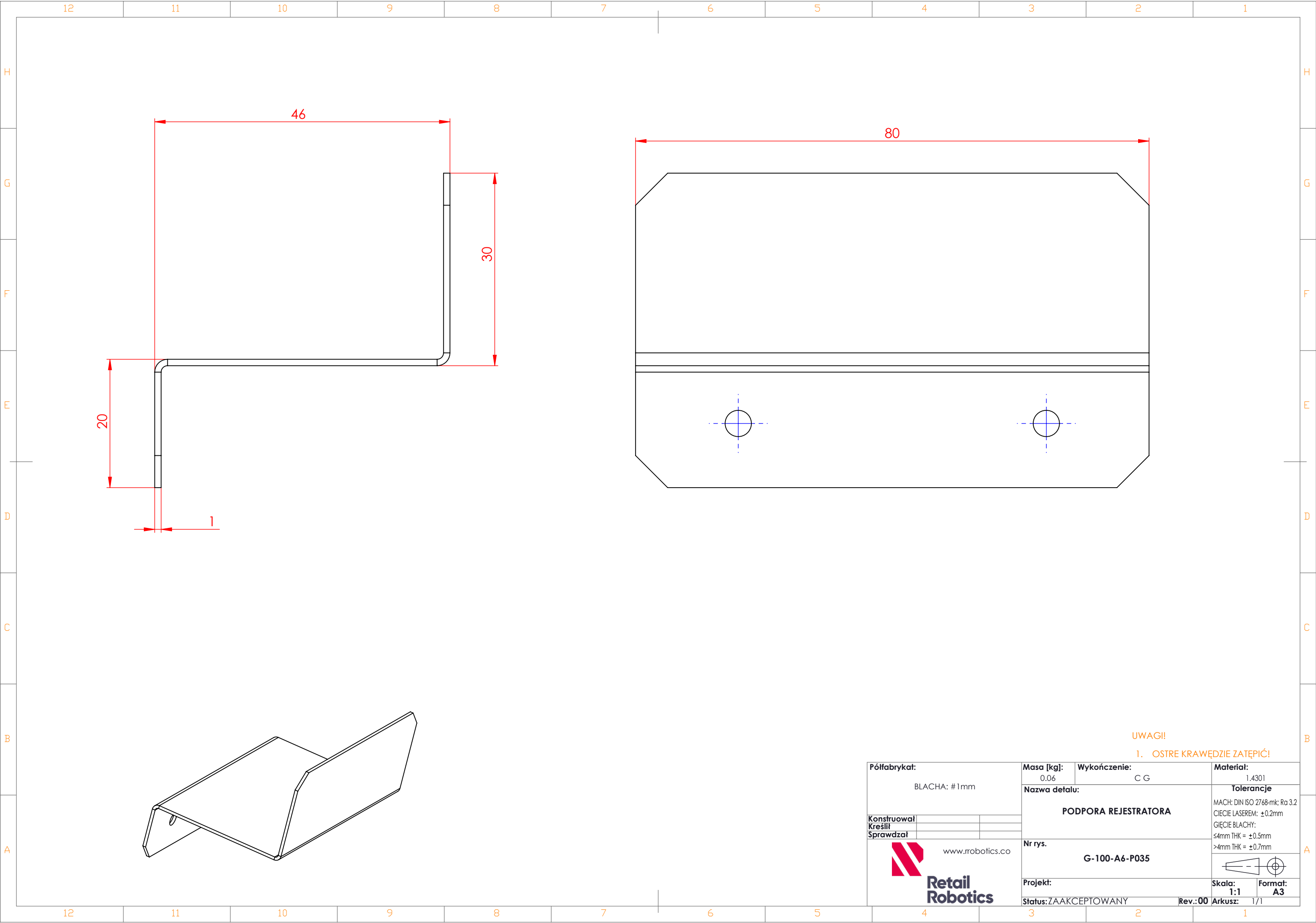


TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
G7	01	DODANO NOTATKĘ; ZMIENIONO PROMIEN GIĘCIA	2020-11-16	AS
G6	02	POPRAWIONO KSZTAŁT OTWORÓW		KM
	00		2021-01-26	MM

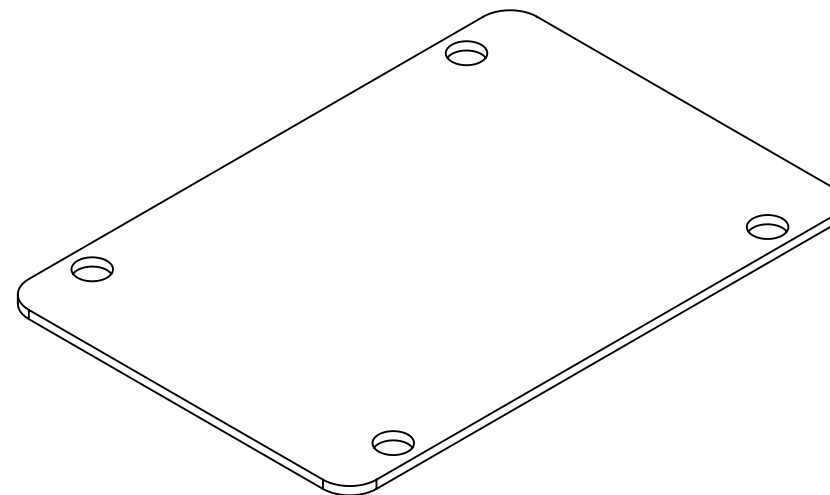
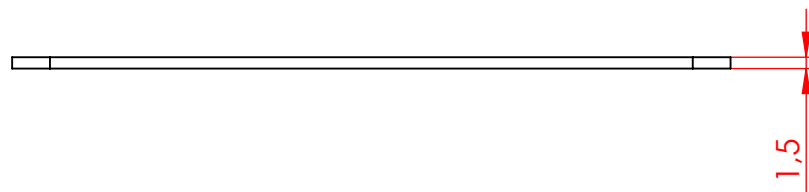
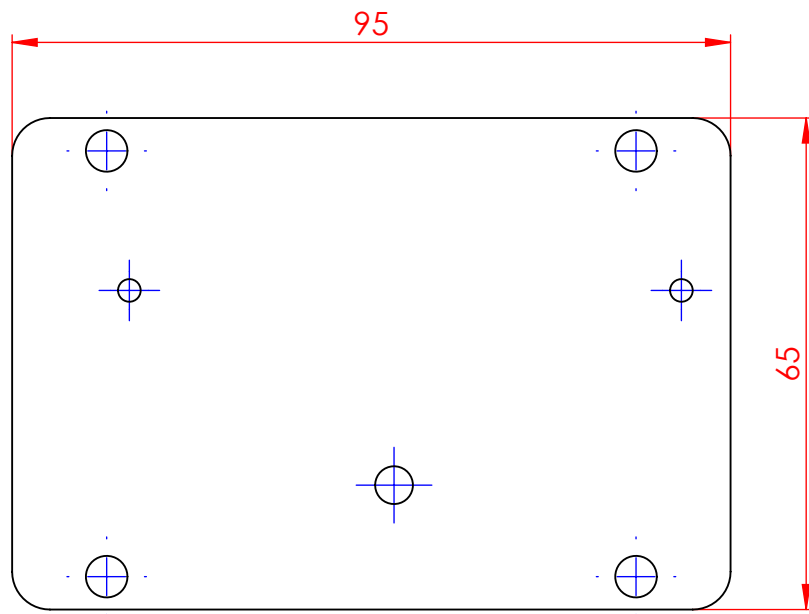
- UWAGI!
- OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 - WTŁACZAĆ PRZED GIĘCIEM

Półfabrykat: BLACHA: #2mm	Masa [kg]: 2.72	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: MOCOWANIE REJESTRATORA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. G-100-A6-P034		Skala: 1:5
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Format: A3
Arkusz: 1/1			




UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

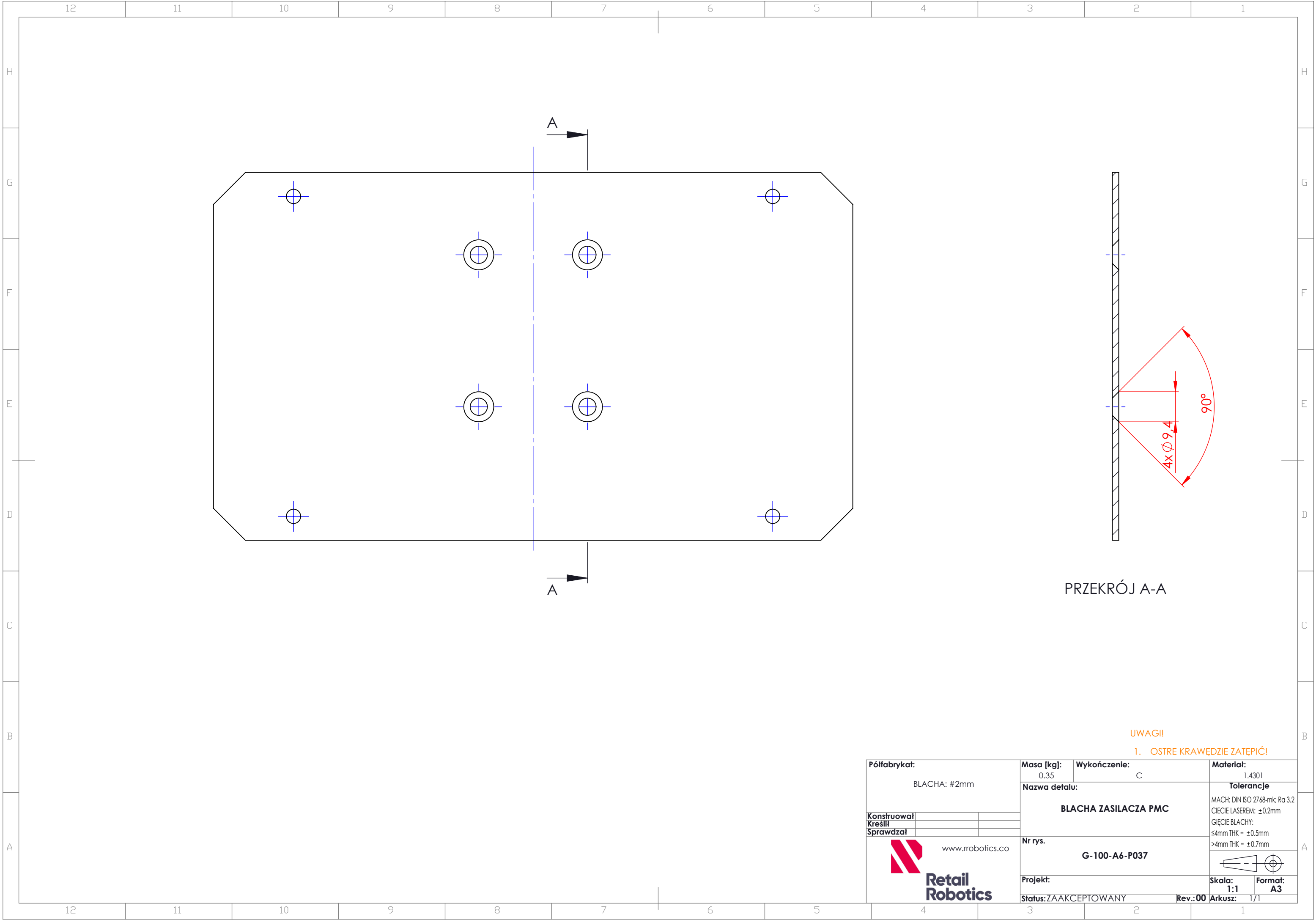
Półfabrykat: BLACHA: #1mm	Masa [kg]: 0.06	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: PODPORA REJESTRATORA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
	Nr rys. G-100-A6-P035		Skala: 1:1	
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Format: A3
www.robotics.co		Arkusz: 1/1		



UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

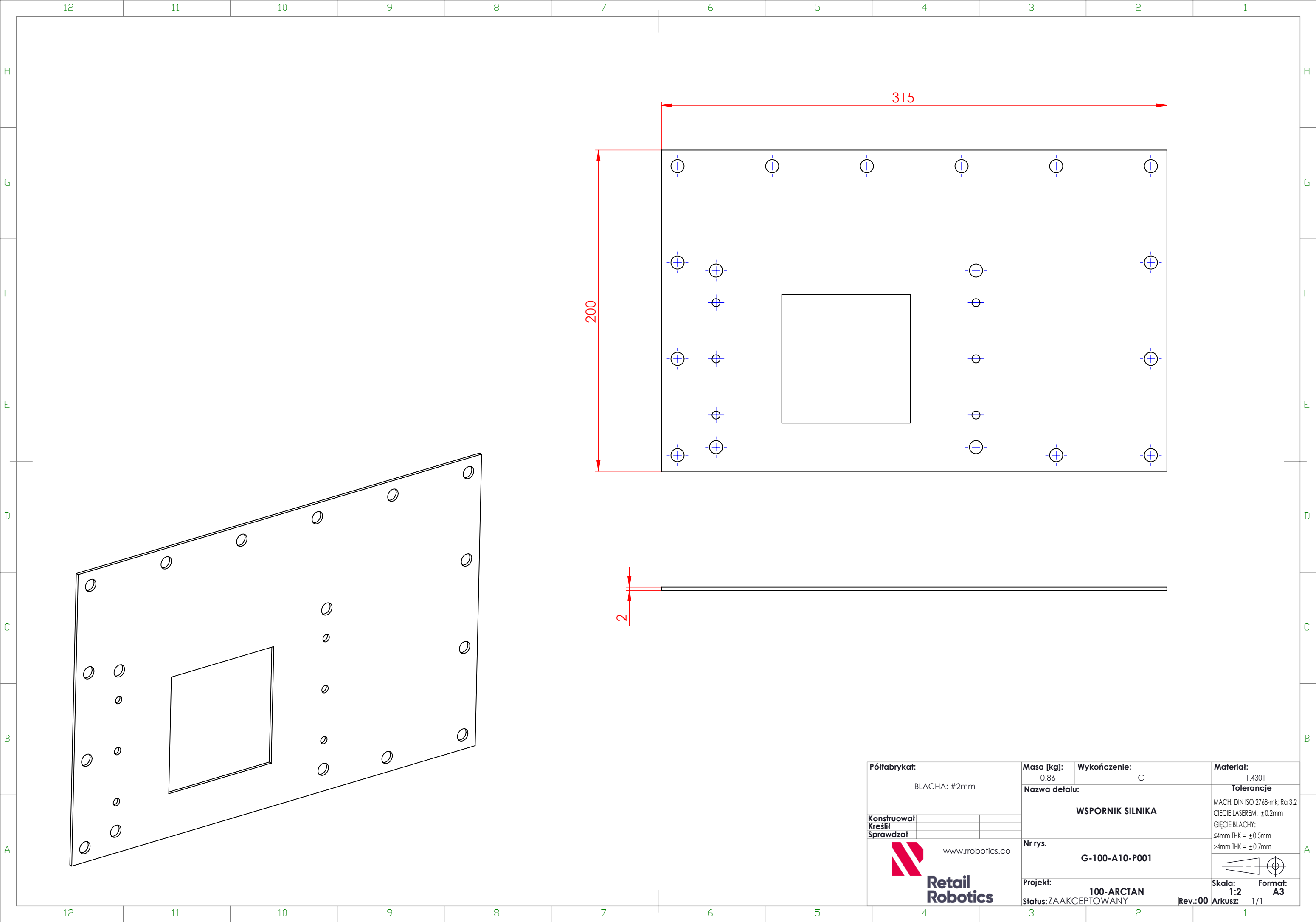
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1.5mm		0.070	C	1.4301	
Nazwa detalu:		MOCOWANIE SERWERA		Tolerancje	
Konstruował				MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		Nr rys.		CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$	
Sprawdzał				GIĘCIE BLACHY:	
 www.rrobotics.co		G-100-A6-P036		$\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$	
				$> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$	
Projekt:		Skala:		Format:	
Status: ZAACEPTOWANY		1:1		A4	
Rev.: 00		Arkusz:		1/1	

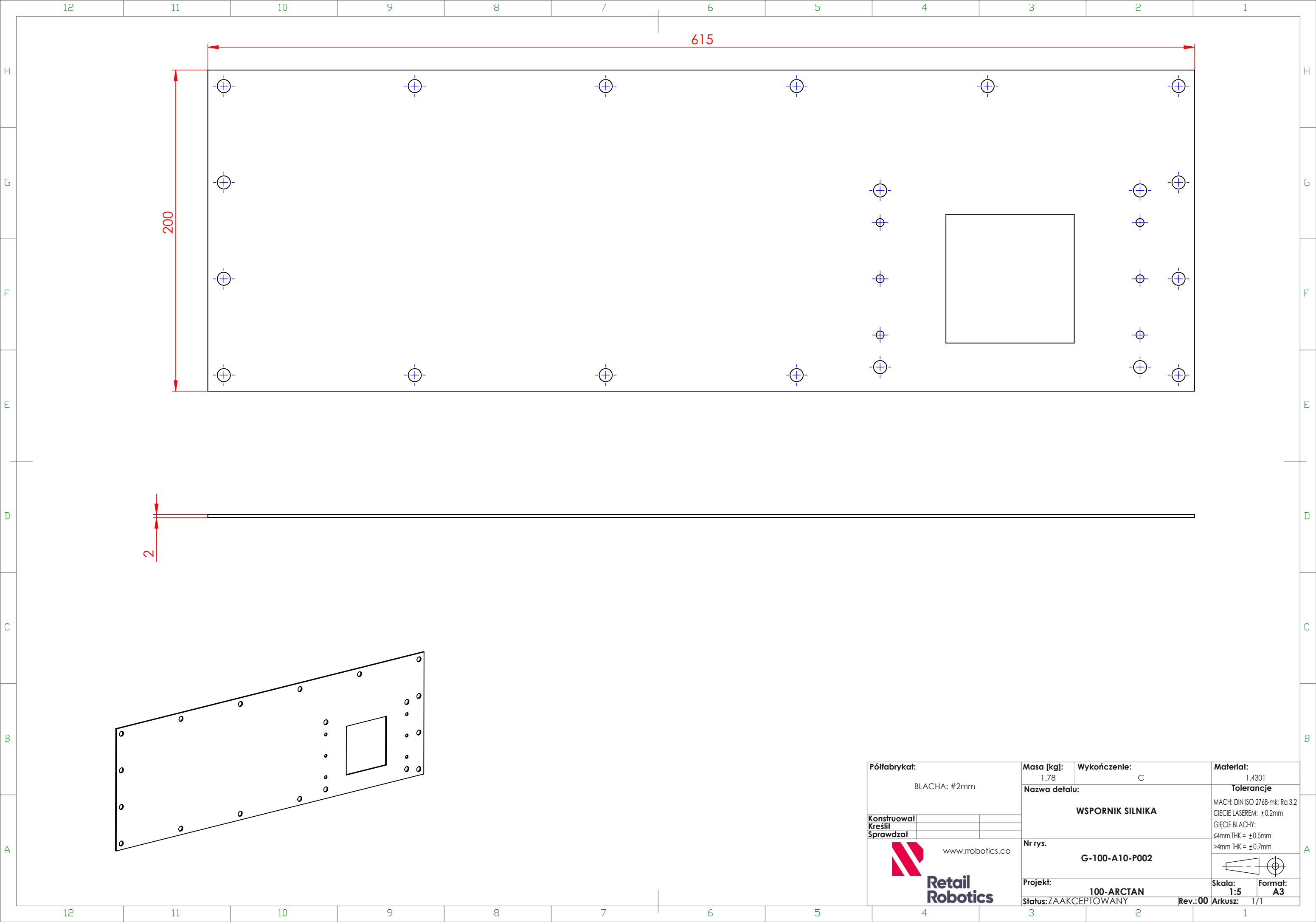


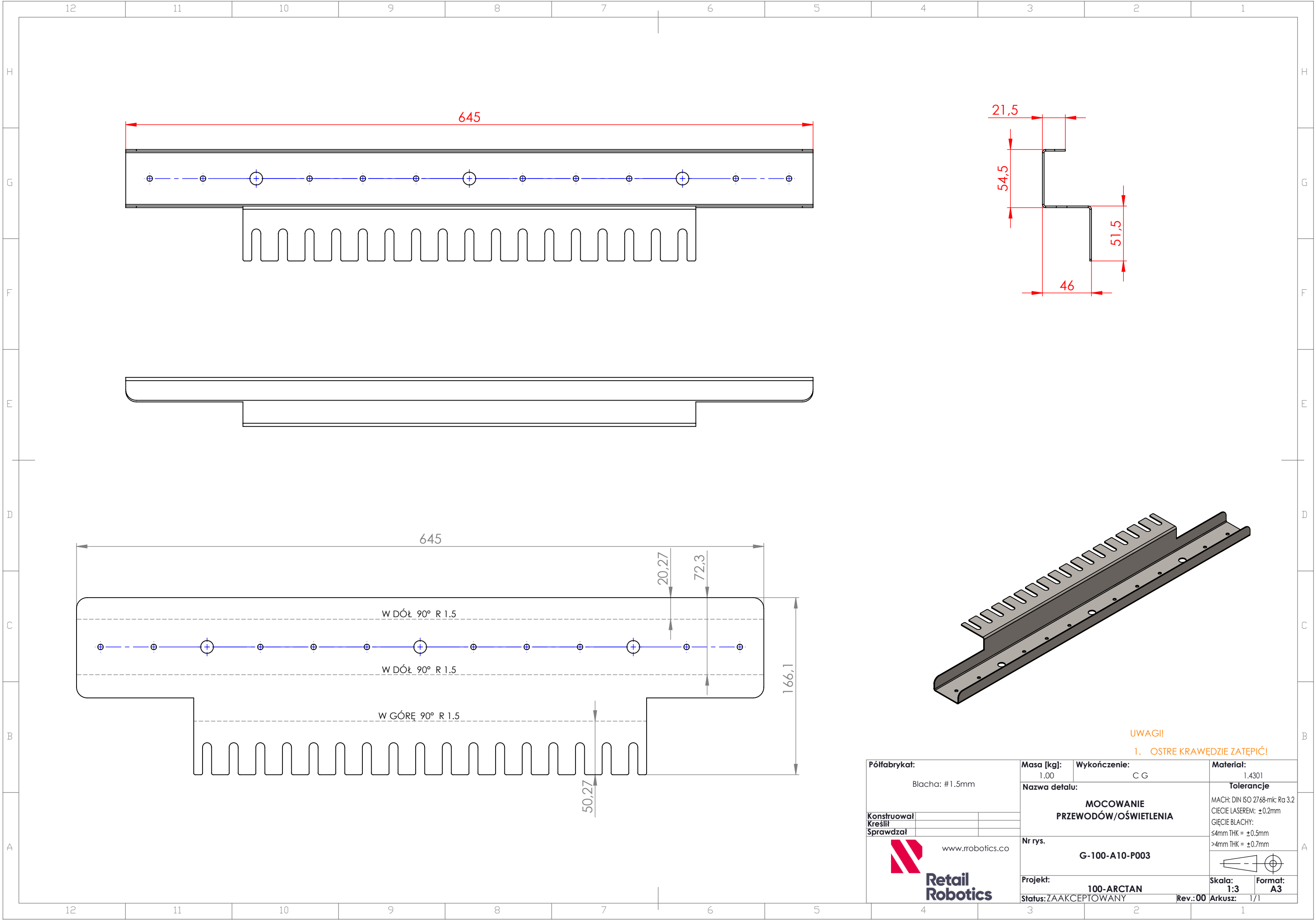
PRZEKRÓJ A-A

UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

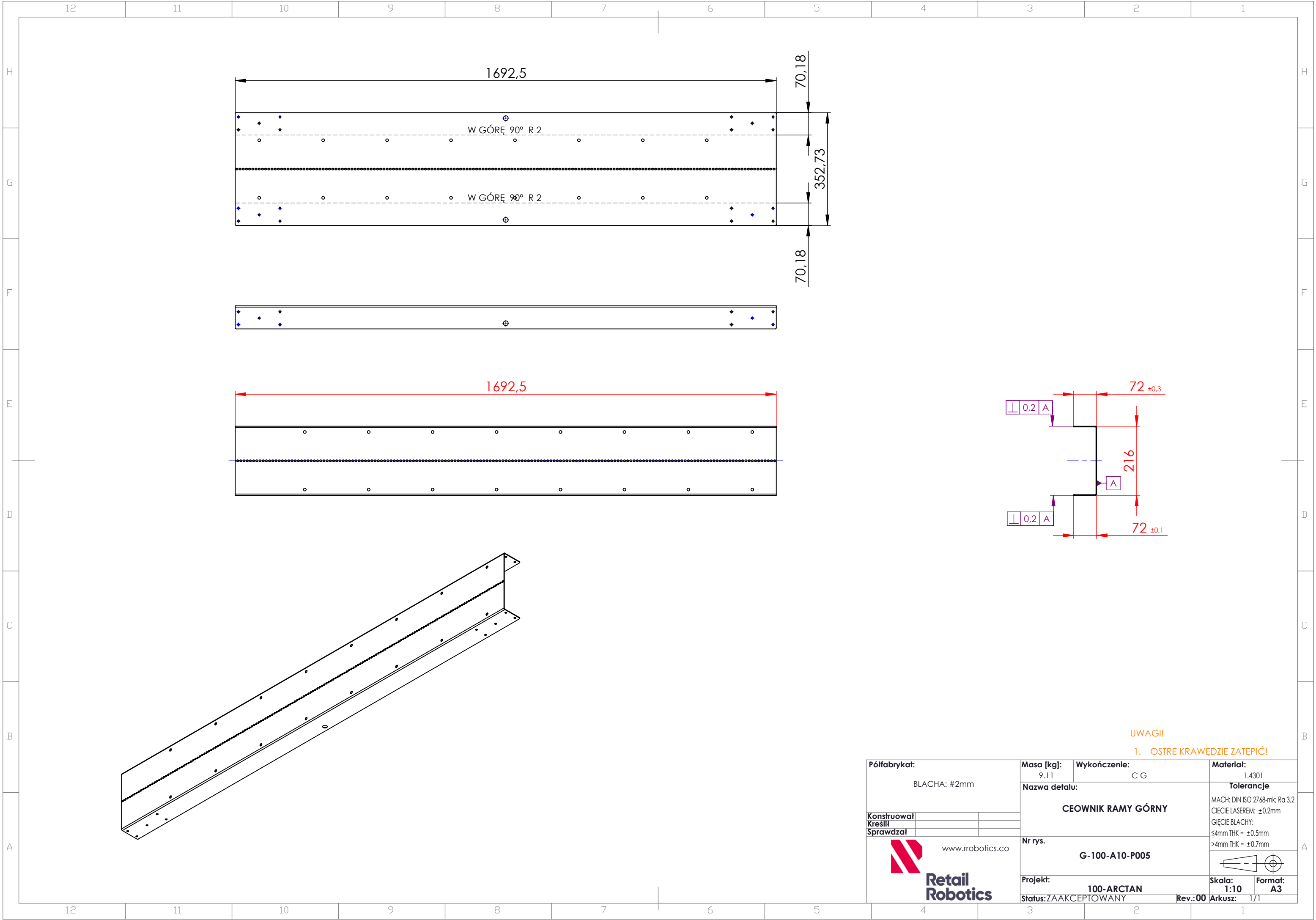
Półfabrykat: BLACHA: #2mm	Masa [kg]: 0.35	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: BLACHA ZASILACZA PMC		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:			Nr rys. G-100-A6-P037	
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		Skala: 1:1		Format: A3
Rev.: 00		Arkusz: 1/1		





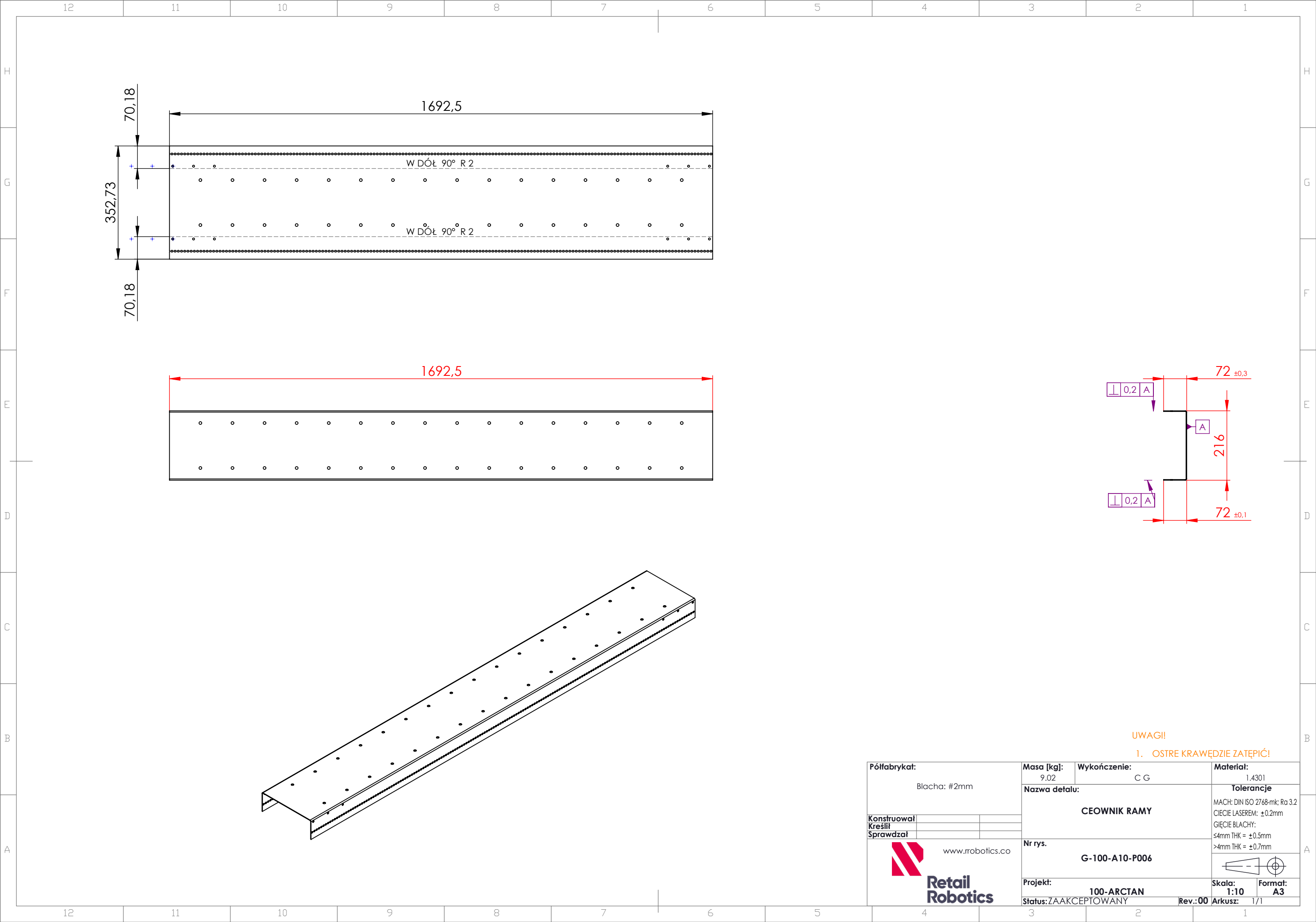


Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:
Blacha: #1.5mm		1.00	C G	1.4301
Nazwa detalu:		MOCOWANIE PRZEWODÓW/OŚWIETLENIA		Tolerancje
Nr rys.		G-100-A10-P003		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Projekt:		100-ARCTAN		Skala: 1:3
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Format: A3
Arkusz: 1/1				



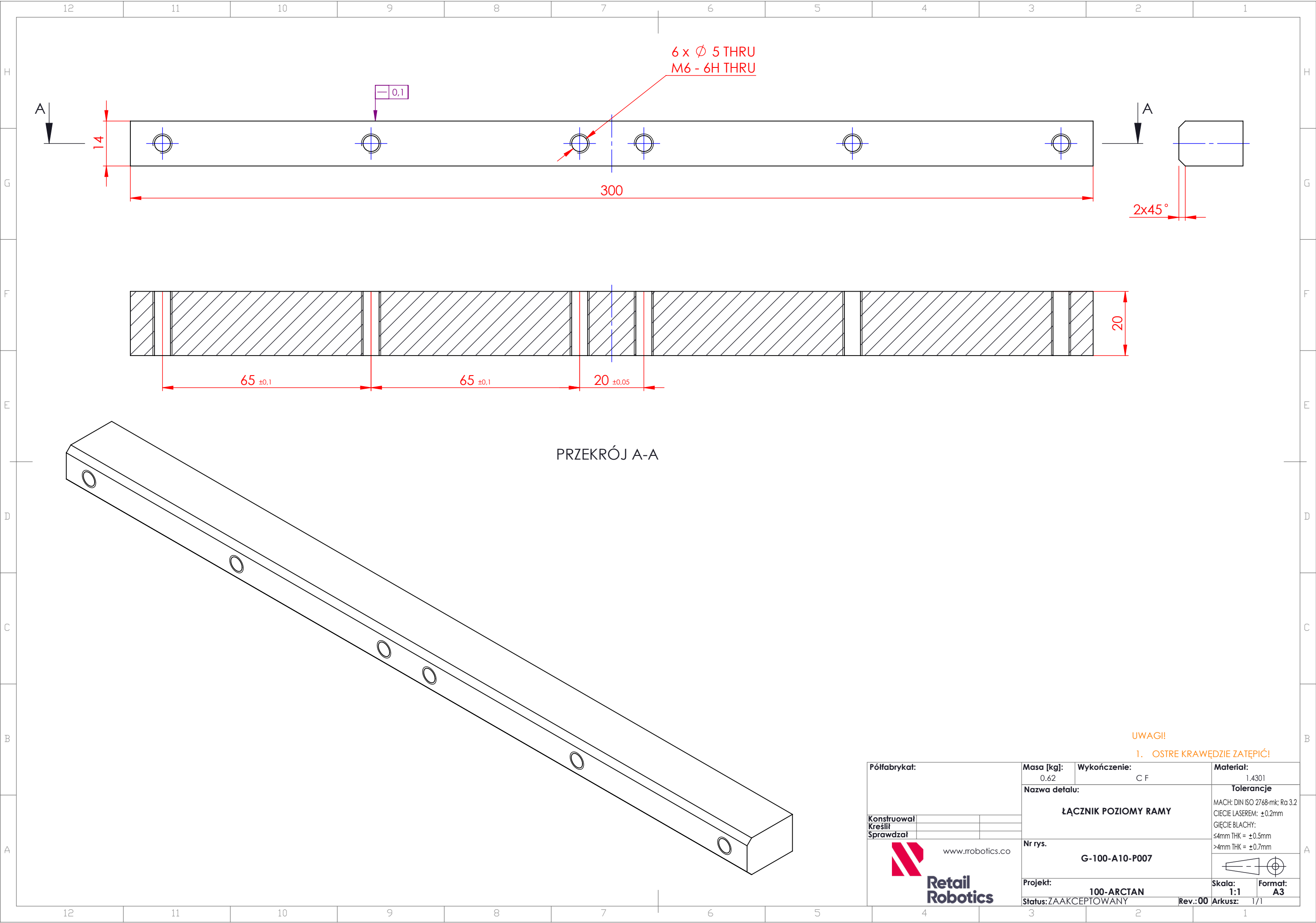
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: BLACHA: #2mm	Masa [kg]: 9.11	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: CEOWNIK RAMY GÓRNY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał			Nr rys. G-100-A10-P005	
Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:10	Format: A3	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz:	1/1



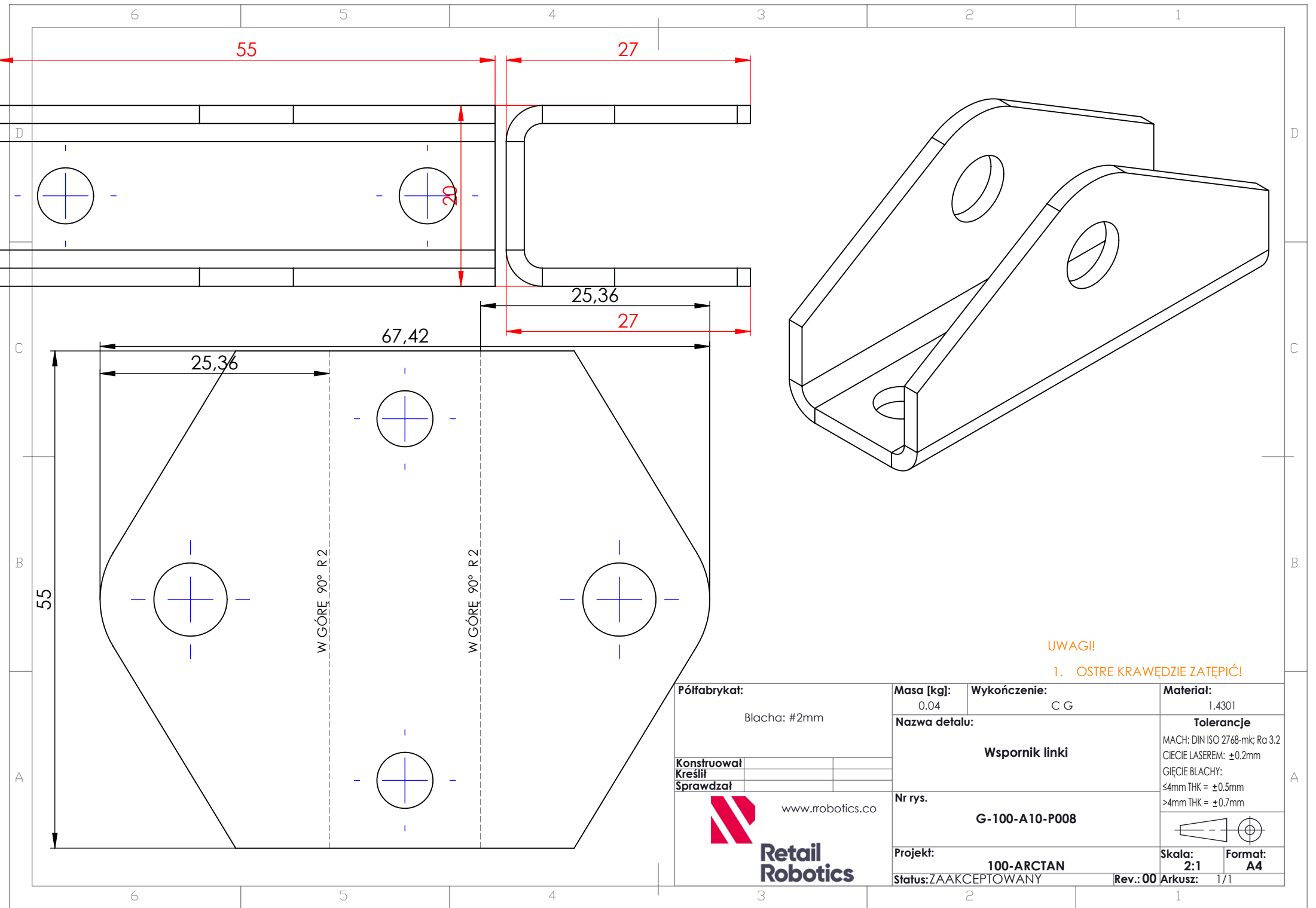
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 9,02	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: CEOWNIK RAMY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:			Nr rys. G-100-A10-P006	
www.robotics.co			Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 1:10
			Status: ZAAKCEPTOWANY	Format: A3
			Rev.: 00	Arkusz: 1/1



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

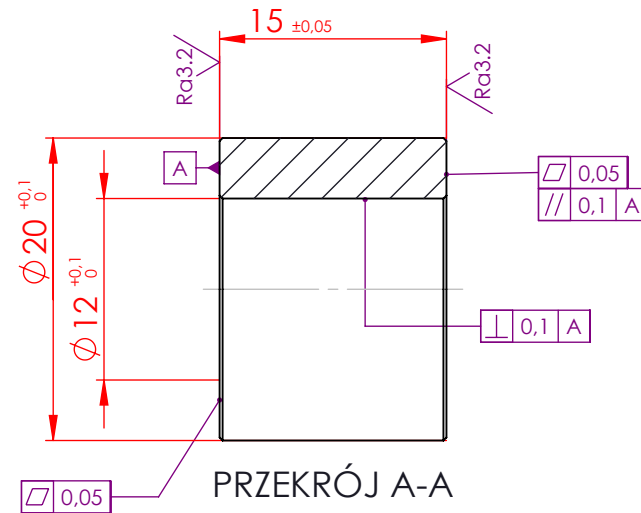
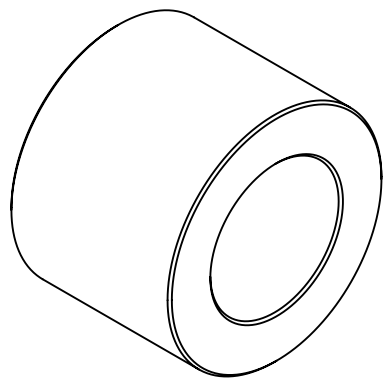
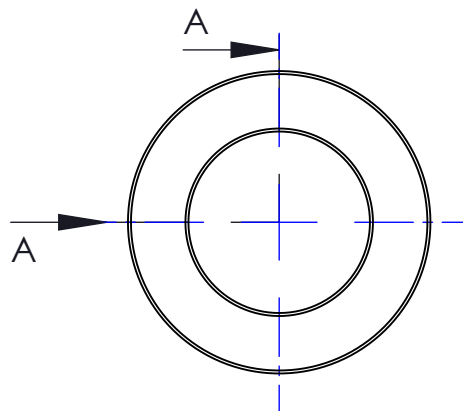
Półfabrykat:	Masa [kg]: 0.62	Wykończenie: C F	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: ŁĄCZNIK POZIOMY RAMY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
	Nr rys. G-100-A10-P007		Skala: 1:1	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	www.robotics.co		Projekt: 100-ARCTAN	Format: A3
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz:	1/1



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!



Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 0.04	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: Wspornik linki		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreslił Sprawdzał	Nr rys. G-100-A10-P008		Skala: 2:1	
Projekt: 100-ARCTAN		Format: A4		
Status: ZA AKCEPTOWANY		Rev.: 00		Arkusz: 1/1

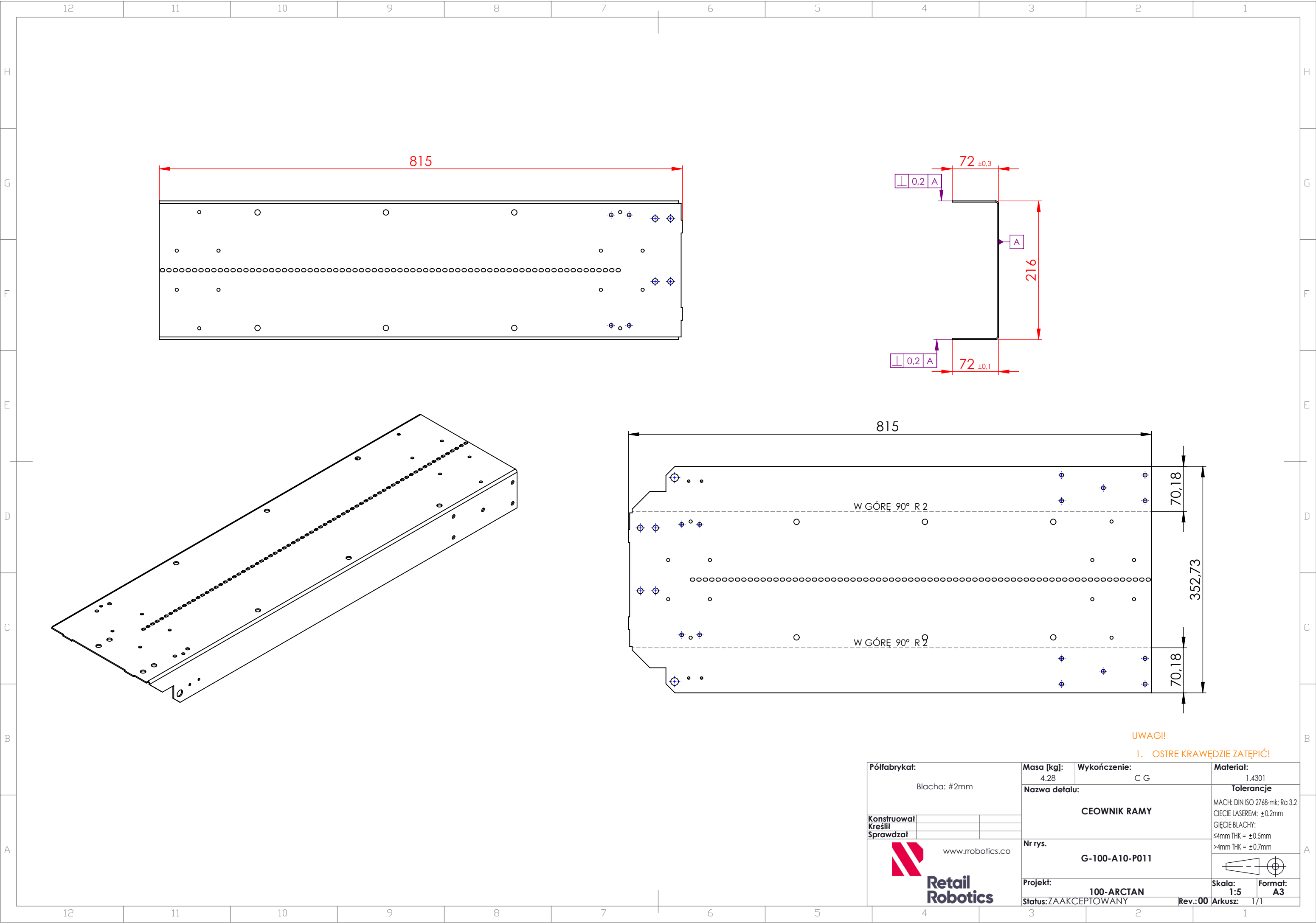






UWAGI!!

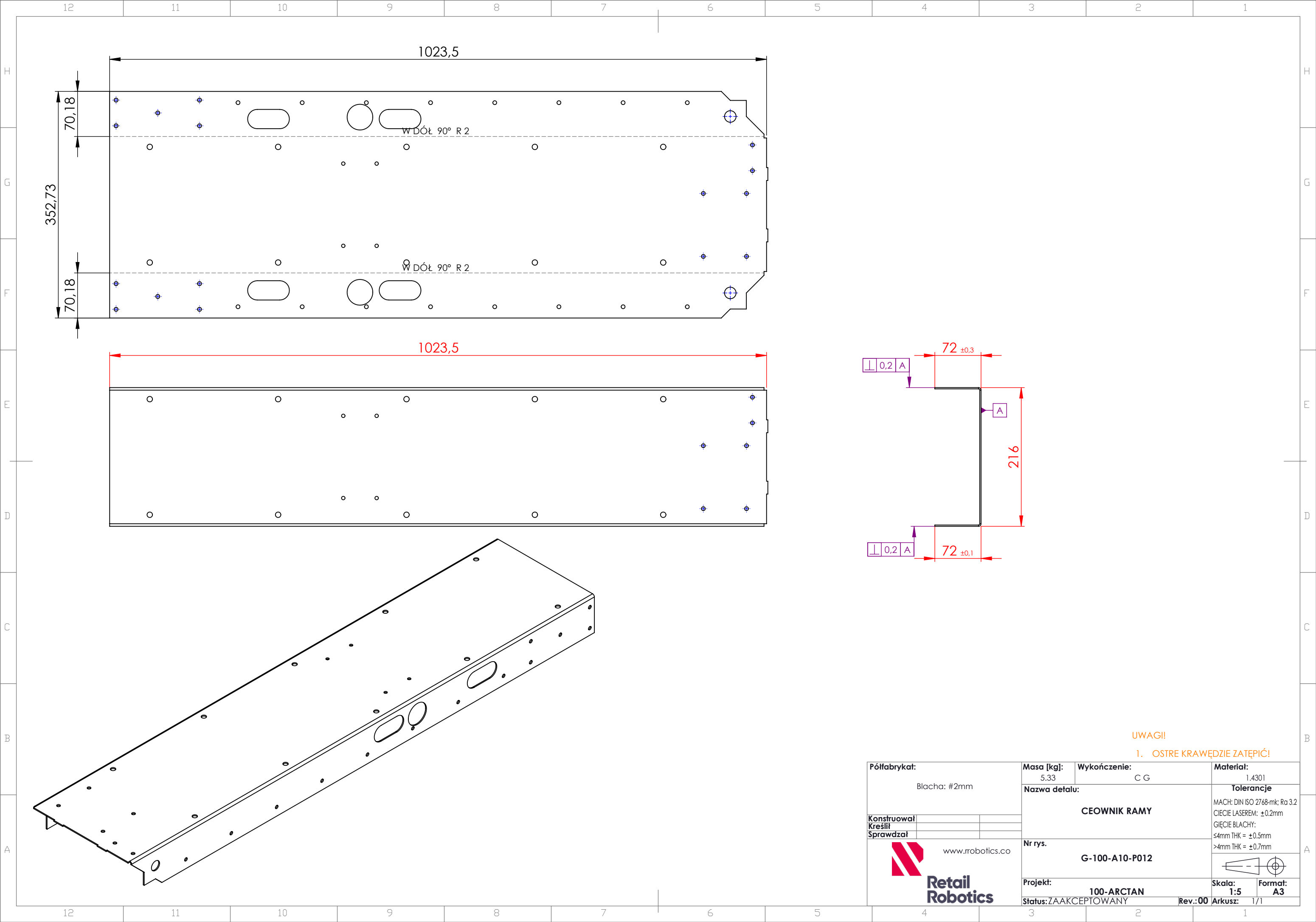
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
2. NIEZWYMIAROWANE FAZY WYKONAĆ $0,2 \times 45^\circ$.

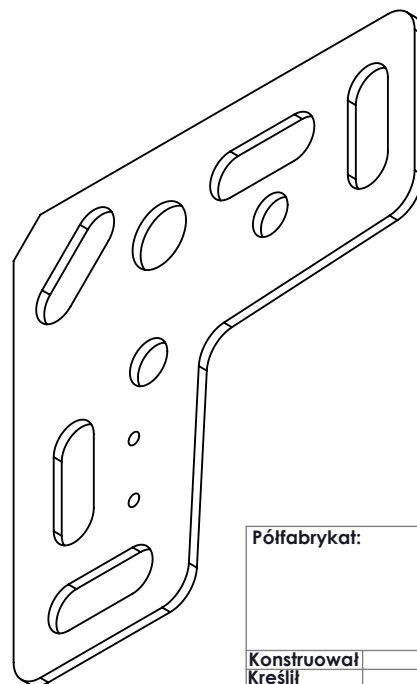
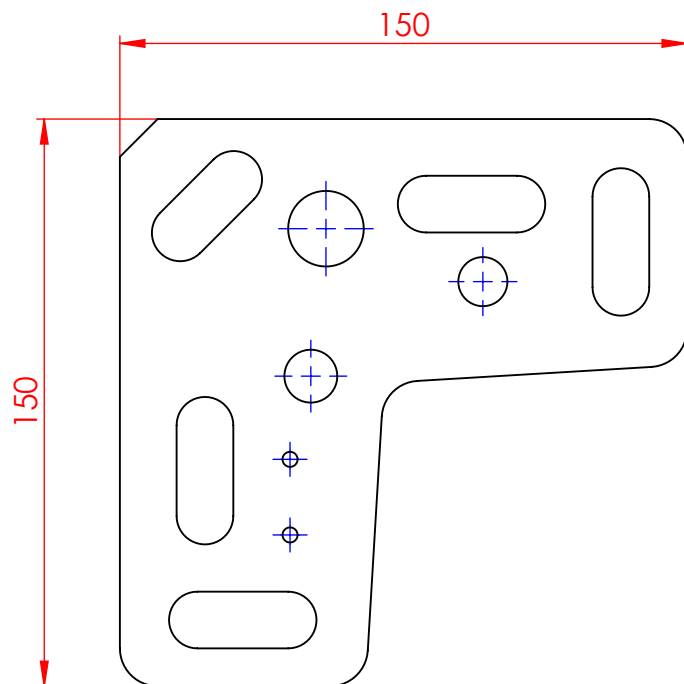
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.02	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301
			Nazwa detalu: Tuleja		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. G-100-A10-P009		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.robotics.co			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 2:1
			Status:ZAAKCEPTOWANY		Format: A4
			Rev.: 00		Arkusz: 1/1



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!


Półfabrykat:			Masa [kg]: 4.28	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301		
Blacha: #2mm			Nazwa detalu: CEOWNIK RAMY			Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował			Nr rys. G-100-A10-P011				
Kreślił							
Sprawdzał							
 www.robotics.co			Projekt: 100-ARCTAN				Skala: 1:5
			Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz:	1/1

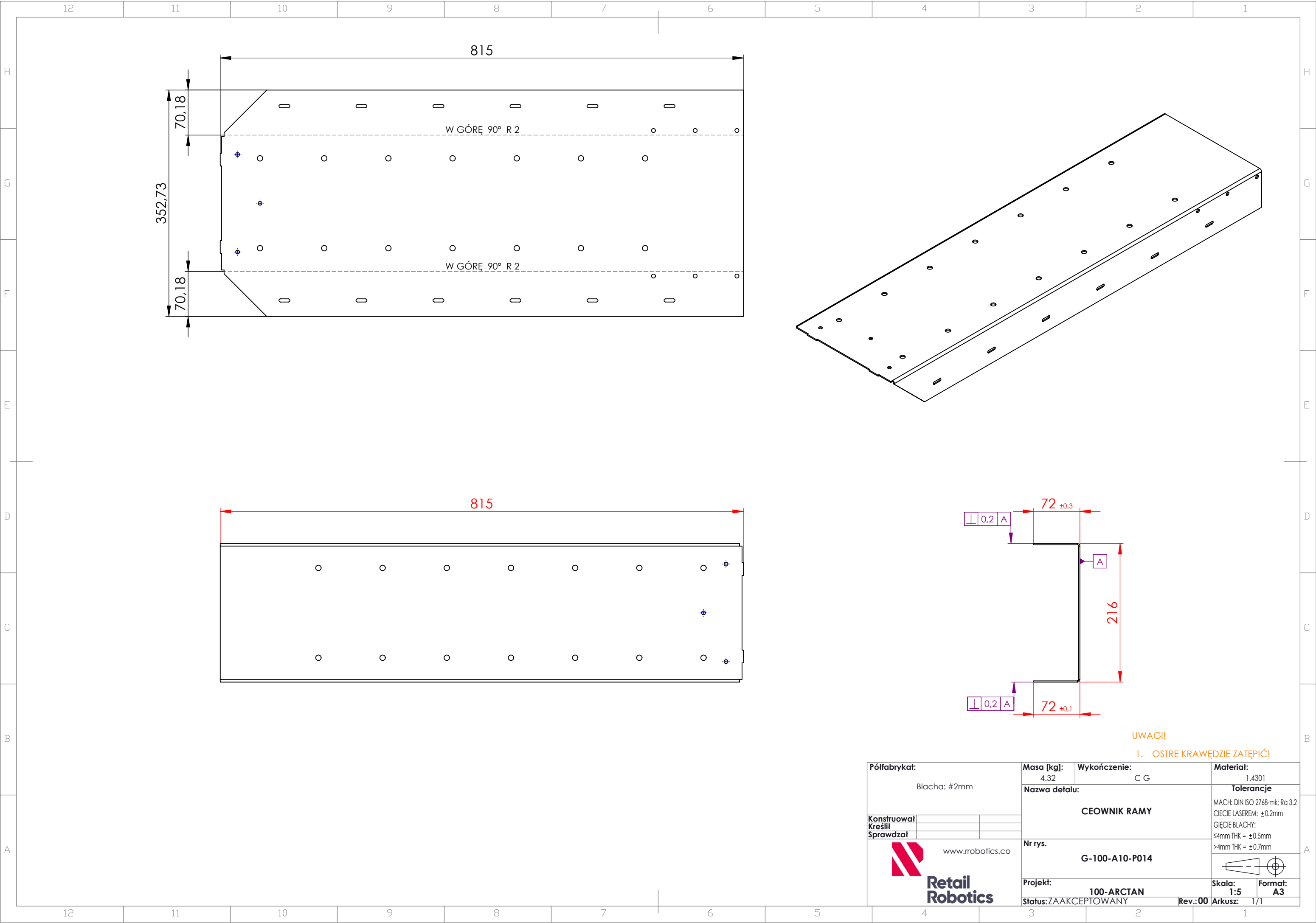


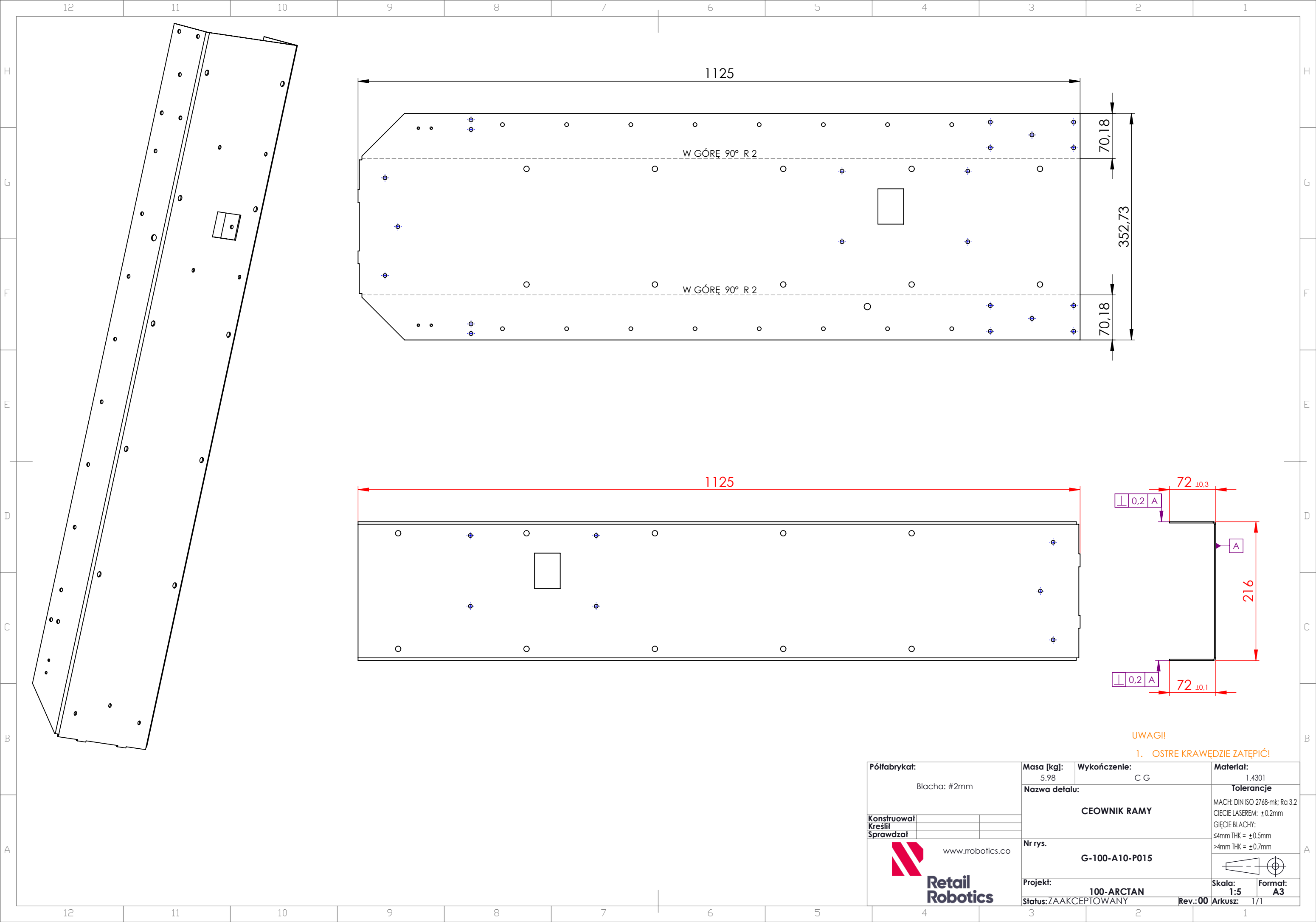


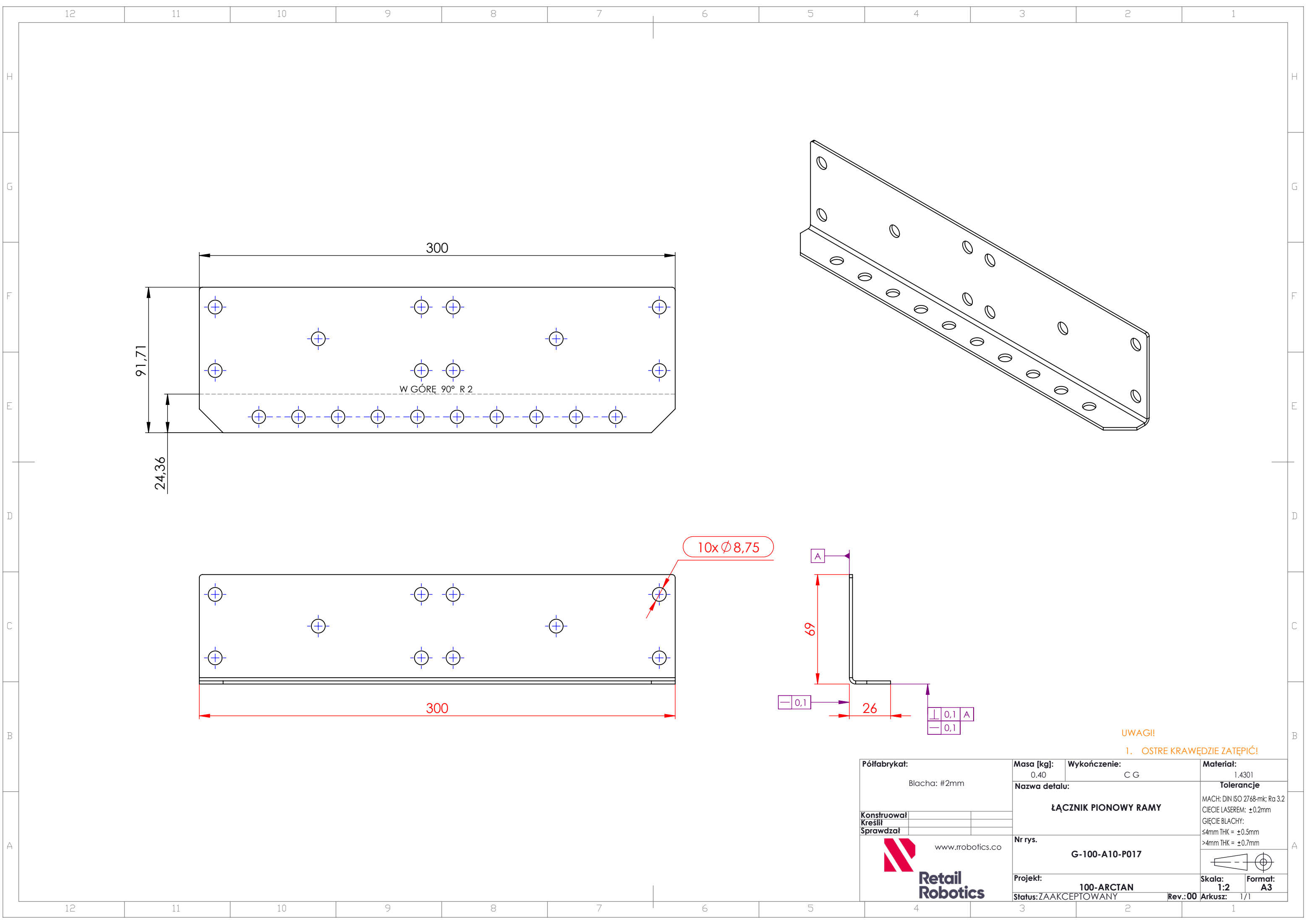
UWAGI!

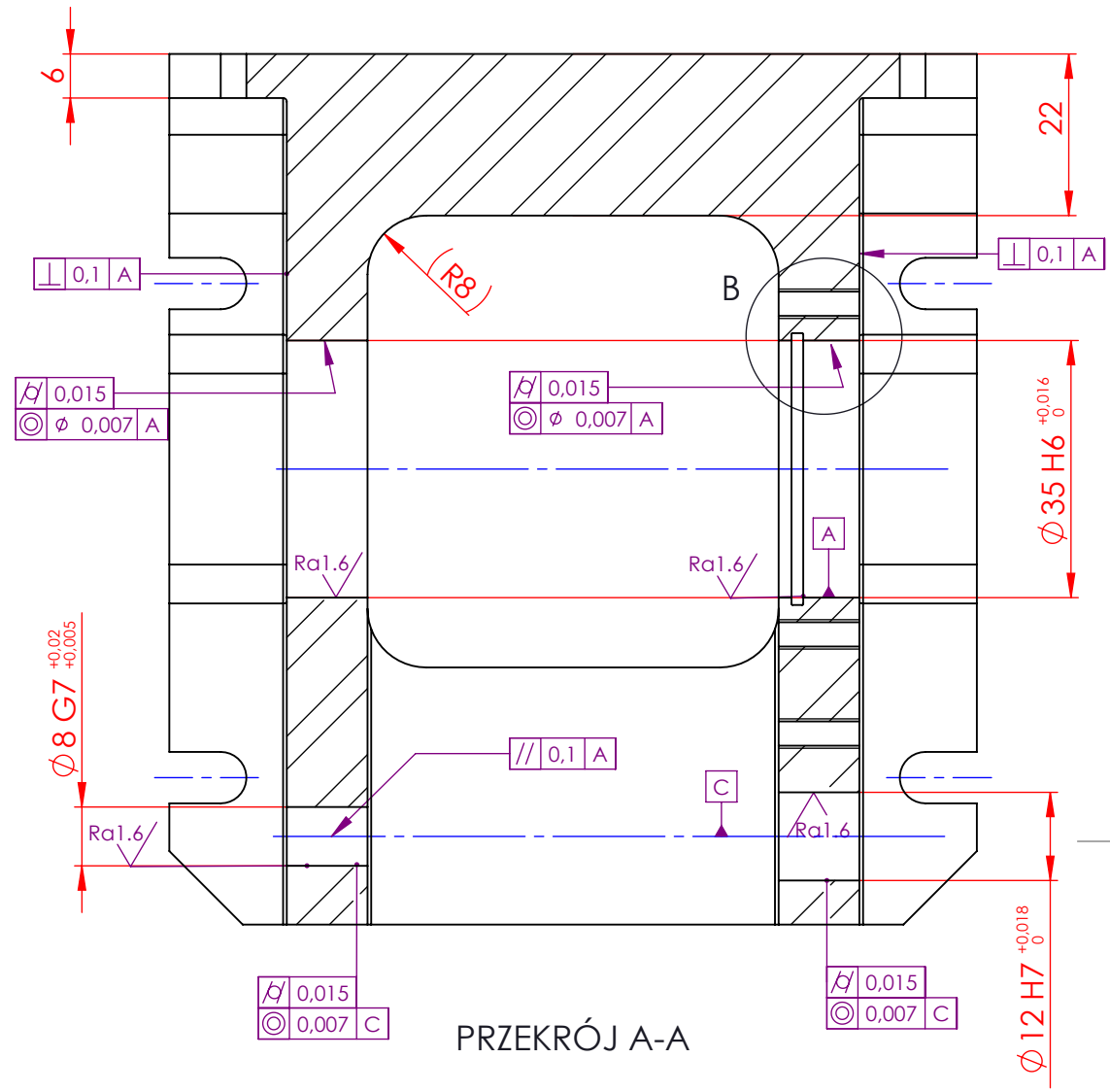
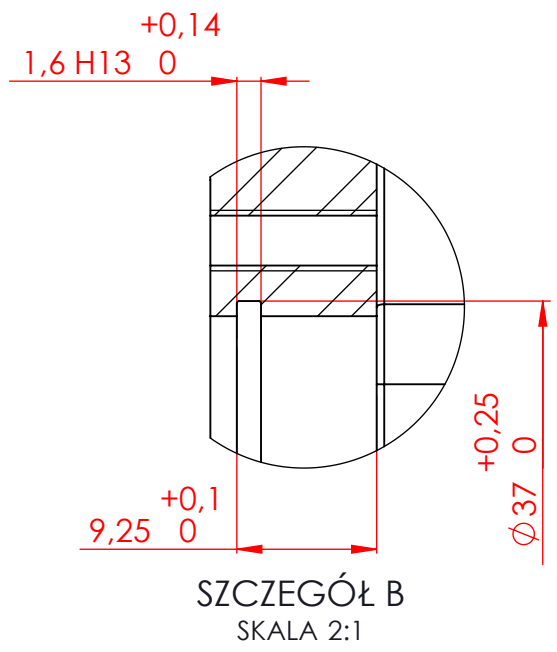
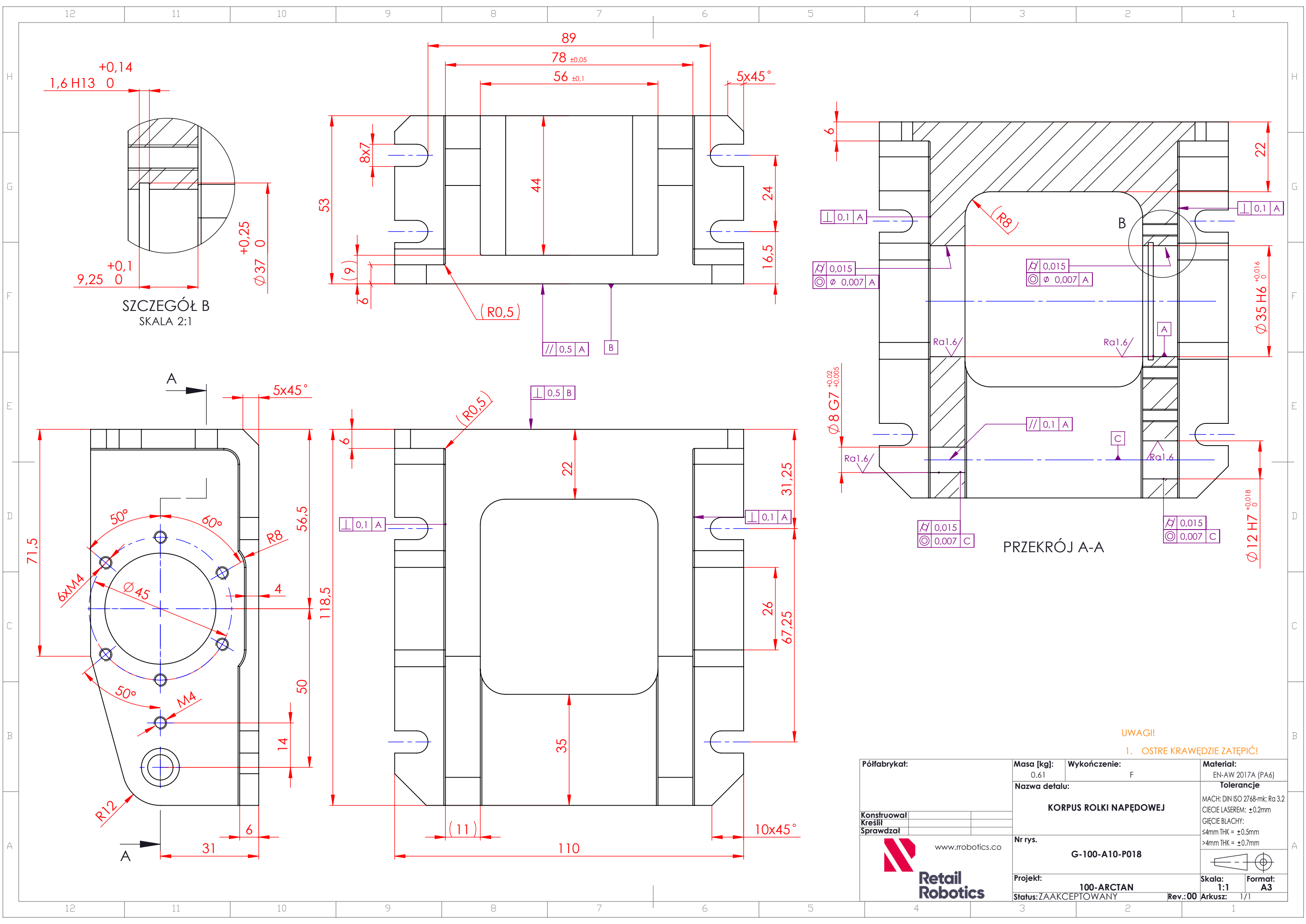
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.28	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301	
Nazwa detalu:		Wzmocnienie narożnika ramy		Tolerancje	
Konstruował				MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		Nr rys. G-100-A10-P013		CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$	
Sprawdzał				GIĘCIE BLACHY: $\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$ $> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$	
 www.rrobotics.co Retail Robotics		Projekt:		Skala:	Format:
		100-ARCTAN		1:2	A4
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Arkusz: 1/1	







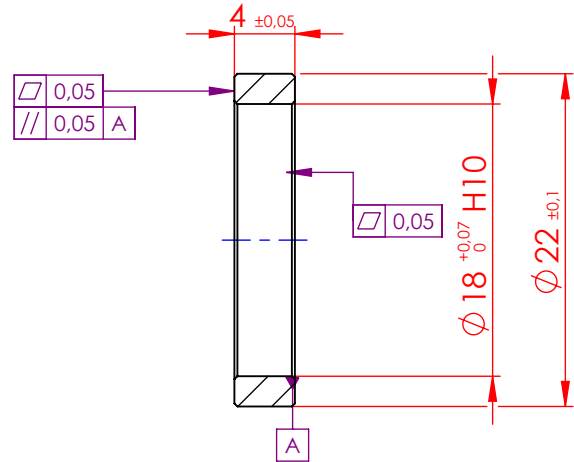
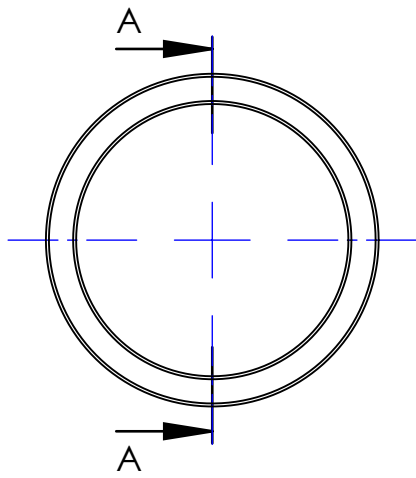


UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

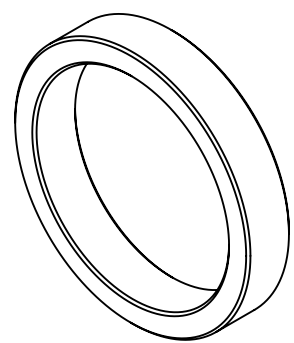
Półfabrykat:	Masa [kg]: 0.61	Wykończenie: F	Materiał: EN-AW 2017A (PA6)	
	Nazwa detalu: KORPUS ROLKI NAPĘDOWEJ		Tolerancje: MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$ GIECIE BLACHY: $\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$ $> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nr rys. G-100-A10-P018		Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 1:1
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Format: A3
Arkusz: 1/1				



Ra1,25

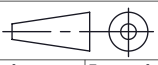



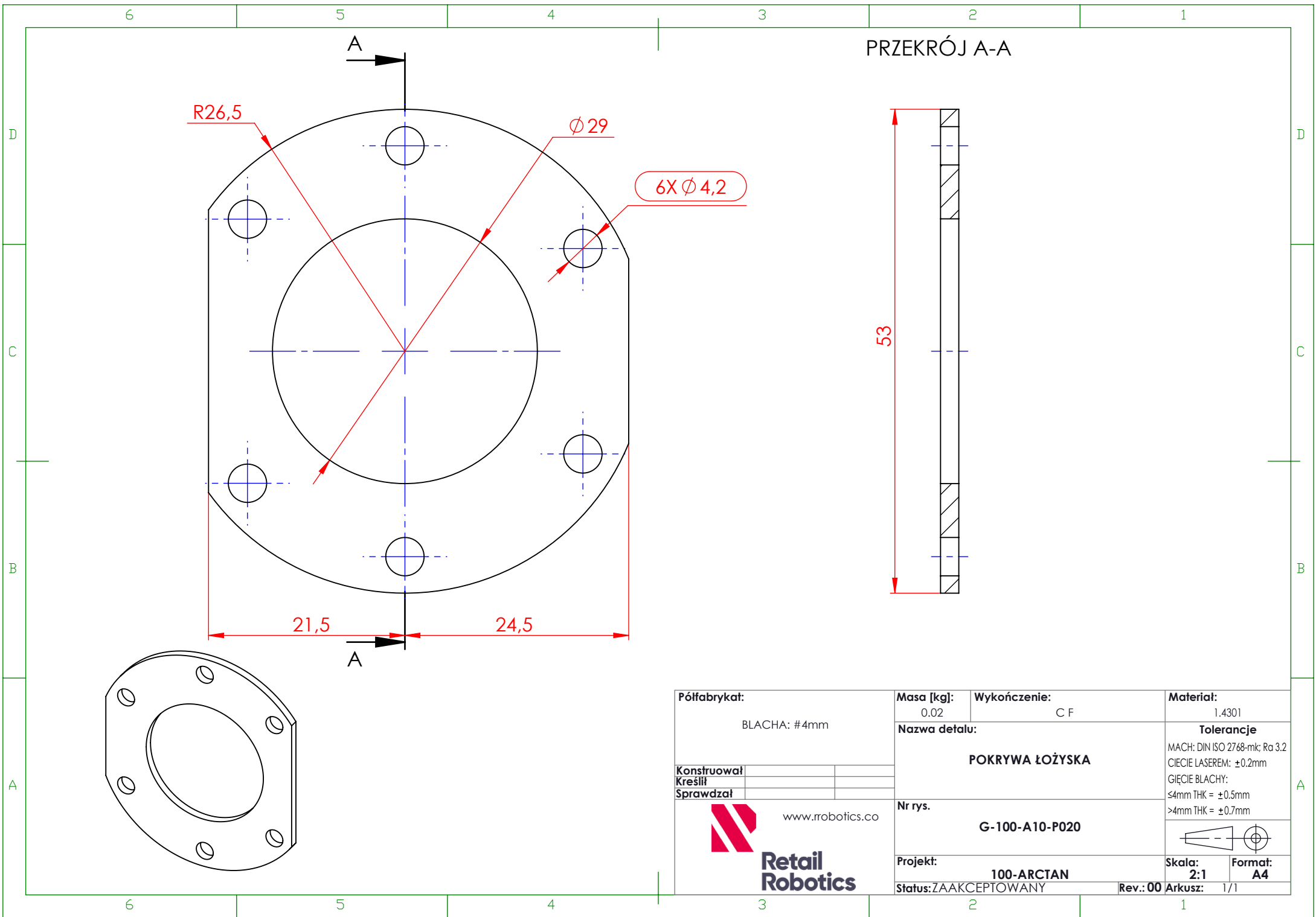
PRZEKRÓJ A-A



UWAGI!

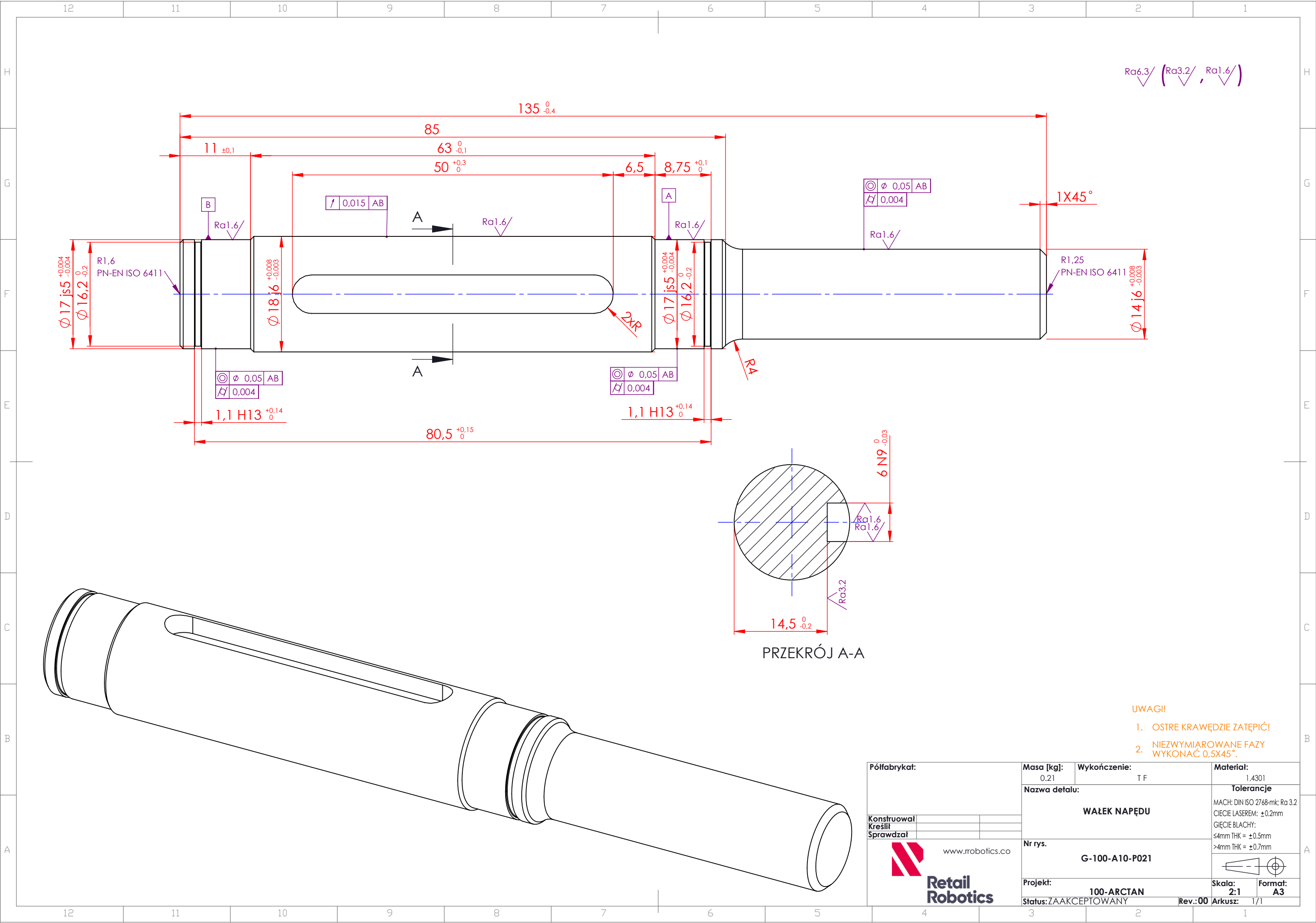
- 1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
- 2. NIEZWYMIAROWANE FAZY WYKONAĆ 0,2X45°

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301		
			Nazwa detalu: TULEJA DYSTANSOWA			Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował			Nr rys. G-100-A10-P019				
Kreślił							
Sprawdzał			Projekt: 100-ARCTAN			Skala: 2:1	Format: A4
 www.rrobotics.co							
			Status:ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00	Arkusz: 1/1



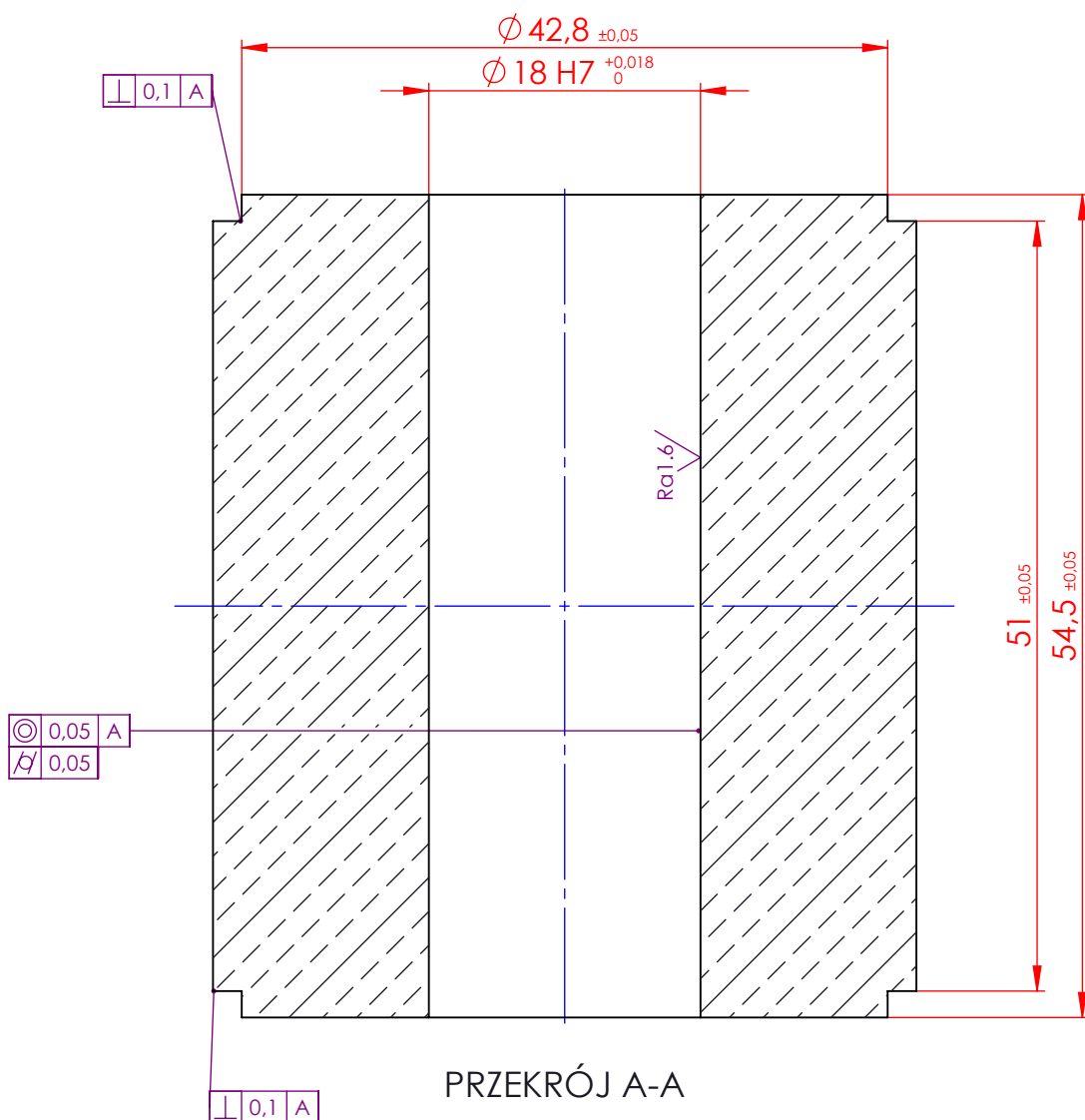
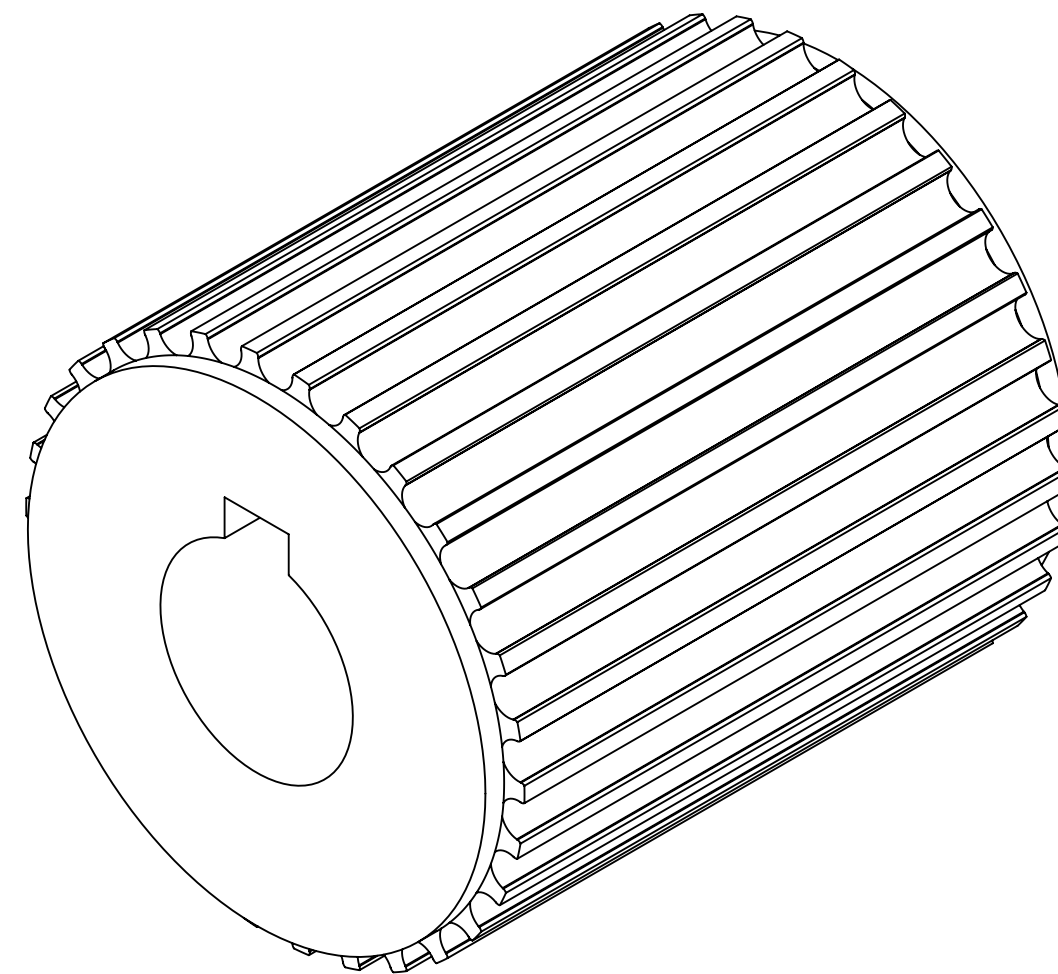
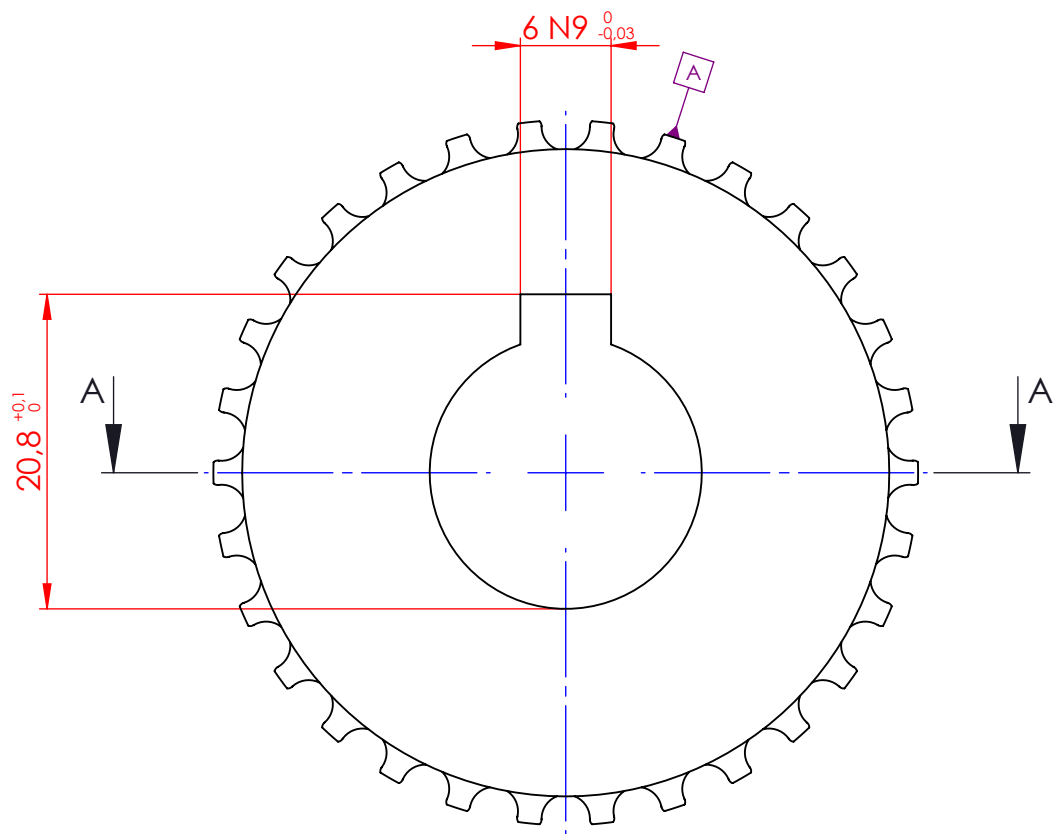
Półfabrykat: BLACHA: #4mm			Masa [kg]: 0.02	Wykończenie: C F	Materiał: 1.4301
			Nazwa detalu: POKRYWA ŁOŻYSKA		
Konstruował			Nr rys. G-100-A10-P020		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co					
			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 2:1
			Status: ZAAKCEPTOWANY		Format: A4
			Rev.: 00	Arkusz:	1/1





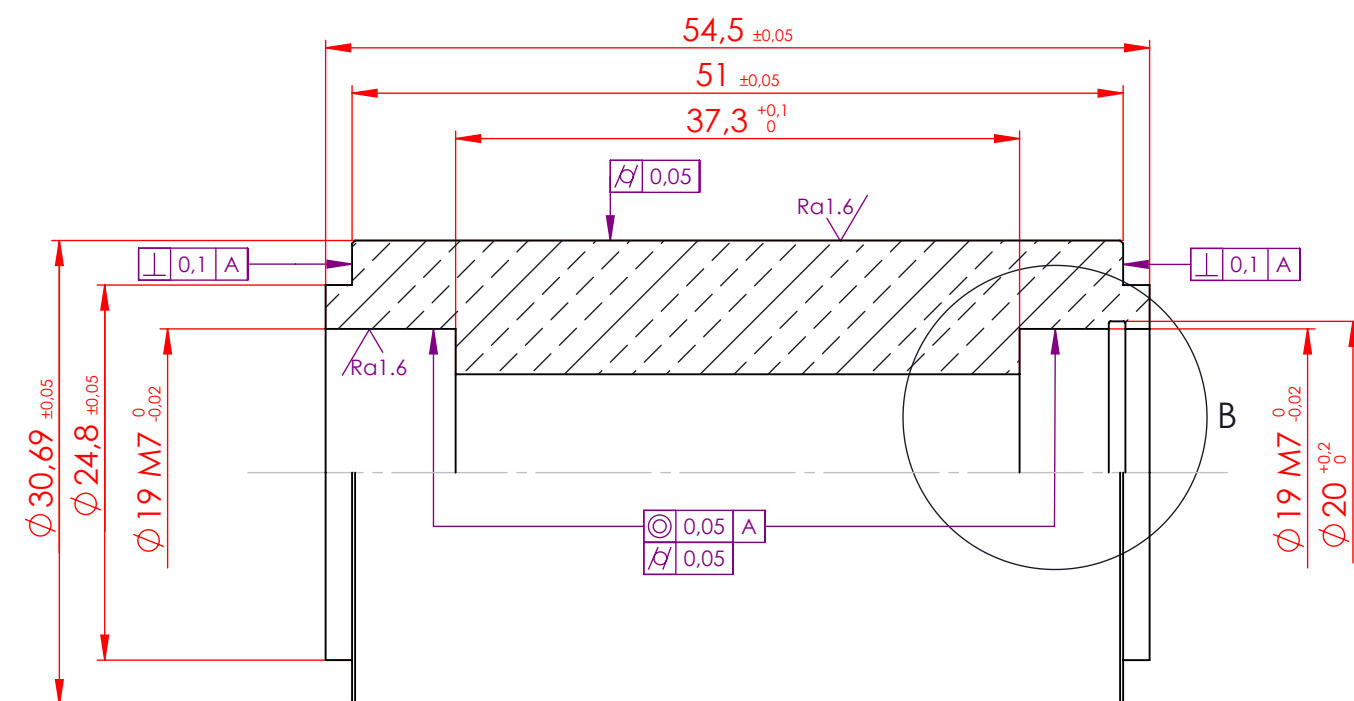
- UWAGI!
- OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 - NIEZWYMIAROWANE FAZY WYKONAĆ 0,5X45°.

Półfabrykat:	Masa [kg]: 0.21	Wykończenie: T F	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: WAŁEK NAPĘDU		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nr rys. G-100-A10-P021		Projekt: 100-ARCTAN	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Format: A3



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: WAŁEK ZĘBATY 5M Z30	Masa [kg]: 0.19	Wykończenie: T	Materiał:
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nazwa detalu: KOŁO PASOWE HTD		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
www.robotics.co		Nr rys. G-100-A10-P023	
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		100-ARCTAN Rev.: 00	
Skala: 2:1		Format: A3	Arkusz: 1/1





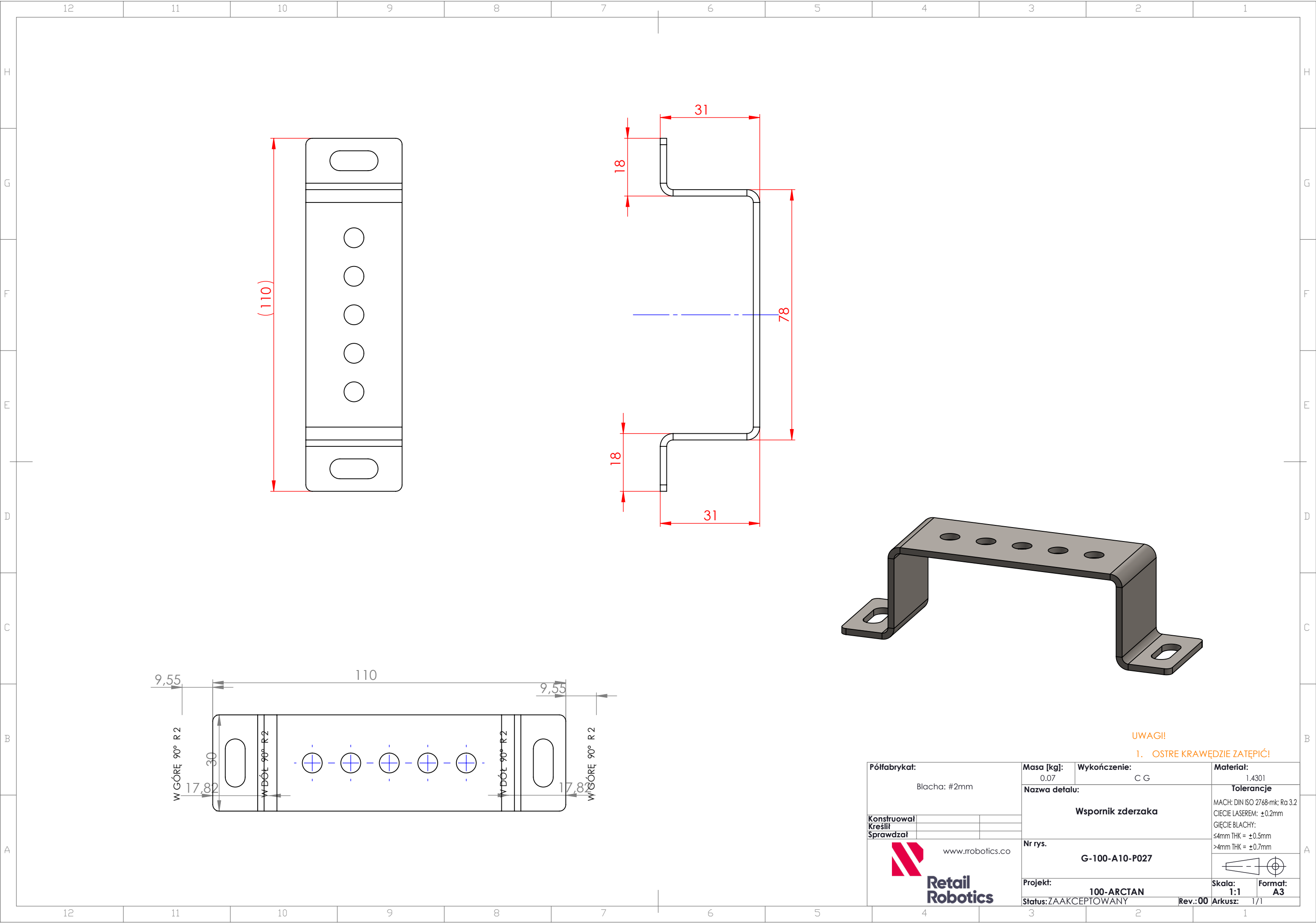
Technical drawing of a mechanical part, likely a cross-section of a cylinder. The drawing includes the following features and dimensions:

- Dimensions:**
 - Horizontal dimension: $1,1 \text{ H13 } \begin{smallmatrix} +0,14 \\ 0 \end{smallmatrix}$
 - Horizontal dimension: $1,6 \pm 0,05$
- Surface Texture:** A symbol indicating a surface texture of $Ra 1,6$ is present on the top surface of the rectangular feature.
- Material:** The part is indicated to be made of H13 steel.
- Geometry:** The part has a circular cross-section with a hatched area representing the material. A rectangular feature is shown on the top surface, with a vertical dimension of $1,6 \pm 0,05$ and a horizontal dimension of $1,1 \text{ H13 } \begin{smallmatrix} +0,14 \\ 0 \end{smallmatrix}$.

SZCZEGÓŁ B
SKALA 5:1

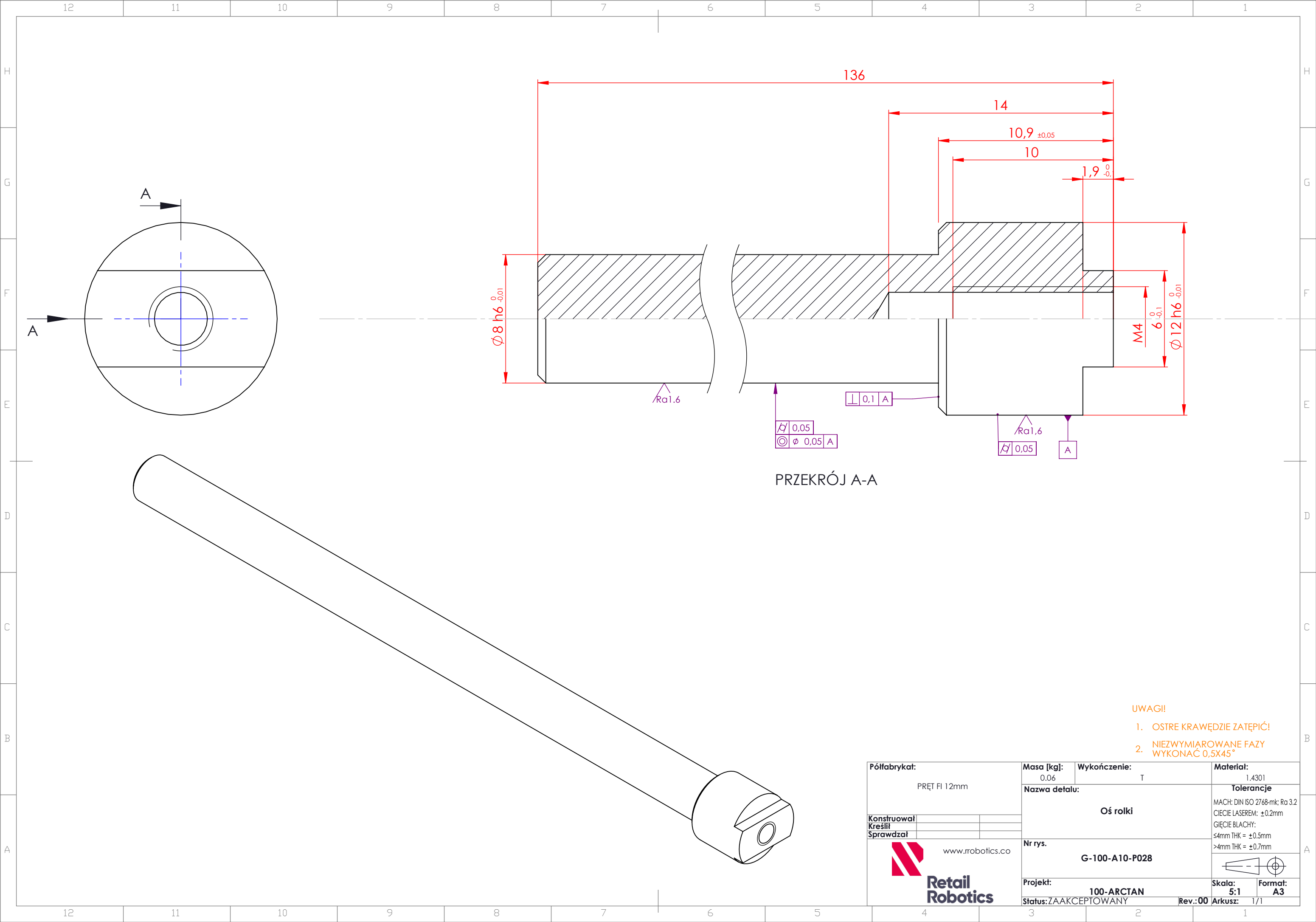
- UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 2. NIEZWYMIAROWANE FAZY WYKONAĆ 0,2X45°.

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.08	Wykończenie: T	Materiał: PA6
			Nazwa detalu: Koło pasowe HTD		
Konstruował			Nr rys. G-100-A10-P025		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co Retail Robotics			Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 2:1	Format: A3
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00	Arkusze:	1/1



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

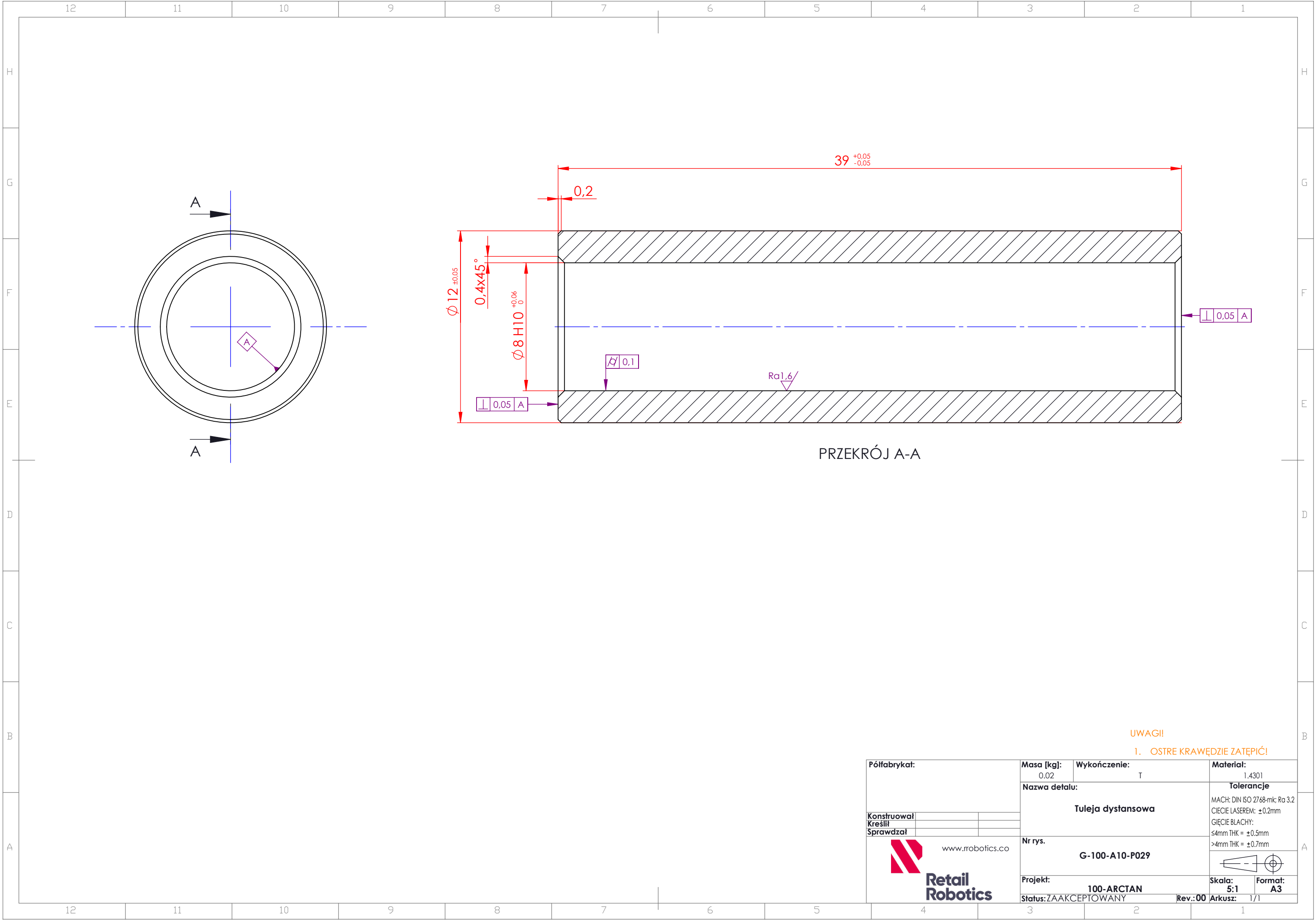
Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 0.07	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: Wspornik zderzaka		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
	Nr rys. G-100-A10-P027		Skala: 1:1	
Projekt: 100-ARCTAN		Status: ZAAKCEPTOWANY		Format: A3
Rev.: 00		Arkusz: 1/1		




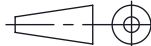
PRZEKRÓJ A-A

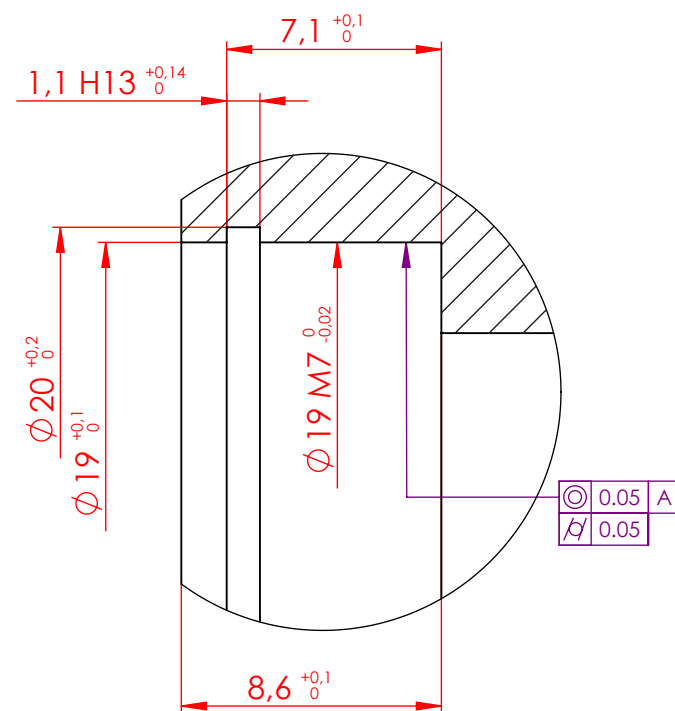
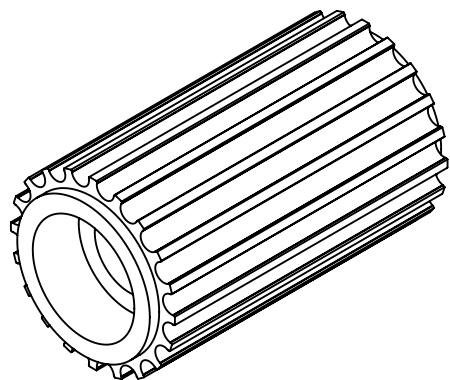
- UWAGI!
- OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 - NIEWYMIAROWANE FAZY WYKONAĆ 0,5X45°

Półfabrykat: PRĘT FI 12mm	Masa [kg]: 0.06	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: Oś rolki		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nr rys. G-100-A10-P028		Skala: 5:1	
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Format: A3
Arkusz:		1/1		





UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

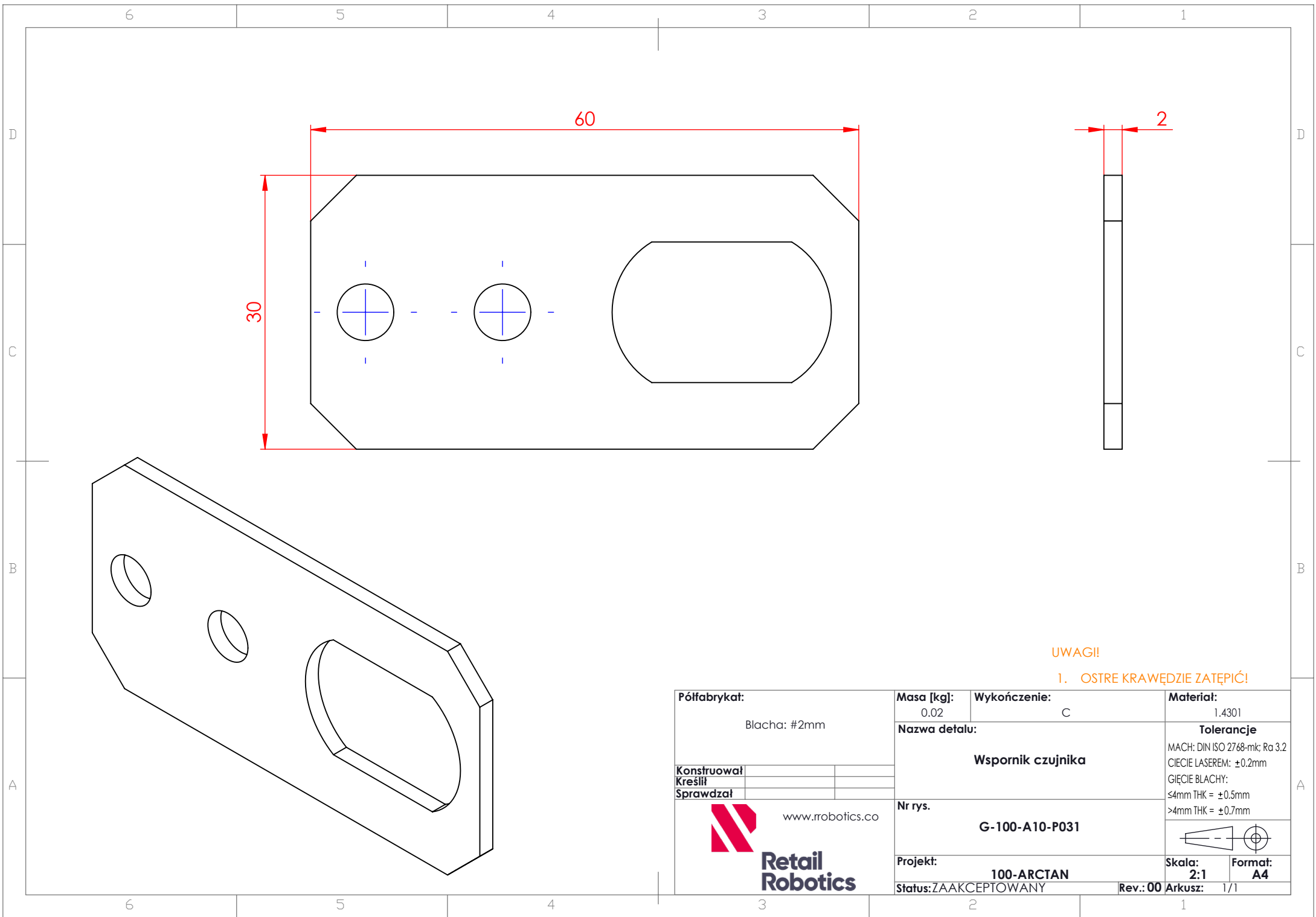
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.02	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301		
<div>Konstruował</div> <div>Kreślił</div> <div>Sprawdzał</div> <div><div>www.robotics.co</div><div>Retail Robotics</div></div>			Nazwa detalu: Tuleja dystansowa		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
			Nr rys. G-100-A10-P029				
			Projekt: 100-ARCTAN			Skala: 5:1	Format: A3
			Status:ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00	Arkusz: 1/1




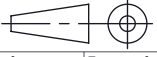
SZCZEGÓŁ B
SKALA 4:1

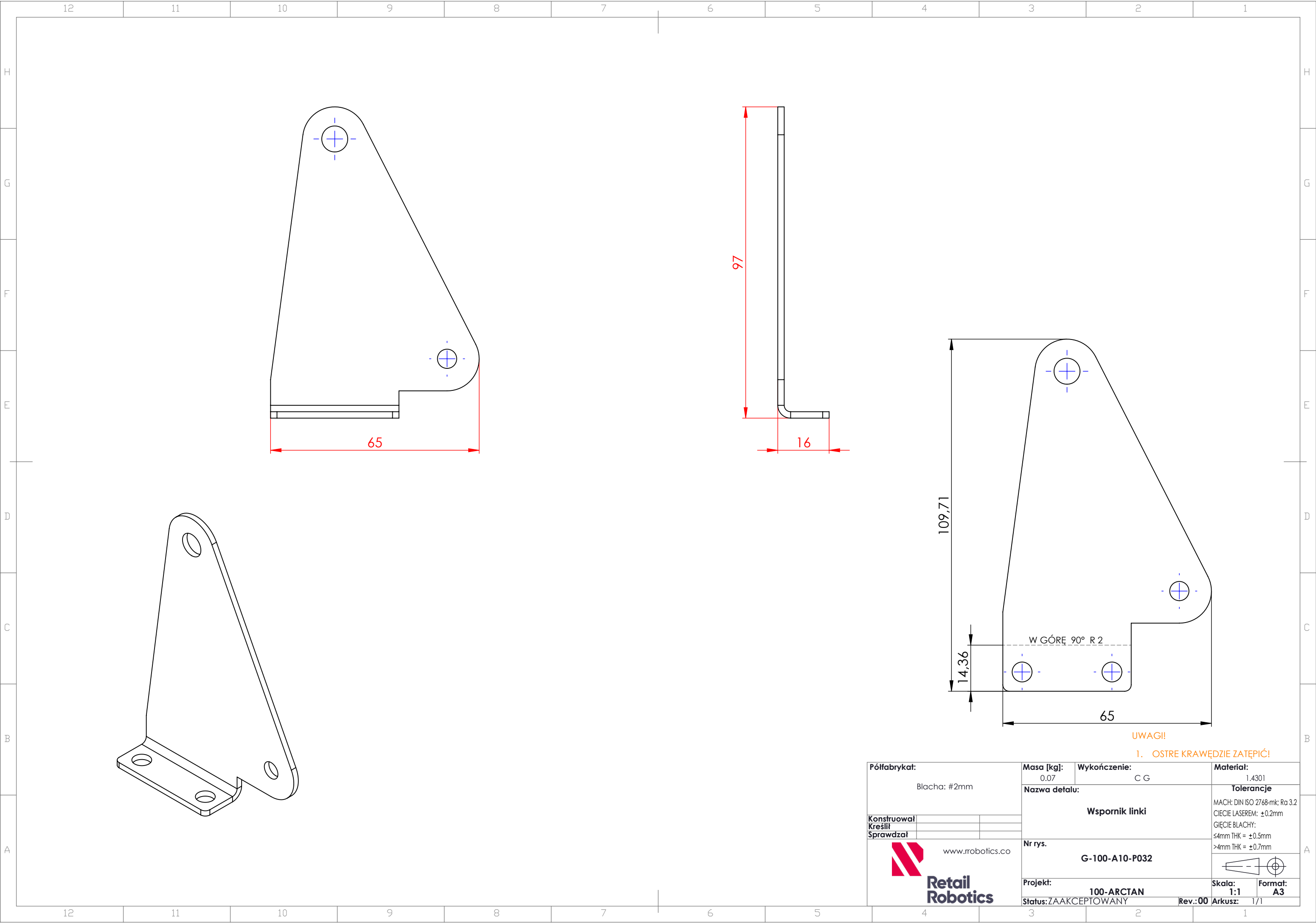
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

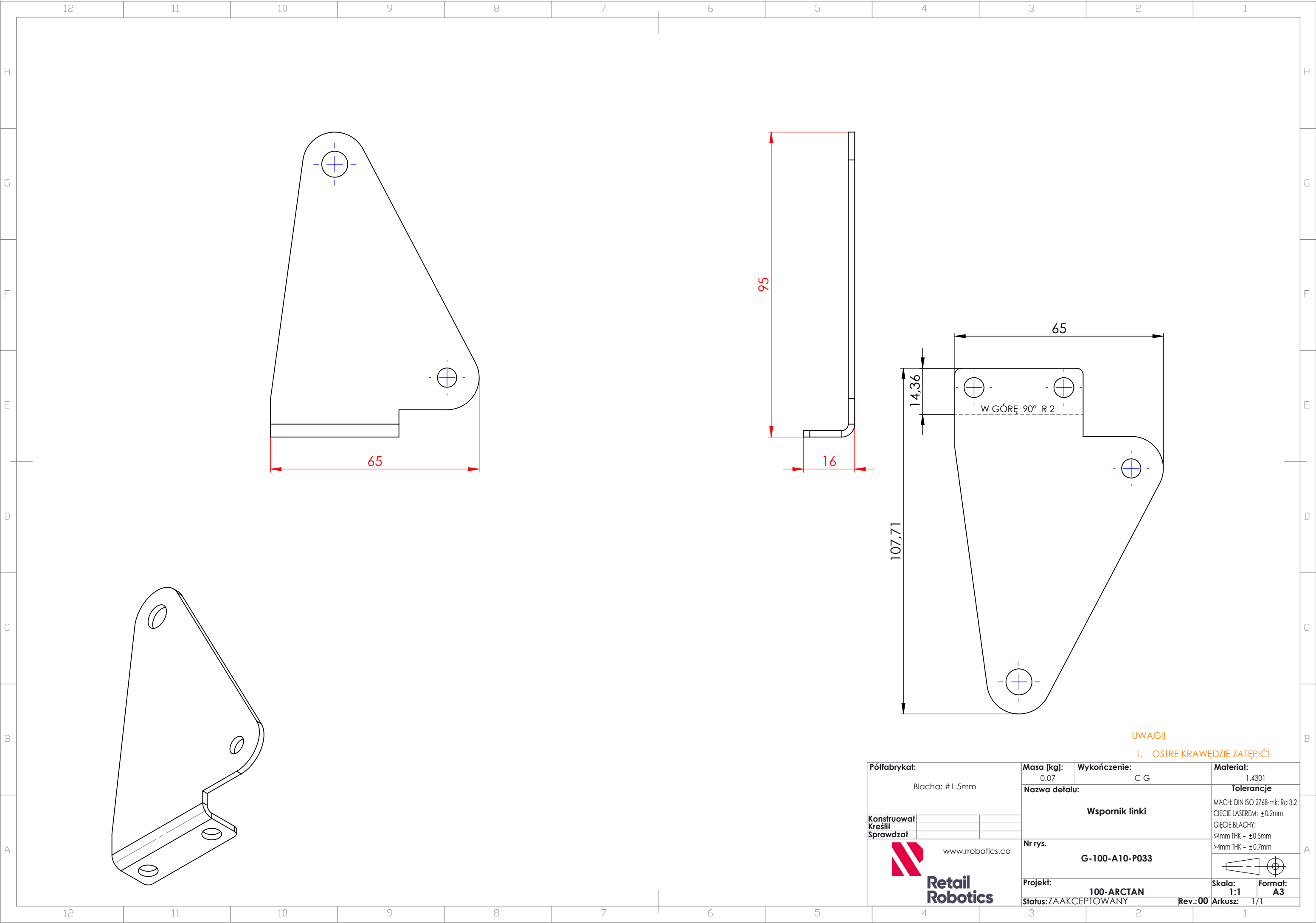
Półfabrykat:			Masa [kg]:		Wykończenie:		Materiał:		
WAŁEK ZĘBATY 5M Z20			0.07		T				
			Nazwa detalu:					Tolerancje	
			KOŁO PASOWE HTD					MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Konstruował								CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Kreślił								GIĘCIE BLACHY:	
Sprawdzał								≤4mm THK = ±0.5mm	
			Nr rys.					>4mm THK = ±0.7mm	
			G-100-A10-P030						
									
www.rrobotics.co			Projekt:					Skala:	
			100-ARCTAN					2:1	
			Status: ZAAKCEPTOWANY					Format:	
			Rev.:00					A3	
			Arkusze:					1/1	

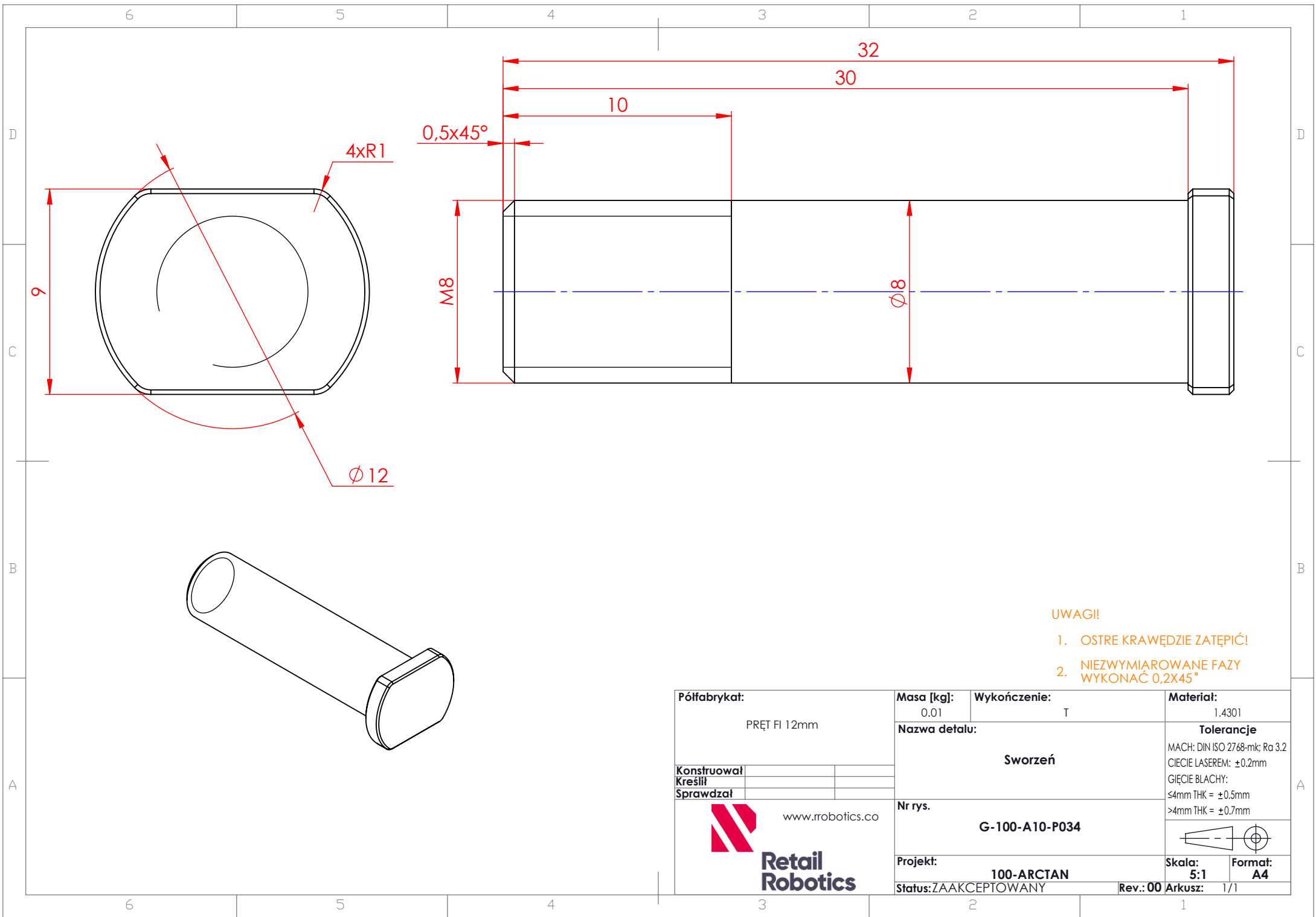


UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!



Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Blacha: #2mm			0.02	C	1.4301	
			Nazwa detalu:		Tolerancje	
			Wspornik czujnika		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
					CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
					GIECIE BLACHY:	
Konstruował			Nr rys.		≤4mm THK = ±0.5mm	
Kreślił					>4mm THK = ±0.7mm	
Sprawdzał						
			G-100-A10-P031			
www.rrobotics.co						
Retail Robotics						
Projekt:			100-ARCTAN		Skala:	Format:
					2:1	A4
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00		Arkusz:	1/1

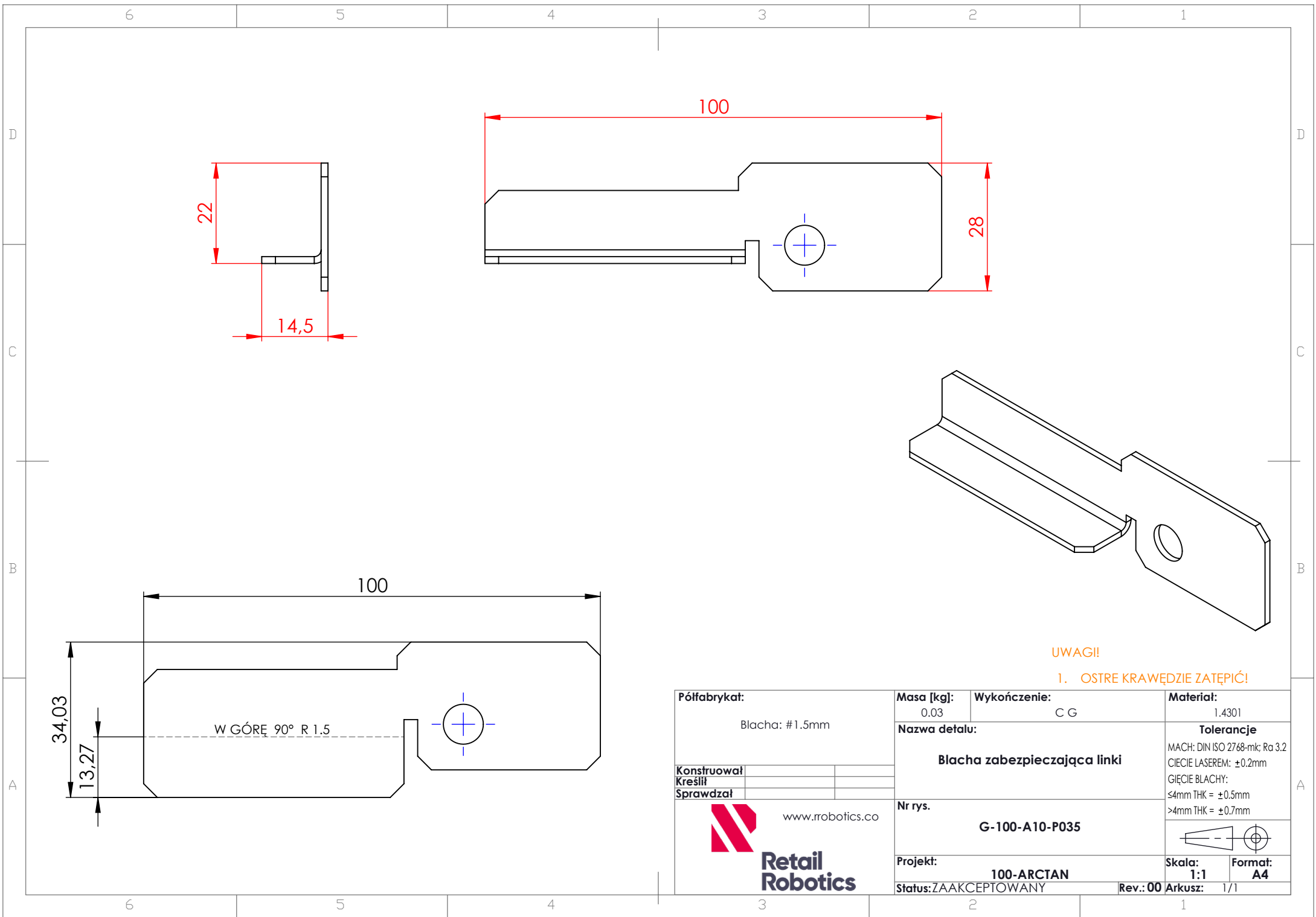






- UWAGI!
- 1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 - 2. NIEZWYMIAROWANE FAZY WYKONAĆ 0,2X45°

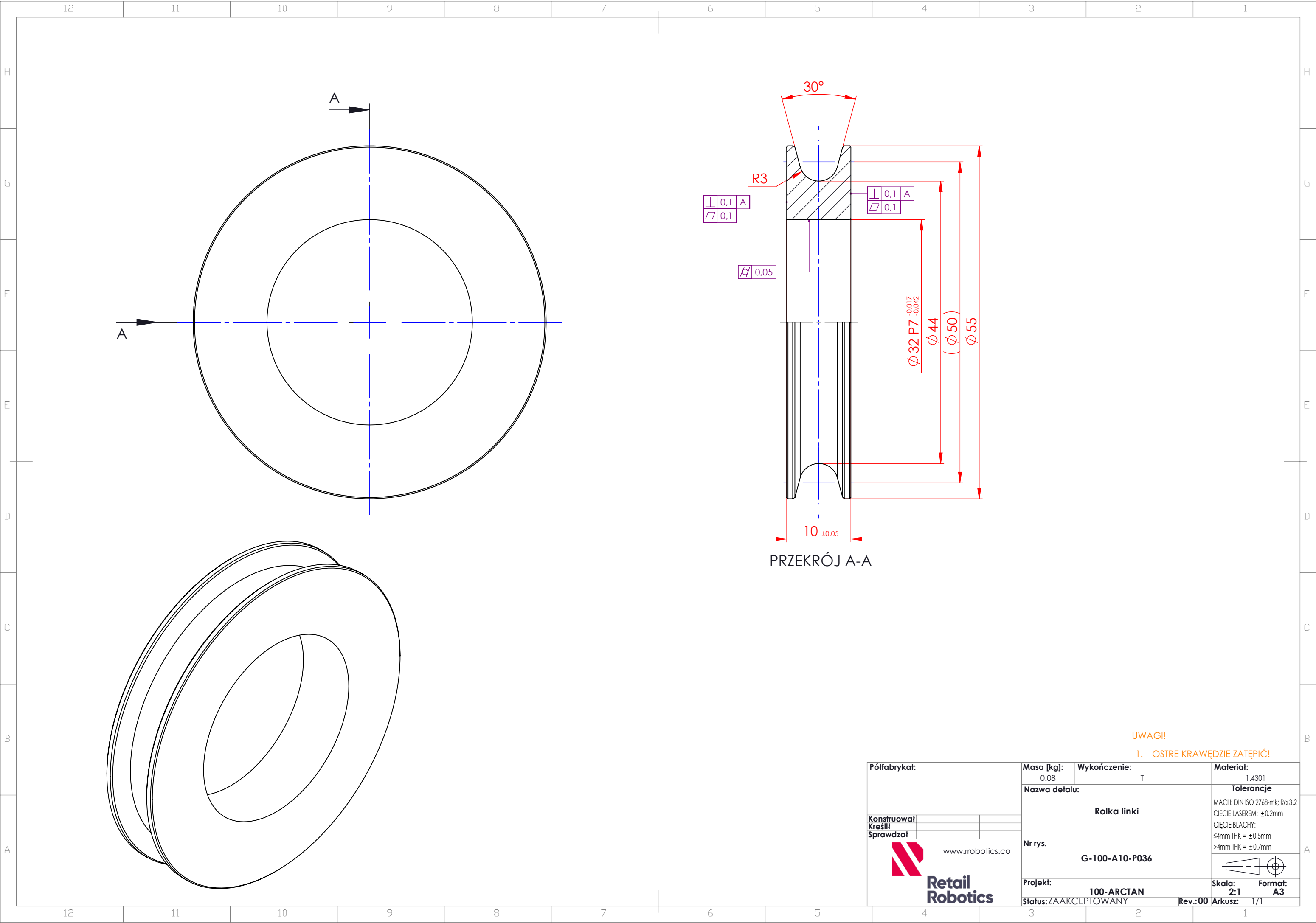
Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
PRĘT FI 12mm			0.01	T	1.4301	
<div>Konstruował</div> <div>Kreślił</div> <div>Sprawdzał</div> <div> www.rrobotics.co</div>			Nazwa detalu:		Tolerancje	
			Sworzeń		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
			Nr rys.			
			G-100-A10-P034			
Projekt:			100-ARCTAN		Skala:	Format:
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00		Arkusz:	1/1





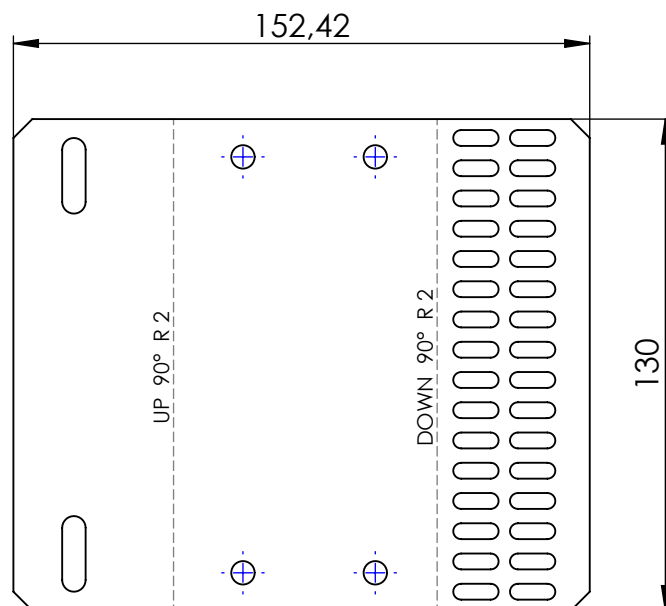
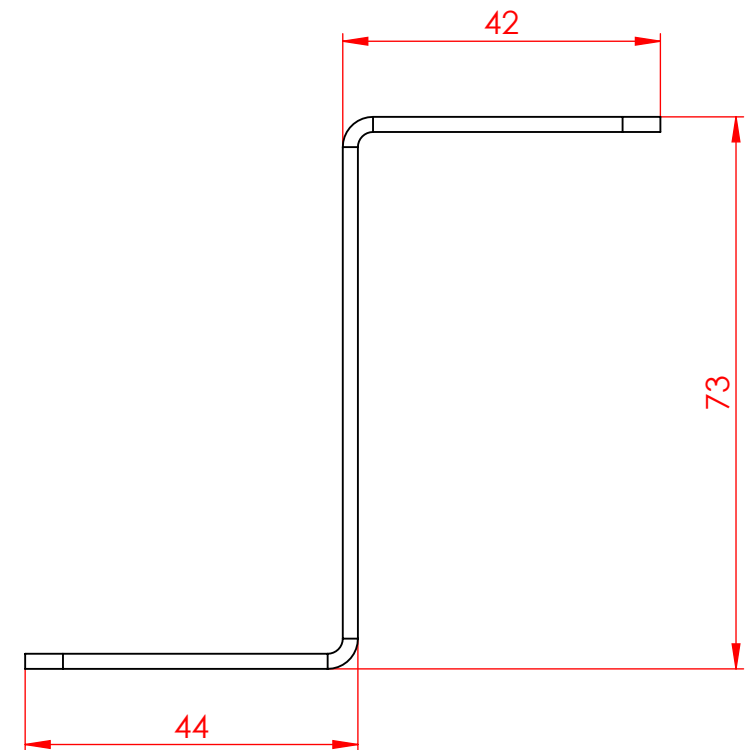
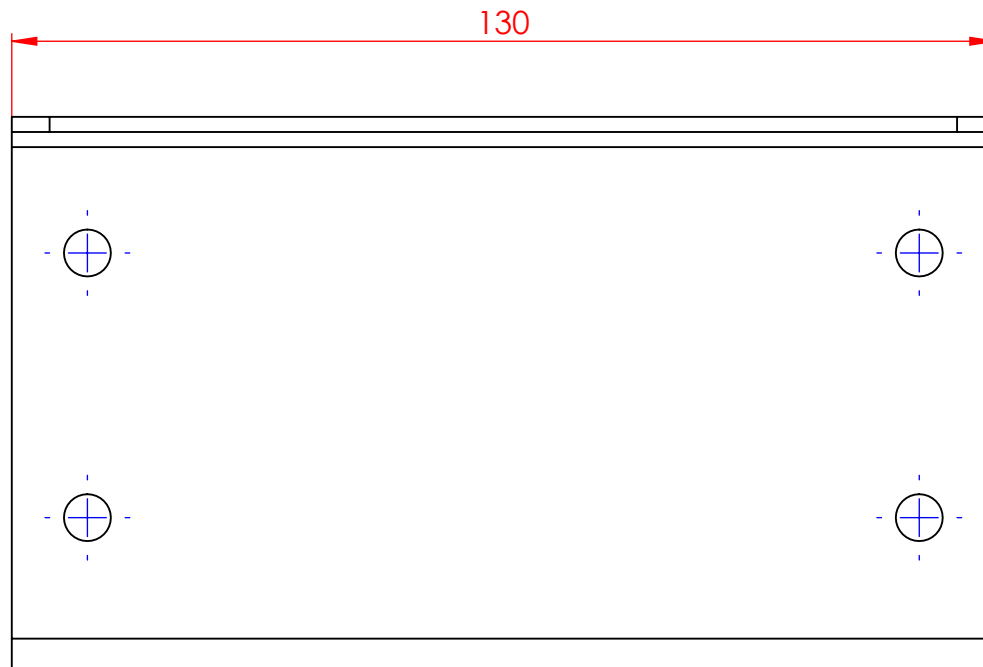
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #1.5mm		Masa [kg]: 0.03	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
Nazwa detalu: Blacha zabezpieczająca linki		Nr rys. G-100-A10-P035		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:1	Format: A4
Kreślił		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1
Sprawdzał					





Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.08	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301
			Nazwa detalu: Rolka linki		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. G-100-A10-P036		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.robotics.co Retail Robotics			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 2:1
			Status: ZAAKCEPTOWANY		Format: A3
			Rev.: 00		Arkusz: 1/1



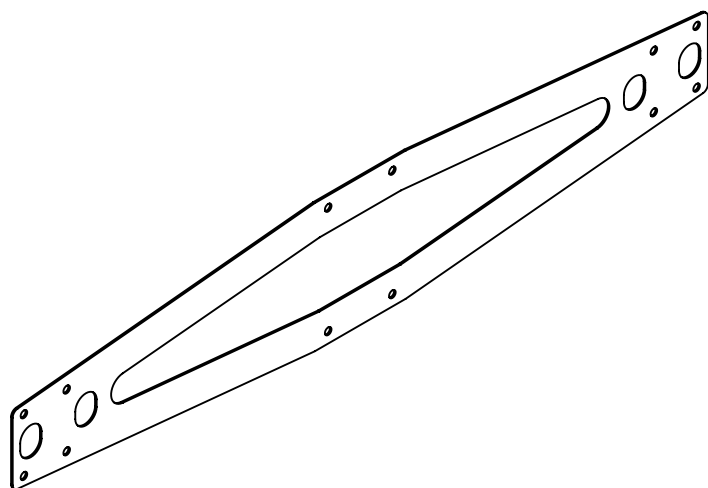
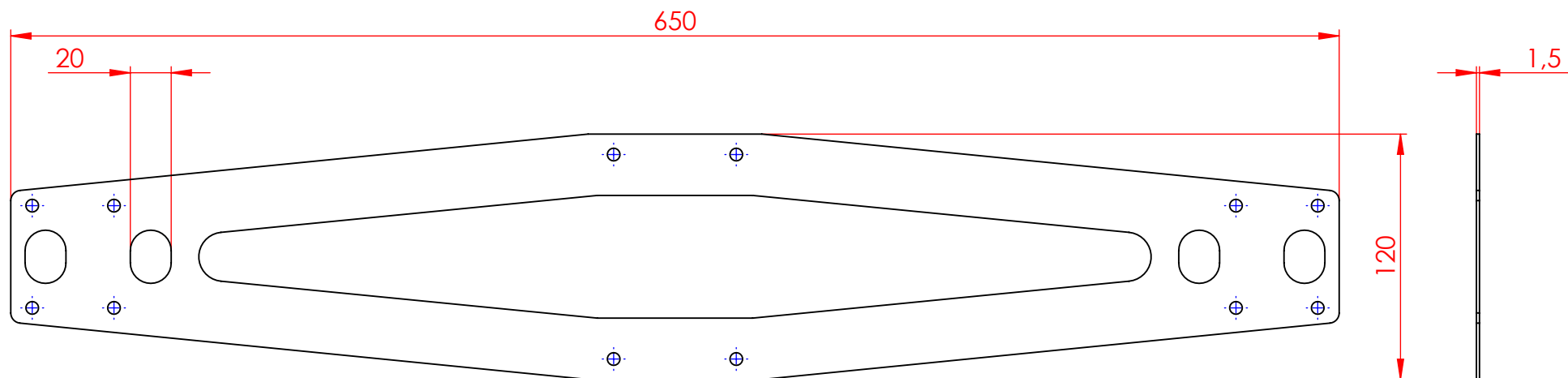
UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Blacha: #2mm		0.28	C G	1.4301	
Nazwa detalu:		WSPORNIK KAMERY		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		G-100-A10-P039		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Status: ZA AKCEPTOWANY		Rev.: 00		Skala: 1:1	
Arkusz: 1/1		Format: A4			





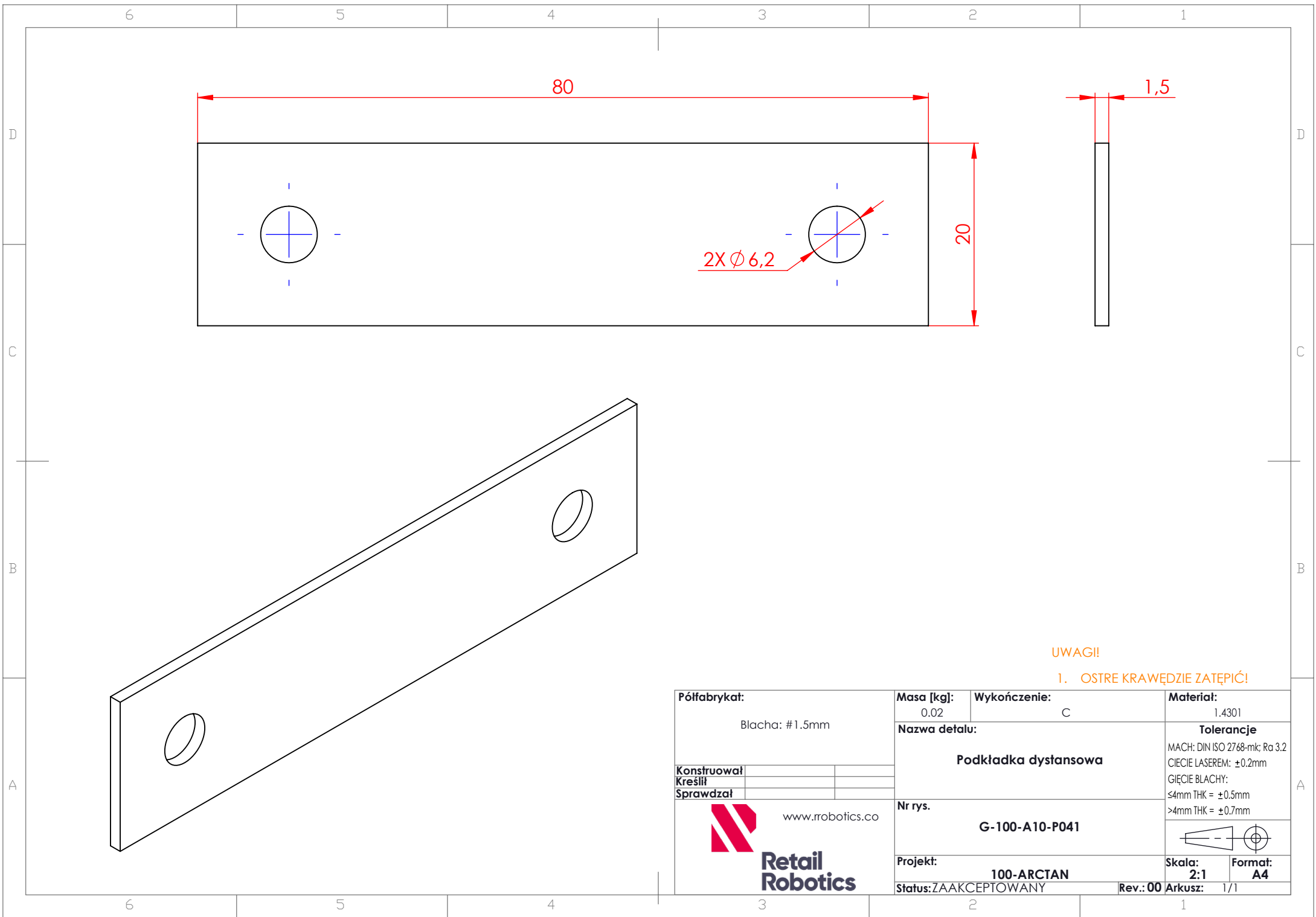
Retail
Robotics




UWAGI!

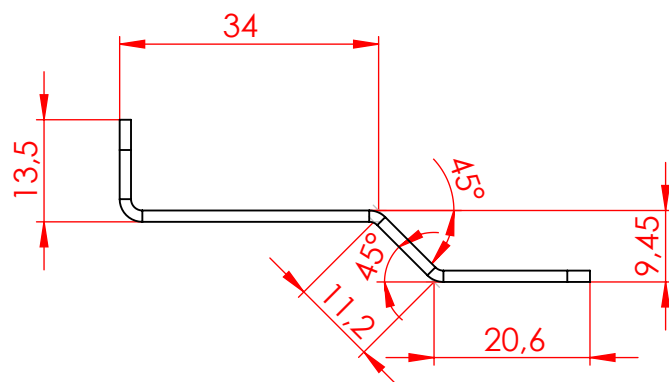
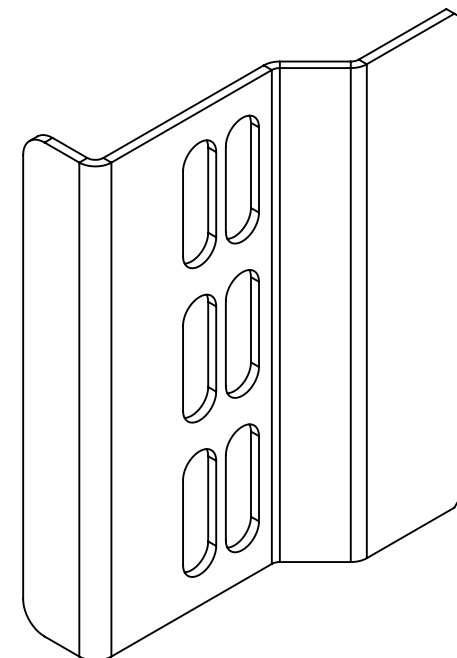
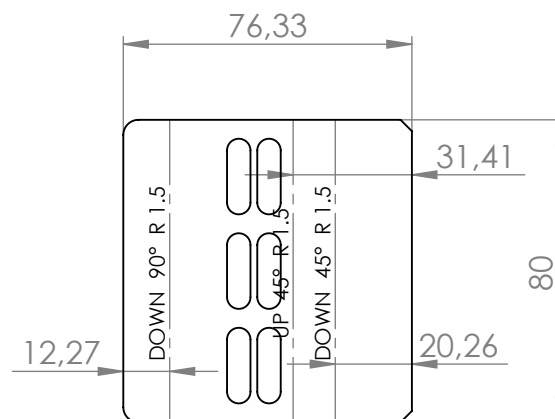
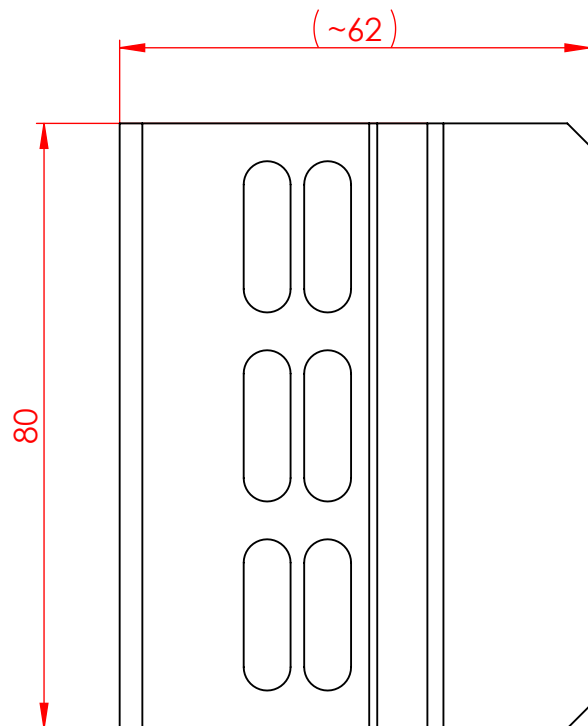
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.46	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301	
Blacha: #1.5mm			<div>Nazwa detalu: WSPORNIK ROLEK</div> <div>Nr rys. G-100-A10-P040</div> <div>Projekt: 100-ARCTAN</div> <div>Status:ZAAKCEPTOWANY</div>			
Konstruował						
Kreślił						
Sprawdzał						
<div><div>www.rrobotics.co</div><div>Retail Robotics</div></div>			<div>MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm</div> <div></div> <div>Skala: 1:3 Format: A4</div> <div>Rev.: 00 Arkusz: 1/1</div>			



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.02	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301
Blacha: #1.5mm			Nazwa detalu:		Tolerancje
			Podkładka dystansowa		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. G-100-A10-P041		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co			Projekt:		Skala:
			100-ARCTAN		2:1
			Status: ZAAKCEPTOWANY		Formaat: A4
			Rev.: 00		Arkusz: 1/1




UWAGI!

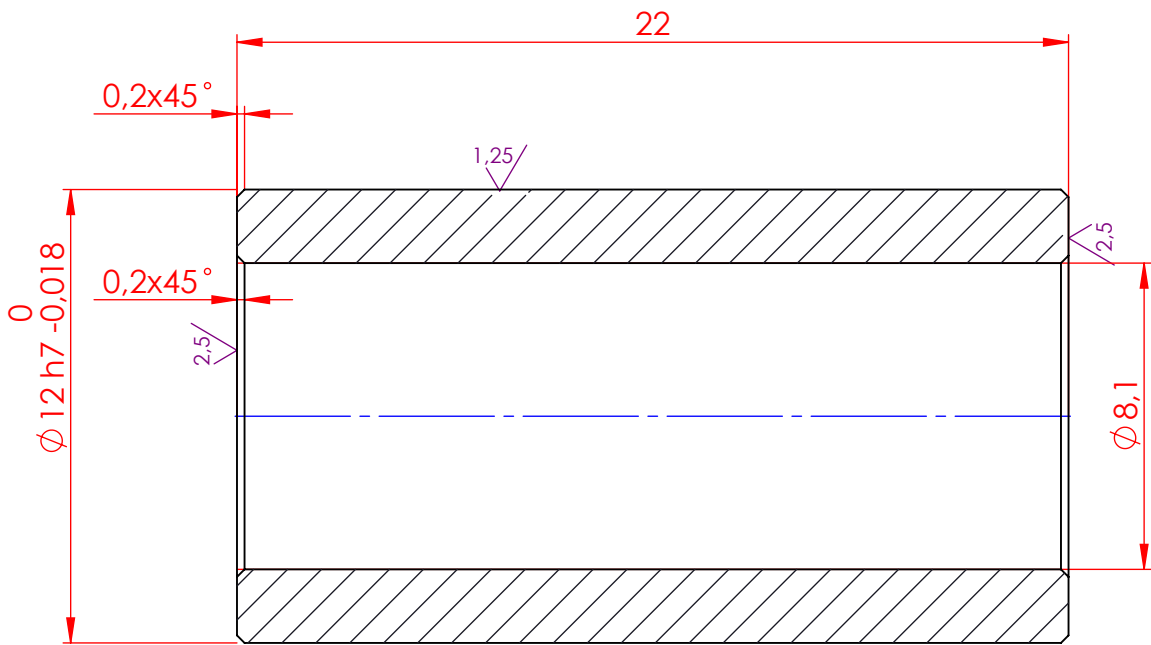
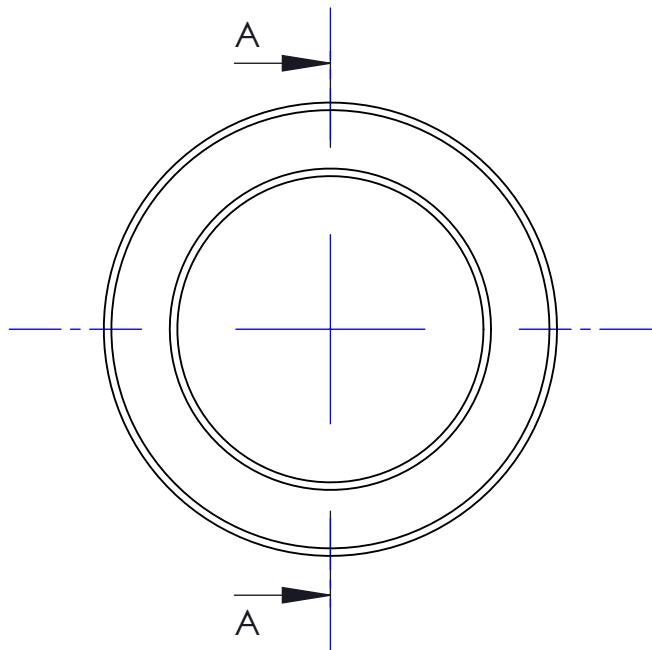
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Blacha: #1.5mm			0.06	C G	DX51D	
Nazwa detalu:			Tolerancje			
ZNACZNIK CZUJNIKA			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm			
Nr rys.			G-100-A10-P042			
Projekt:			Skala:		Format:	
100-ARCTAN			1:1		A4	
Status: ZAACEPTOWANY			Rev.: 00		Arkusz: 1/1	

Konstruował		
Kreślił		
Sprawdzał		



www.rrobotics.co

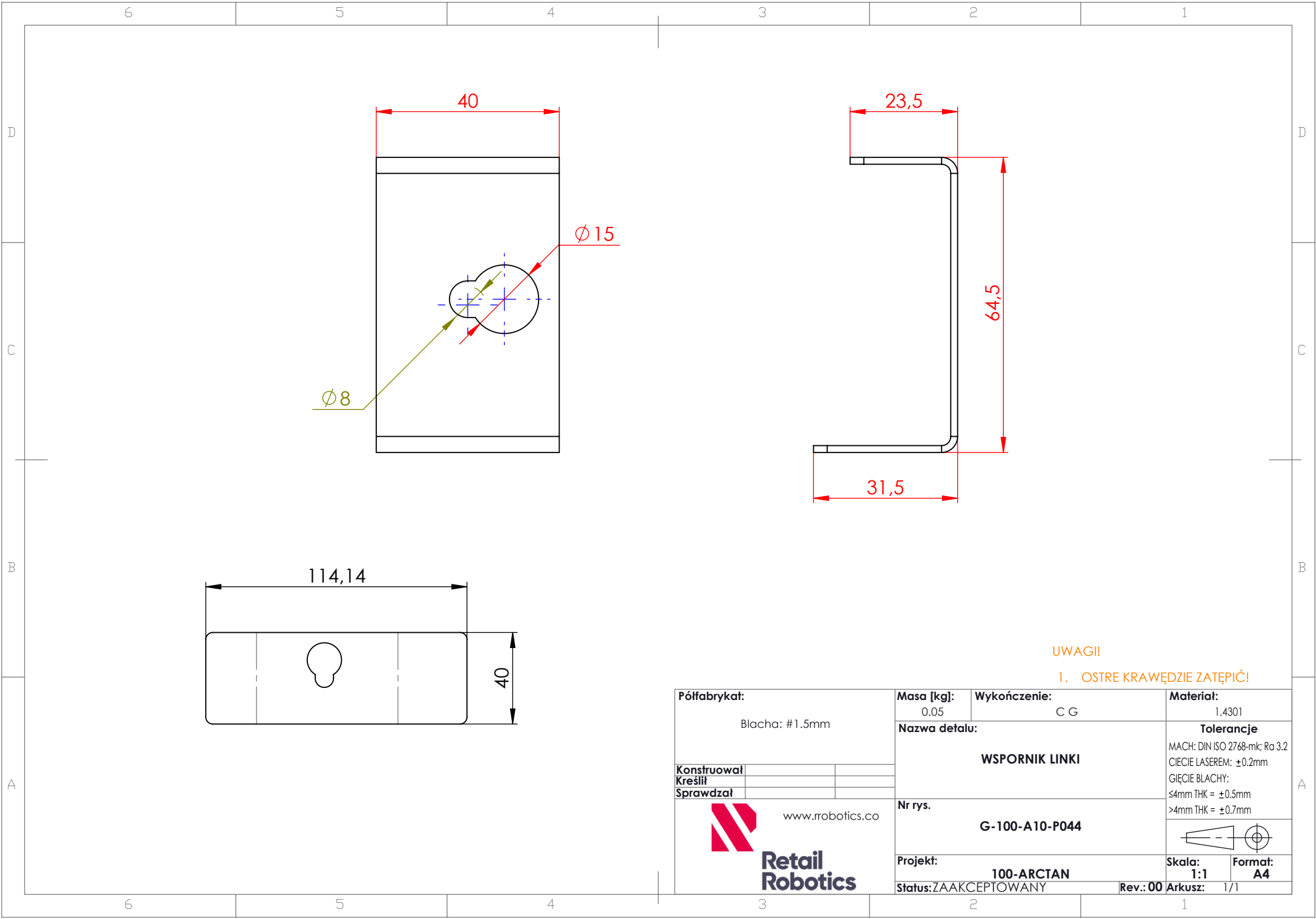
Retail
Robotics



PRZEKRÓJ A-A

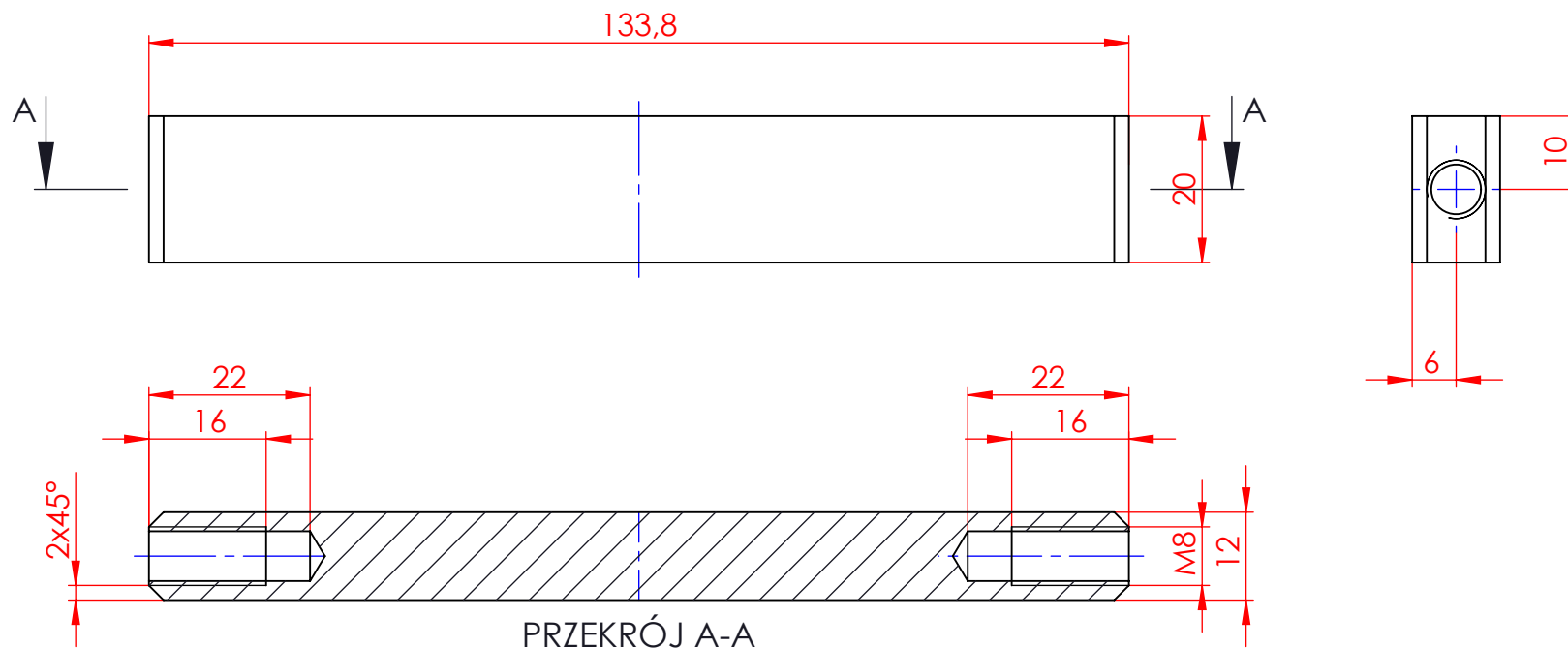
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.01	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301		
<div>Konstruował</div> <div>Kreślił</div> <div>Sprawdzał</div> <div> www.robotics.co<div>Retail Robotics</div></div>			Nazwa detalu: Tuleja rolek		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
			Nr rys. G-100-A10-P043				
			Projekt: 100-ARCTAN			Skala: 5:1	Format: A3
			Status:ZAAKCEPTOWANY			Rev.:00	Arkusz: 1/1

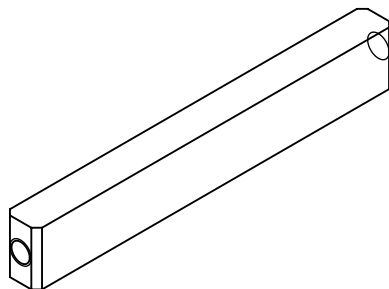


UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Blacha: #1.5mm		0.05	C G	1.4301	
Nazwa detalu:		WSPORNIK LINKI		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		G-100-A10-P044		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: ZAACEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Rev.: 00		Skala: 1:1	
				Format: A4	
				Arkusz: 1/1	




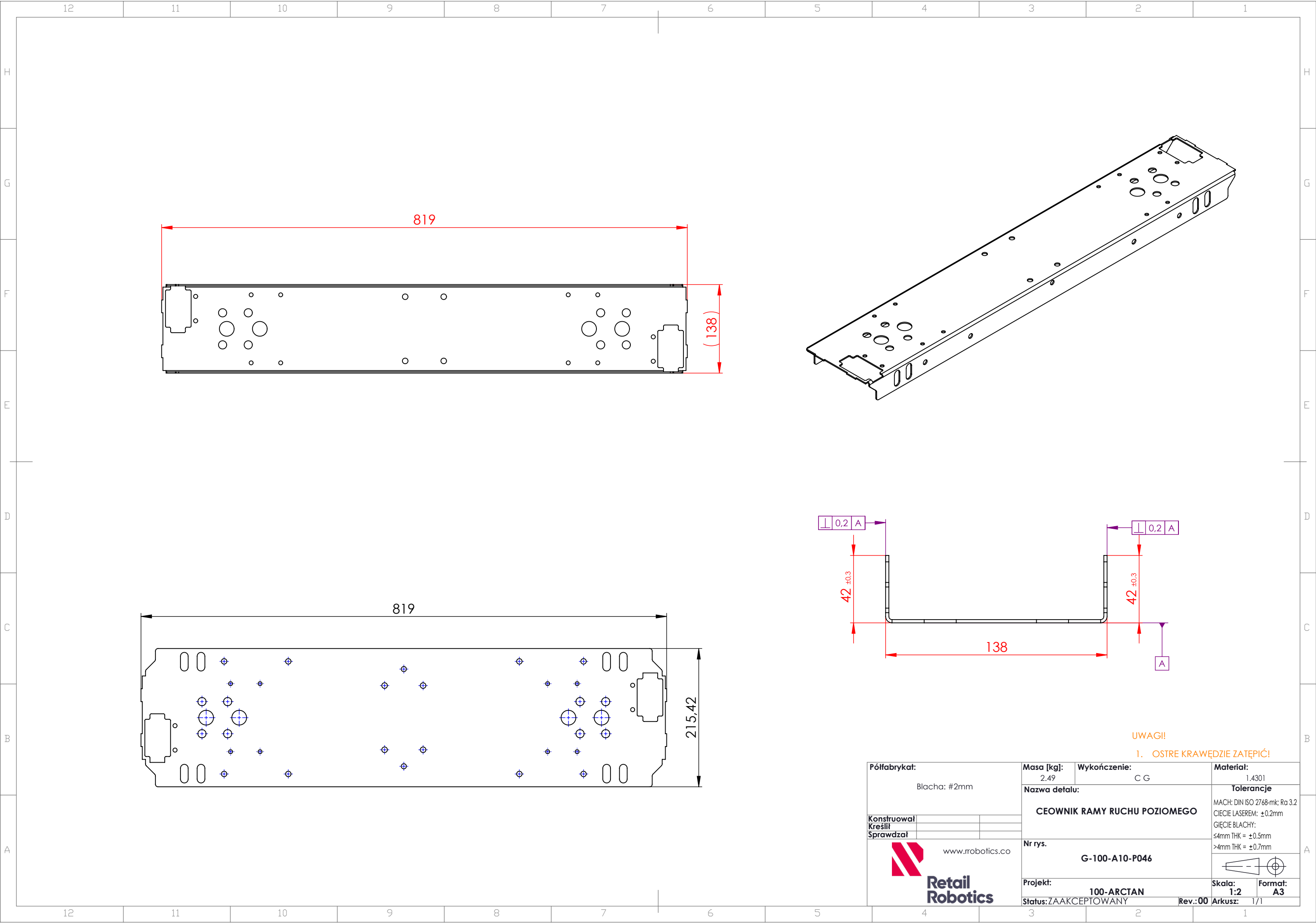
PRZEKRÓJ A-A

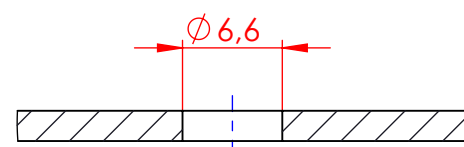
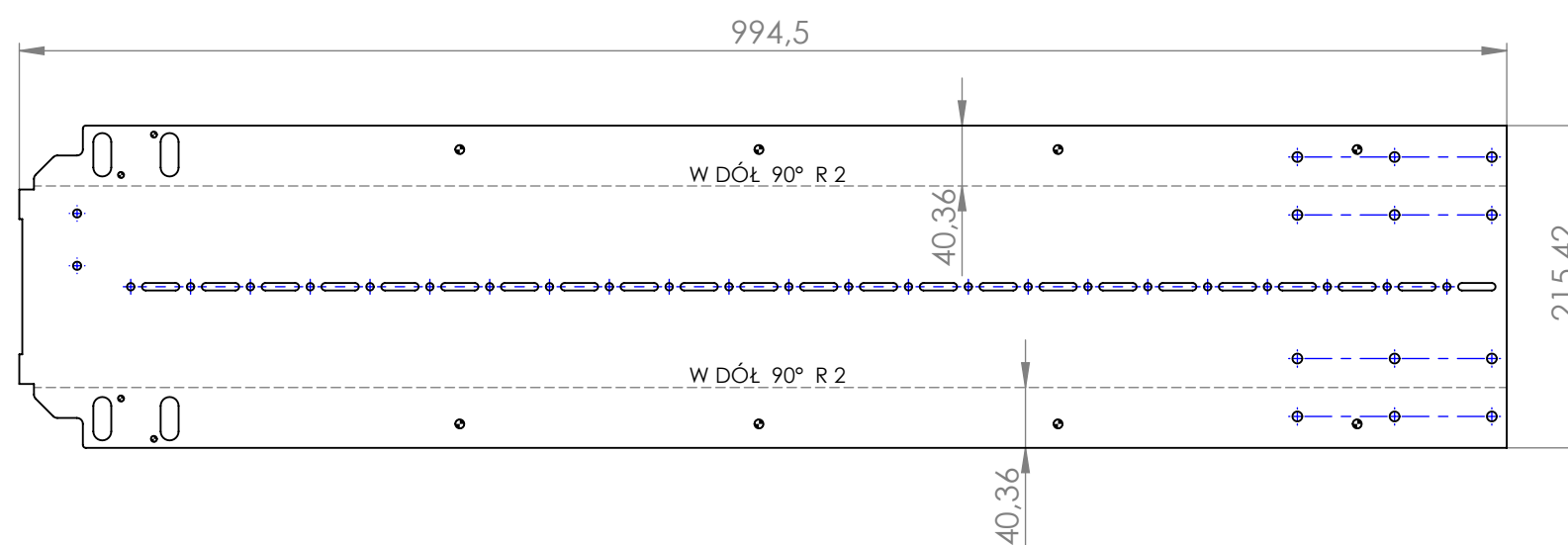
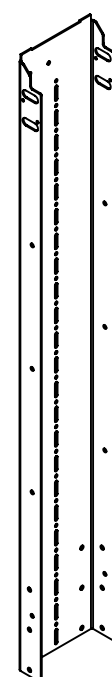
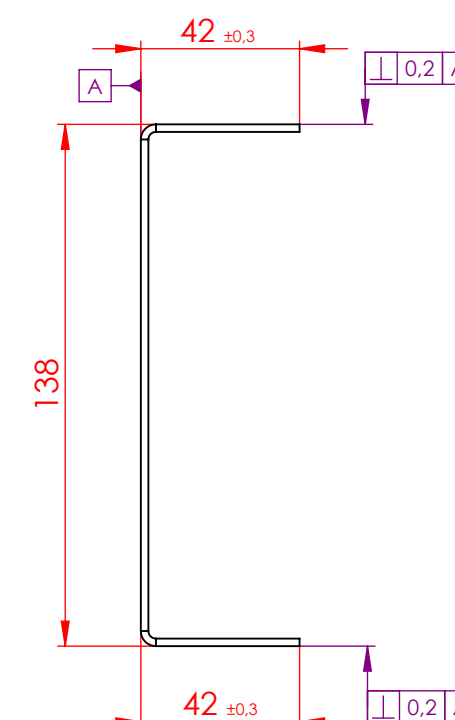
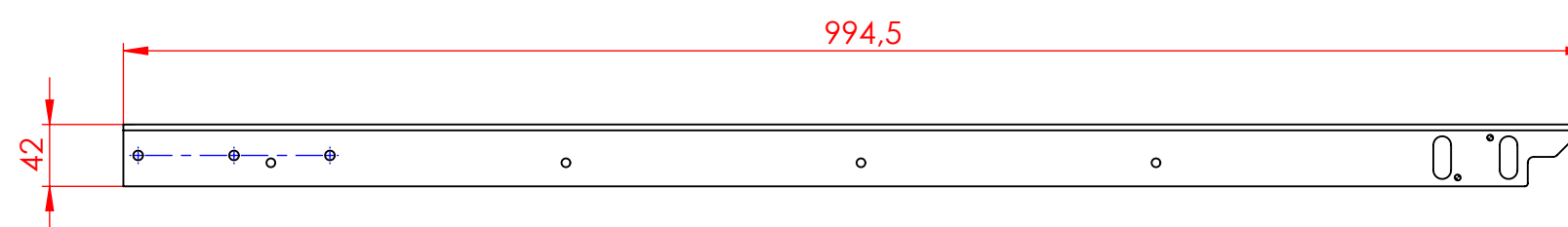
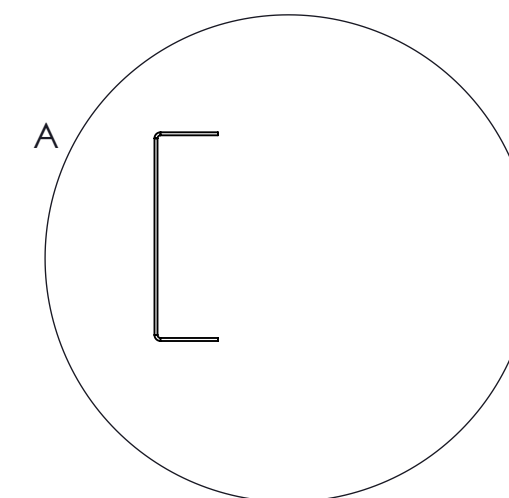
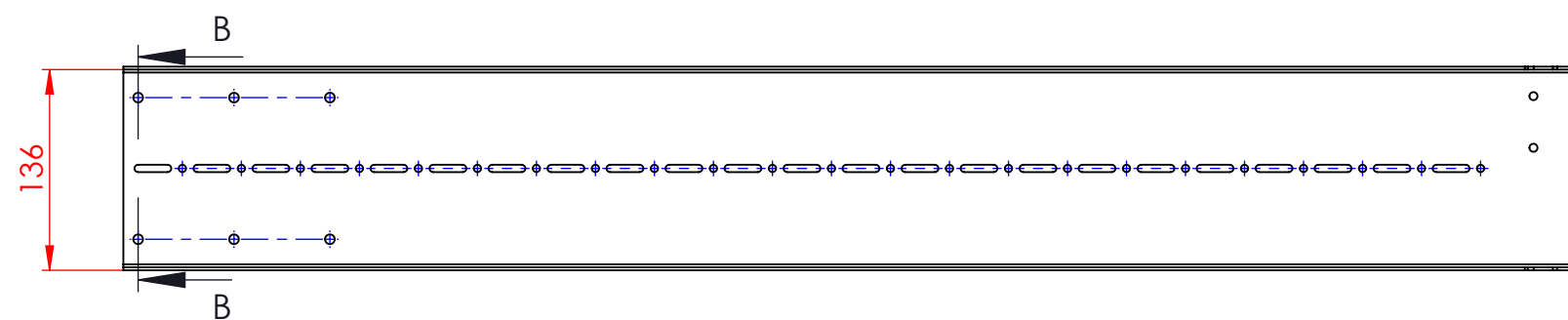


UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.23	Wykończenie: T F	Materiał: 1.4301
			Nazwa detalu: Wspornik rolki balansera		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. G-100-A10-P045	Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 1:1
Kreślił					
Sprawdzał			Status: ZAACEPTOWANY	Rev.: 00	Format: A4
<div><div>www.rrobotics.co</div><div>Retail Robotics</div></div>					



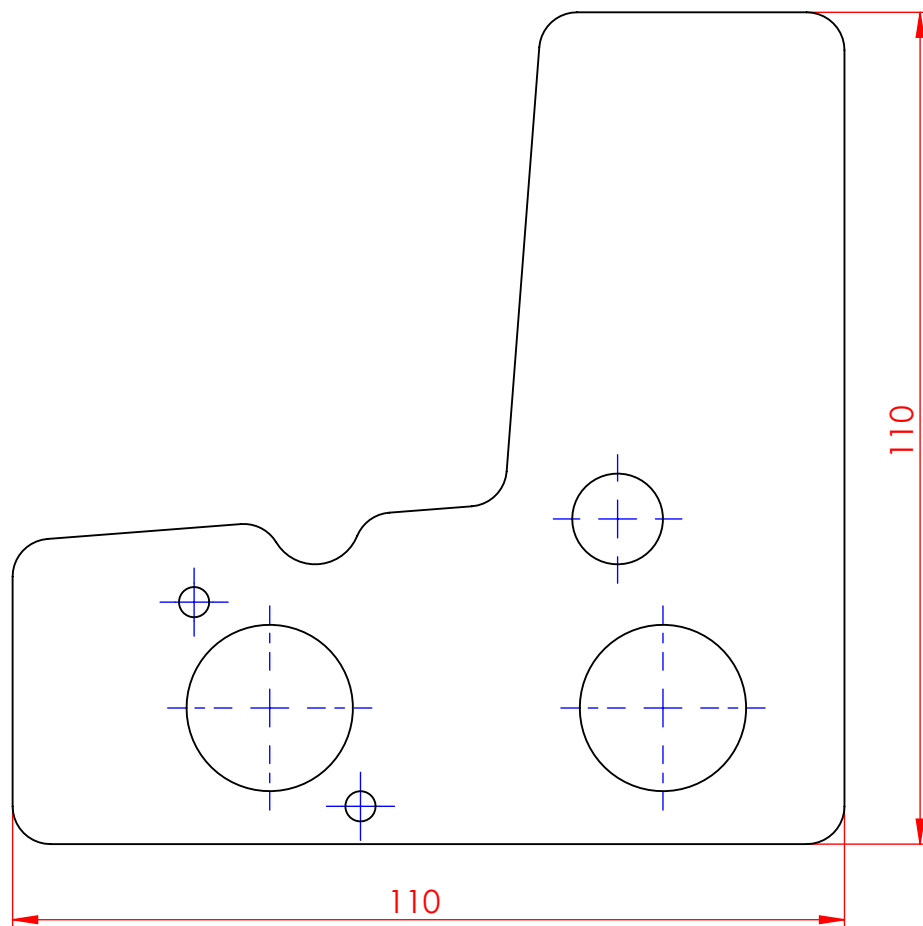


SZCZEGÓŁ C
SKALA 2:1

UWAGI!


1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

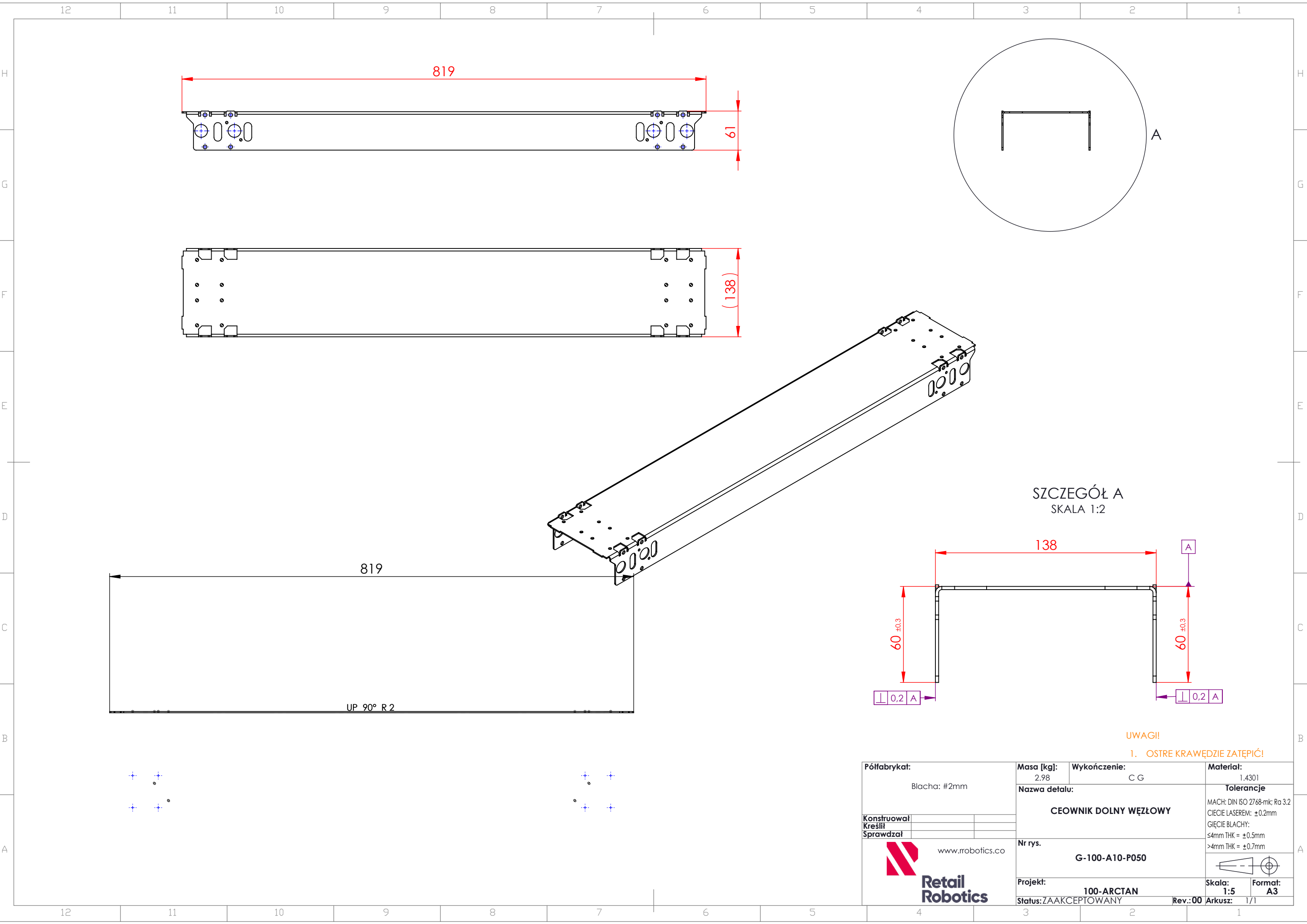
Półfabrykat:			Masa [kg]: 3.18	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
			Nazwa detalu: CEOWNIK RAMY RUCHU POZIOMEGO		
Konstruował			Nr rys. G-100-A10-P047		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co Retail Robotics			Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 1:5	Format: A3
			Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00	Arkusze: 1/1



UWAGI!

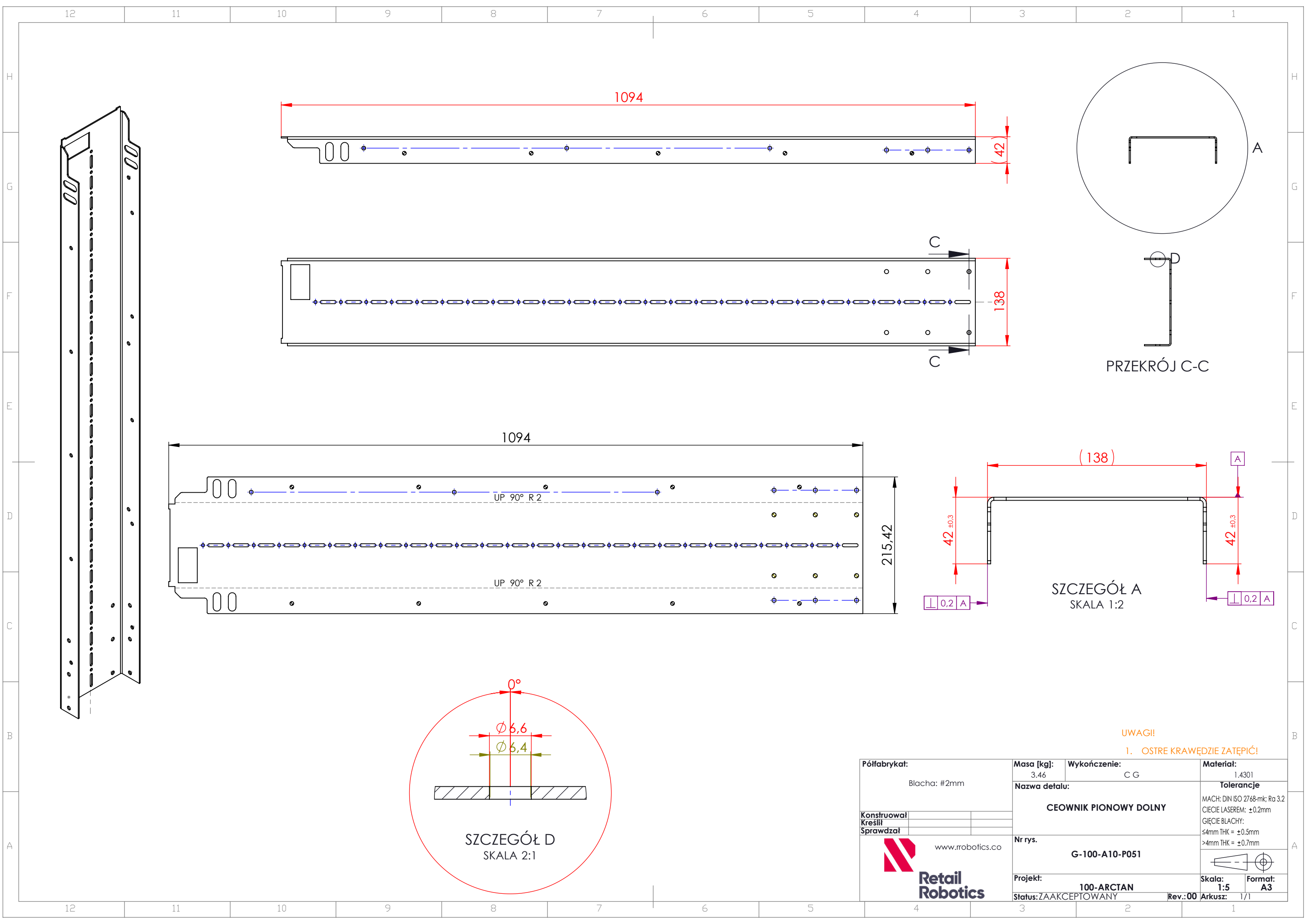
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

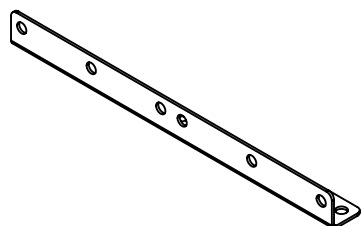
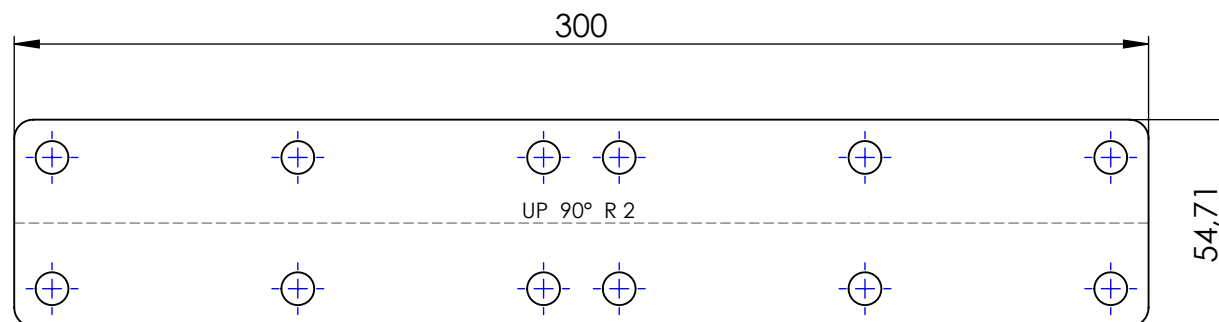
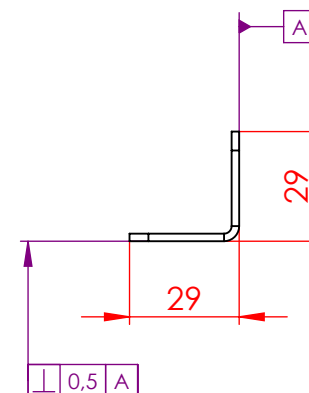
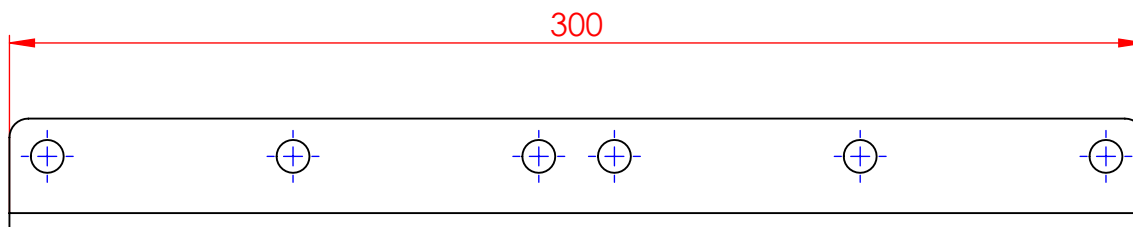
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.15	Wykończenie: C	Materiał: "SW-Materiał@G-100-A10-P049.SLDPR"
Blacha: #3mm			Nazwa detalu: WZMOCNIENIE RAMY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. G-100-A10-P049		A
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:1
			Status: ZAAKCEPTOWANY		
			Rev.: 00		Arkusz: 1/1



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 2.98	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: CEOWNIK DOLNY WĘZŁOWY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIĘCIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. G-100-A10-P050		Skala: 1:5	
Projekt: 100-ARCTAN		Status: ZAAKCEPTOWANY		Format: A3
Rev.: 00		Arkusz: 1/1		

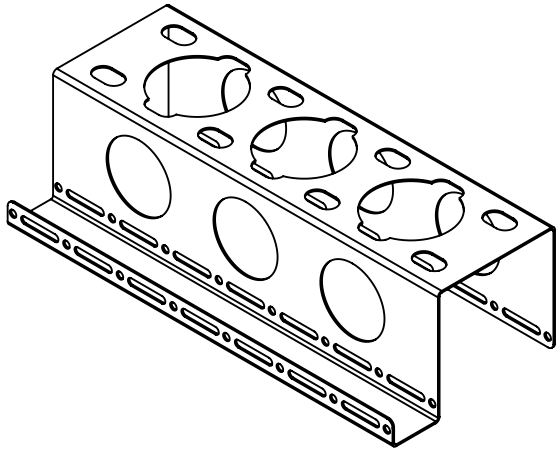
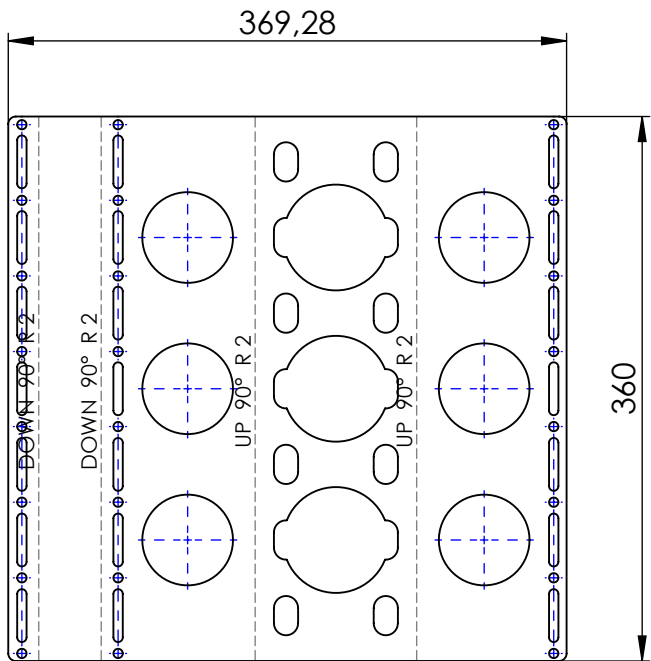
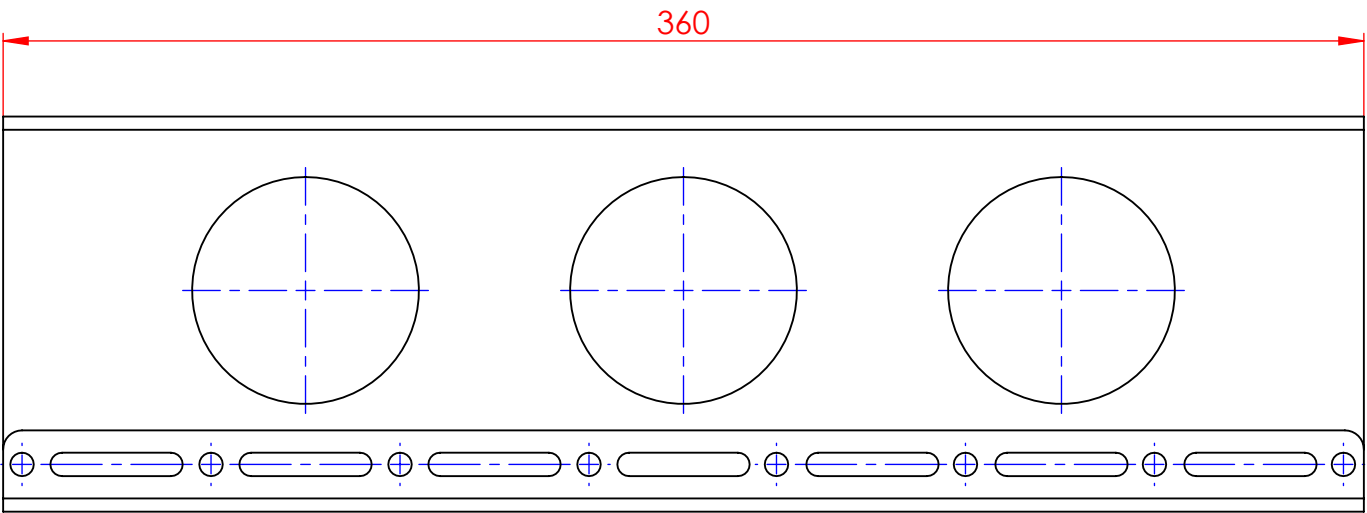
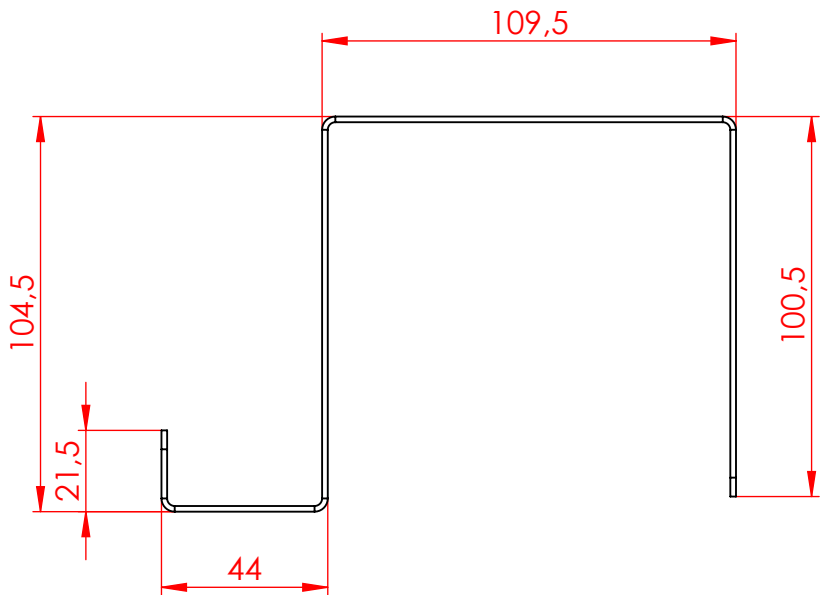




UWAGI!

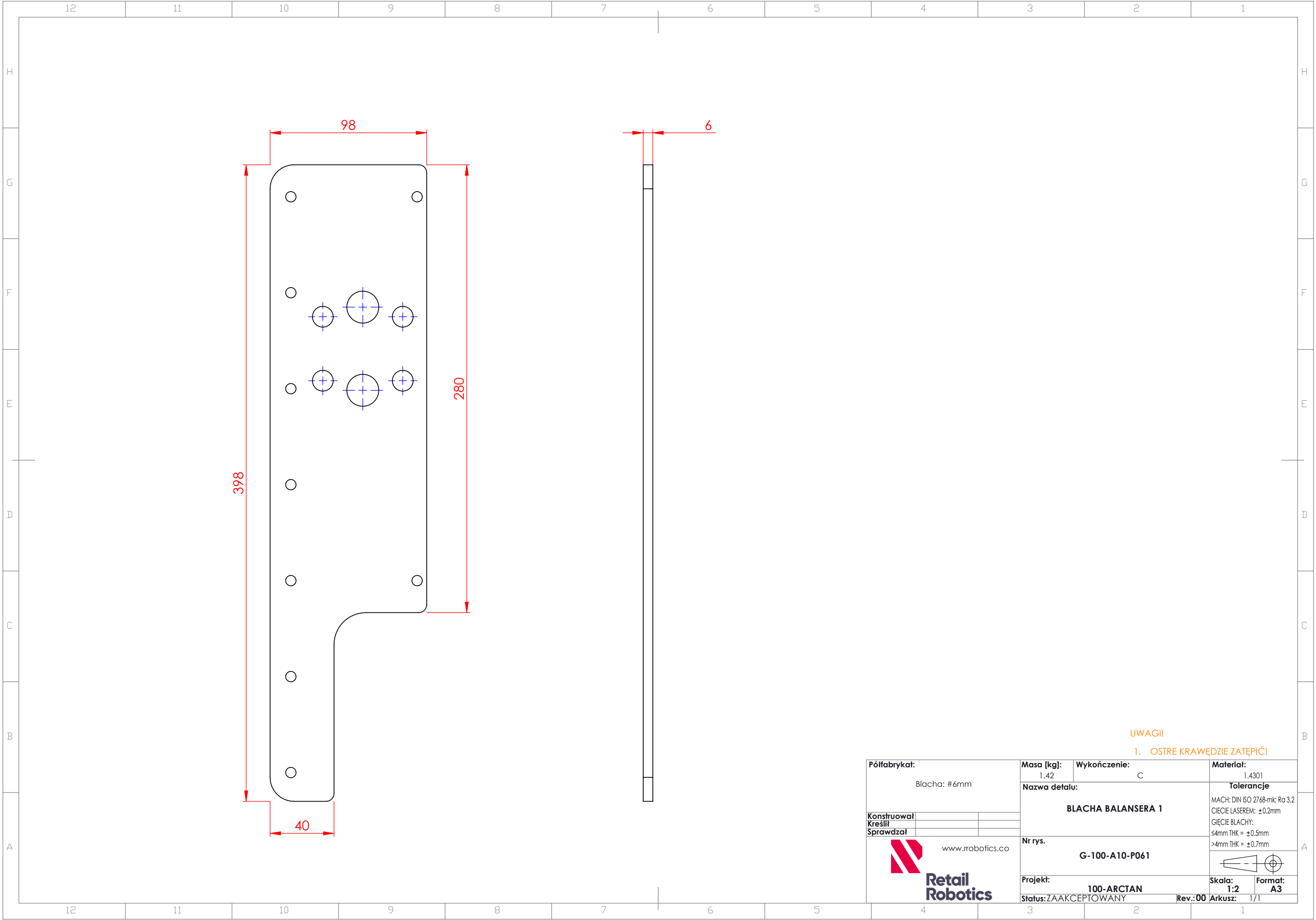
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

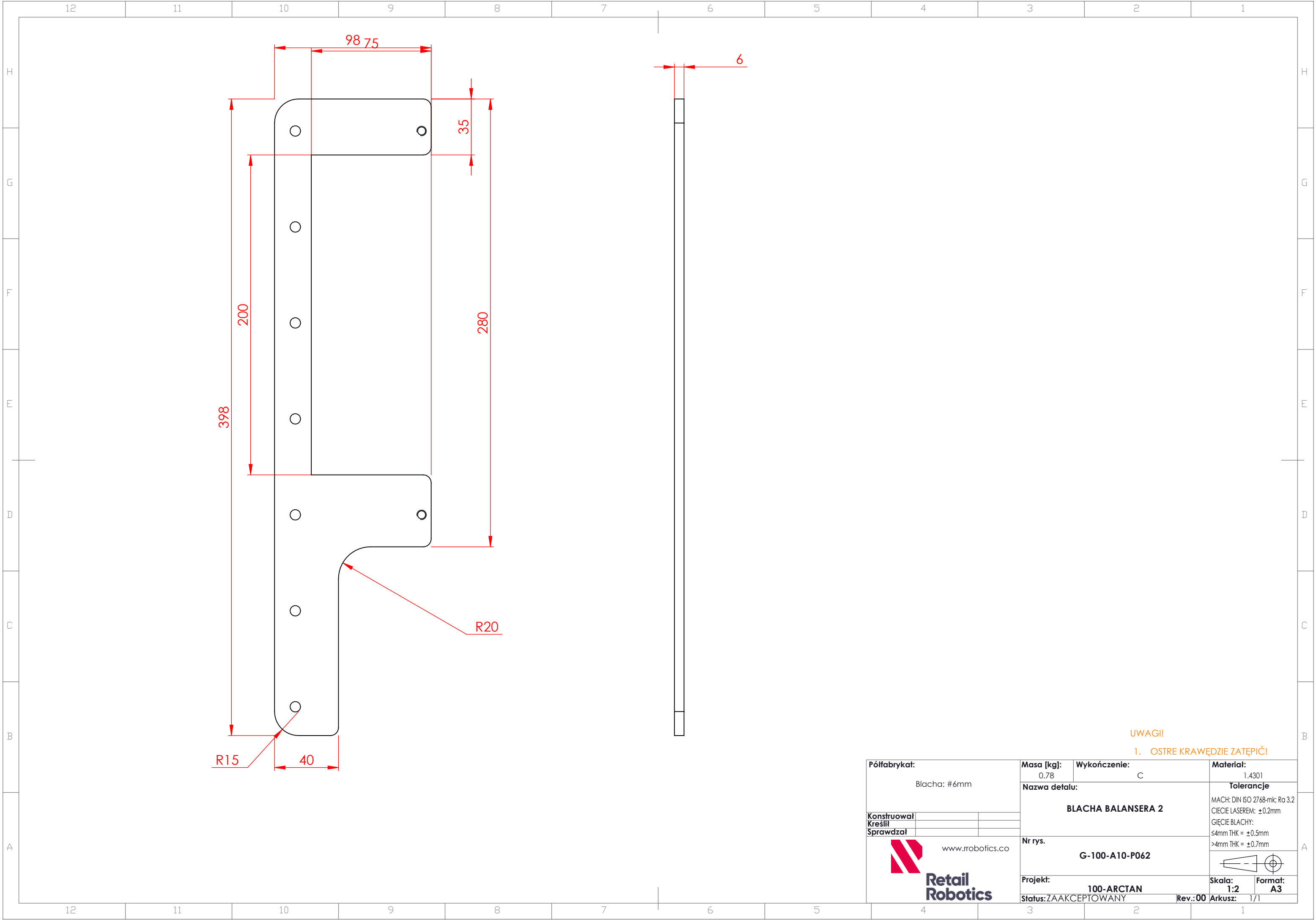
Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 0.24	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: BLACHA ŁĄCZĄCA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. G-100-A10-P053			
Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:2		Format: A4
Status: ZA AKCEPTOWANY		Rev.: 00		Arkusz: 1/1




UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

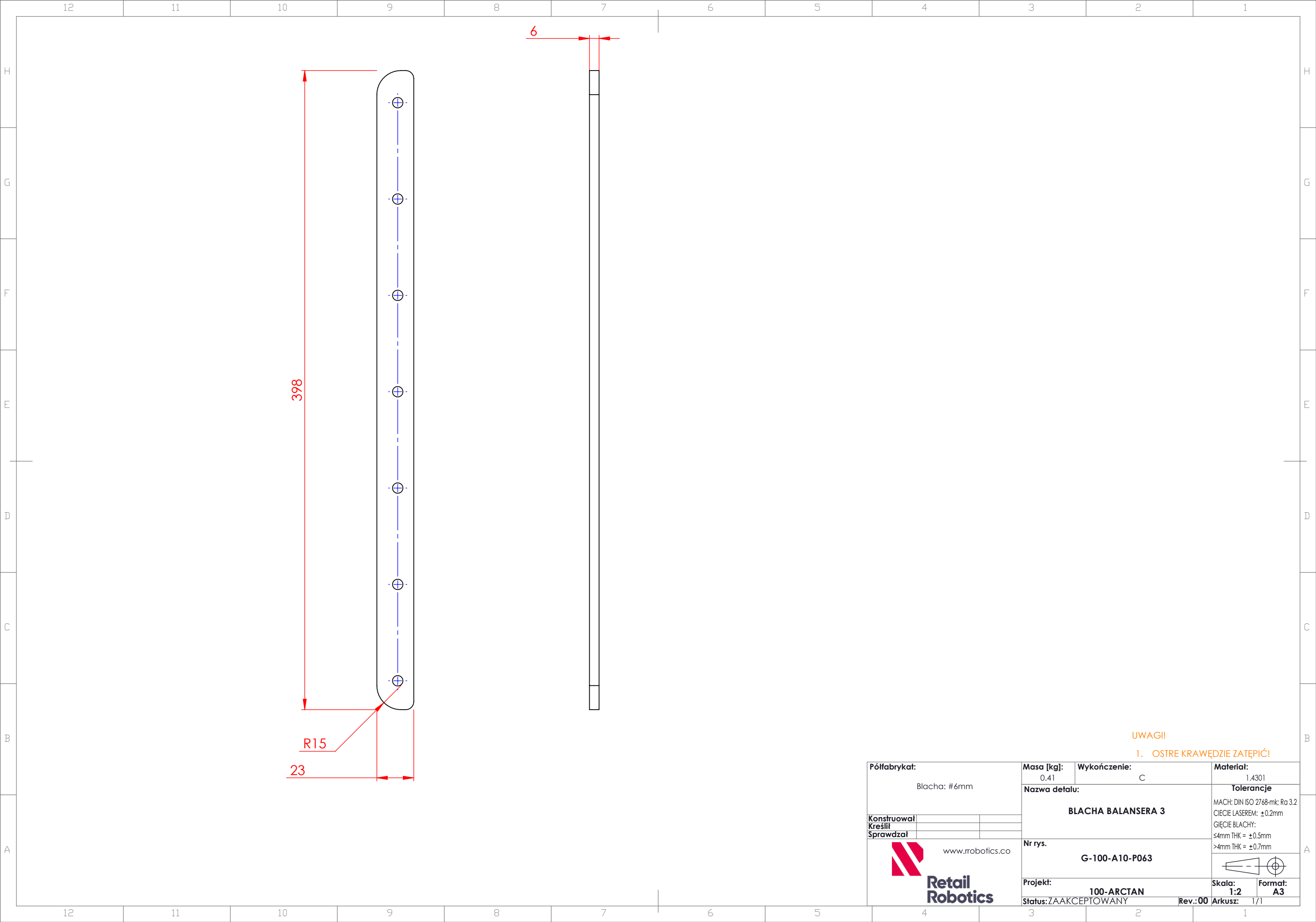
Półfabrykat: Blacha: #1.5mm	Masa [kg]: 0.40	Wykończenie: C G	Materiał: EN-AW 2017A (PA6)	
	Nazwa detalu: WSPORNIK PROWADNIKA IGUSA PION		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał			Nr rys. G-100-A10-P058	
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		100-ARCTAN Rev.: 00		Skala: 1:2 Format: A3
Arkusz:		1/1		




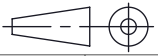


UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

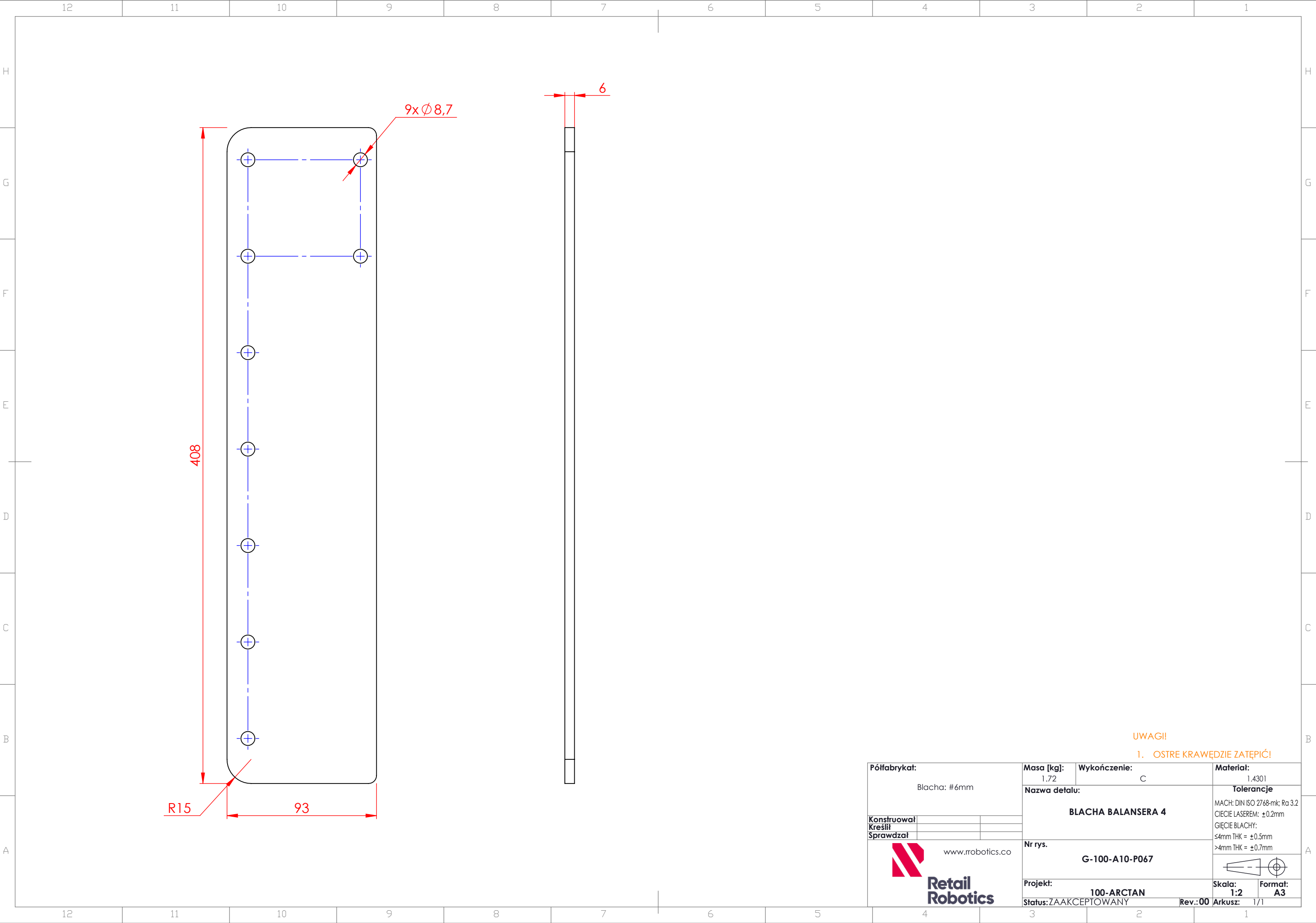
Półfabrykat: Blacha: #6mm	Masa [kg]: 0.78	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: BLACHA BALANSERA 2		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał			Nr rys. G-100-A10-P062	
		Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 1:2	Format: A3
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz:	1/1




UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

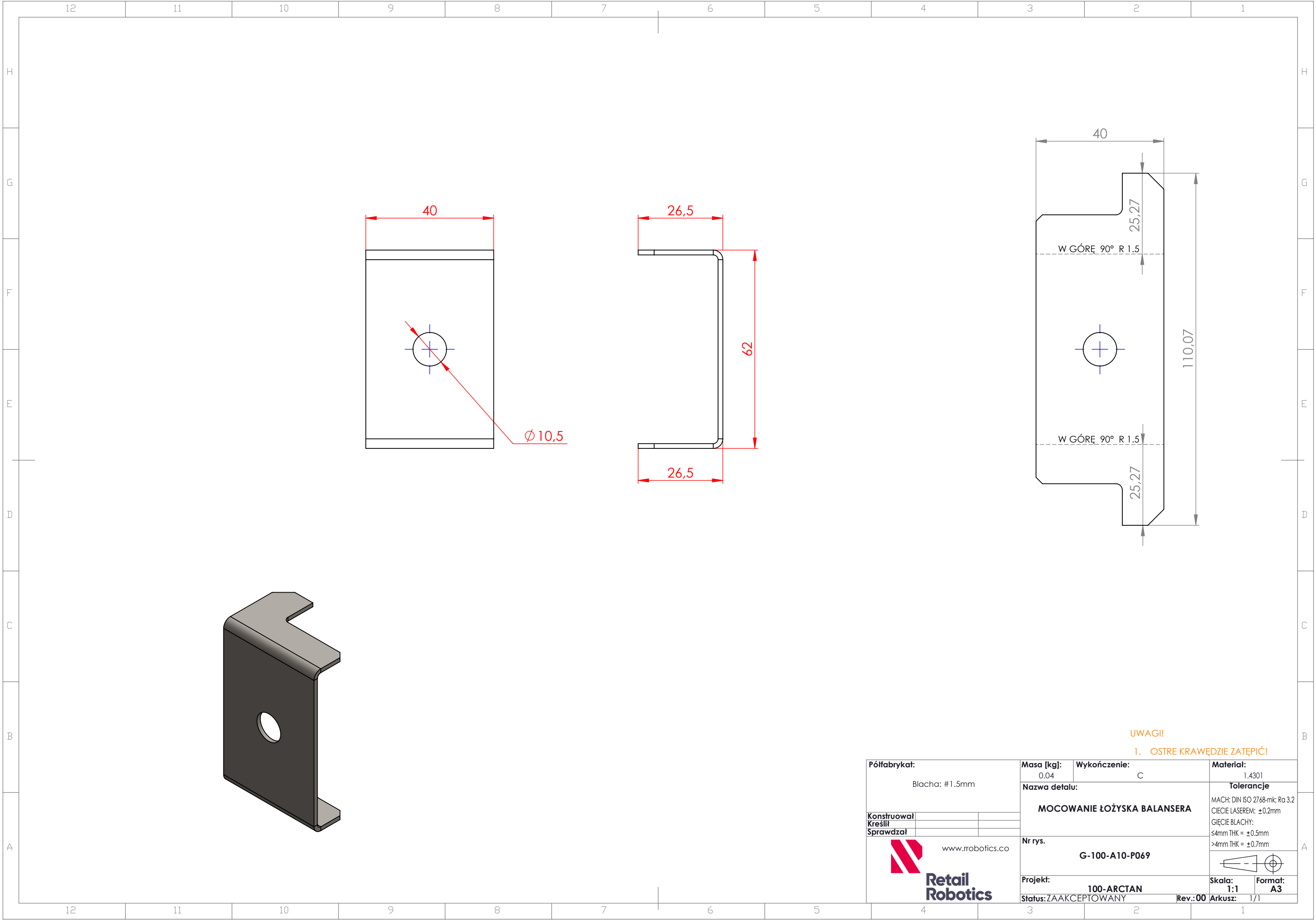
Półfabrykat: Blacha: #6mm Konstruował Kreślił Sprawdzał 	Masa [kg]: 0.41	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: BLACHA BALANSERA 3		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
	Nr rys. G-100-A10-P063		
	Projekt: 100-ARCTAN Status: ZAAKCEPTOWANY		Skala: 1:2 Format: A3

Rev.:00 Arkusz: 1/1





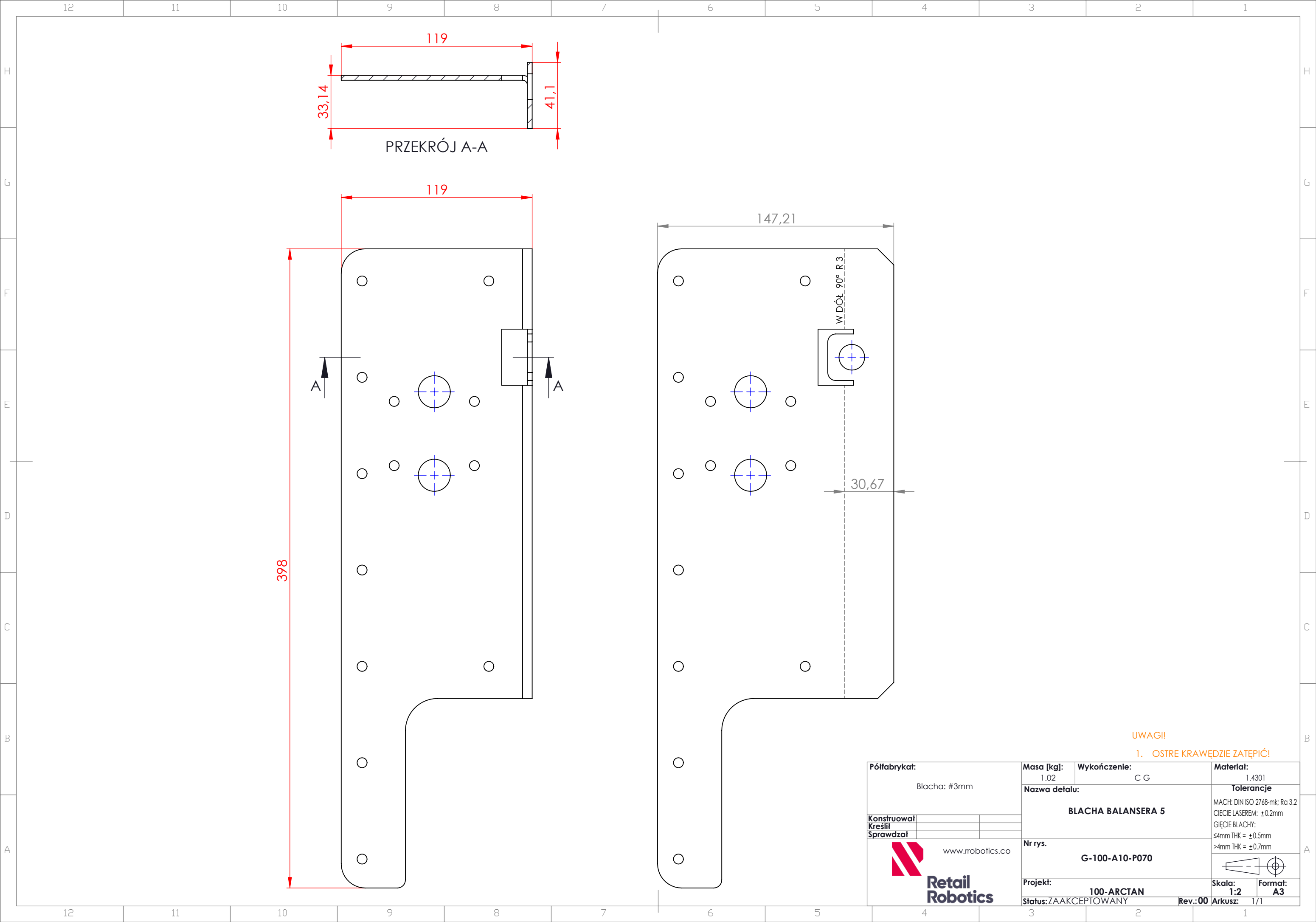
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #6mm	Masa [kg]: 1.72	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: BLACHA BALANSERA 4		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
	Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:			
 www.robotics.co		Nr rys. G-100-A10-P067		
		Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 1:2	Format: A3
		Status:ZAAKCEPTOWANY	Rev.:00	Arkusz: 1/1



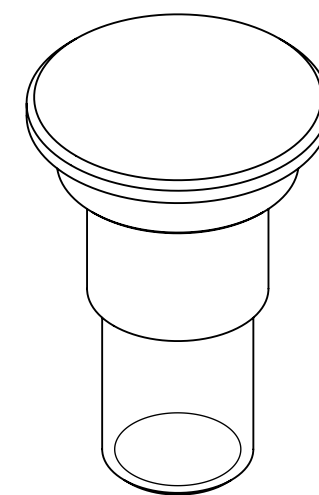
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.04	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301
Blacha: #1.5mm			Nazwa detalu: MOCOWANIE ŁOŻYSKA BALANSERA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. G-100-A10-P069		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:1
			Status:ZAAKCEPTOWANY		Format: A3
			Rev.:00		Arkusz: 1/1





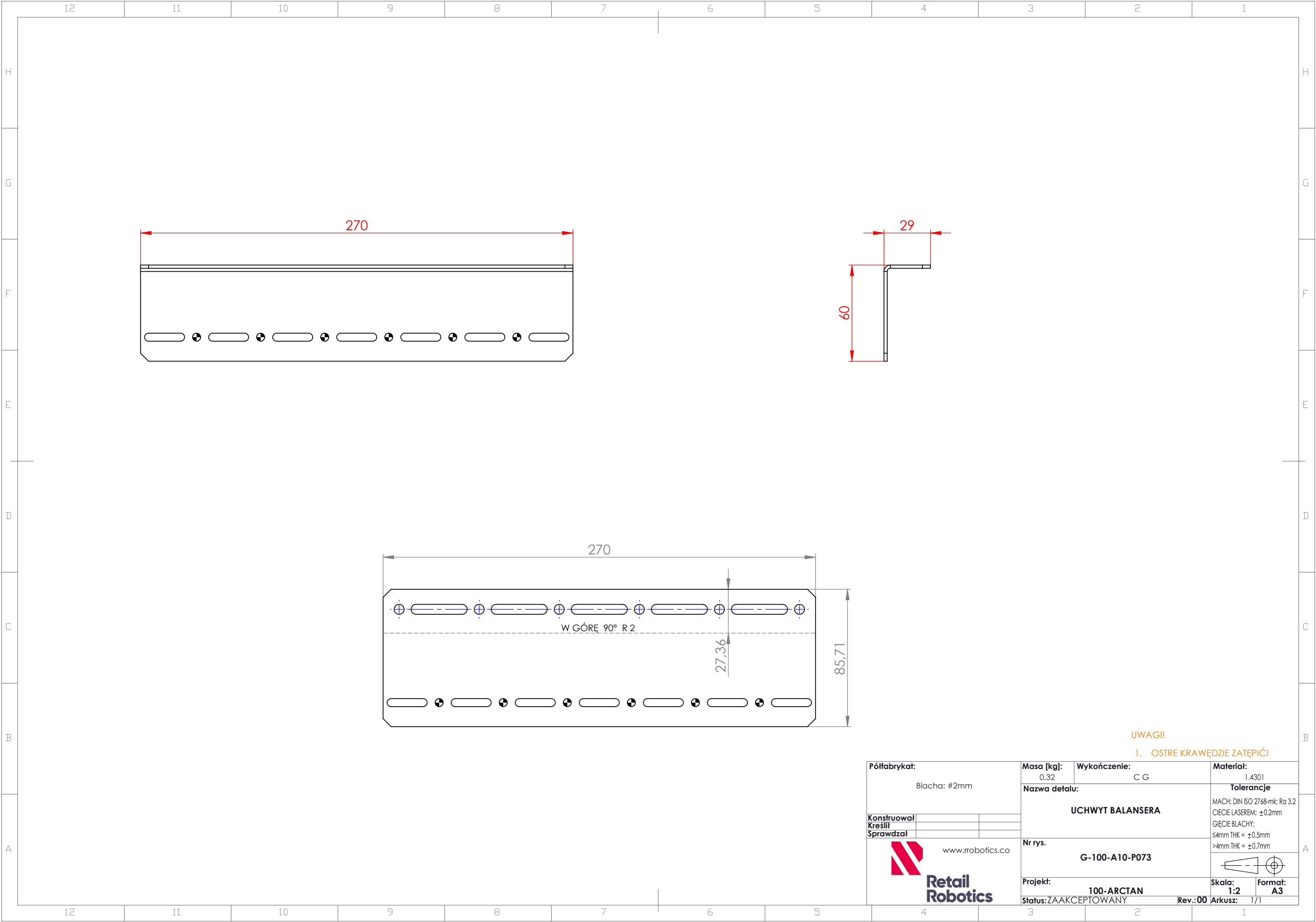
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

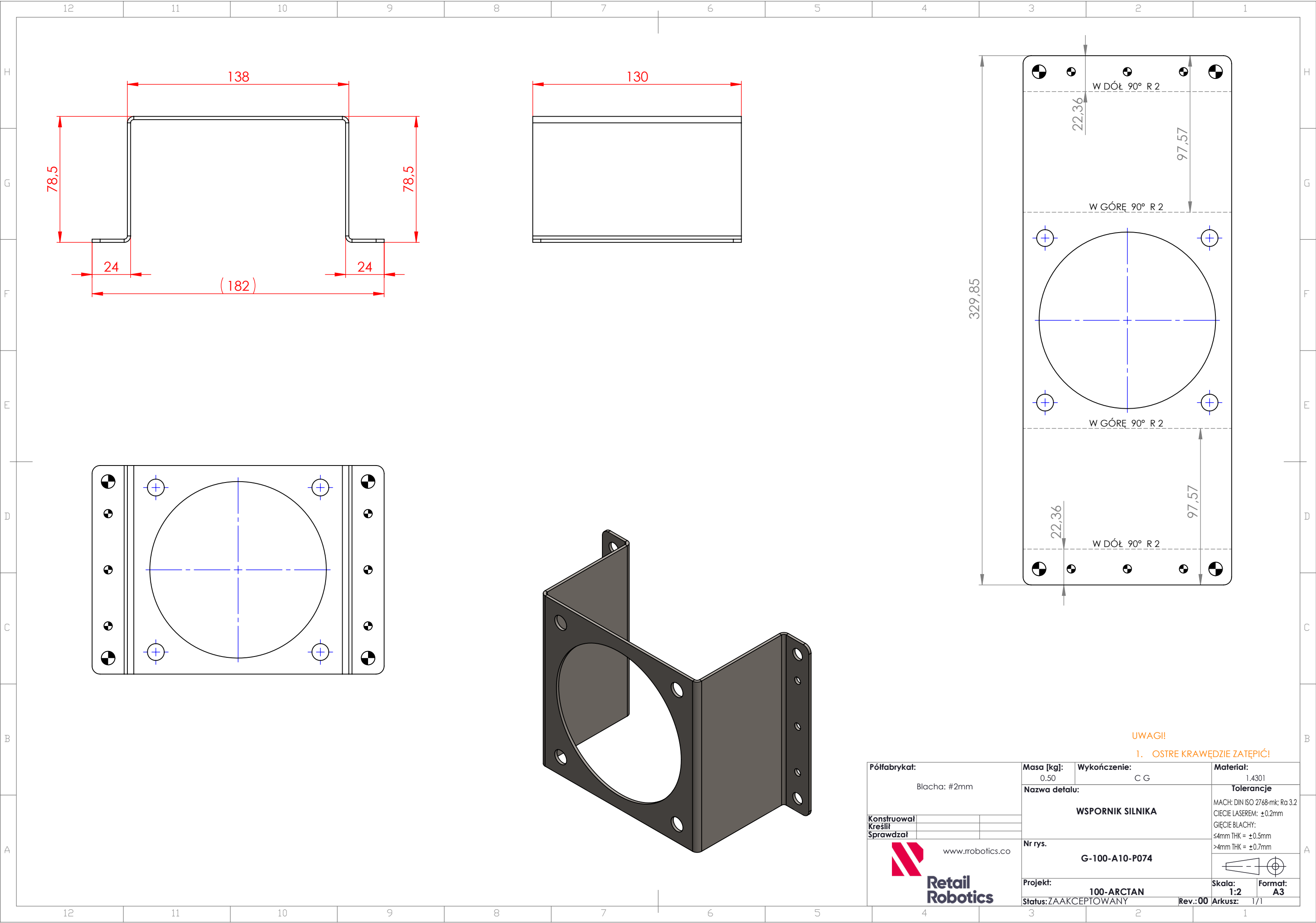
Półfabrykat: Blacha: #3mm	Masa [kg]: 1.02	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: BLACHA BALANSERA 5		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
	Nr rys. G-100-A10-P070		Skala: 1:2
Projekt: 100-ARCTAN		Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00
Format: A3		Arkusz:	1/1



1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.03	Wykończenie: T	Material:
Nazwa detalu:		OŚ ROLKI		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$ GIECIE BLACHY: $\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$ $> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$
Konstruował		Nr rys. G-100-A10-P071		
Kreślił				
Sprawdzał				
 www.rrobotics.co Retail Robotics		Projekt: 100-ARCTAN Status: ZAAKCEPTOWANY		Skala: 5:1 Arkusz: 1/1
		Rev.: 00		





UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 0.50	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: WSPORNIK SILNIKA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nr rys. G-100-A10-P074		Skala: 1:2	
Projekt: 100-ARCTAN		Status:ZAAKCEPTOWANY		Format: A3
Rev.:00		Arkusz: 1/1		

6

5

4

3

2

1

14,5

48

30

59,82

46,66

W GÓRĘ 90° R 2

30

UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:

Blacha: #1.5mm

Masa [kg]:

0.02

Wykończenie:

C G

Materiał:

1.4301

Nazwa detalu:

AKTYWATOR

Tolerancje

MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2

CIECIE LASEREM: ±0.2mm

GIĘCIE BLACHY:

≤4mm THK = ±0.5mm

>4mm THK = ±0.7mm

Konstrował

Kreślił

Sprawdzał

www.rrobotics.co

Retail
Robotics

Nr rys.

G-100-A10-P075

Projekt:

100-ARCTAN

Status: ZAAKCEPTOWANY

Skala:

2:1

Format:

A4

Rev.: 00 Arkusz: 1/1

6

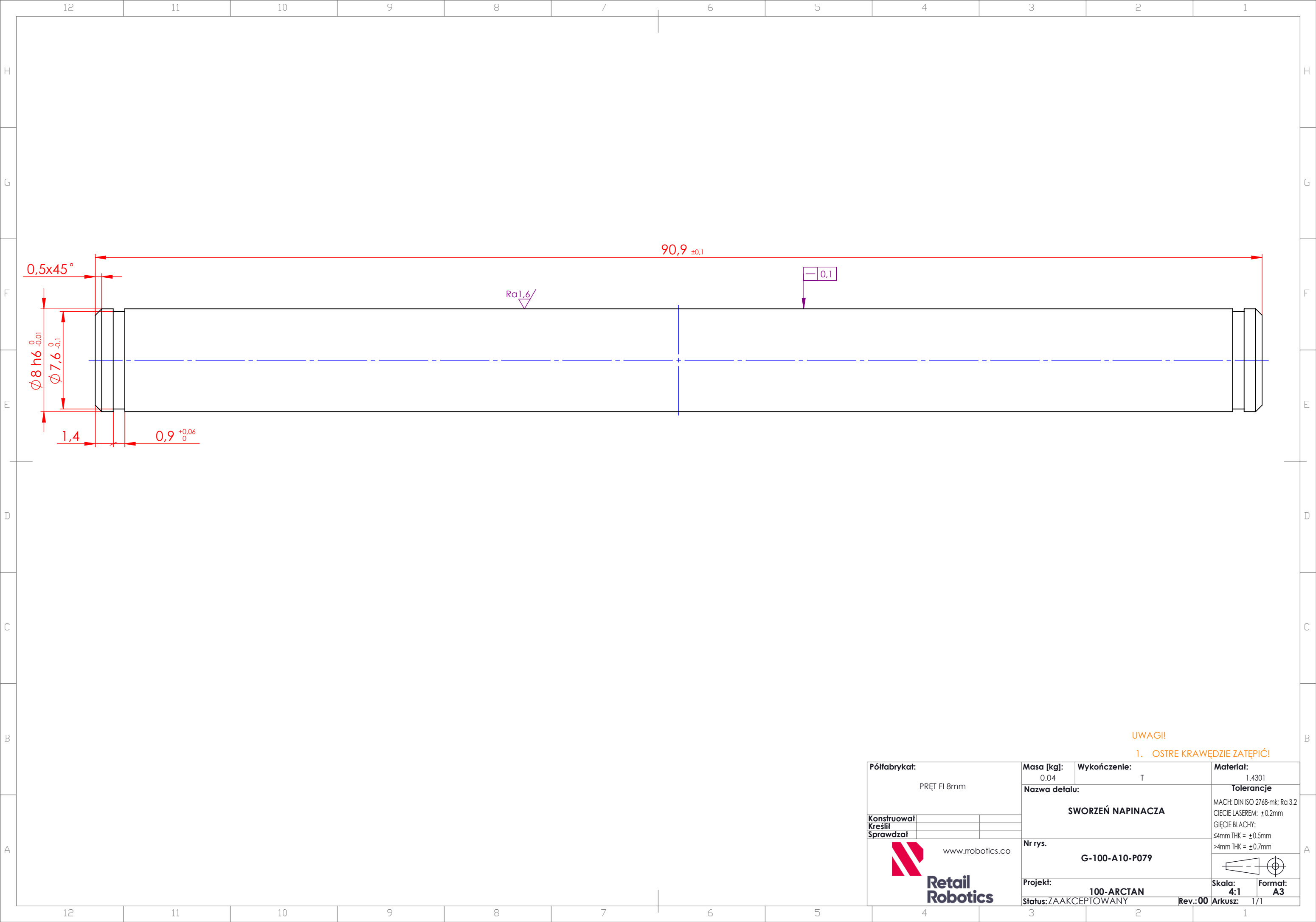
5

4

3

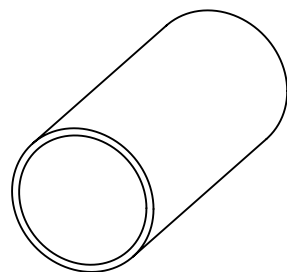
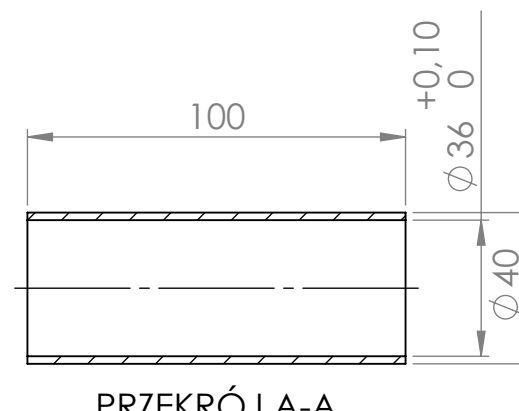
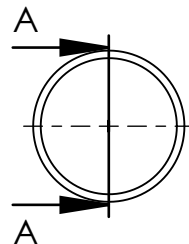
2


1

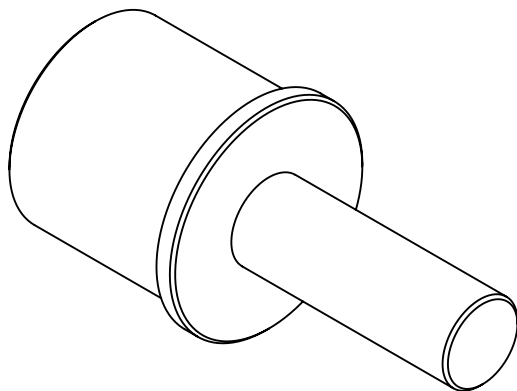
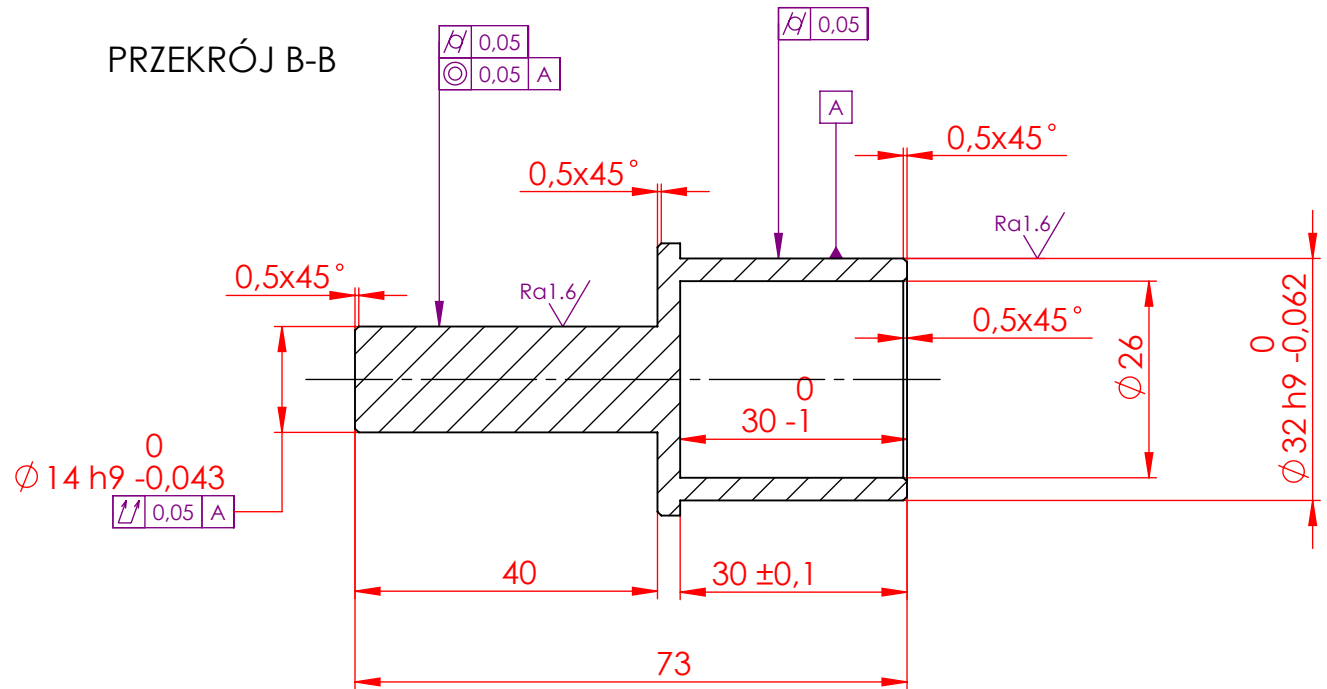
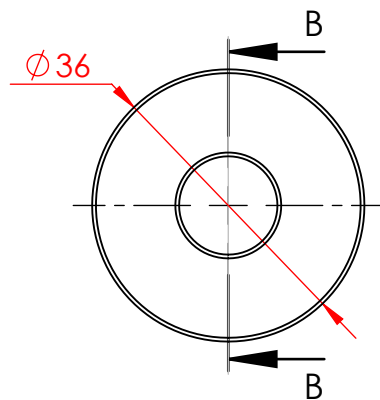




UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

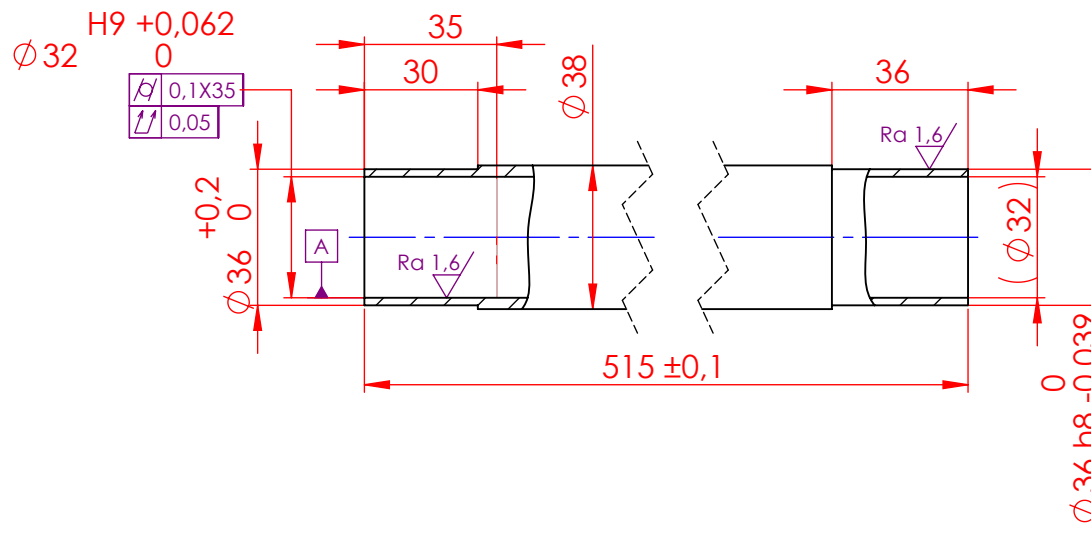
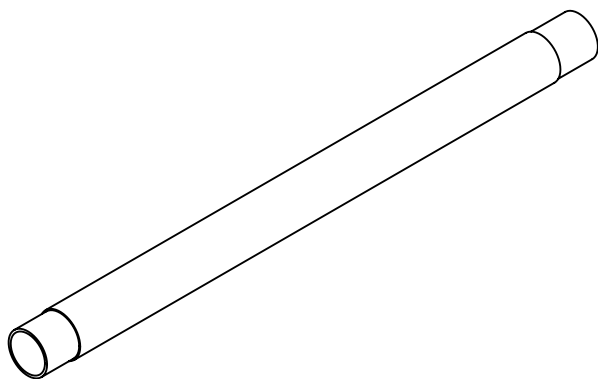
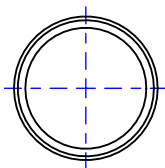
Półfabrykat: PRET FI 8mm	Masa [kg]: 0.04	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: SWORZEŃ NAPINACZA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
	Konstruował Kreślił Sprawdzał		Nr rys. G-100-A10-P079	
www.robotics.co			Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 4:1
Status:ZAAKCEPTOWANY			Rev.:00	Format: A3
			Arkusz:	1/1





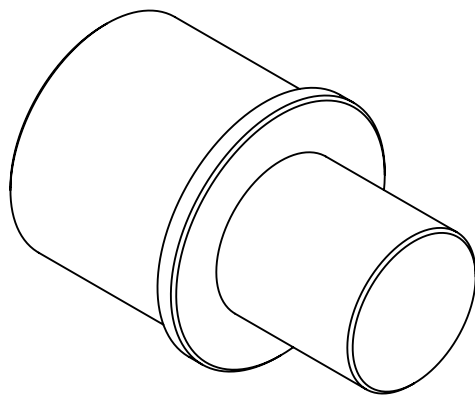
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.04	Wykończenie: C	Materiał: Thornel VCB-20 Tkanina węglowa	
Nazwa detalu:			RURA WAŁKA			Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$ GIĘCIE BLACHY: $\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$ $> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$
Konstruował						
Kreślił			Nr rys. G-100-A10-P081			
Sprawdzał						
 www.rrobotics.co Retail Robotics			Projekt: 100-ARCTAN			Skala: 1:2
			Status: ZAACEPTOWANY			Format: A4
			Rev.: 00			Arkusz: 1/1



Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.13	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301
<div><div><div></div><div></div><div></div></div><div><div></div><div></div><div></div></div><div><div></div><div></div><div></div></div></div> <div>www.rrobotics.co<div>Retail Robotics</div></div>			Nazwa detalu:		Tolerancje
			UCHWYT WAŁKA		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
			Nr rys.		
			G-100-A10-P082		
Konstruował			Projekt:		Skala:
Kreślił			100-ARCTAN		1:1
Sprawdzał			Status: ZAAKCEPTOWANY		Format: A4
			Rev.: 00		Arkusz: 1/1





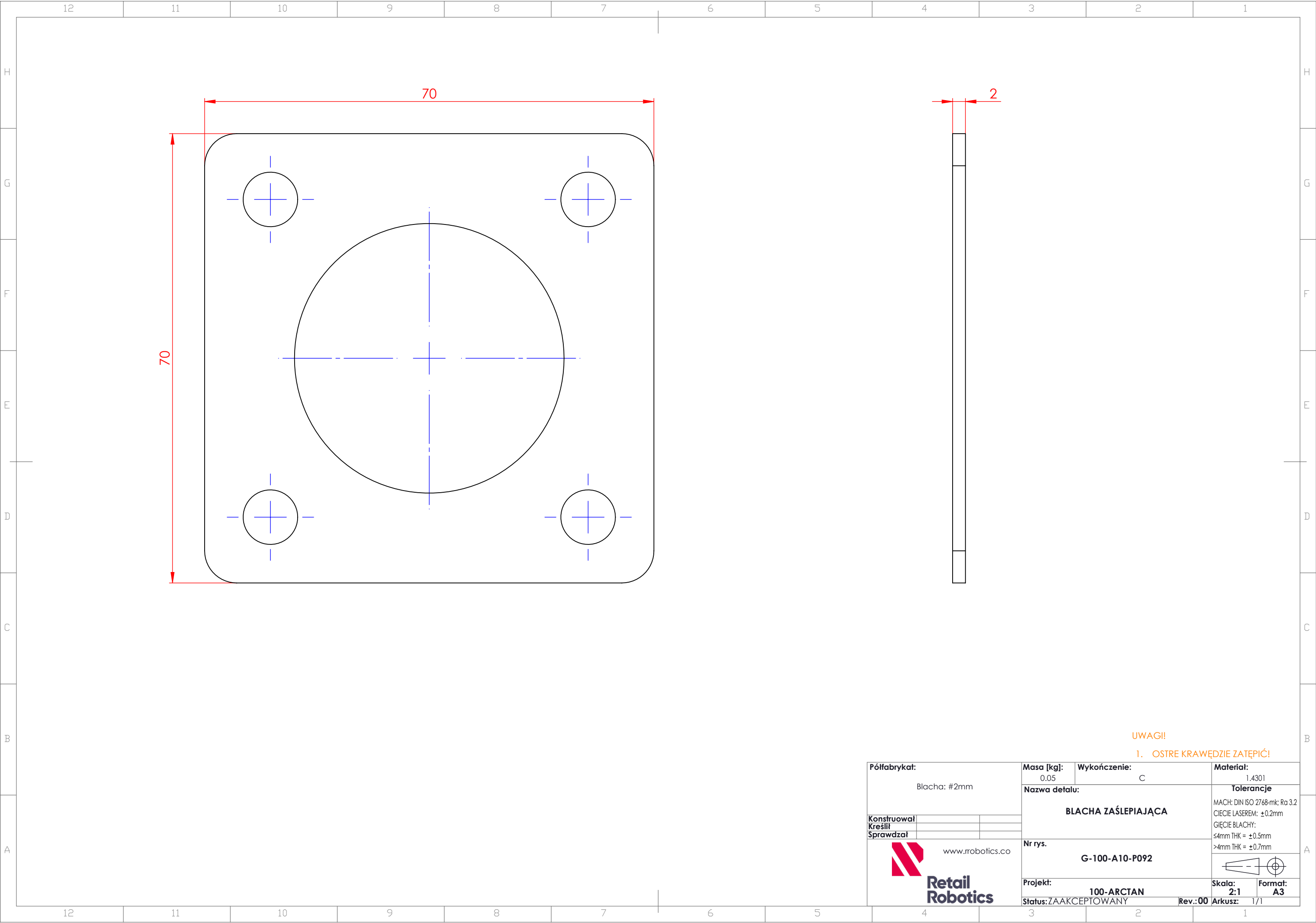
Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Material:	
			1.25	T	1.4301	
<div><div><div>Konstruował</div><div>Kreślił</div><div>Sprawdzał</div></div><div>www.rrobotics.co<div>Retail Robotics</div></div></div>			Nazwa detalu:		Tolerancje	
			WAŁ NAPĘDOWY		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.	
					CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
					GIECIE BLACHY:	
					≤4mm THK = ±0.5mm	
Nr rys.		G-100-A10-P083		>4mm THK = ±0.7mm		
			Projekt:		Skala:	Format:
			100-ARCTAN		1:2	A4
			Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1




PRZEKRÓJ A-A

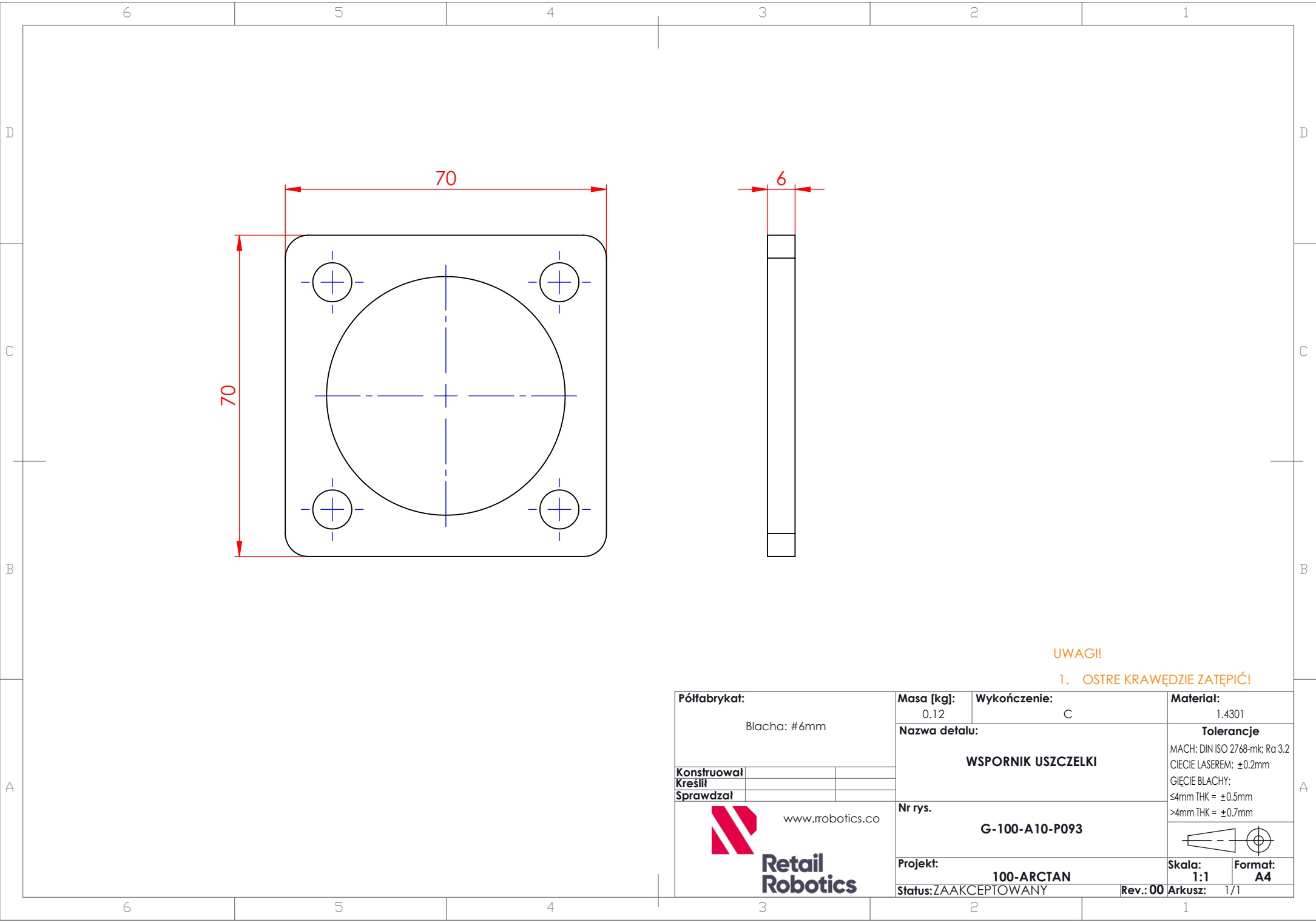
Technical drawing of a mechanical part cross-section A-A. The part has a total length of 58 mm, with a 25 mm section on the left and a 30 ± 0,1 mm section on the right. The left section has an outer diameter of Ø 24 h9 -0,05 and a central hole of Ø 30 -1. The right section has an outer diameter of Ø 36 h9 -0,06 and a central hole of Ø 30. Both sections have a top surface with a 0,5x45° chamfer and a surface roughness of Ra 1,6. A section line A-A is indicated.

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.19	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301			
<div>Konstruował</div> <div>Kreślił</div> <div>Sprawdzał</div>			<div>Nazwa detalu:</div> <div>UCHWYT WAŁKA</div>					
						<div>Tolerancje</div> <div>MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2</div> <div>CIECIE LASEREM: ±0.2mm</div> <div>GŁĘCIE BLACHY:</div> <div>≤4mm THK = ±0.5mm</div> <div>>4mm THK = ±0.7mm</div>		
<div><div></div><div>www.rrobotics.co</div><div>Retail Robotics</div></div>			<div>Nr rys.</div> <div>G-100-A10-P084</div> <div></div>					
Projekt:			100-ARCTAN		Skala: 1:1	Format: A4		
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00		Arkusze:	1/1		





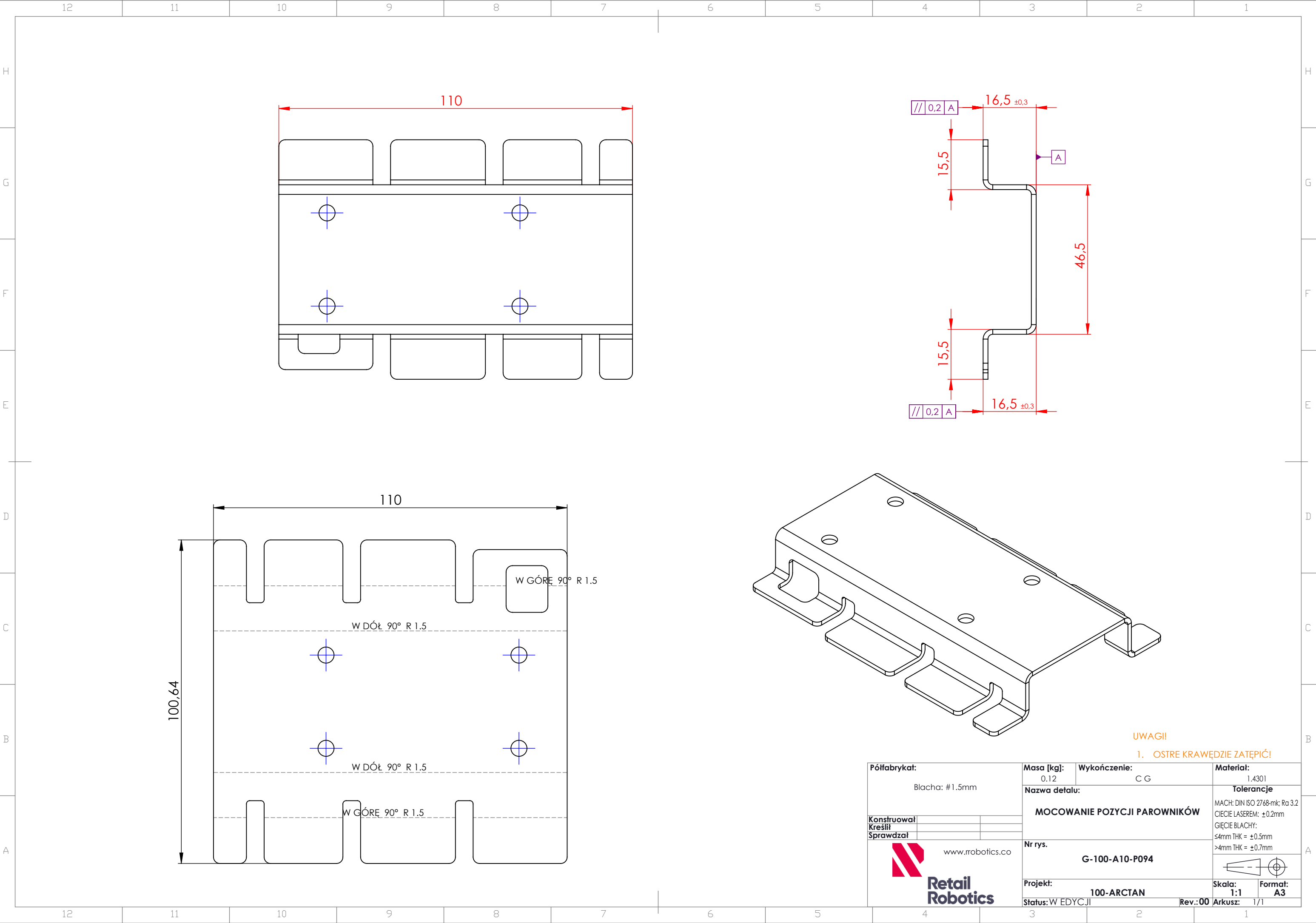
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

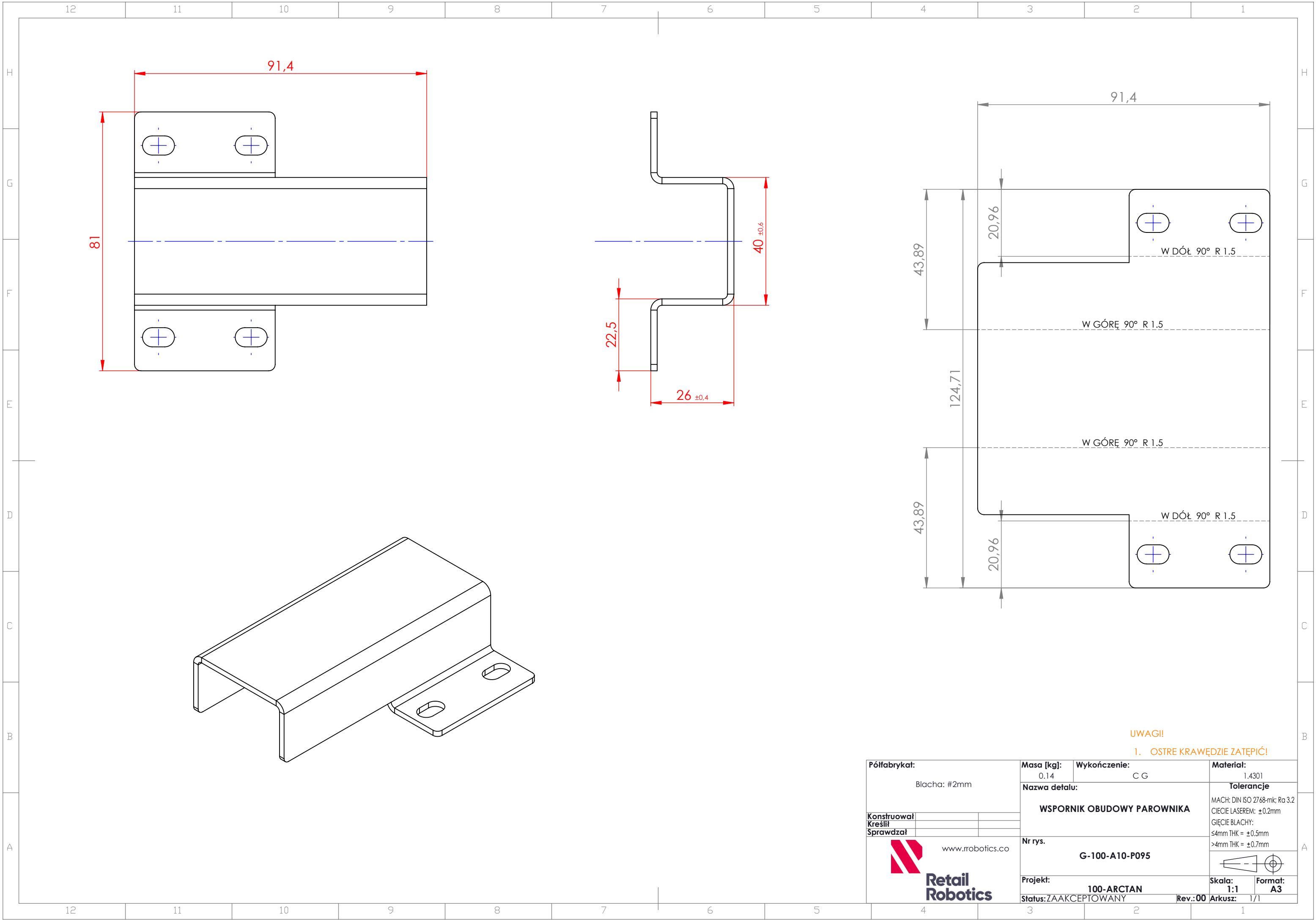
Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 0.05	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: BLACHA ZAŚLEPIAJĄCA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał			Nr rys. G-100-A10-P092	
 www.robotics.co			Projekt: 100-ARCTAN Status: ZAAKCEPTOWANY	
			Rev.: 00	Skala: 2:1 Format: A3
			Arkusz:	1/1



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.12	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301
Blacha: #6mm			Nazwa detalu: WSPORNIK USZCZELKI		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. G-100-A10-P093		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co Retail Robotics			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:1
			Status:ZAAKCEPTOWANY		Format: A4
			Rev.: 00		Arkusz: 1/1

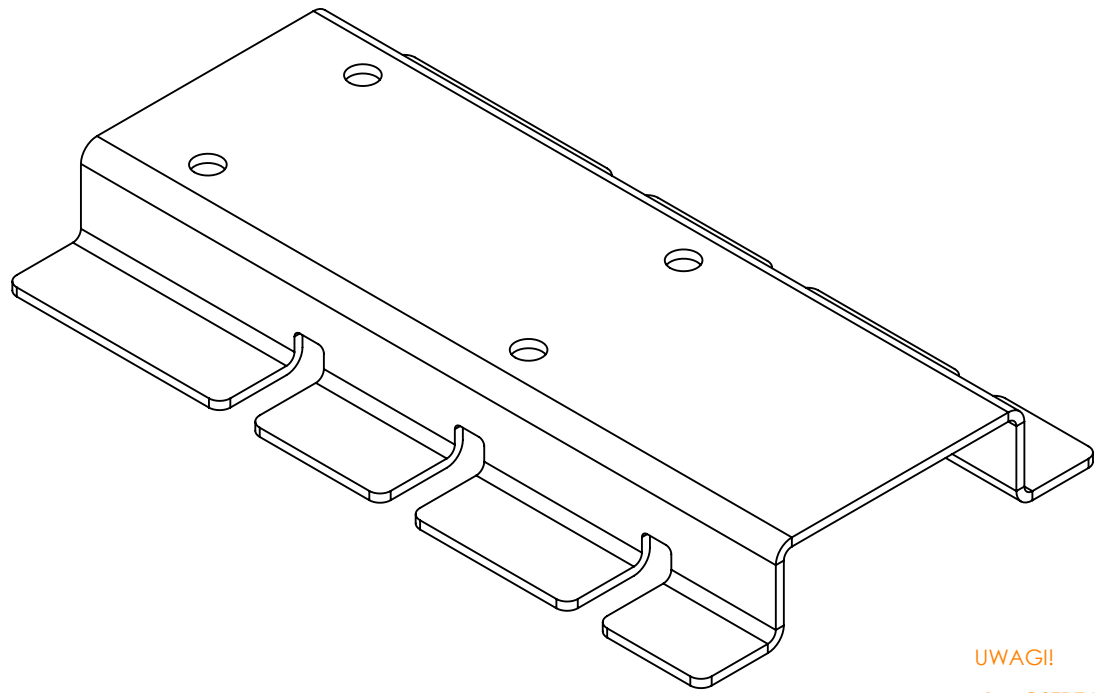
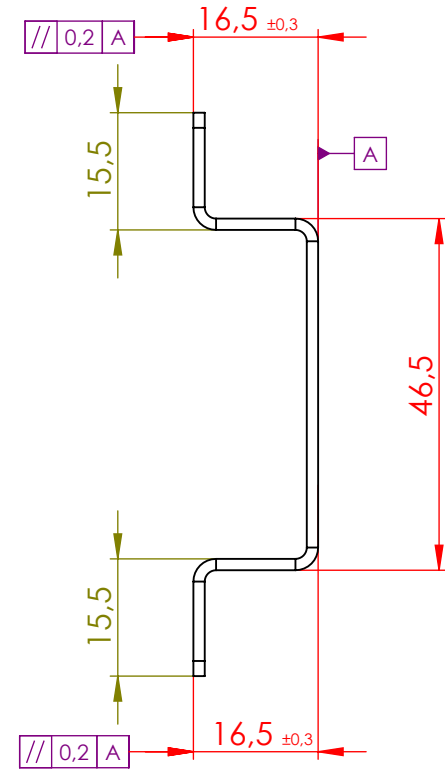
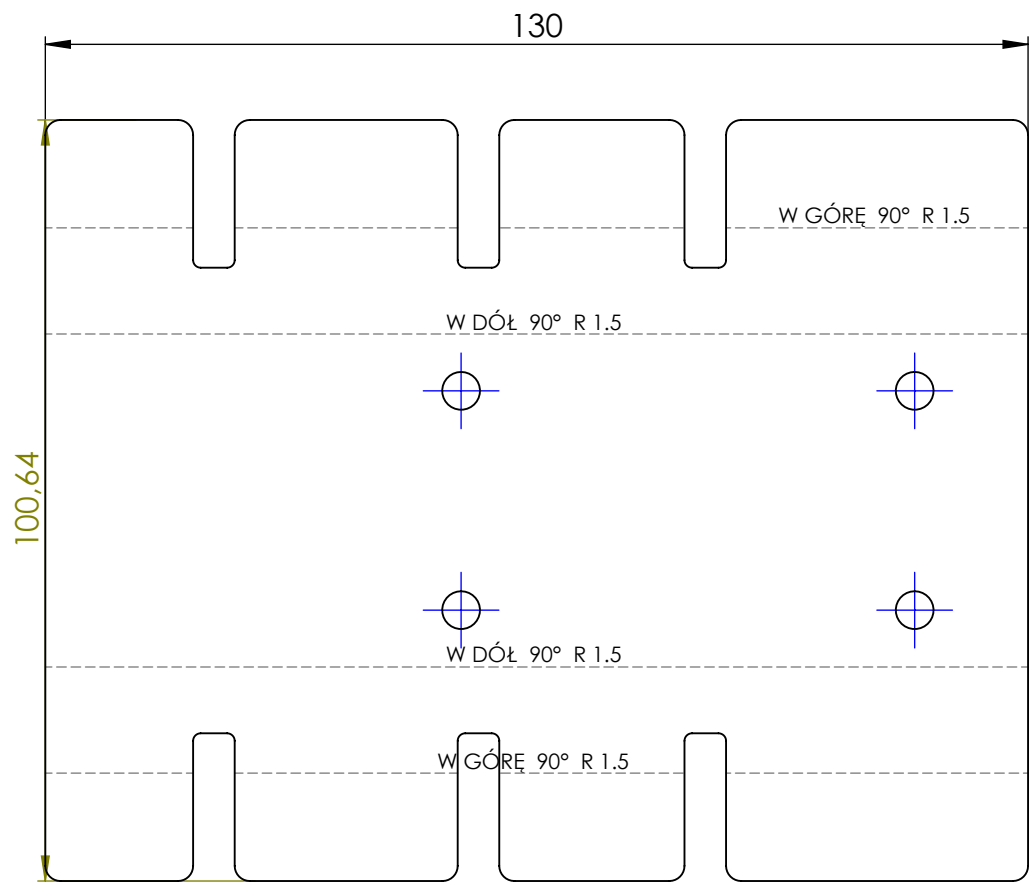
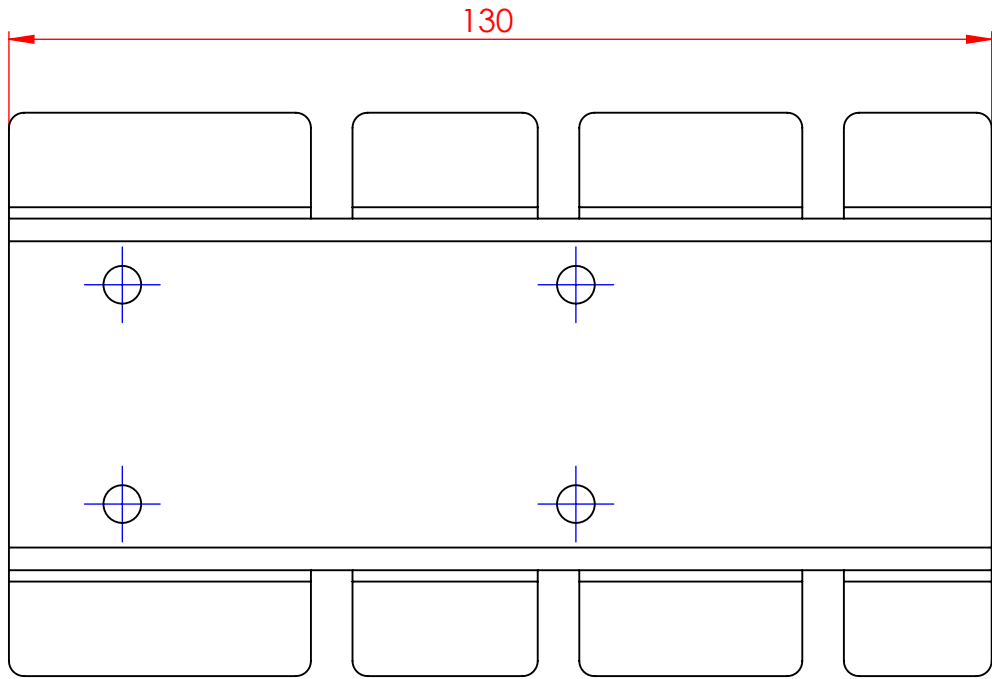




Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Blacha: #2mm		0.14	C G	1.4301	
Kreślił		Nazwa detalu:		Tolerancje	
Sprawdzał		WSPORNIK OBUDOWY PAROWNIKA		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Nr rys.		G-100-A10-P095		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Projekt:		100-ARCTAN		GIĘCIE BLACHY:	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		≤4mm THK = ±0.5mm	
Arkusz:		1/1		>4mm THK = ±0.7mm	
Skala:		1:1		Format:	
A3					

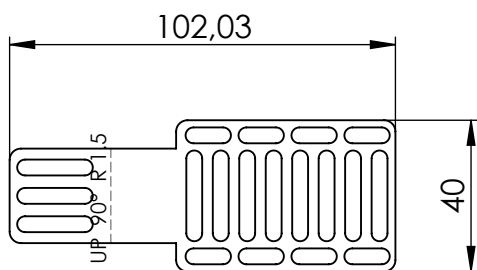
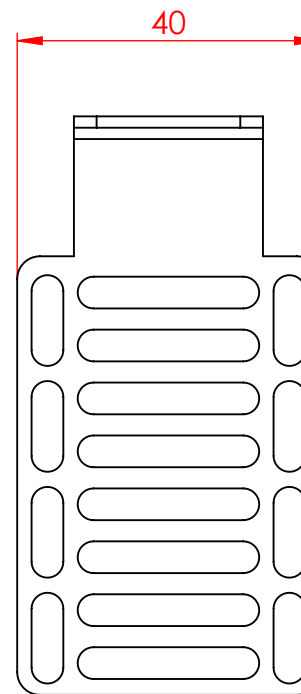
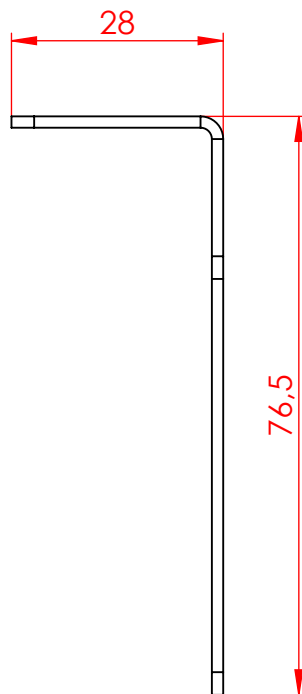
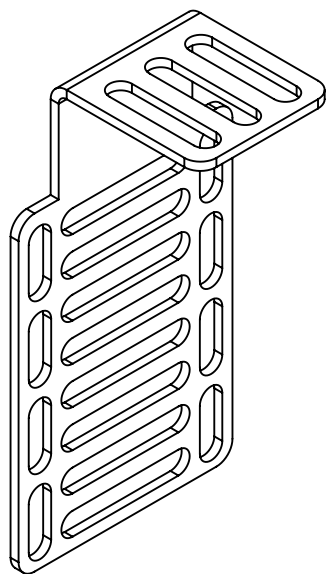
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!







UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

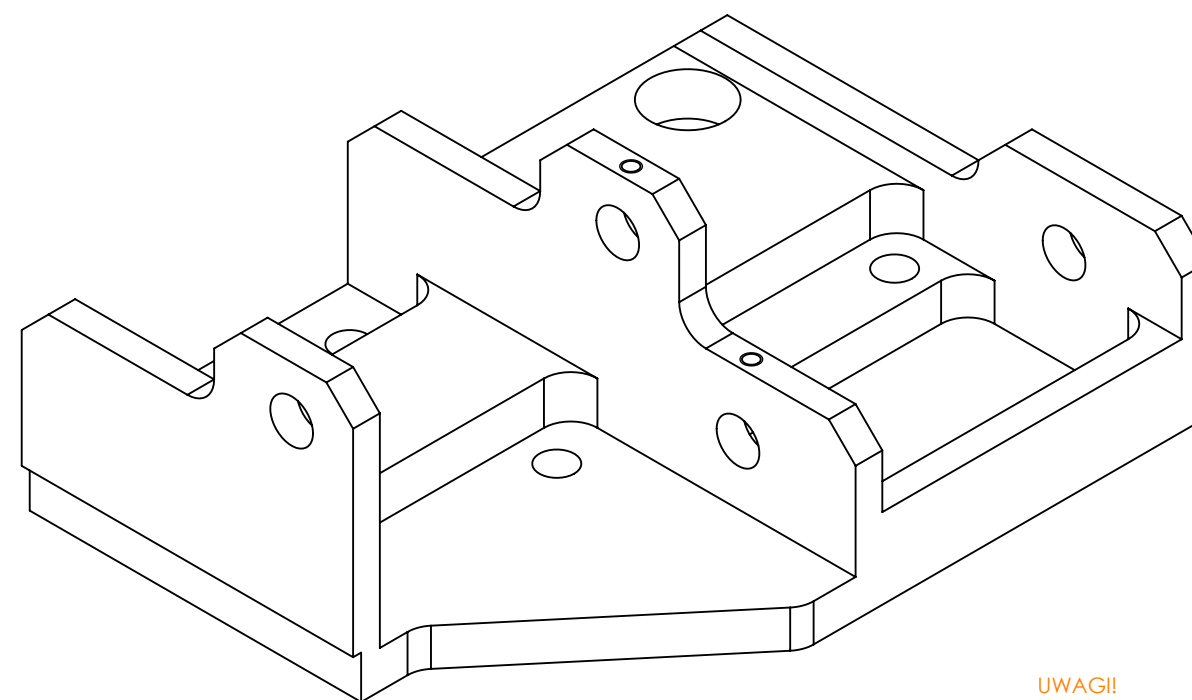
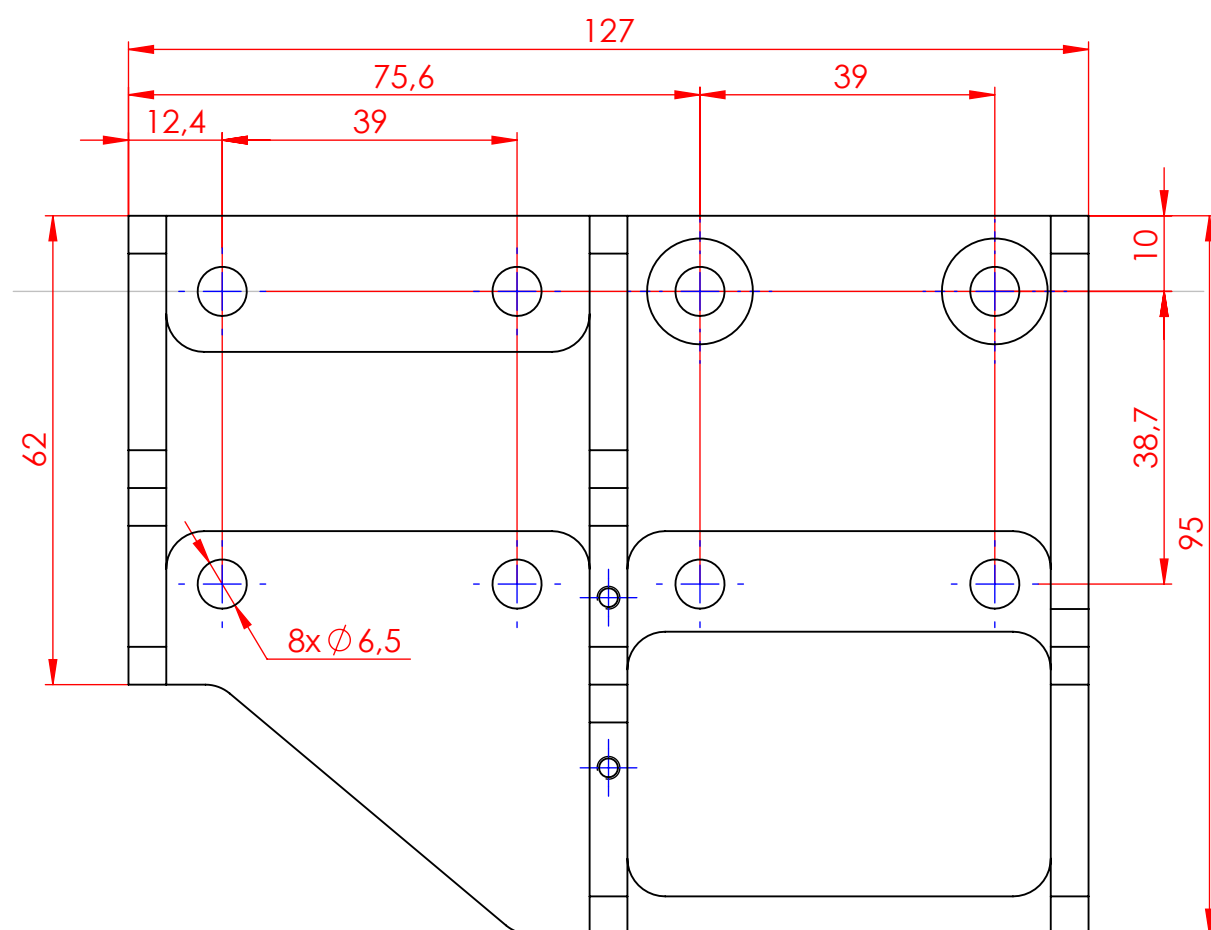
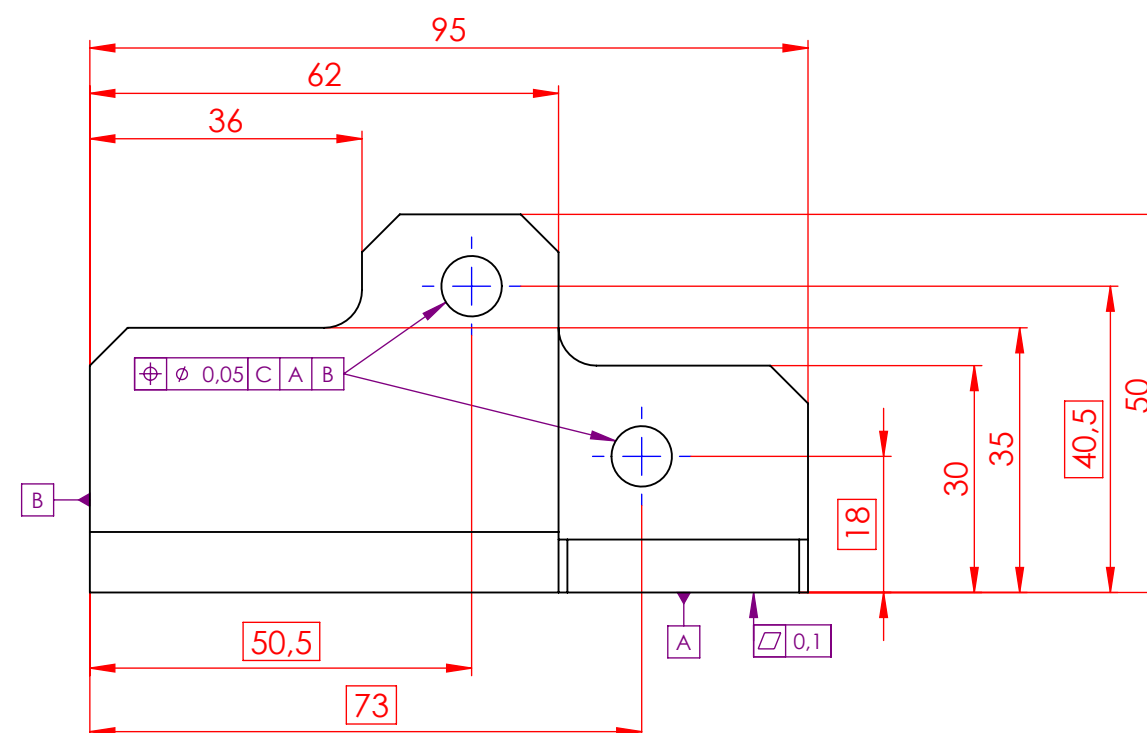
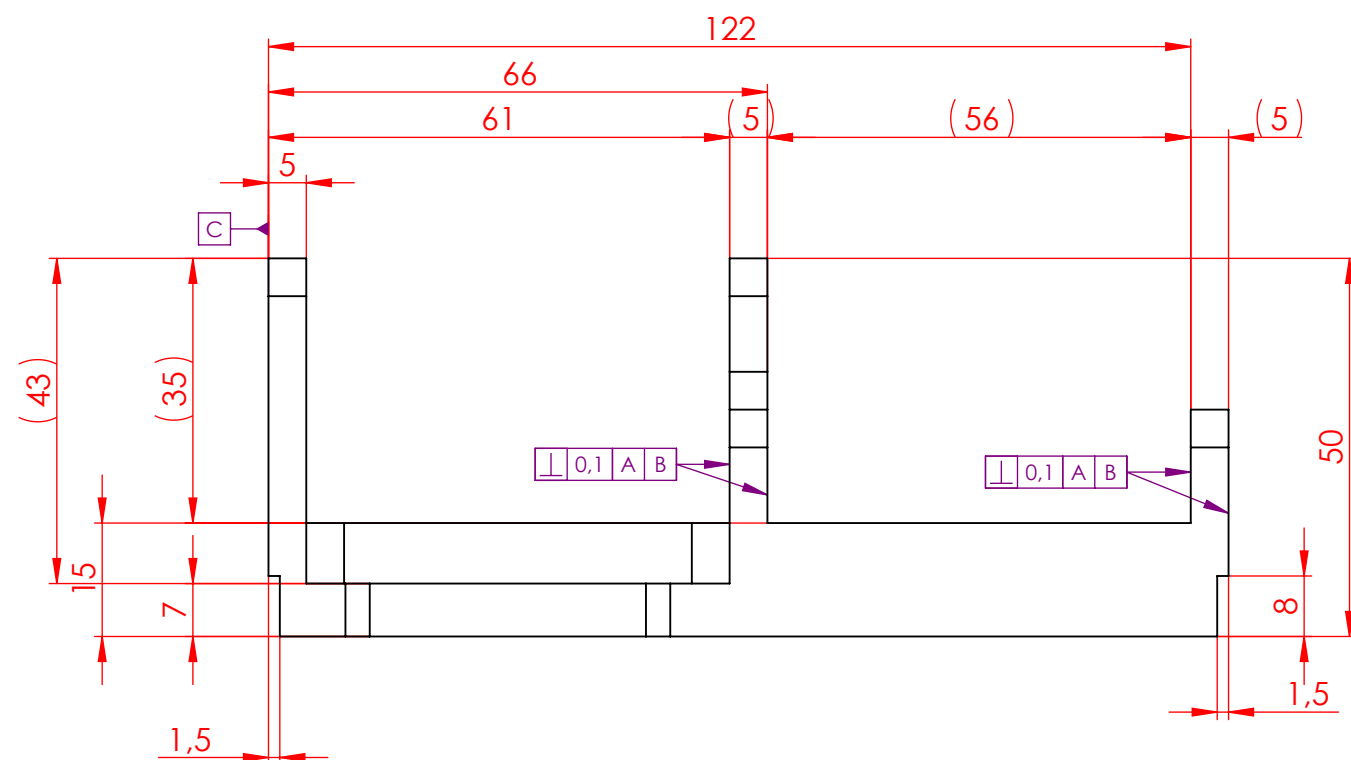
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.14	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
Blacha: #1.5mm			Nazwa detalu:		Tolerancje
			MOCOWANIE POZYCJI PAROWNIKÓW		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. G-100-A10-P097		
Kreślił					
Sprawdzał					
			www.robotics.co		
Retail Robotics			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:1
			Status: W EDYCJI	Rev.: 00	Format: A3
				Arkusz:	1/1



UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

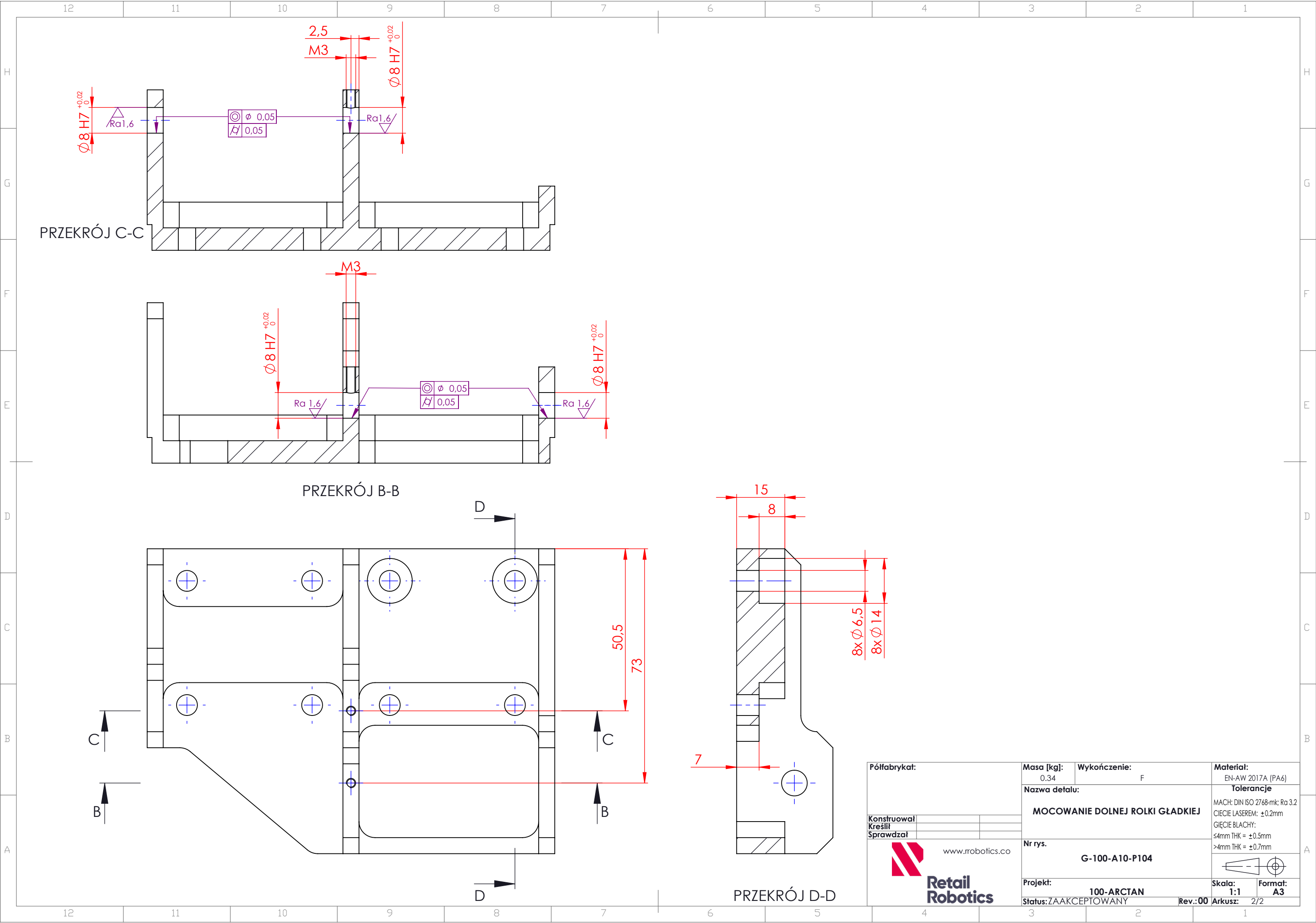
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Blacha: #1.5mm		0.02	C G	1.4301	
Nazwa detalu:		WSPORNIK KAMERY		Tolerancje	
Konstruował				MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		Nr rys.		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał				GIĘCIE BLACHY:	
 www.rrobotics.co Retail Robotics		G-100-A10-P101		≤4mm THK = ±0.5mm	
				>4mm THK = ±0.7mm	
					
Projekt:		100-ARCTAN		Skala:	Format:
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		1:1	A4
				Arkusz:	1/1



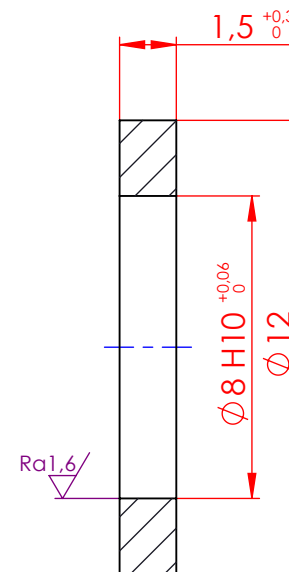
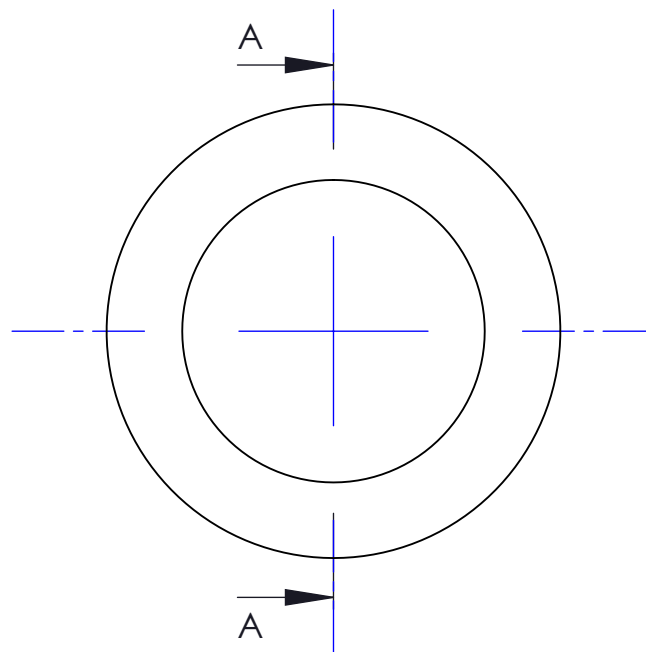
UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
2. NIEZWYMIAROWANE FAZY 5X45°
3. NIEZWYMIAROWANE PROMIENIE R5

Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.34	Wykończenie: F	Materiał: EN-AW 2017A (PA6)	
		Nazwa detalu:		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$ GIĘCIE BLACHY: $\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$ $> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$	
Konstruował Kreślił Sprawdzał		MOCOWANIE DOLNEJ ROLKI GŁADKIEJ			
		Nr rys.		G-100-A10-P104	
 www.rrobotics.co		Projekt:		Skala: 1:1	
Retail Robotics		100-ARCTAN		Format: A3	
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00 Arkuszy: 1/2	





Półfabrykat:	Masa [kg]: 0.34	Wykończenie: F	Materiał: EN-AW 2017A (PA6)	
	Nazwa detalu: MOCOWANIE DOLNEJ ROLKI GŁADKIEJ		Tolerancje: MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIĘCIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$ GIĘCIE BLACHY: $\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$ $> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nr rys. G-100-A10-P104		Skala: 1:1	
Projekt: 100-ARCTAN		Format: A3		
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Arkusz: 2/2



PRZEKRÓJ A-A

UWAGI!

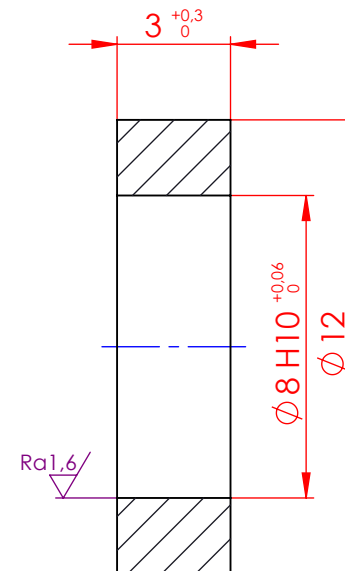
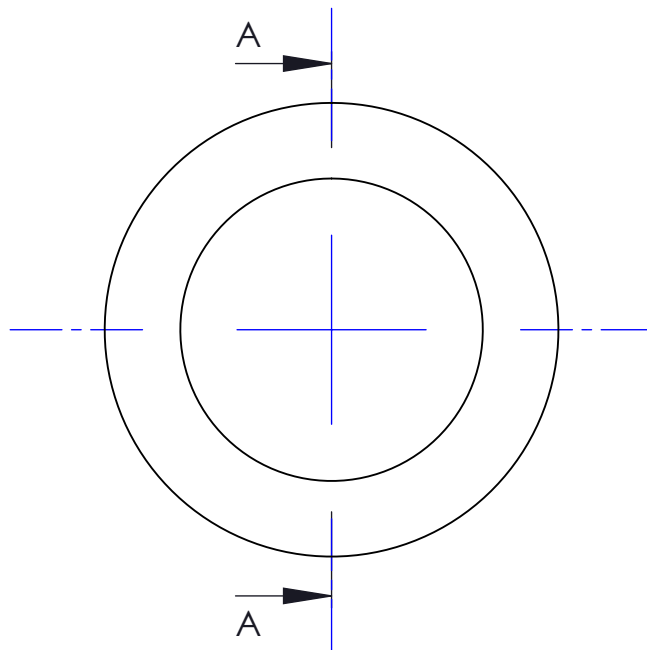
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301		
Blacha: #1.5mm			<div>Nazwa detalu:</div> <div>PODKŁADKA DYSTANSUJĄCA 1</div> <div>Nr rys.</div> <div>G-100-A10-P105</div> <div>Projekt:</div> <div>100-ARCTAN</div> <div>Status: ZAAKCEPTOWANY</div>				
Konstruował						Tolerancje	
Kreślił						MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Sprawdzał						CIECIE LASERem: ±0.2mm	
						GIECIE BLACHY:	
<div><div>www.rrobotics.co</div><div>Retail Robotics</div></div>			≤4mm THK = ±0.5mm				
			>4mm THK = ±0.7mm				
							
			Skala: 5:1	Format: A4			
			Rev.: 00	Arkusz: 1/1			



www.rrobotics.co



**Retail
Robotics**

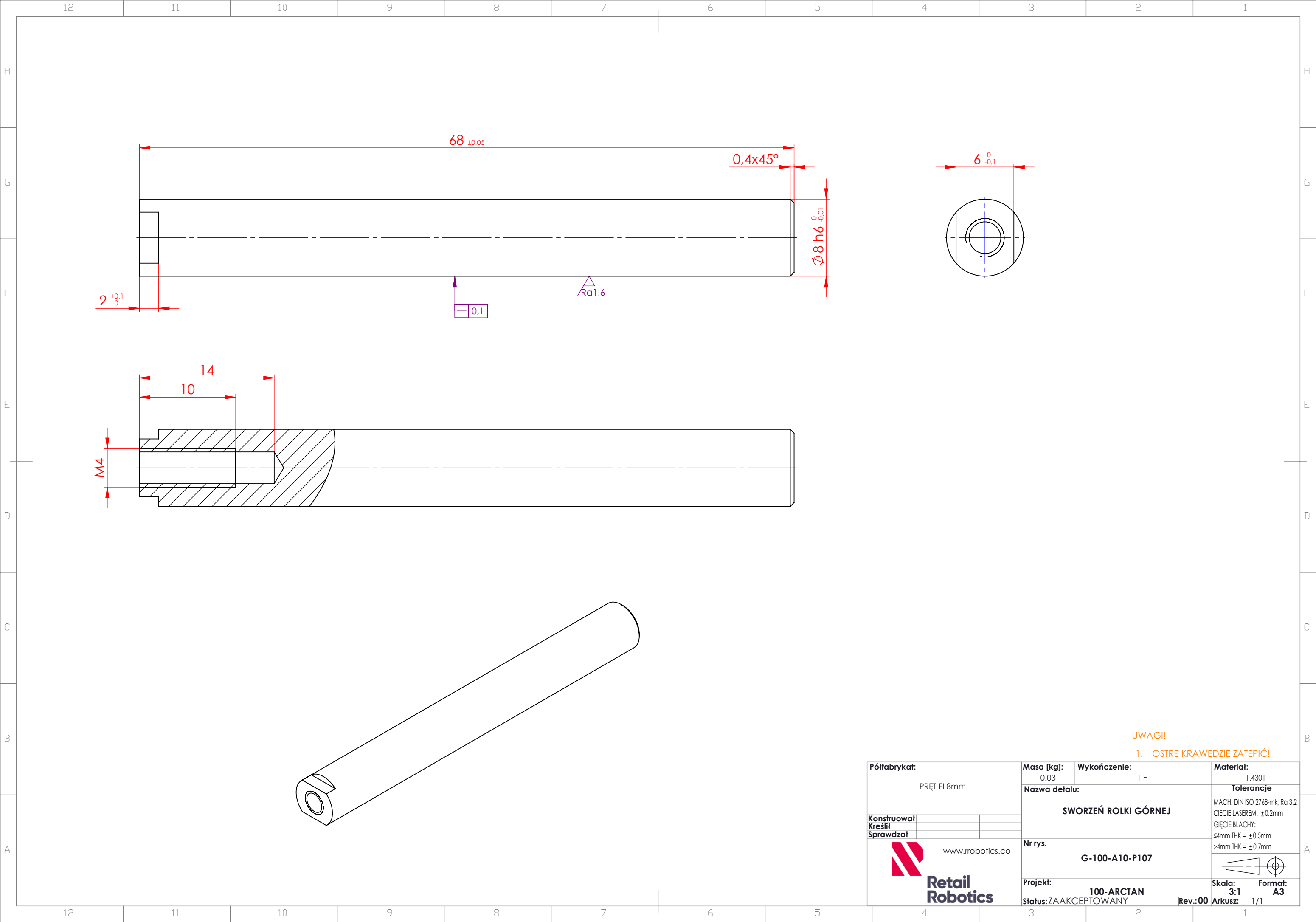


PRZĘKRÓJ A-A

UWAGI!

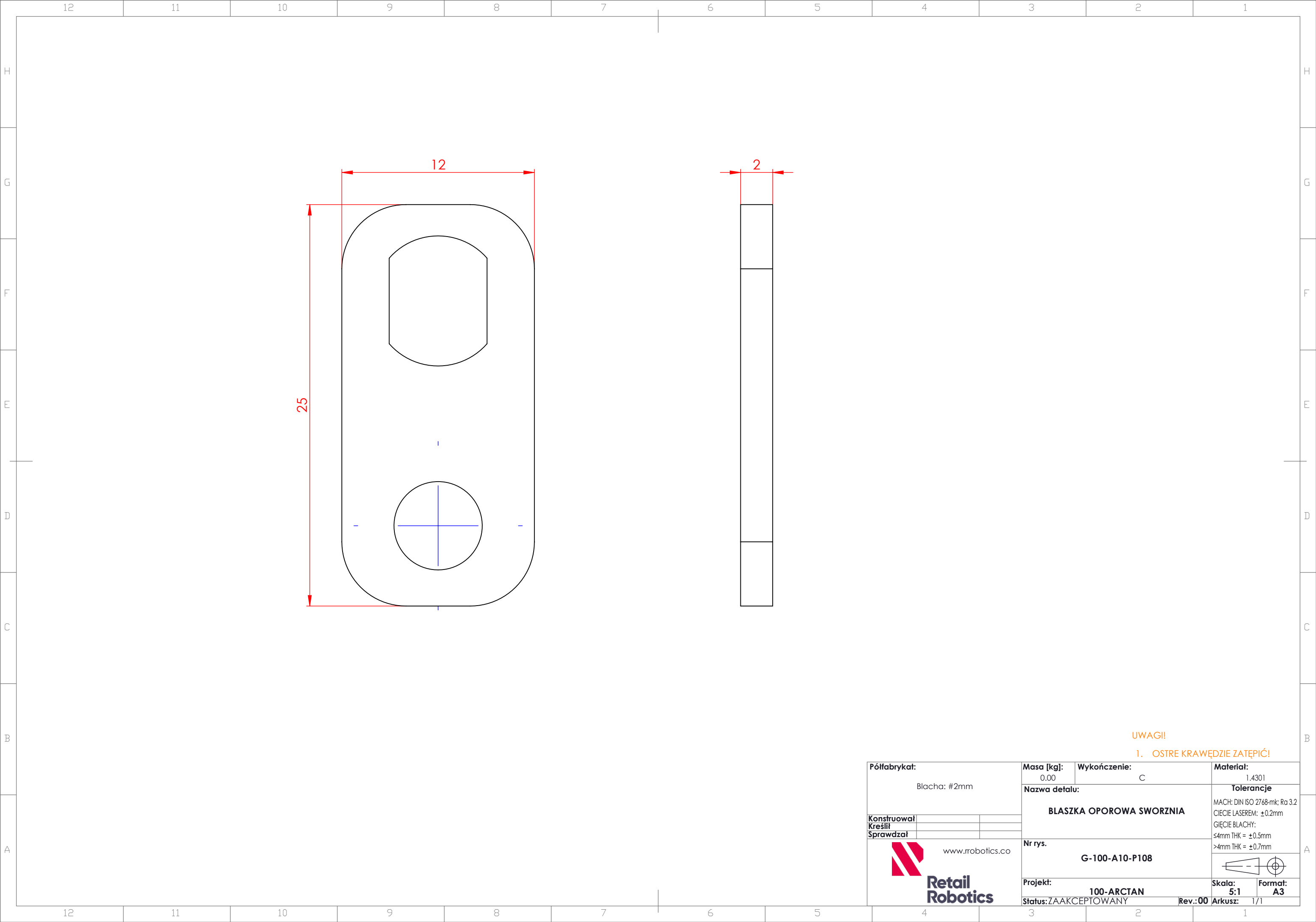
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

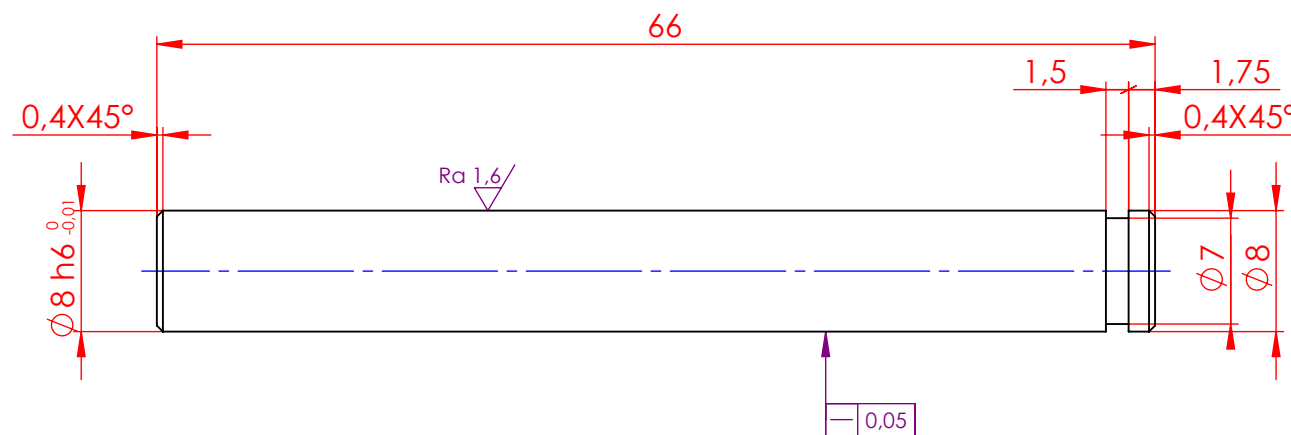
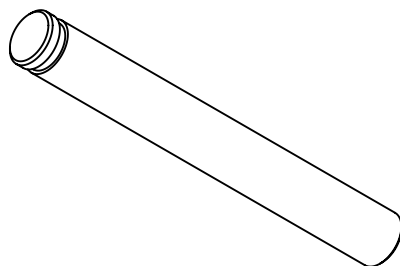
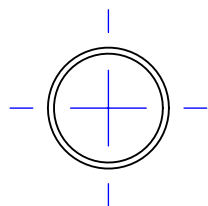
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301
Blacha: #3mm			<div>Nazwa detalu:</div> <div>PODKŁADKA DYSTANSUJĄCA 2</div> <div>Nr rys.</div> <div>G-100-A10-P106</div> <div>Projekt:</div> <div>100-ARCTAN</div> <div>Status: ZAAKCEPTOWANY</div>		
<div>Konstruował</div>					
<div>Kreślił</div>					
<div>Sprawdzał</div>					
<div></div> <div>www.rrobotics.co</div> <div><div>Retail Robotics</div></div>			<div>Tolerancje</div> <div>MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2</div> <div>CIECIE LASEREM: ±0.2mm</div> <div>GIECIE BLACHY:</div> <div>≤4mm THK = ±0.5mm</div> <div>>4mm THK = ±0.7mm</div> <div></div> <div><div>Skala:</div><div>5:1</div></div> <div><div>Format:</div><div>A4</div></div>		



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!



Półfabrykat: PRET FI 8mm	Masa [kg]: 0.03	Wykończenie: T F	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: SWORZEŃ ROLKI GÓRNEJ		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał			Nr rys. G-100-A10-P107	
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		100-ARCTAN Rev.: 00		Skala: 3:1 Format: A3
		Arkusz: 1/1		



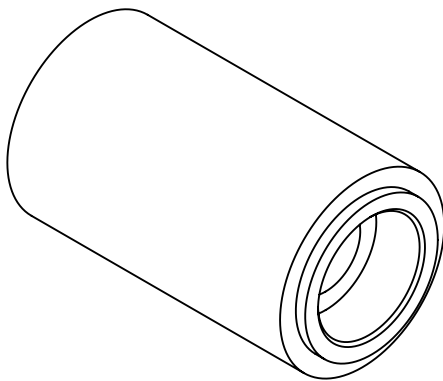
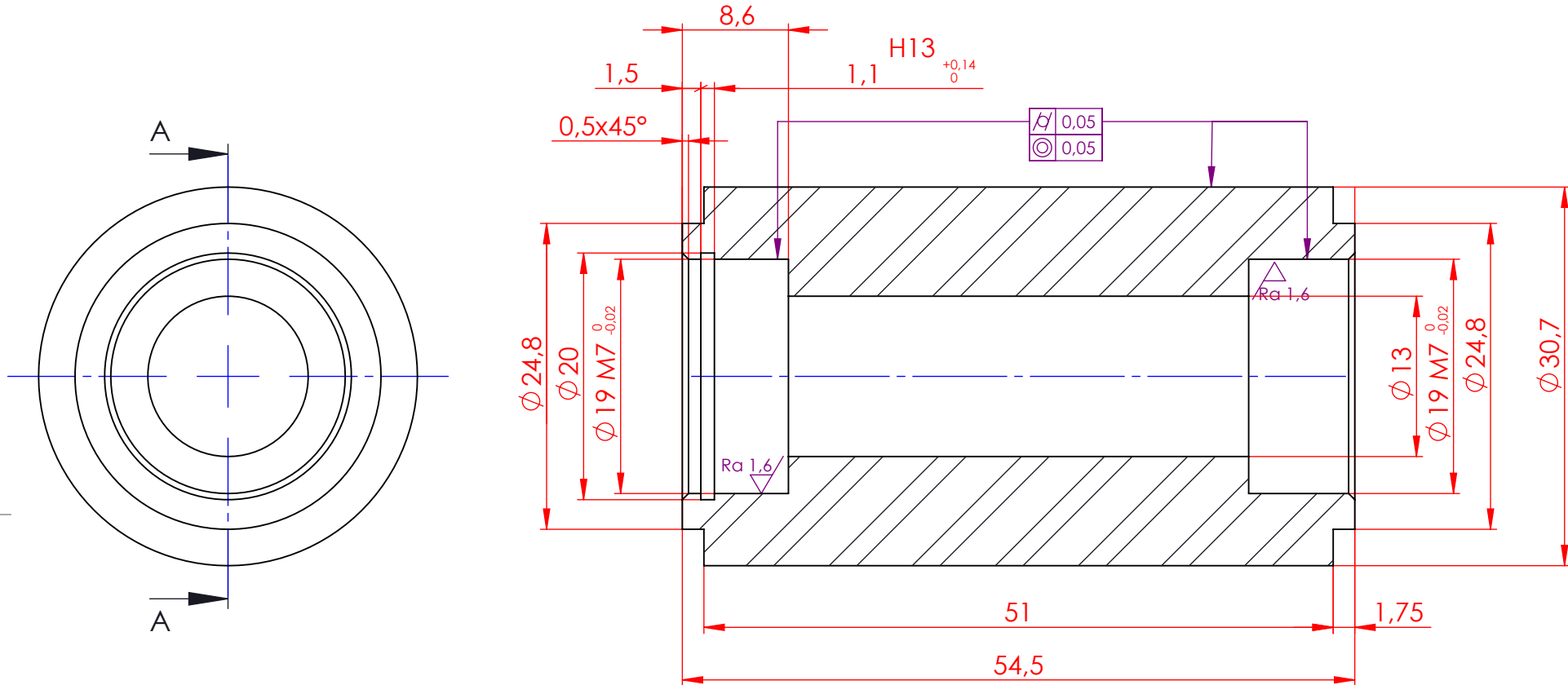


UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!



Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.03	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301	
PRĘT FI 8mm			Nazwa detalu: SWORZEŃ ROLKI DOLNEJ			Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. G-100-A10-P109			
Kreślił						
Sprawdzał						
 www.rrobotics.co			Projekt: 100-ARCTAN			Skala: 2:1
Retail Robotics			Status: ZA AKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1

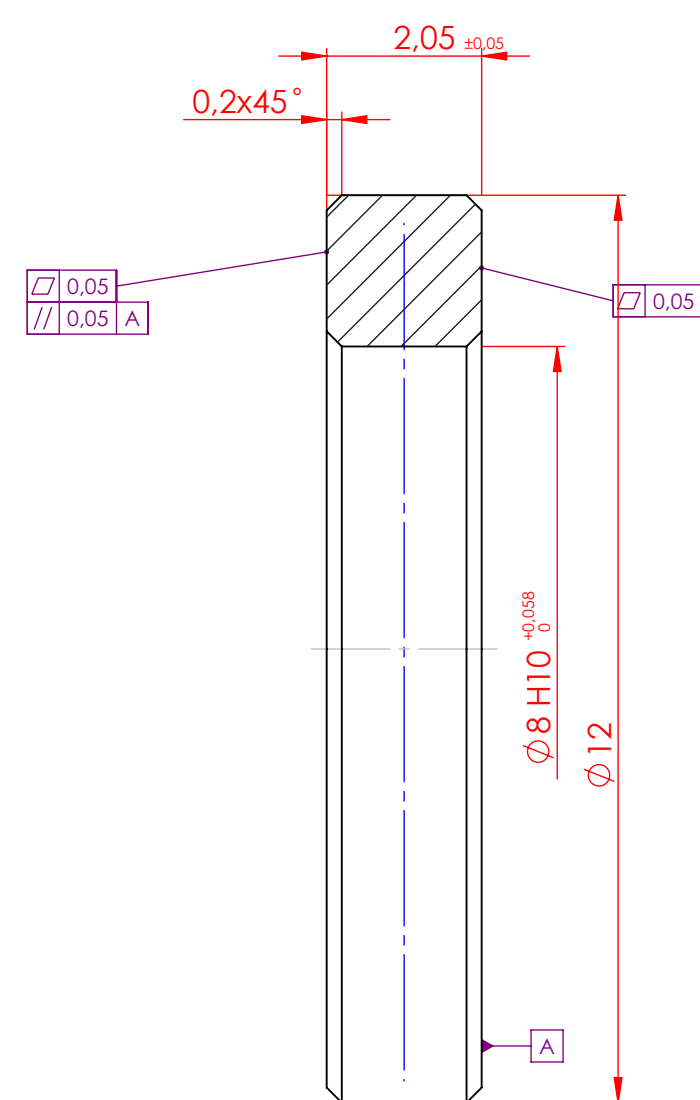
PRZEKRÓJ A-A





UWAGI!



1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

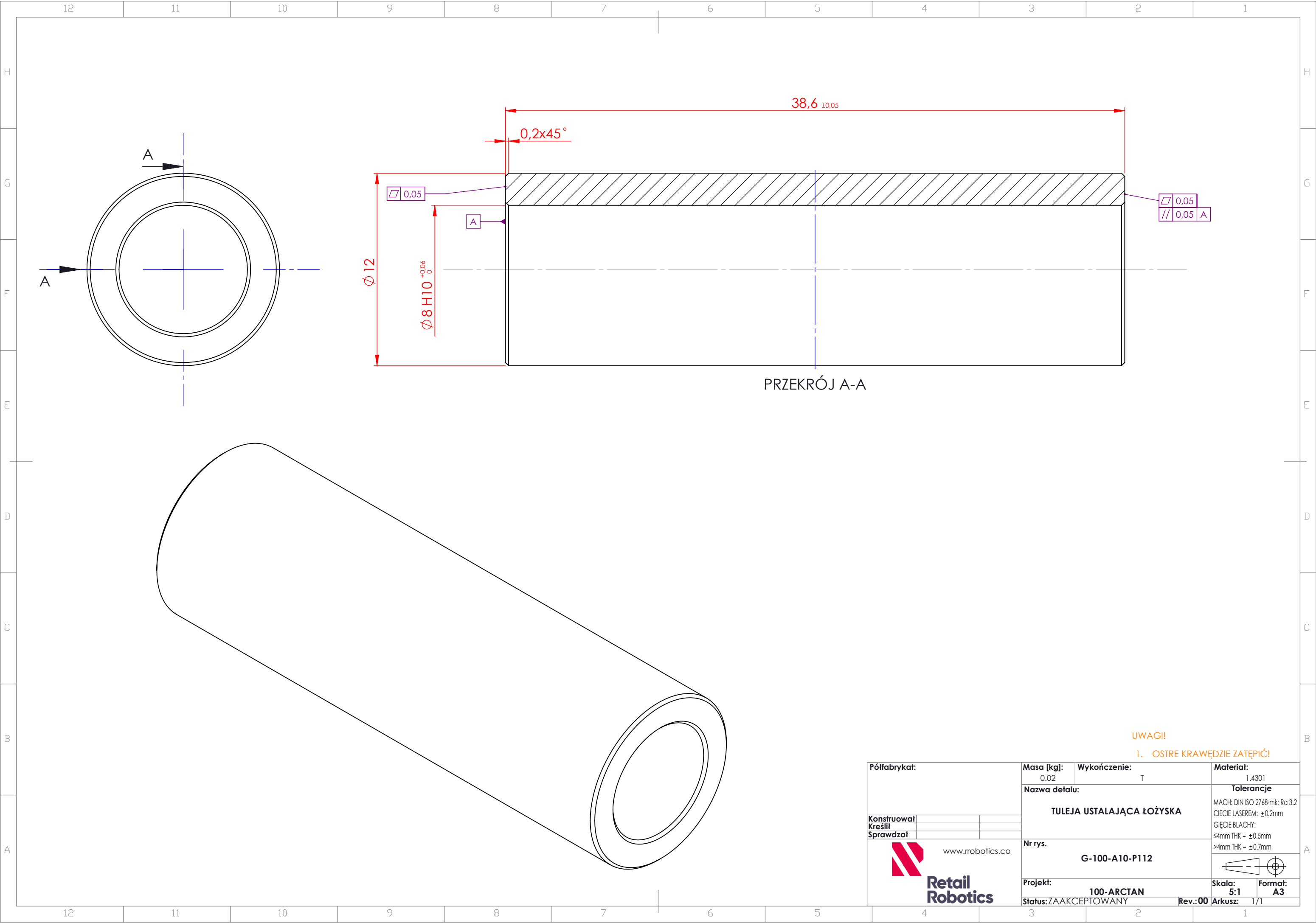
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.08	Wykończenie: T	Materiał: EN-AW 2017A (PA6)
<div>Konstruował</div> <div>Kreślił</div> <div>Sprawdzał</div> <div><div>www.robotics.co</div><div>Retail Robotics</div></div>			Nazwa detalu: ROLKA BIERNA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Nr rys.			G-100-A10-P110		
Projekt:			100-ARCTAN		Skala: 2:1
Status:ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00		Arkusz: 1/1
					Format: A4



Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301		
<div>  www.rrobotics.co </div>			Nazwa detalu: TULEJA DYSTANSOWA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$ GIECIE BLACHY: $\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$ $> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$		
					Nr rys. G-100-A10-P111		
					Projekt: 100-ARCTAN		
Konstruował			Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		
Kreślił					Arkuszy: 1/1		
Sprawdzał							

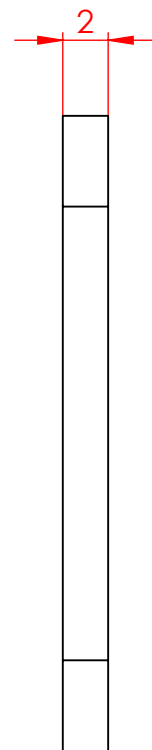
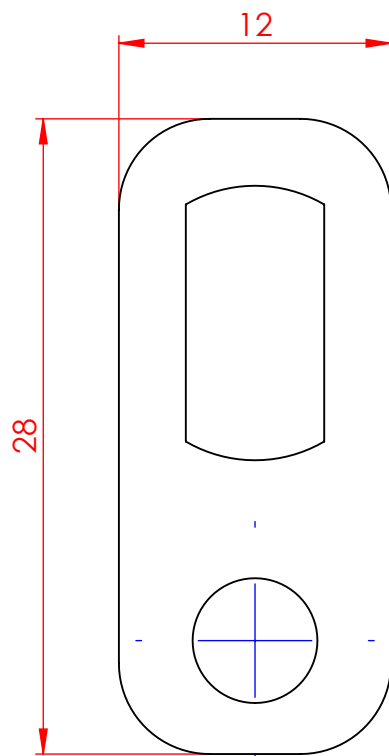
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301			
<div>www.rrobotics.co</div> <div>Retail Robotics</div>			Nazwa detalu: TULEJA DYSTANSOWA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm			
					Nr rys. G-100-A10-P111			
							Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 10:1
							Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00
Konstruował			Arkuszy: 1/1					
Kreślił								
Sprawdzał								



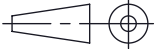

UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

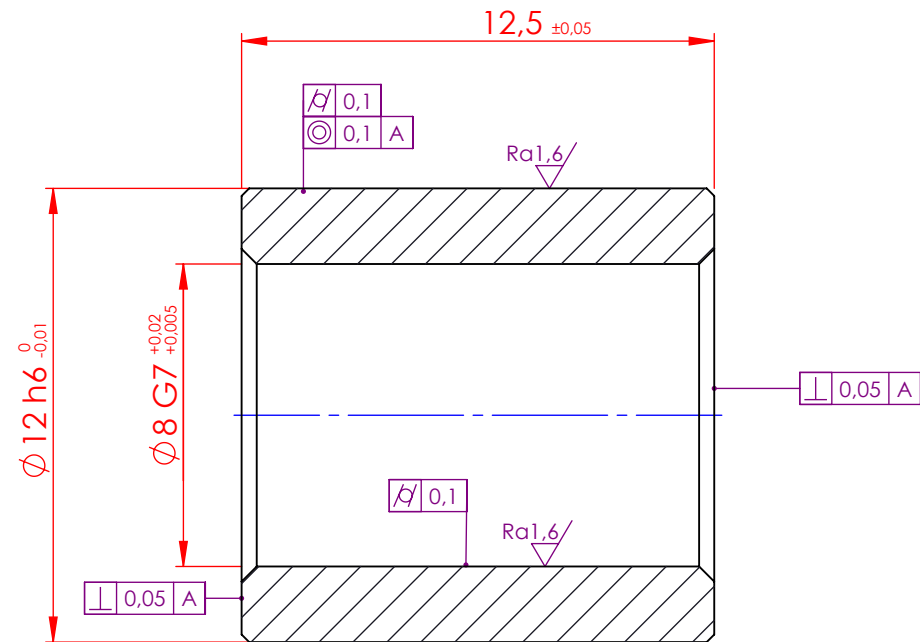
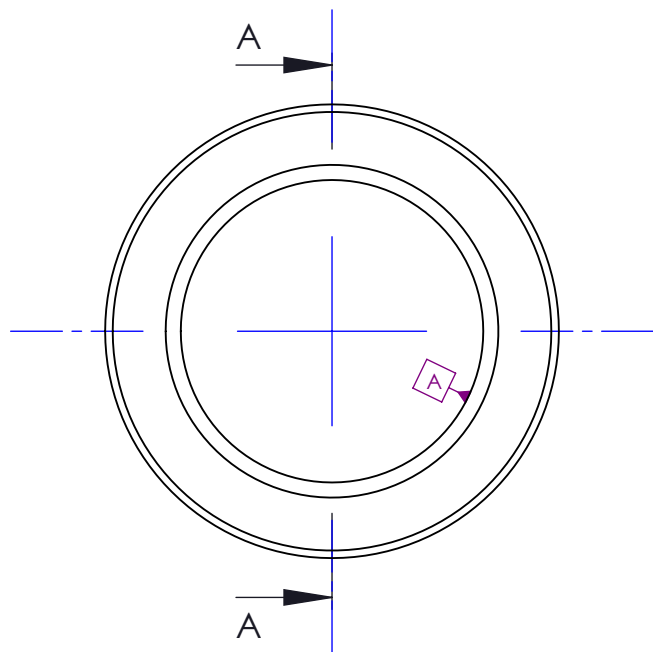
Półfabrykat:	Masa [kg]: 0.02	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: TULEJA USTALAJĄCA ŁOŻYSKA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
	Nr rys. G-100-A10-P112		Skala: 5:1	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Projekt: 100-ARCTAN		Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00
www.robotics.co		Format: A3		Arkusz: 1/1



UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301	
Blacha: #2mm			<div>Nazwa detalu:</div> <div>BLASZKA OPOROWA OSI</div> <div>Tolerancje</div> <div>MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2</div> <div>CIECIE LASEREM: ±0.2mm</div> <div>GIECIE BLACHY:</div> <div>≤4mm THK = ±0.5mm</div> <div>>4mm THK = ±0.7mm</div> <div></div>			
Konstruował						
Kreślił						
Sprawdzał						
<div><div>www.rrobotics.co</div><div>Retail Robotics</div></div>			Nr rys. G-100-A10-P113			
Projekt:			100-ARCTAN		Skala: 3:1	Format: A4
Status:ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00		Arkusz: 1/1	



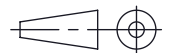
PRZEKRÓJ A-A

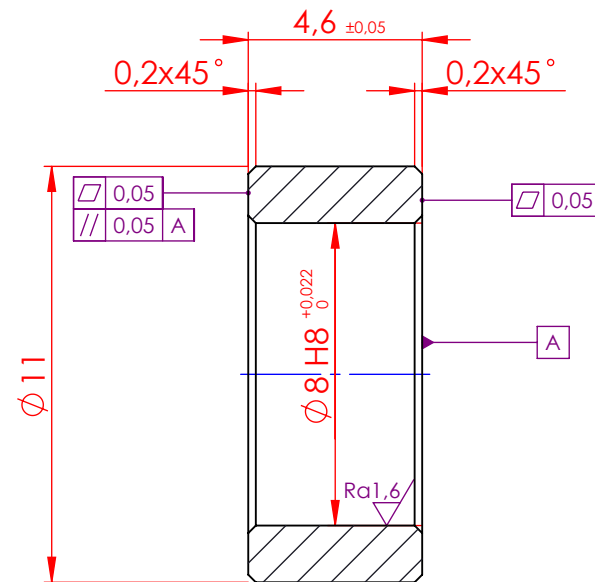
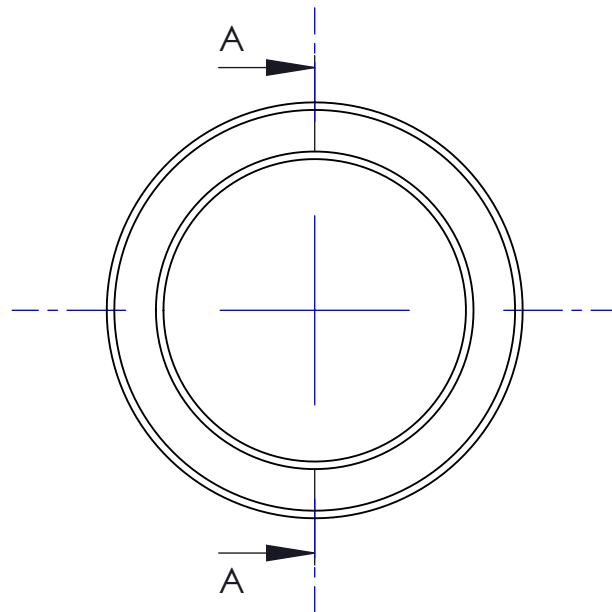
UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.01	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301
Nazwa detalu:			Tolerancje		
Konstruował Kreślił Sprawdzał			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2		
			CIECIE LASEREM: ±0.2mm		
			GŁĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
Nr rys.			G-100-A10-P114		
Projekt:			Skala: 5:1		
100-ARCTAN			Format: A4		
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00 Arkusz: 1/1		

Tolerancje
 MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2
 CIECIE LASEREM: ±0.2mm
 GIECIE BLACHY:
 ≤4mm THK = ±0.5mm
 >4mm THK = ±0.7mm





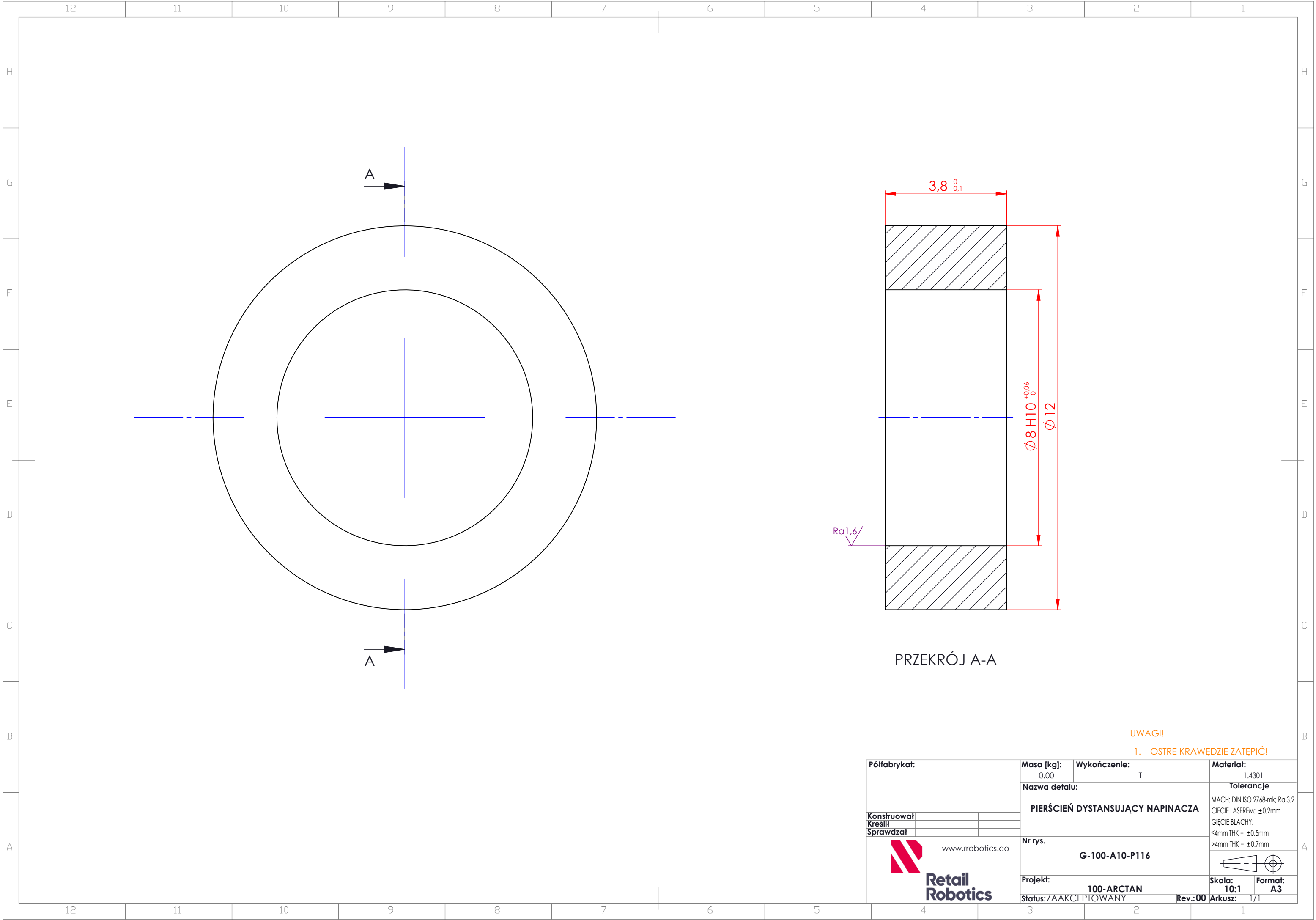


PRZEKRÓJ A-A

UWAGI!


1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

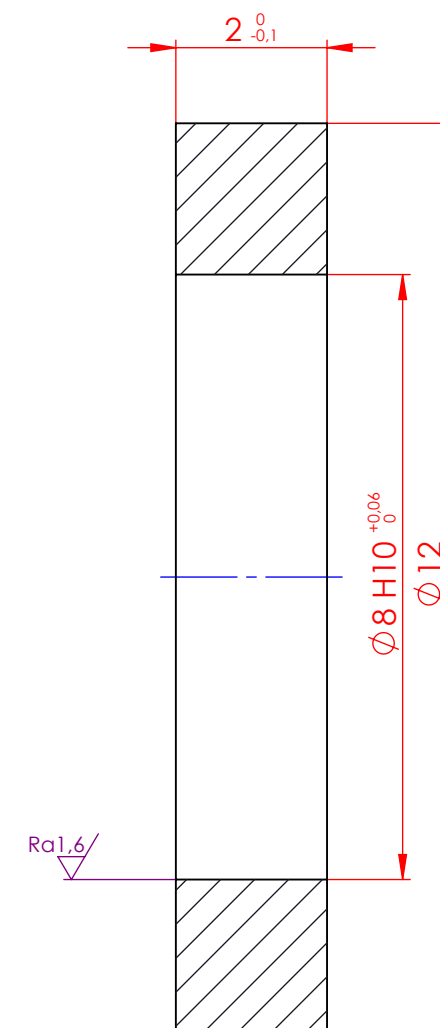
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301
			Nazwa detalu: TULEJA DYSTANSOWA		
Konstruował			Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm 		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co			Nr rys. G-100-A10-P115		
			Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 5:1	Format: A4
			Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00	Arkusz: 1/1



PRZEKRÓJ A-A



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

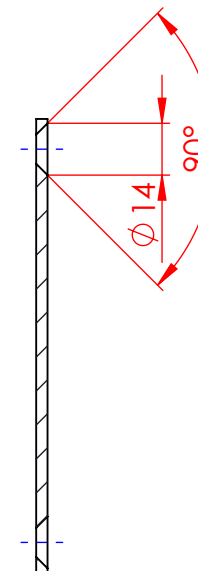
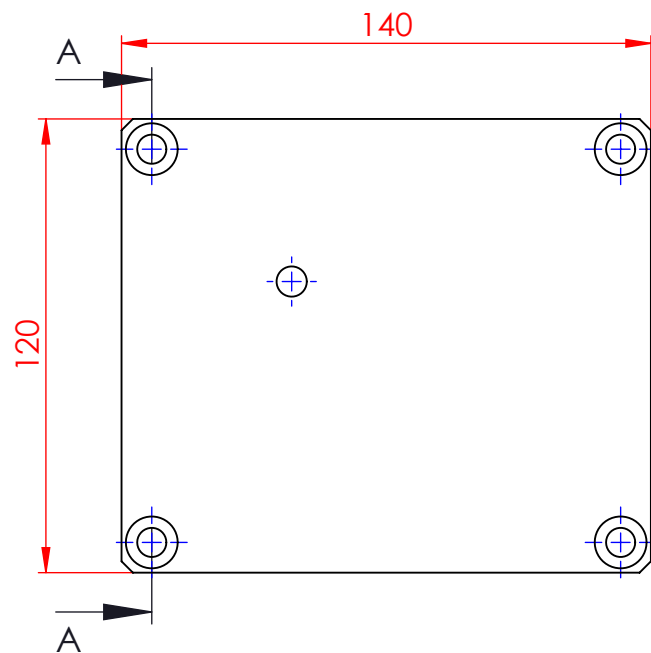
Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301	
		Nazwa detalu: PIERŚCIEŃ DYSTANSUJĄCY NAPINACZA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Nr rys. G-100-A10-P116			
Kreślił					
Sprawdził		Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 10:1	Format: A3
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1



UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!


Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301
			Nazwa detalu: PIERŚCIEN DYSTANSUJĄCY NAPINACZA		
Konstruował			Nr rys. G-100-A10-P117		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co			Projekt: 100-ARCTAN		
					
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00	Arkusze: 1/1	Skala: 10:1 Format: A3

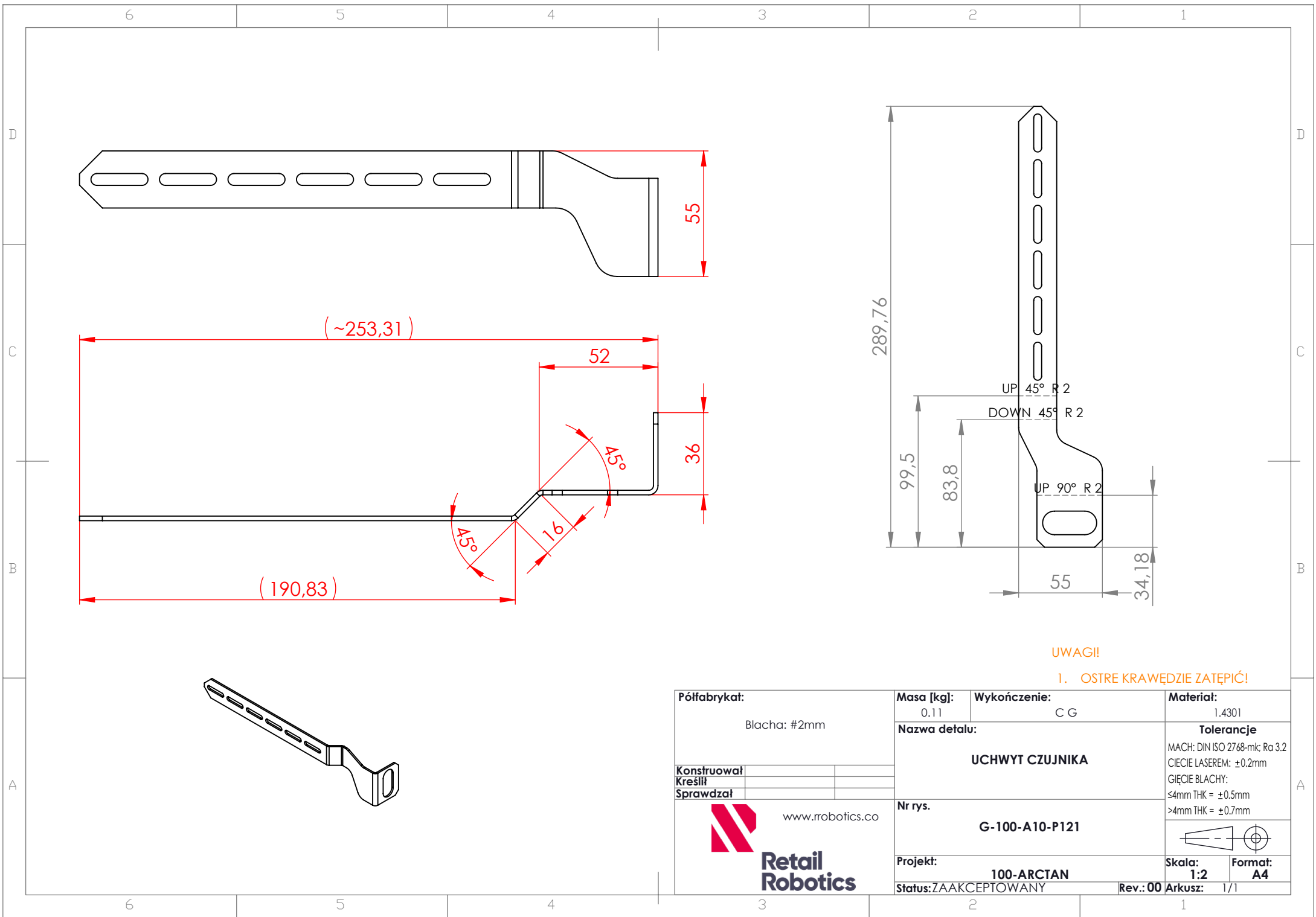


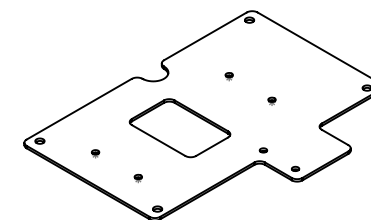
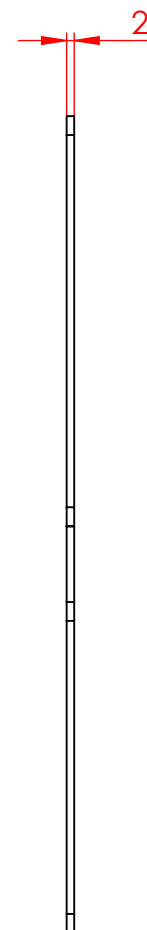
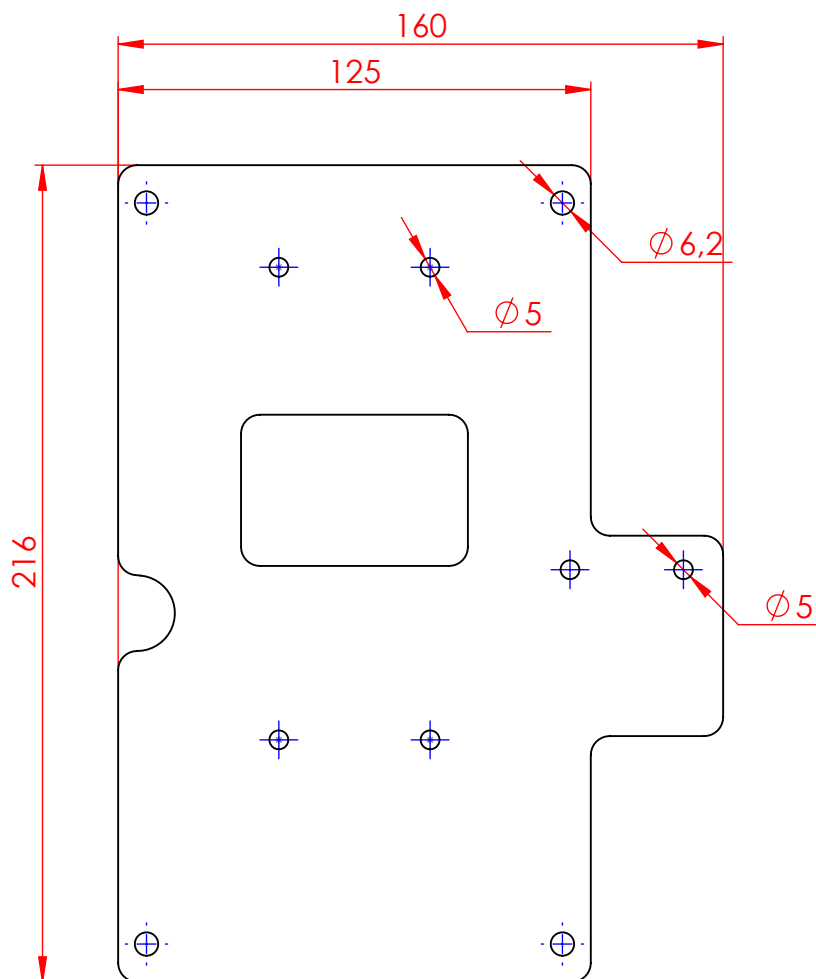
PRZEKRÓJ A-A

UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!


Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Blacha: #3mm		0.38	C F	1.4301	
Nazwa detalu:		WSPORNIK ODBOJNIKA PRZECIWWAGI		Tolerancje	
Konstruował				MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		Nr rys.		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał				GIĘCIE BLACHY:	
 www.rrobotics.co		G-100-A10-P118		≤4mm THK = ±0.5mm	
				>4mm THK = ±0.7mm	
Projekt:		100-ARCTAN		Skala:	Format:
Status: ZA AKCEPTOWANY		Rev.: 00		1:2	A4
				Arkusz:	1/1

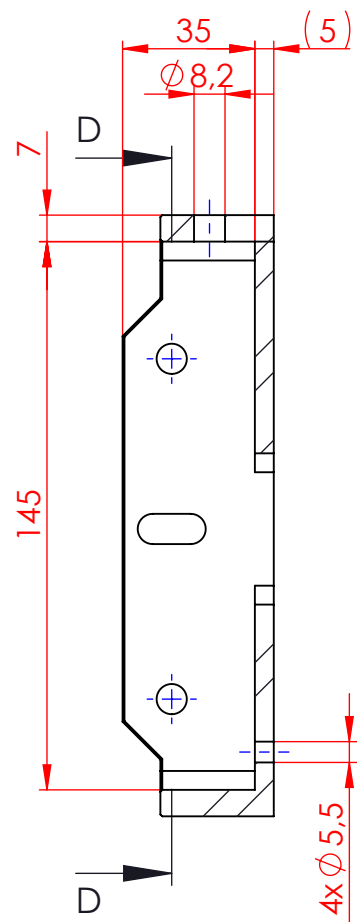




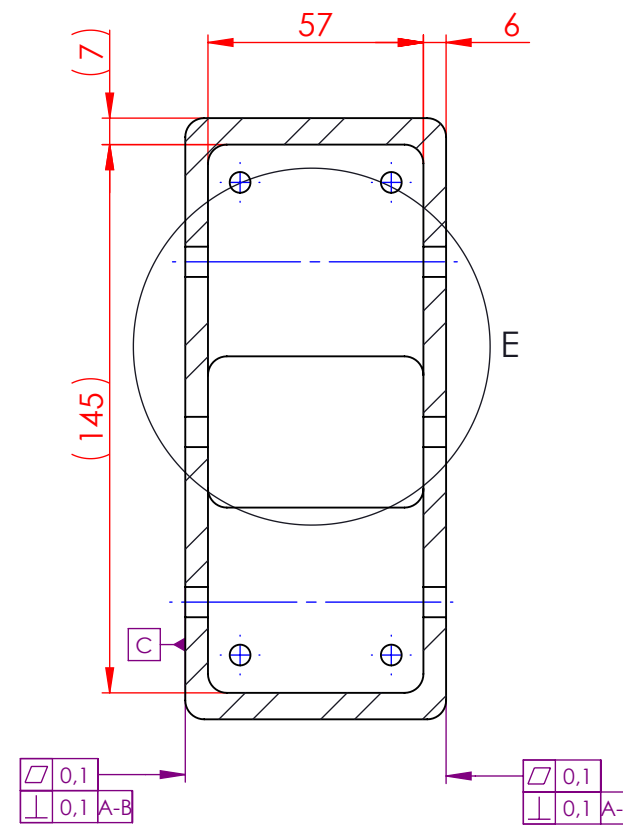
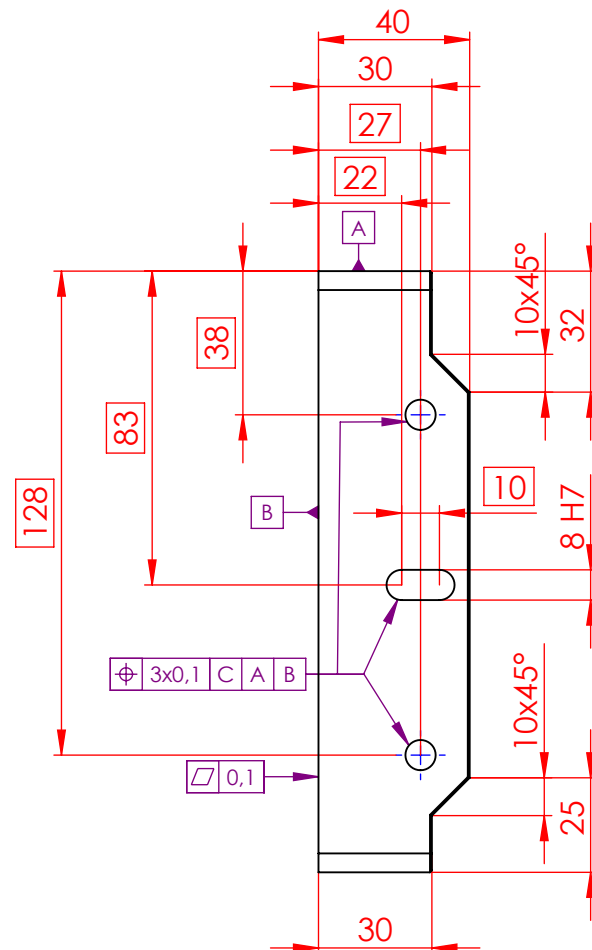
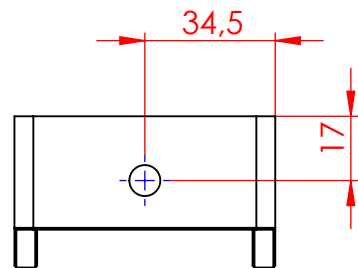
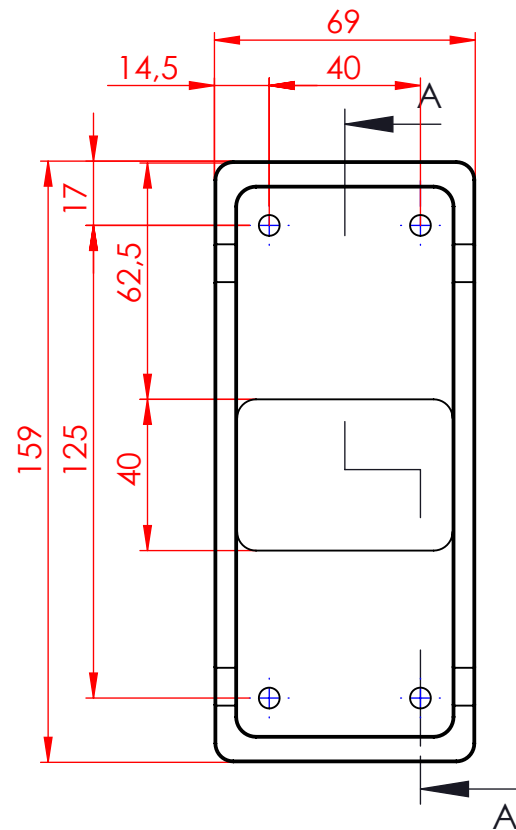
UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

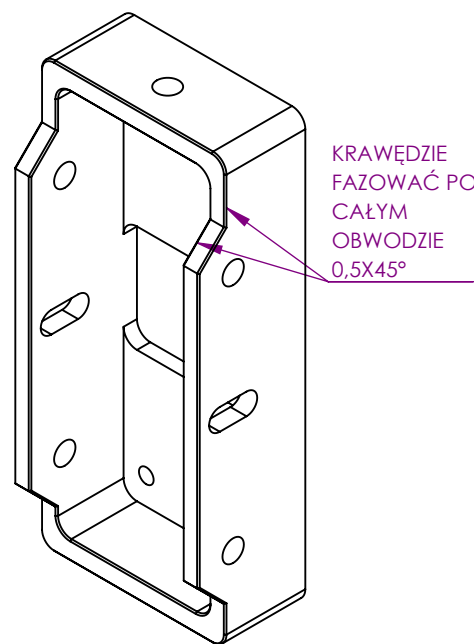
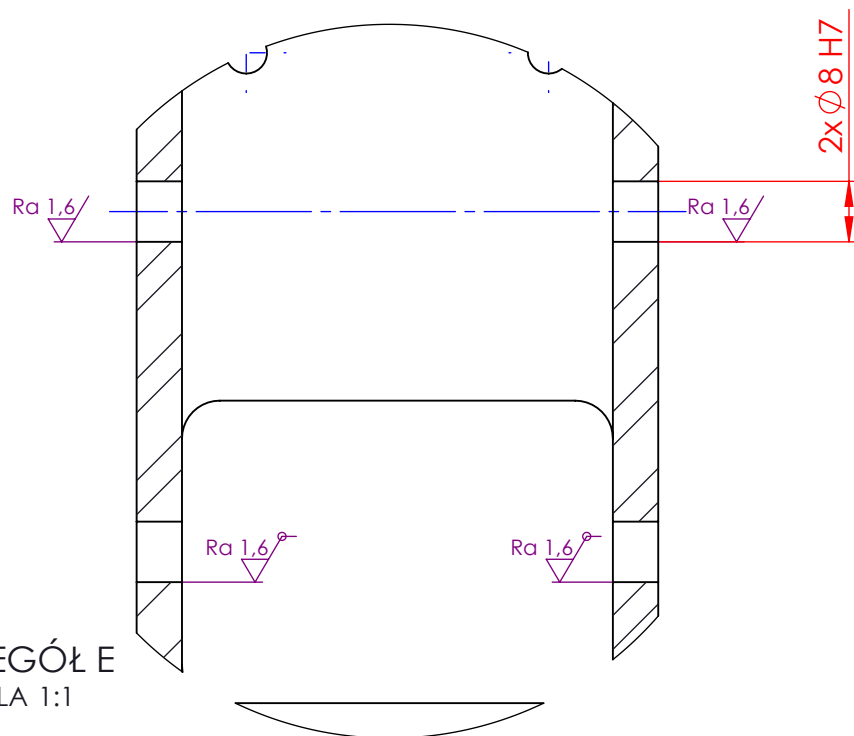
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Blacha: #2mm		0.40	C	1.4301	
Nazwa detalu:		BLACHA MOCUJĄCA NAPINACZ		Tolerancje	
Konstruował				MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		Nr rys.		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał				GIECIE BLACHY:	
 www.rrobotics.co		G-100-A10-P122		≤4mm THK = ±0.5mm	
				>4mm THK = ±0.7mm	
Projekt:		100-ARCTAN		Skala:	Format:
Status: ZA AKCEPTOWANY		Rev.: 00		1:2	A4
Arkusz:		1/1			



PRZEKRÓJ A-A



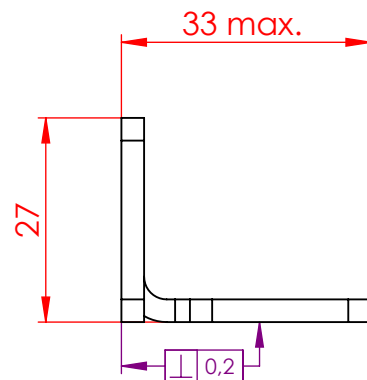
PRZEKRÓJ D-D



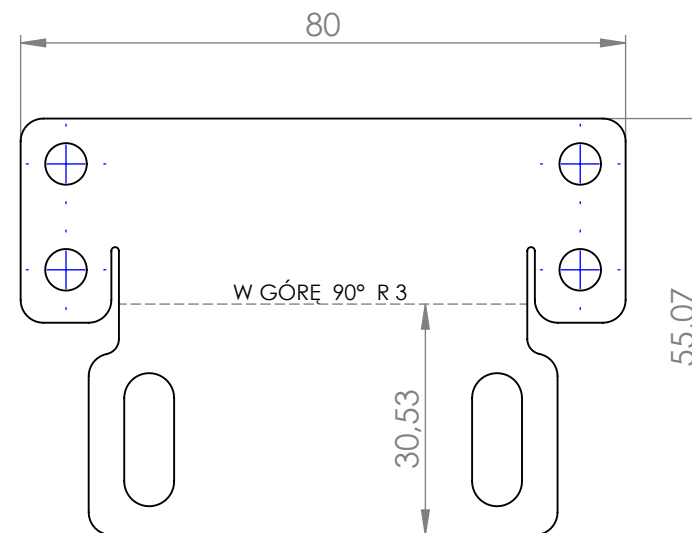
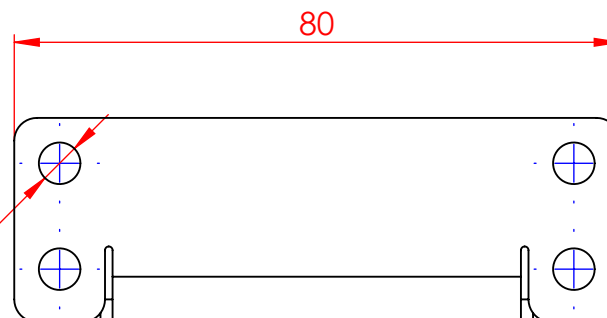
UWAGI!

- OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
- NIEZWYMIAROWANE PROMIENIE R5
- OTWORY PODŁUŻNE TOLEROWANE 8H7 ORAZ Ø8H7- PRZELOTOWE, WYKONAĆ SYMETRYCZNIE PO OBU STRONACH DETALU LUB JEŚLI TO MOŻLIWE - PRZELOTOWO PRZEZ CAŁY DETAL

Półfabrykat:	Masa [kg]: 0.34	Wykończenie: F	Materiał: EN-AW 2017A (PA6)	
	Nazwa detalu: KORPUS NIERUCHOMY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nr rys. G-100-A10-P123		Projekt: 100-ARCTAN	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Skala: 1:2
Format: A3		Arkusz: 1/1		

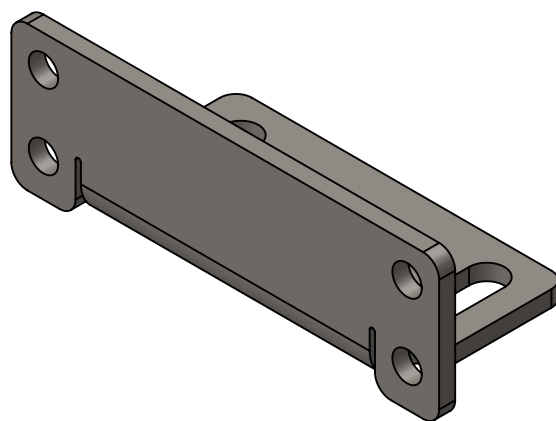


4x Ø 5,5

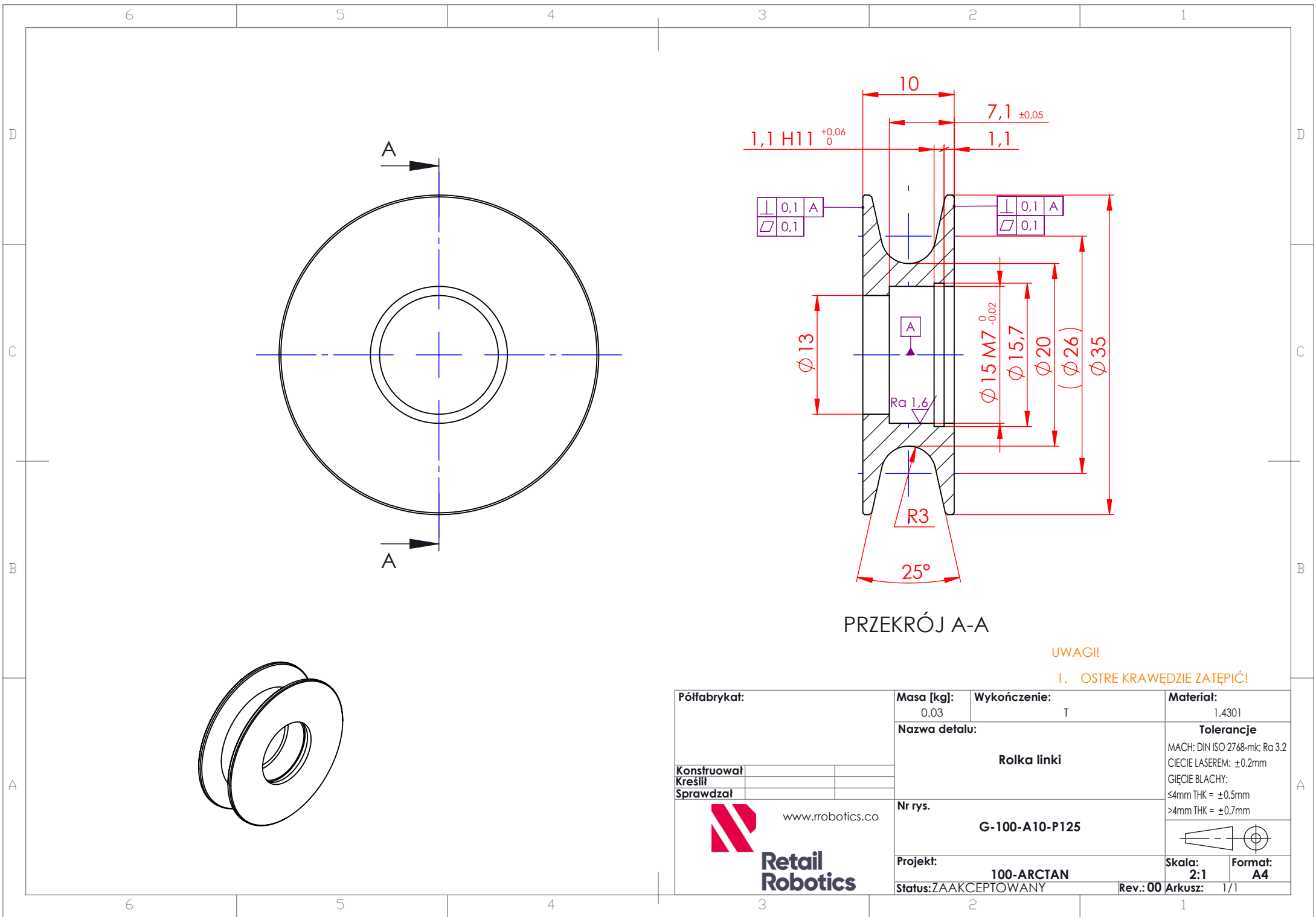


UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!





Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Blacha: #3mm		0.08	C G	1.4301	
Nazwa detalu:		MOCOWANIE ROLEK PROWADZĄCYCH		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		G-100-A10-P124		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: ZAACEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Rev.: 00		Skala: 1:1	
		Arkusz: 1/1		Format: A4	

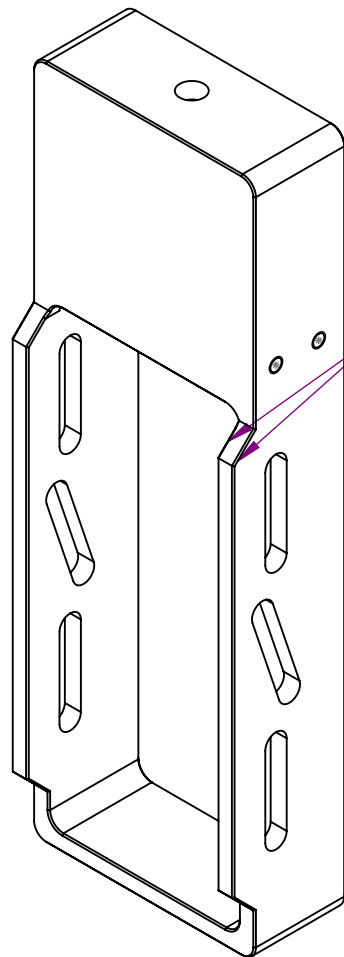


PRZEKRÓJ A-A

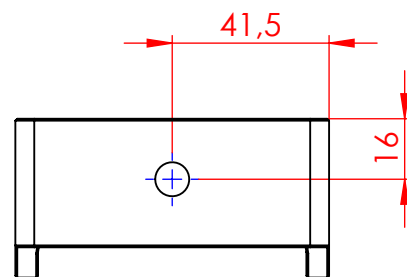
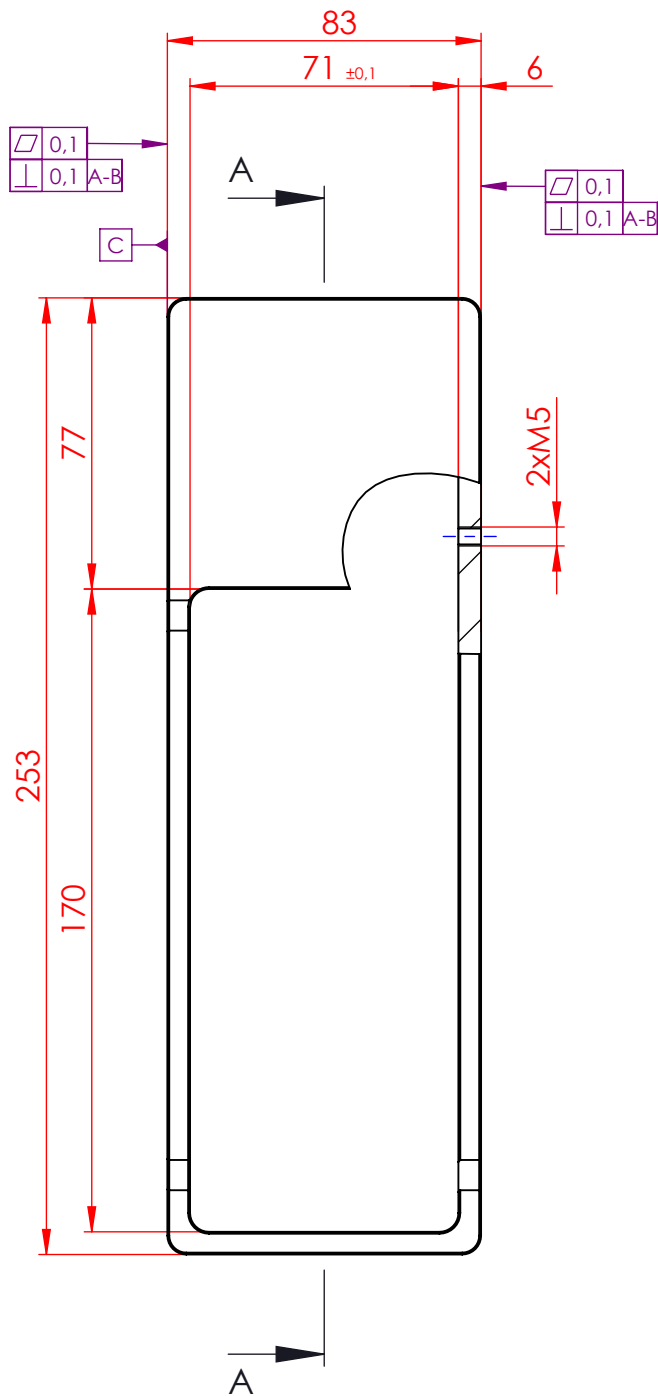
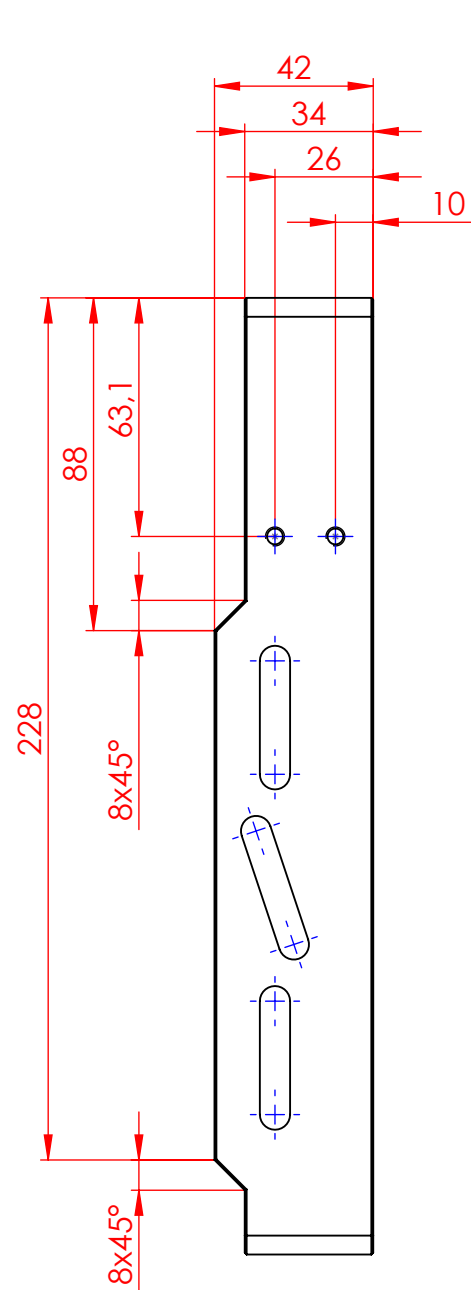
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.03	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301	
			Nazwa detalu:		Tolerancje	
			Rolka linki		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Konstruował					CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Kreślił					GIĘCIE BLACHY:	
Sprawdzał					≤4mm THK = ±0.5mm	
 www.rrobotics.co			Nr rys.		>4mm THK = ±0.7mm	
			G-100-A10-P125			
			Projekt:		Skala:	Format:
			100-ARCTAN		2:1	A4
			Status:ZAAKCEPTOWANY	Rev.:00	Arkusz: 1/1	

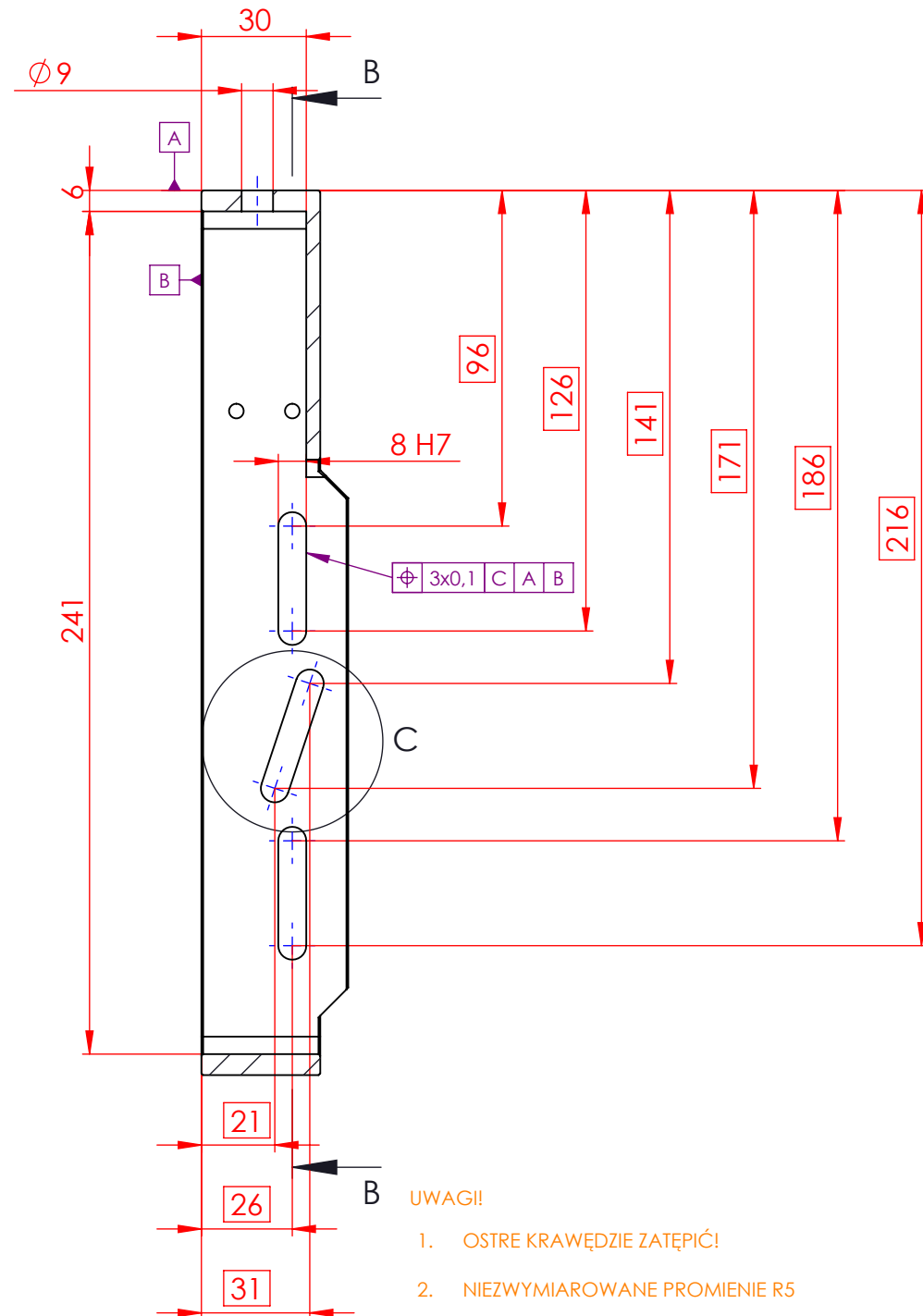




KRAWĘDZIE
FAZOWAĆ PO
CAŁYM
OBWODZIE
0,5X45°

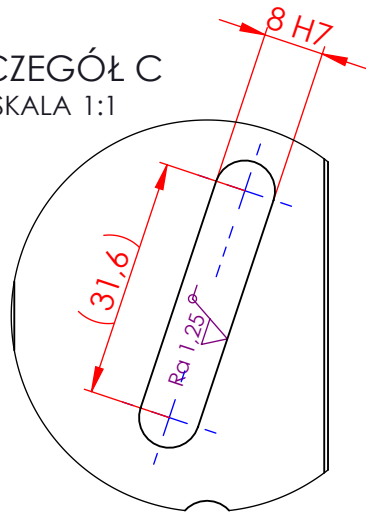


PRZEKRÓJ A-A



- UWAGI!
- OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 - NIEWYMIAROWANE PROMIENIE R5
 - OTWORY PODŁUŻNE TOLEROWANE 8H7 PRZELOTOWE, WYKONAĆ SYMETRYCZNIE PO OBU STRONACH DETALU LUB JEŚLI TO MOŻLIWE - PRZELOTOWO PRZEZ CAŁY DETAL
 - CHROPOWATOŚĆ POWIERZCHNI WEWNĄTRZ OTWORÓW PODŁUŻNYCH - JAK NA SZCZEGÓLE C

SZCZEGÓŁ C
SKALA 1:1



Półfabrykat:	Masa [kg]: 0.43	Wykończenie: F	Materiał: EN-AW 2017A (PA6)	
	Nazwa detalu: KORPUS RUCHOMY NAPINACZA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. G-100-A10-P126		Projekt: 100-ARCTAN	
www.robotics.co		Status: ZAAKCEPTOWANY		Skala: 1:2 Format: A3
Retail Robotics		Rev.: 00		Arkusz: 1/1

6

5

4

3

2

1

D

C

B

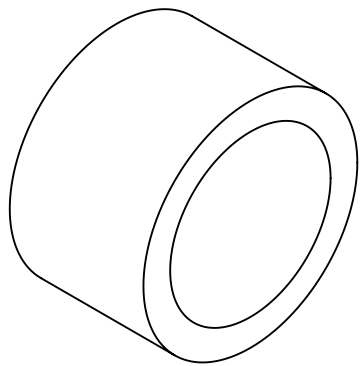
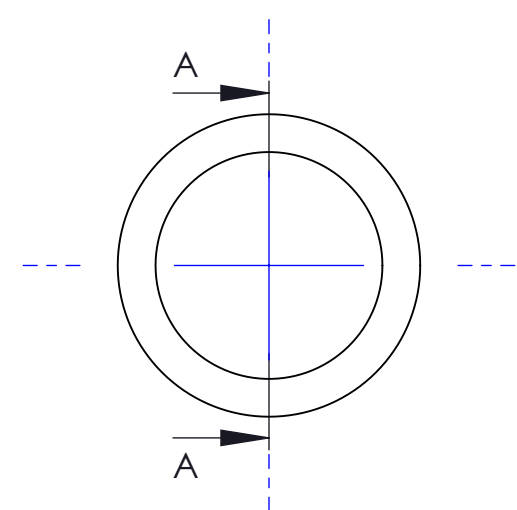
A

D

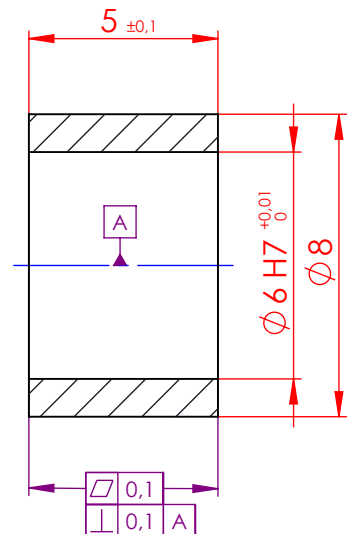
C

B

A




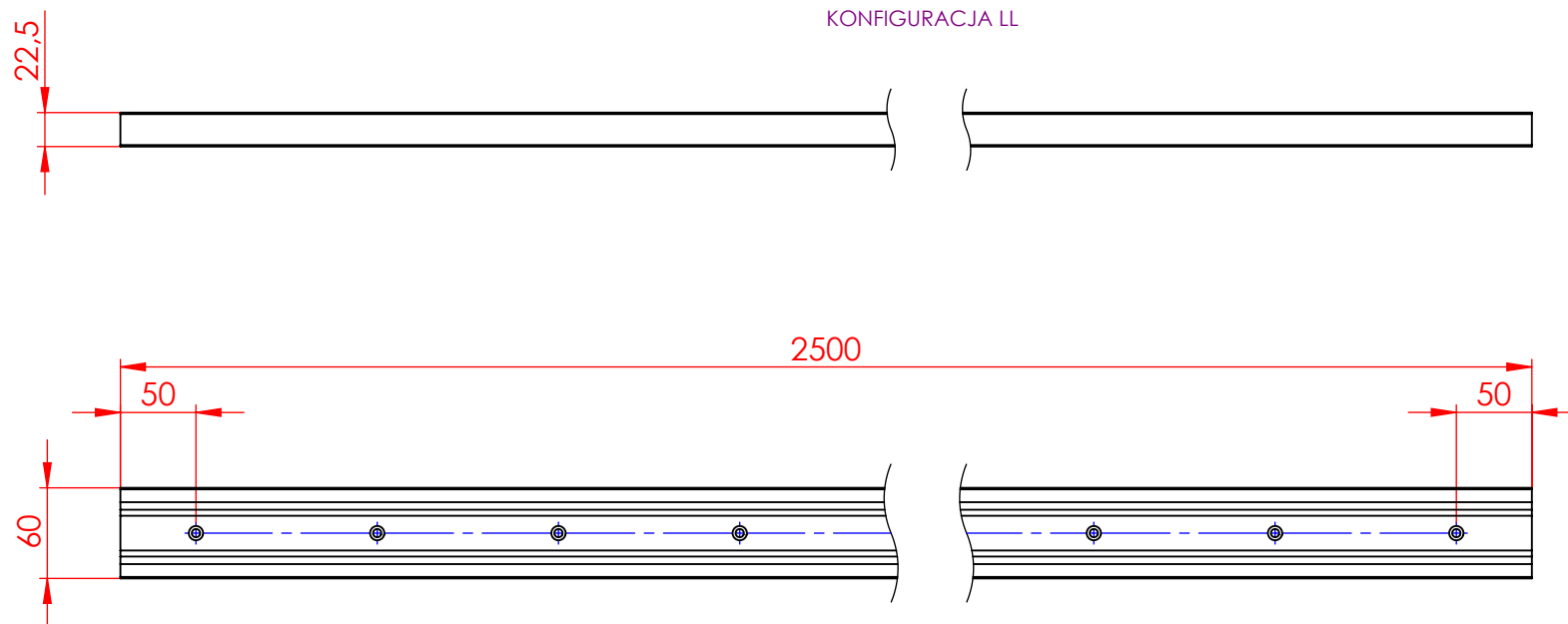
PRZĘKRÓJ A-A



UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!



Półfabrykat:	Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: PIERŚCIEŃ DYSTANSOWY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował			Nr rys. G-100-A10-P128	
Kreślił				
Sprawdzał			Projekt: 100-ARCTAN	
 www.rrobotics.co			Status:ZAAKCEPTOWANY	Rev.:00
			Arkusz: 1/1	Format: A4

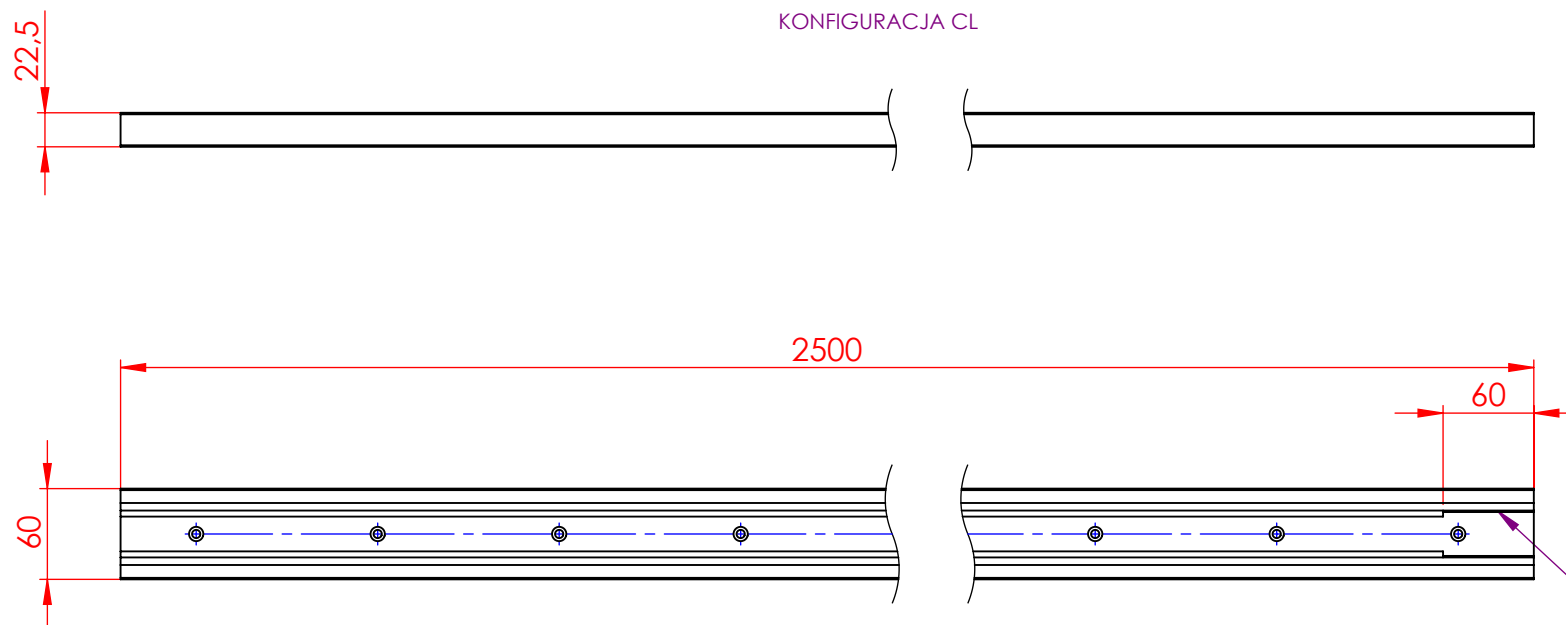


UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

2. DETAL WYSTĘPUJE W 4 KONFIGURACJACH KTÓRE DEFINIUJĄ ZAKOŃCZENIA ŁĄCZĄCE PROWADNICE


Półfabrykat:			Masa [kg]: 2.42	Wykończenie: C	Materiał: Material <not specified>
Nazwa detalu:			Tolerancje		
Prowadnica SGR20 - LL			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
Konstruował			Nr rys. G-100-A10-P129		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co			Projekt:	Skala:	Format:
			100-ARCTAN	1:5	A4
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00	Arkusz:	1/4

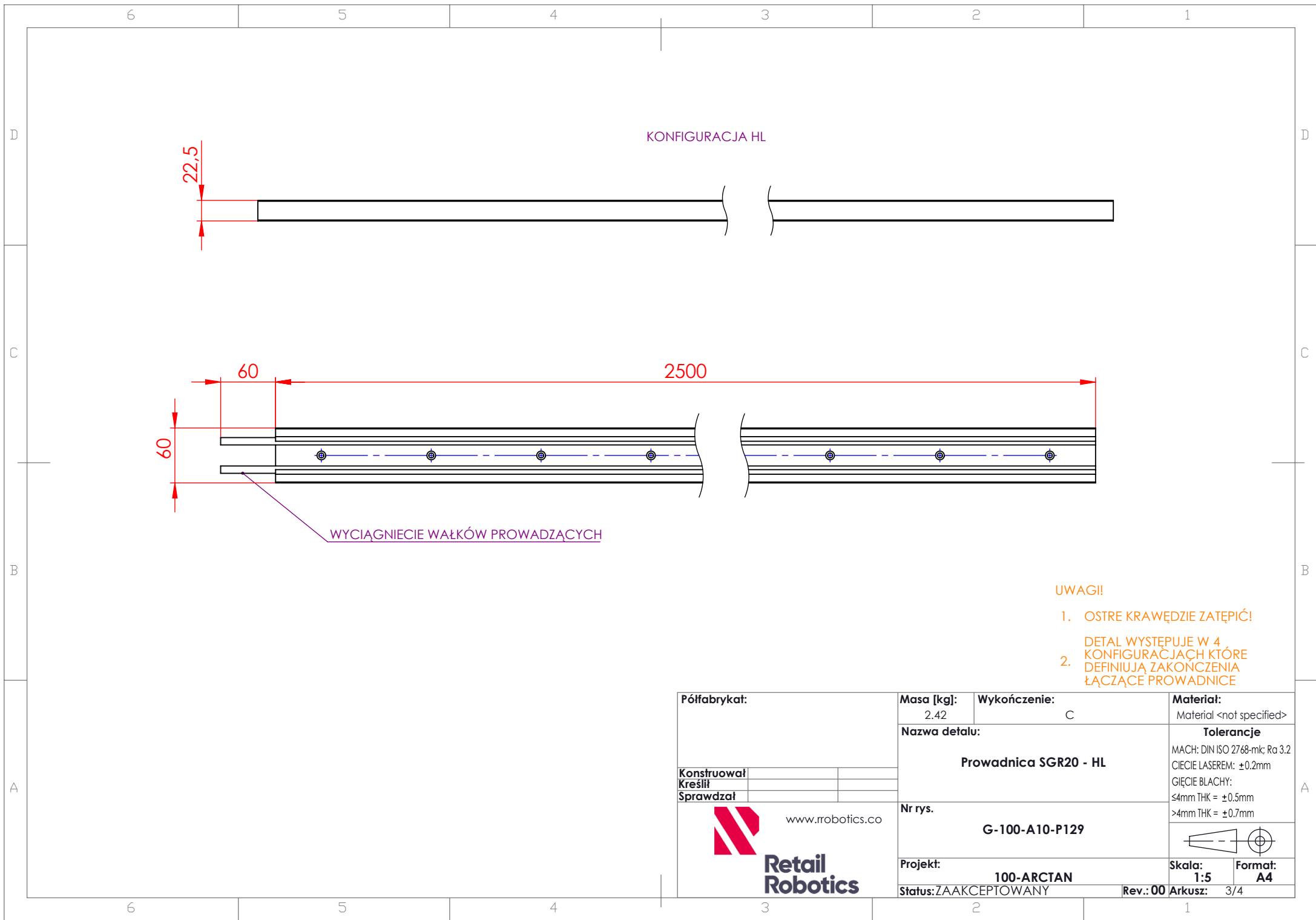


UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

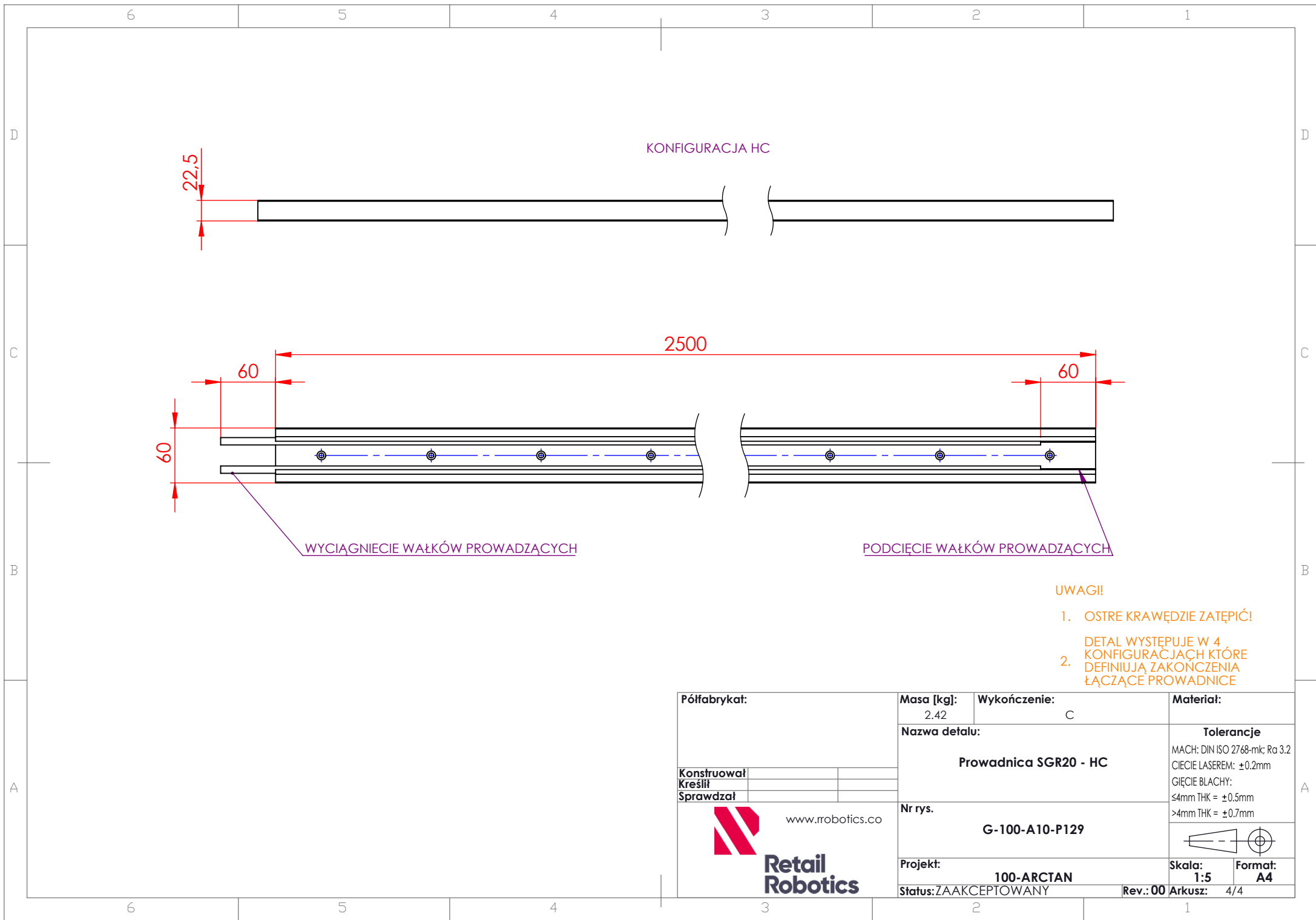
2. DETAL WYSTĘPUJE W 4 KONFIGURACJACH KTÓRE DEFINIUJĄ ZAKOŃCZENIA ŁĄCZĄCE PROWADNICE

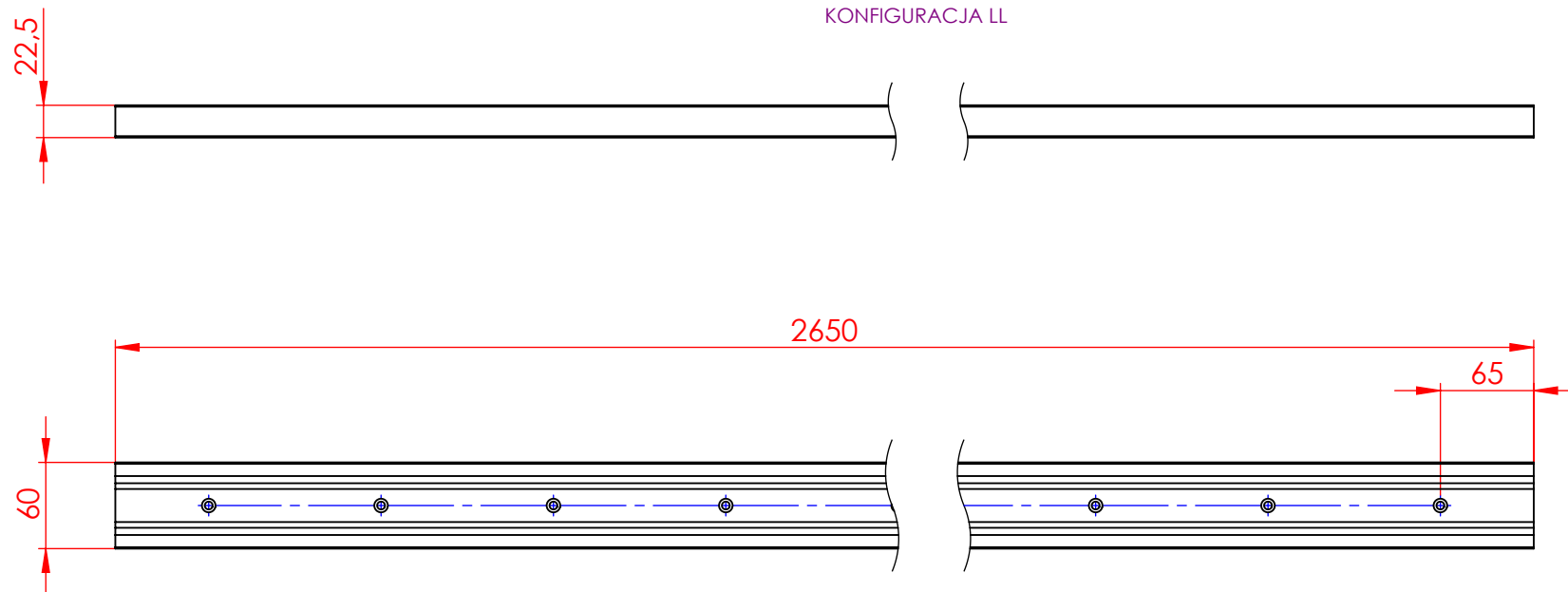
Półfabrykat:			Masa [kg]: 2.41	Wykończenie: C	Materiał: Material <not specified>
Nazwa detalu:			Tolerancje		
Prowadnica SGR20 - CL			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
Konstruował			<div>www.rrobotics.co</div>		
Kreślił					
Sprawdzał					
Nr rys.			G-100-A10-P129		
Projekt:			Skala: 1:5		
100-ARCTAN			Format: A4		
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00	Arkusz:	2/4



- UWAGI!
- OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 - DETAL WYSTĘPUJE W 4 KONFIGURACJACH KTÓRE DEFINIUJĄ ZAKOŃCZENIA ŁĄCZĄCE PROWADNICE

Półfabrykat:		Masa [kg]: 2.42	Wykończenie: C	Materiał: Material <not specified>	
Nazwa detalu:		Prowadnica SGR20 - HL		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		G-100-A10-P129		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: ZAAKCEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Skala: 1:5		Format: A4	
		Rev.: 00		Arkusz: 3/4	



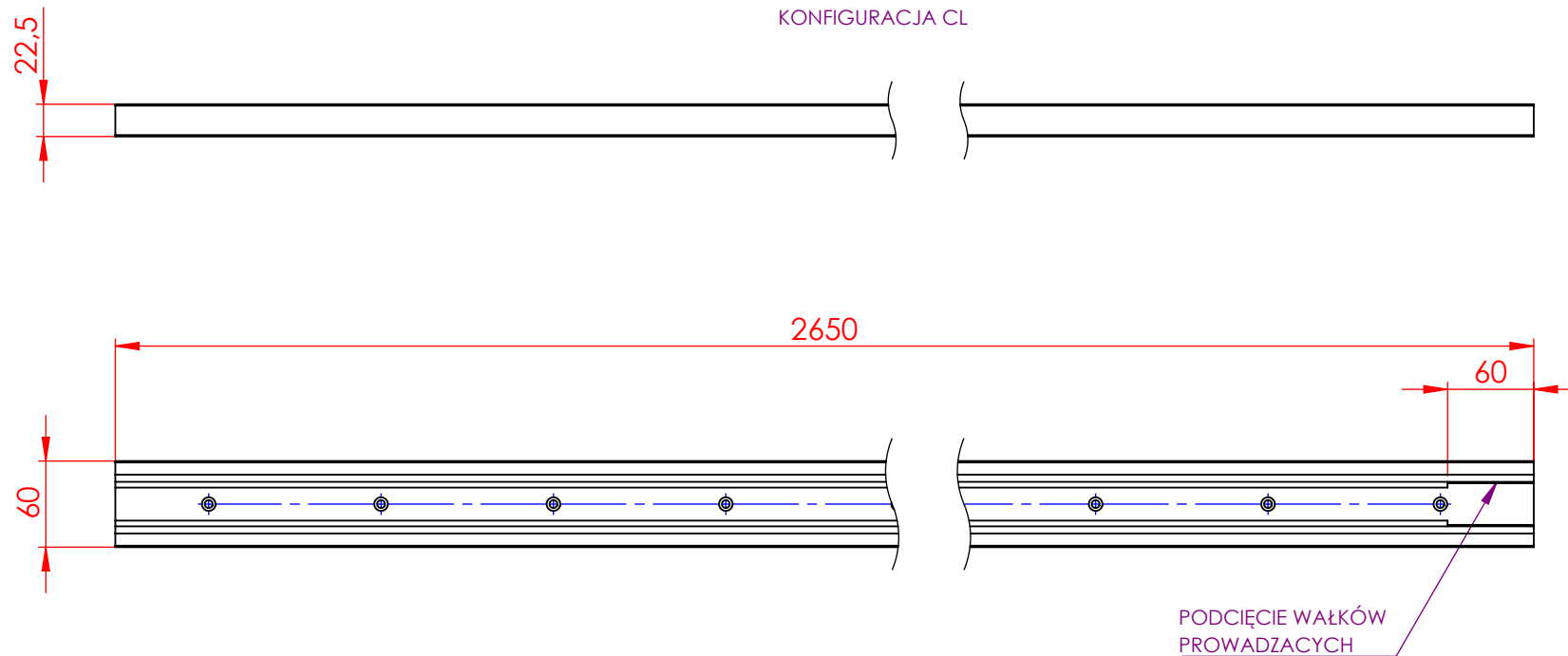


UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!



2. DETAL WYSTĘPUJE W 4 KONFIGURACJACH KTÓRE DEFINIUJĄ ZAKOŃCZENIA ŁĄCZĄCE PROWADNICE

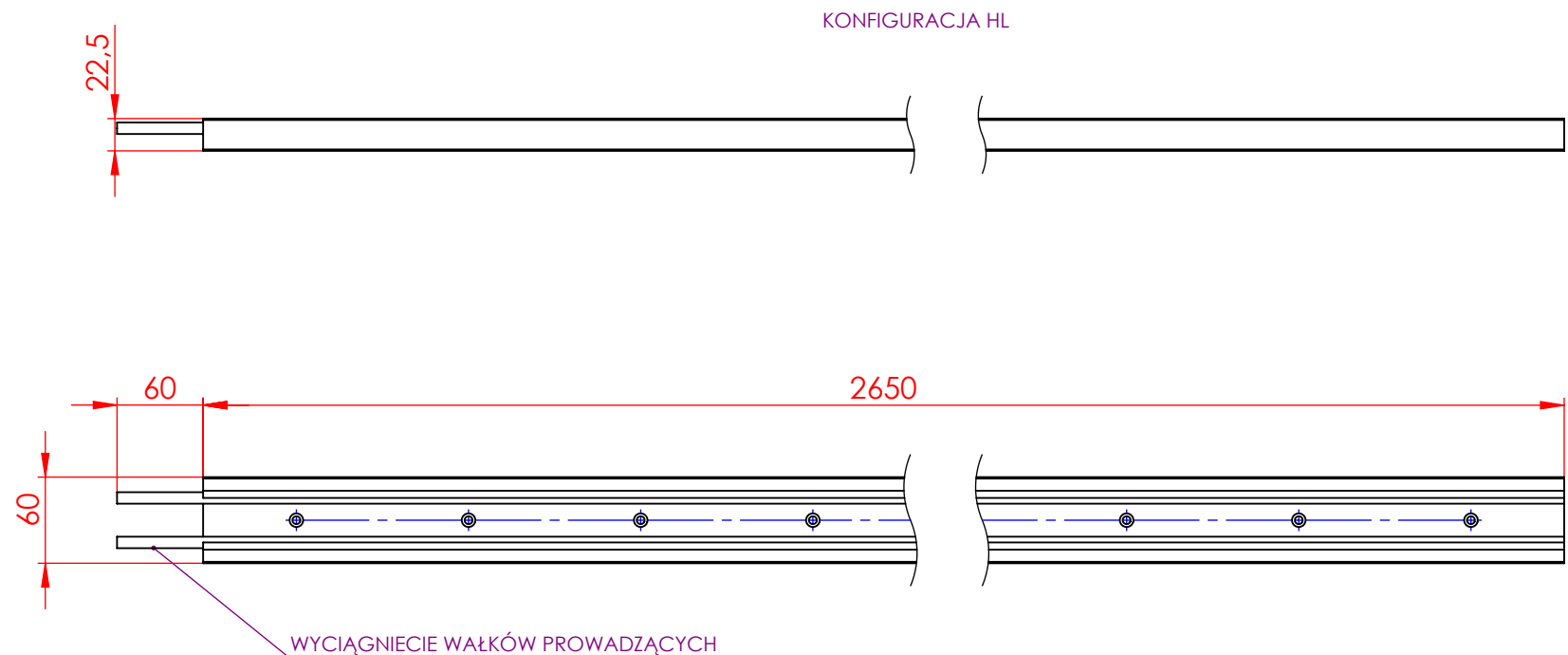
Półfabrykat:		Masa [kg]: 2.56	Wykończenie: C	Materiał: Material <not specified>	
Nazwa detalu:		Prowadnica SGR20		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		G-100-A10-P133		CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$	
Sprawdzał		Projekt:		GŁĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		$\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$	
Retail Robotics		Status: W EDYCJI		$> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$	
		Rev.: 00		Skala: 1:5	
		Arkusz: 1/4		Format: A4	



UWAGI!



1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
2. DETAL WYSTĘPUJE W 4 KONFIGURACJACH KTÓRE DEFINIUJĄ ZAKOŃCZENIA ŁĄCZĄCE PROWADNICE

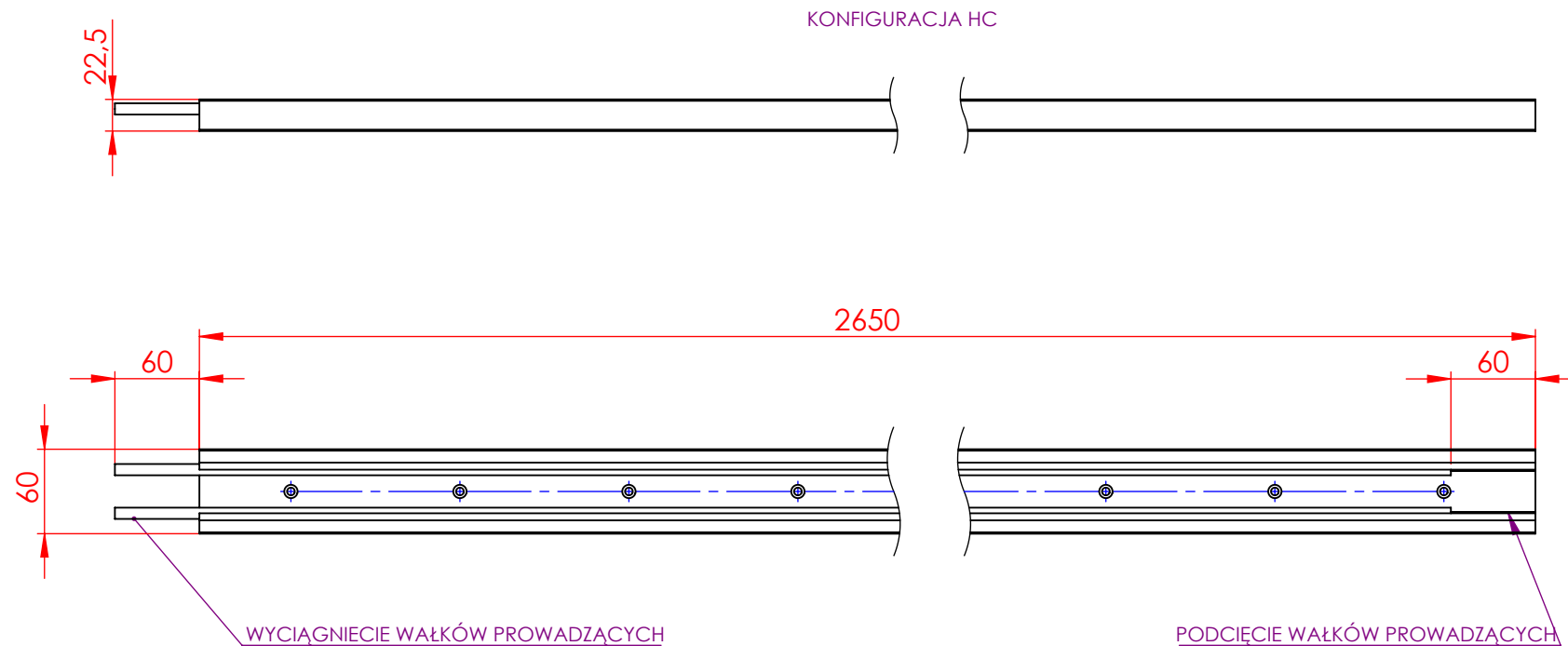
Półfabrykat:			Masa [kg]: 2.56	Wykończenie: C	Materiał: Material <not specified>
<div><div><div></div><div></div><div></div></div><div><div></div><div></div><div></div></div><div><div></div><div></div><div></div></div></div> <div>www.rrobotics.co<div><div>Retail</div><div>Robotics</div></div></div>			Nazwa detalu: Prowadnica SGR20		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
			Nr rys. G-100-A10-P133		
			Projekt: 100-ARCTAN		
			Status: W EDYCJI		Rev.: 00
			Skala: 1:5	Format: A4	



UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
2. DETAL WYSTĘPUJE W 4 KONFIGURACJACH KTÓRE DEFINIUJĄ ZAKOŃCZENIA ŁĄCZĄCE PROWADNICE



Półfabrykat:			Masa [kg]: 2.57	Wykończenie: C	Materiał: Material <not specified>	
<div>www.rrobotics.co Retail Robotics</div>			Nazwa detalu:		Tolerancje	
			Prowadnica SGR20		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
			Nr rys.			
			G-100-A10-P133			
			Projekt:			
Konstruował			100-ARCTAN		Skala:	Format:
Kreślił					1:5	A4
Sprawdzał					Rev.: 00	Arkusz: 3/4
			Status: W EDYCJI			



UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

2. DETAL WYSTĘPUJE W 4 KONFIGURACJACH KTÓRE DEFINIUJĄ ZAKOŃCZENIA ŁĄCZĄCE PROWADNICE

Półfabrykat:			Masa [kg]: 2.56	Wykończenie: C	Materiał: Material <not specified>		
			Nazwa detalu: Prowadnica SGR20		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
Konstruował			Nr rys.				
Kreślił			G-100-A10-P133				
Sprawdzał			Projekt:		Skala:	Format:	
 www.rrobotics.co Retail Robotics			100-ARCTAN		1:5	A4	
			Status: W EDYCJI		Rev.: 00	Arkusz:	4/4

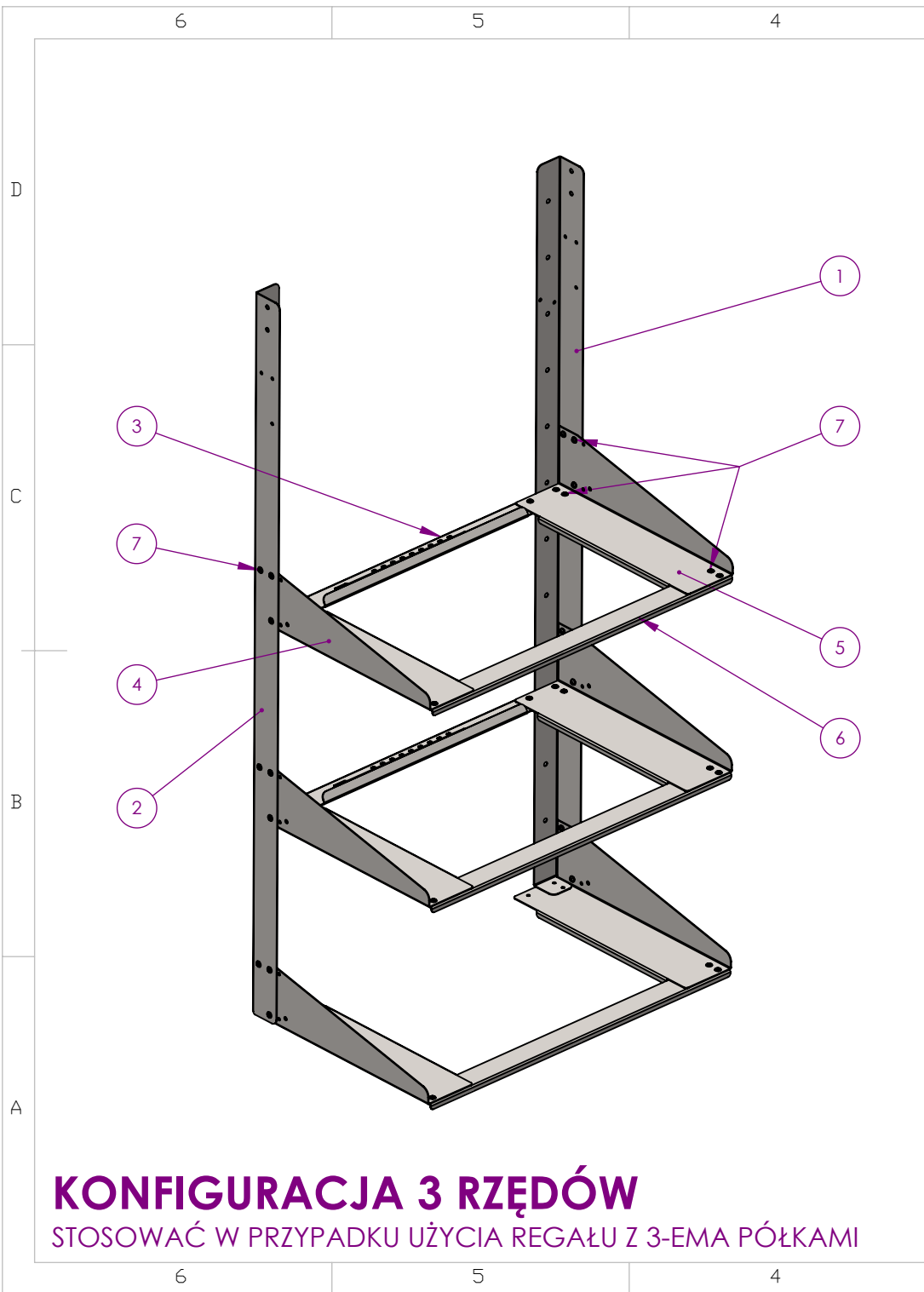
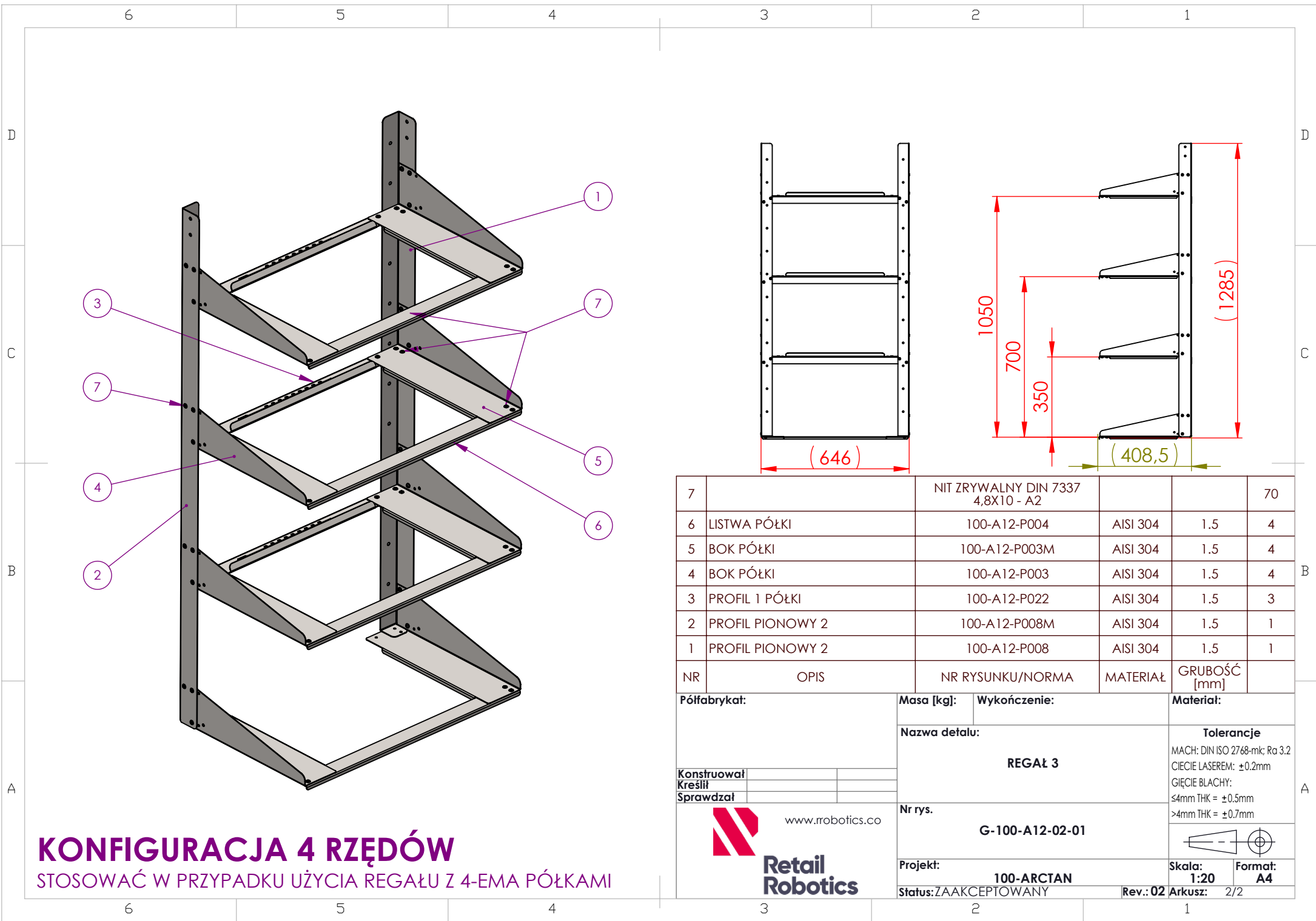


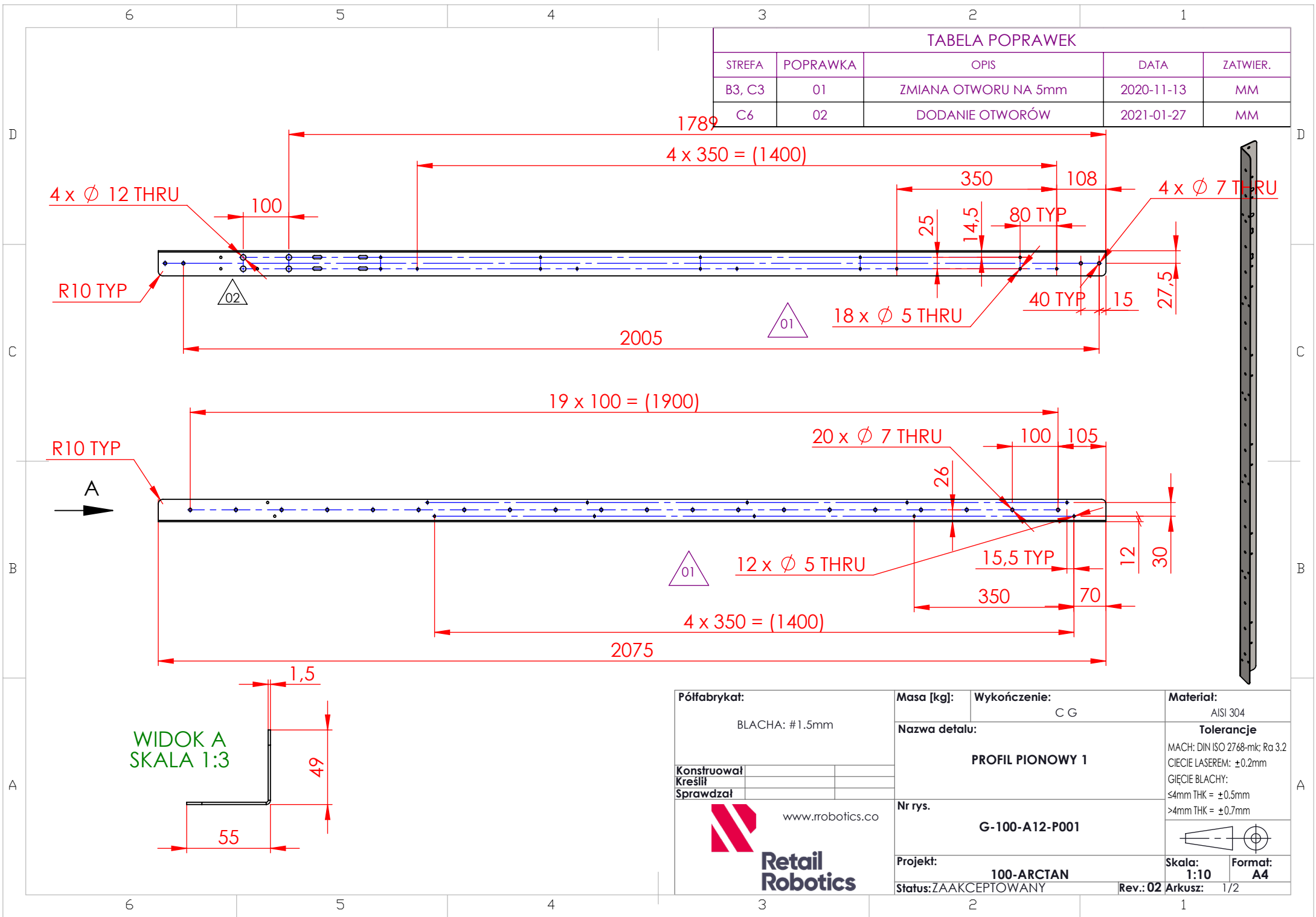
TABELA POPRAWEK					
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.	
	01	USUNIĘTO DETAL 19-07-P002, DODANO DETAL 19-07-P022	2020-11-13	MM	
	02	DODANO OTWORY W PROFILACH PIONOWYCH	2021-01-27	MM	

NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
7		G-NIT ZRYWALNY DIN 7337 4,8X10 - A2			50
6	LISTWA PÓŁKI	G-100-A12-P004	AISI 304	1.5	3
5	BOK PÓŁKI	G-100-A12-P003M	AISI 304	1.5	3
4	BOK PÓŁKI	G-100-A12-P003	AISI 304	1.5	3
3	PROFIL 1 PÓŁKI	G-100-A12-P022	AISI 304	1.5	2
2	PROFIL PIONOWY 2	G-100-A12-P008M	AISI 304	1.5	1
1	PROFIL PIONOWY 2	G-100-A12-P008	AISI 304	1.5	1

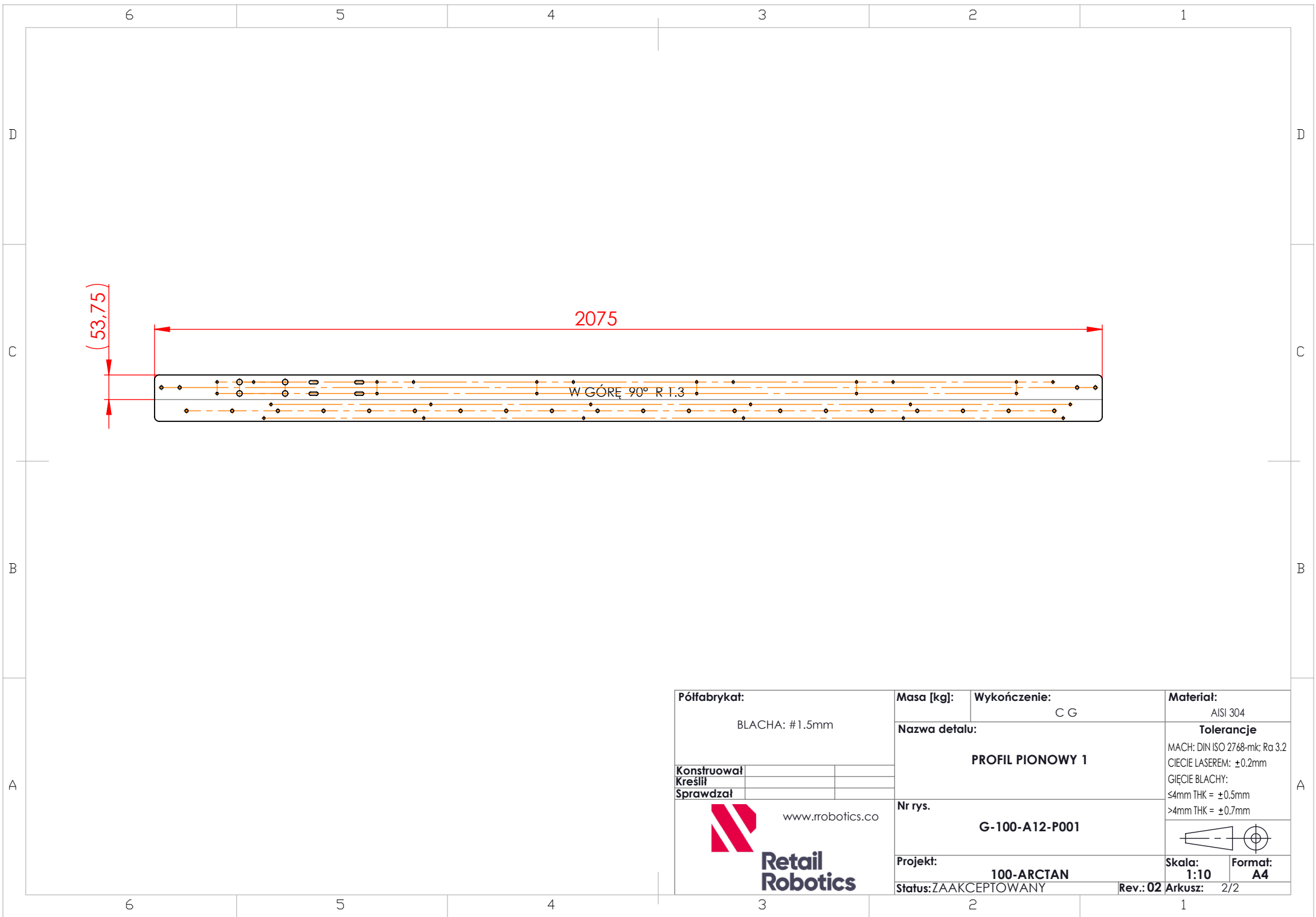
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Nazwa detalu:		REGAŁ 3		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		G-100-A12-02-01		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: ZAAKCEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Rev.: 02		Skala: 1:20	
		Arkusz: 1/2		Format: A4	




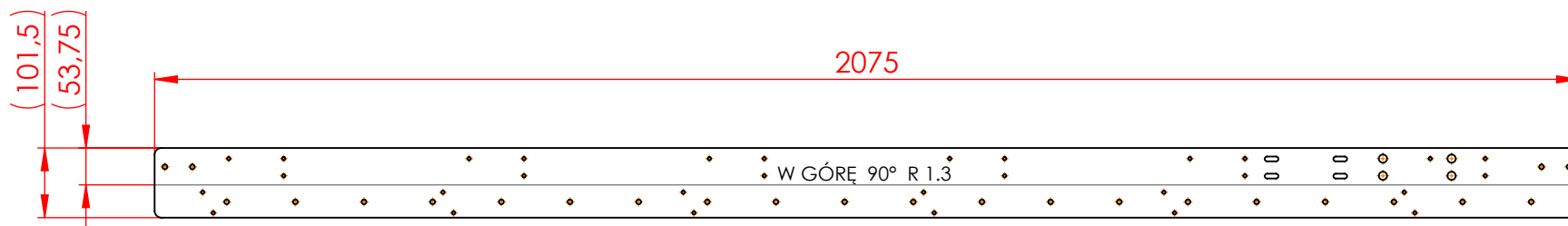
KONFIGURACJA 4 RZĘDÓW
STOSOWAĆ W PRZYPADKU UŻYCIA REGAŁU Z 4-EMA PÓŁKAMI



Półfabrykat: BLACHA: #1.5mm		Masa [kg]:	Wykończenie: C G	Materiał: AISI 304	
Nazwa detalu: PROFIL PIONOWY 1		Nr rys. G-100-A12-P001		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Projekt: 100-ARCTAN		Status: ZAAKCEPTOWANY		Skala: 1:10	Format: A4
Rev.: 02		Arkusz: 1/2			



Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1.5mm			C G		AISI 304	
Nazwa detalu:			Tolerancje			
PROFIL PIONOWY 1			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2			
			CIECIE LASEREM: ±0.2mm			
			GIECIE BLACHY:			
			≤4mm THK = ±0.5mm			
Konstruował			4mm THK = ±0.7mm			
Kreślił						
Sprawdzał						
 www.rrobotics.co			Nr rys.			
			G-100-A12-P001			
			Projekt:			
			100-ARCTAN			
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 02	Skala:	Format:	
			Arkusz:	1:10	A4	
				2/2		




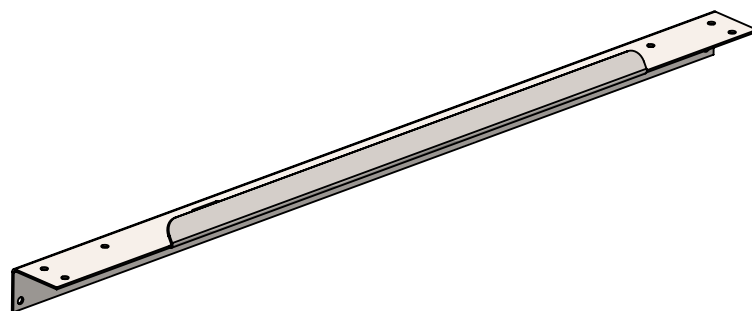
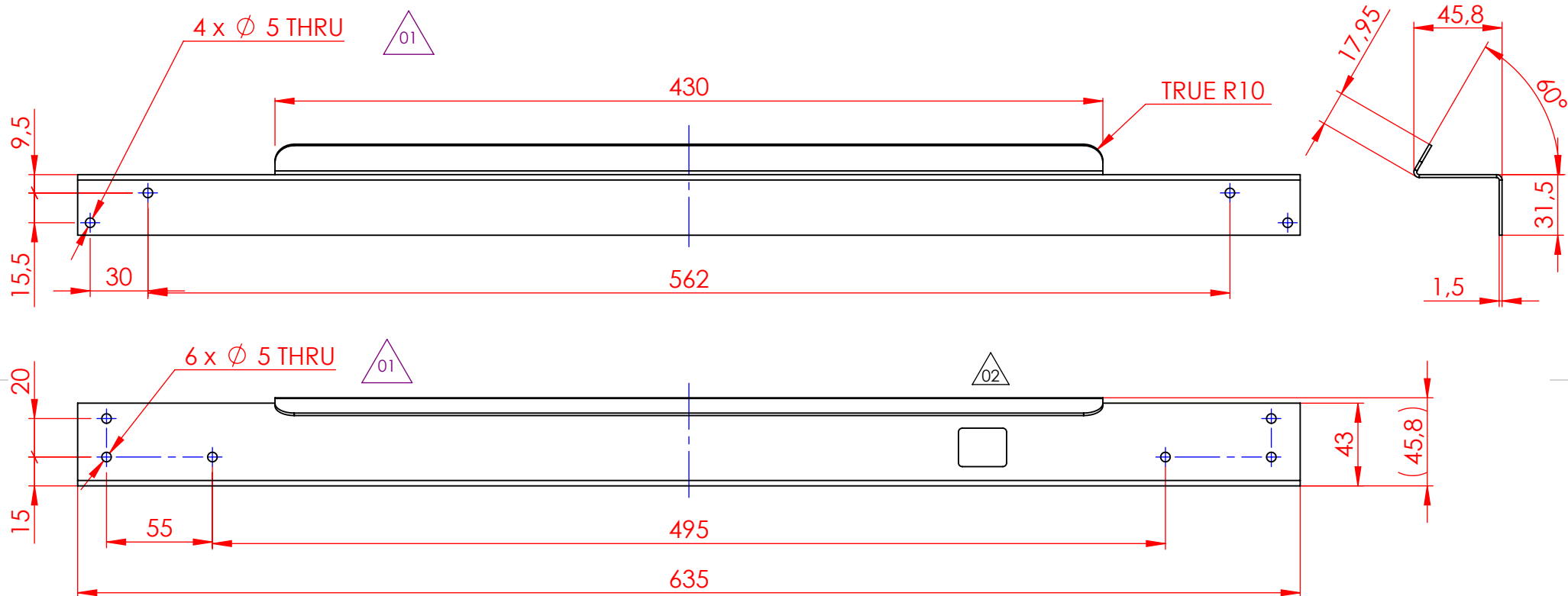

Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1.5mm			C G	AlSi 304	
Nazwa detalu:		Nr rys.		Tolerancje	
PROFIL PIONOWY 1		G-100-A12-P001M		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Projekt:		Skala:	Format:
Kreślił		100-ARCTAN		1:10	A4
Sprawdzał		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 02	Arkusz: 2/2
 www.rrobotics.co					

TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
C5, D5	01	ZMIANA ROZMIARU OTWORU NA 5 mm	2020-11-13	MM
C3	02	DODANIE WYCIECIA	2021-01-27	MM



Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Material:
BLACHA: # 1.5mm				C G	AlSi 304
Nazwa detalu:			Tolerancje		
PROFIL 1 PÓŁKI			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
Nr rys.			G-100-A12-P002		
Projekt:			Skala: 1:3		
100-ARCTAN			Format: A4		
Status: ZAACEPTOWANY			Rev.: 02 Arkusz: 1/2		

Konstruował		
Kreślił		
Sprawdzał		

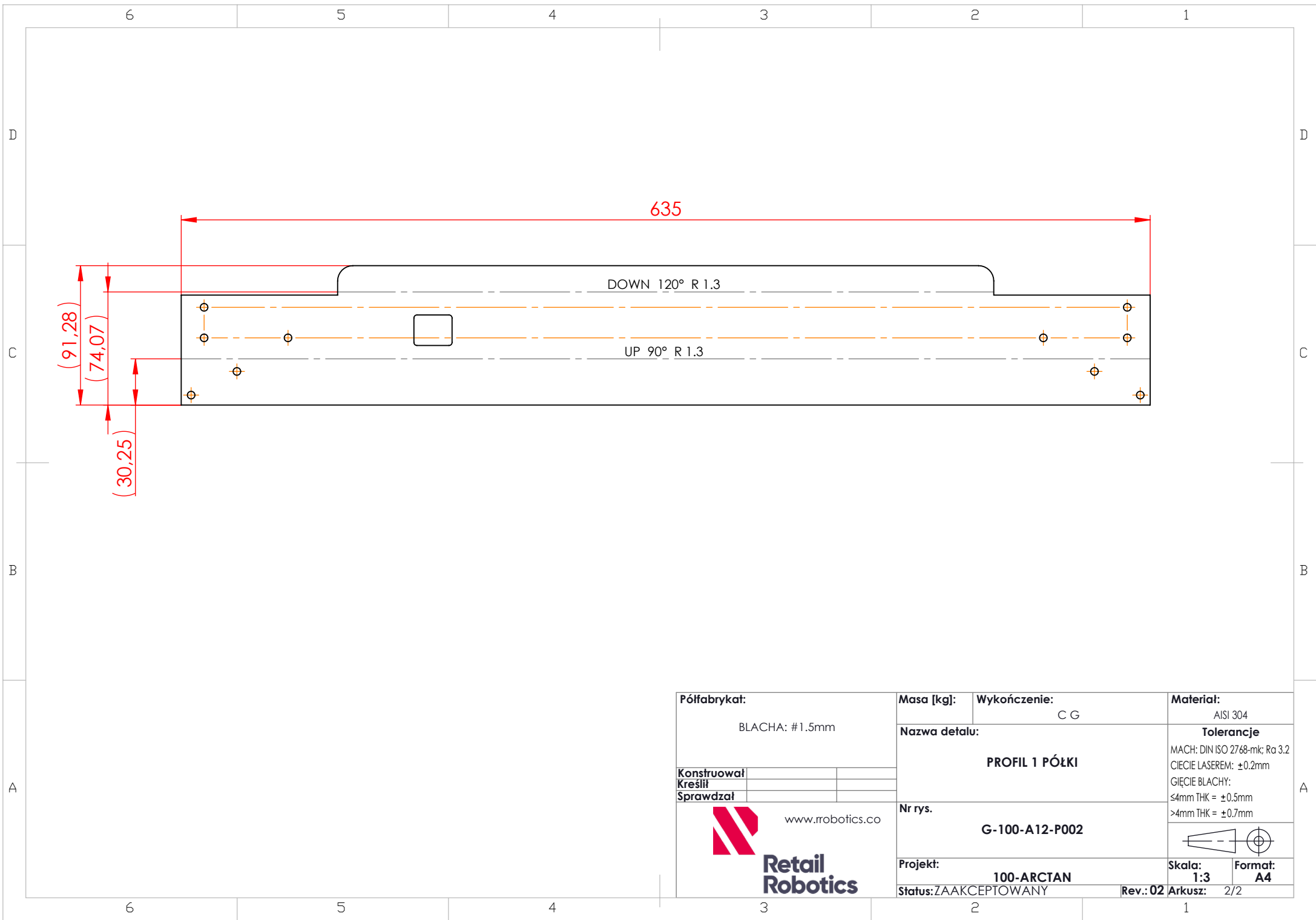


www.robotics.co
**Retail
Robotics**



www.rrobotics.co

Retail
Robotics



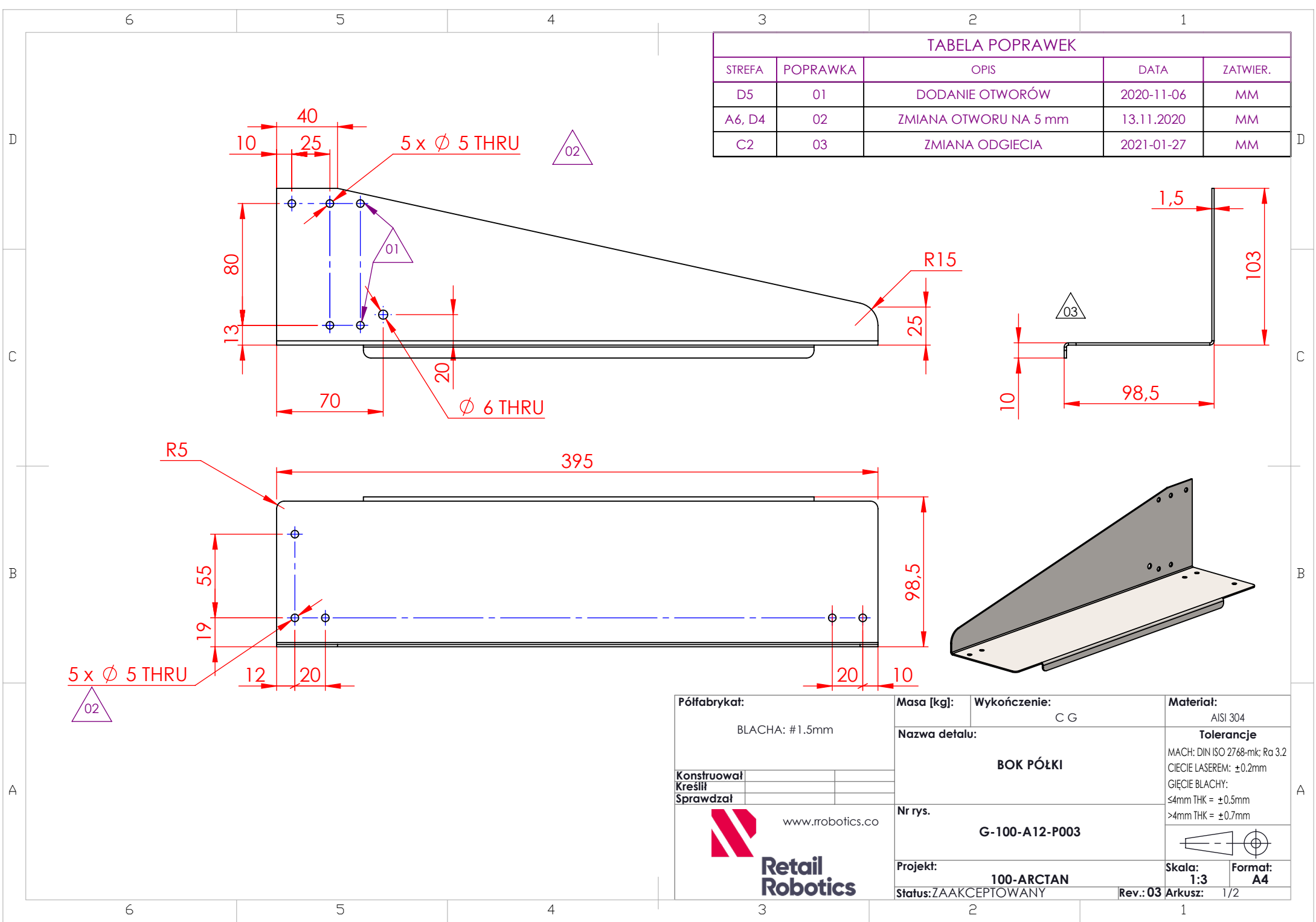
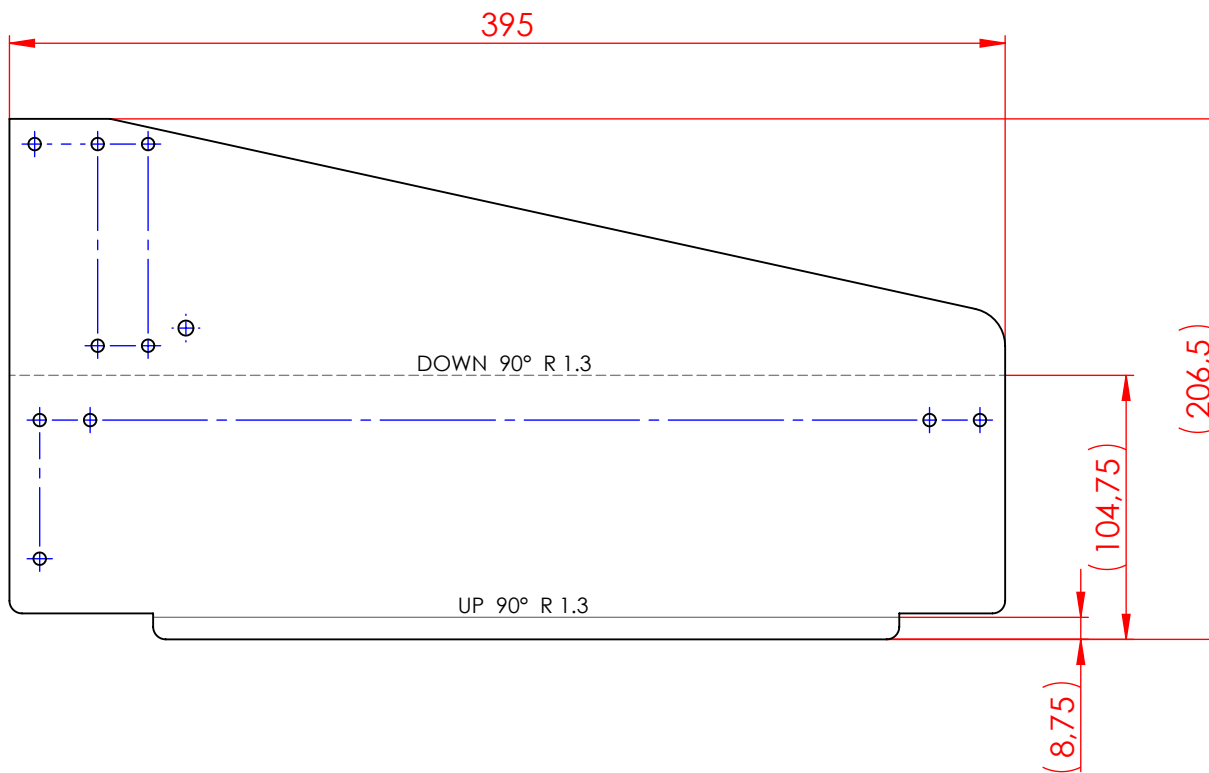



TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
D5	01	DODANIE OTWORÓW	2020-11-06	MM
A6, D4	02	ZMIANA OTWORU NA 5 mm	13.11.2020	MM
C2	03	ZMIANA ODGIECIA	2021-01-27	MM

Półfabrykat: BLACHA: #1.5mm		Masa [kg]:	Wykończenie: C G	Materiał: AISI 304	
Nazwa detalu: BOK PÓŁKI		Nr rys. G-100-A12-P003		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Projekt: 100-ARCTAN		Status: ZAAKCEPTOWANY		Skala: 1:3	Format: A4
Rev.: 03		Arkusz: 1/2			



Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1.5mm				C G	AlSi 304	
Nazwa detalu:			Tolerancje			
BOK PÓŁKI			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2			
CIECIE LASEREM: ±0.2mm			GIĘCIE BLACHY:			
≤4mm THK = ±0.5mm			>4mm THK = ±0.7mm			
Nr rys.			G-100-A12-P003			
Projekt:			Skala: 1:3			
100-ARCTAN			Format: A4			
Status: ZAACEPTOWANY			Rev.: 03 Arkusz: 2/2			

Konstruował		
Kreślił		
Sprawdzał		

www.rrobotics.co

Retail
Robotics


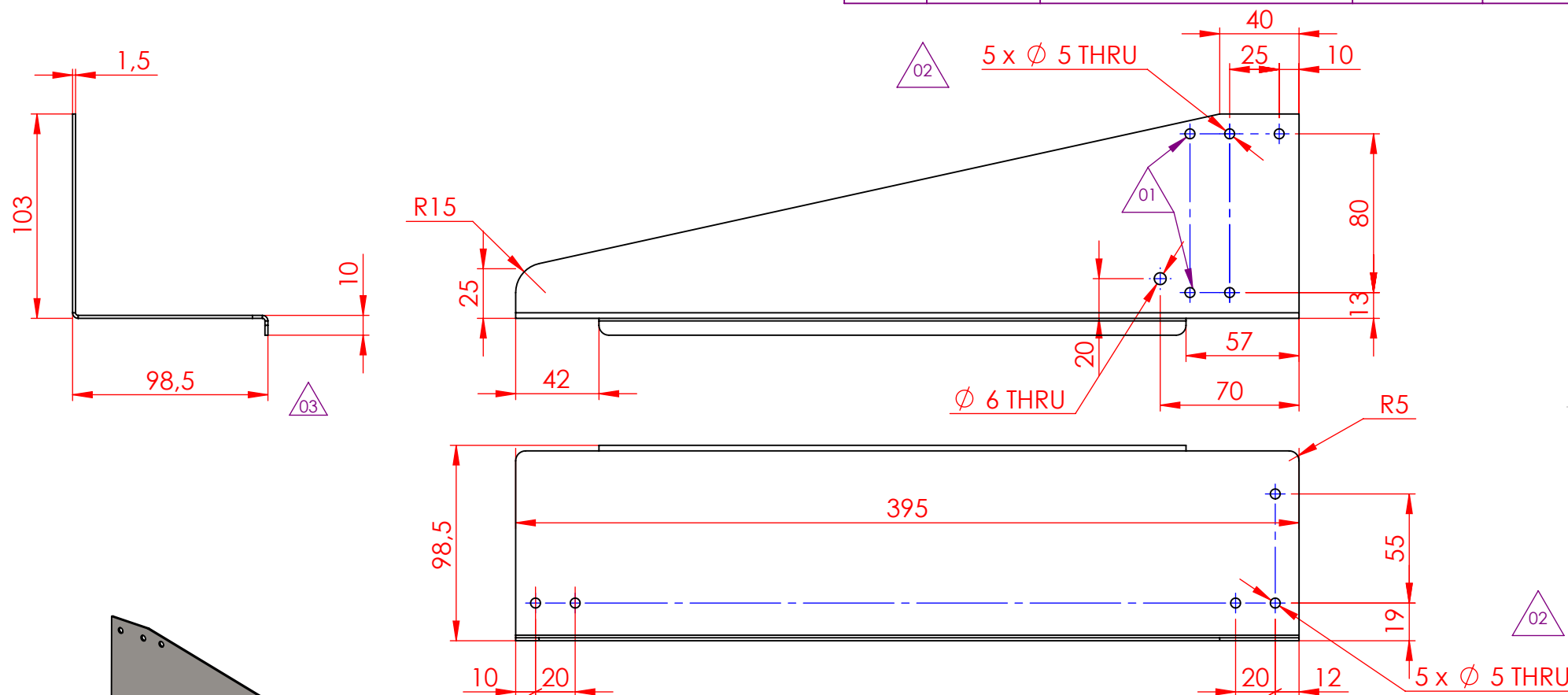


TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
C2	01	DODANIE OTWORÓW	2020-11-06	MM
B1, D3	02	ZMIANA OTWORU NA 5mm	13.11.2020	MM
C5	03	EDYCJA ODGIĘCIA	2021-01-27	MM

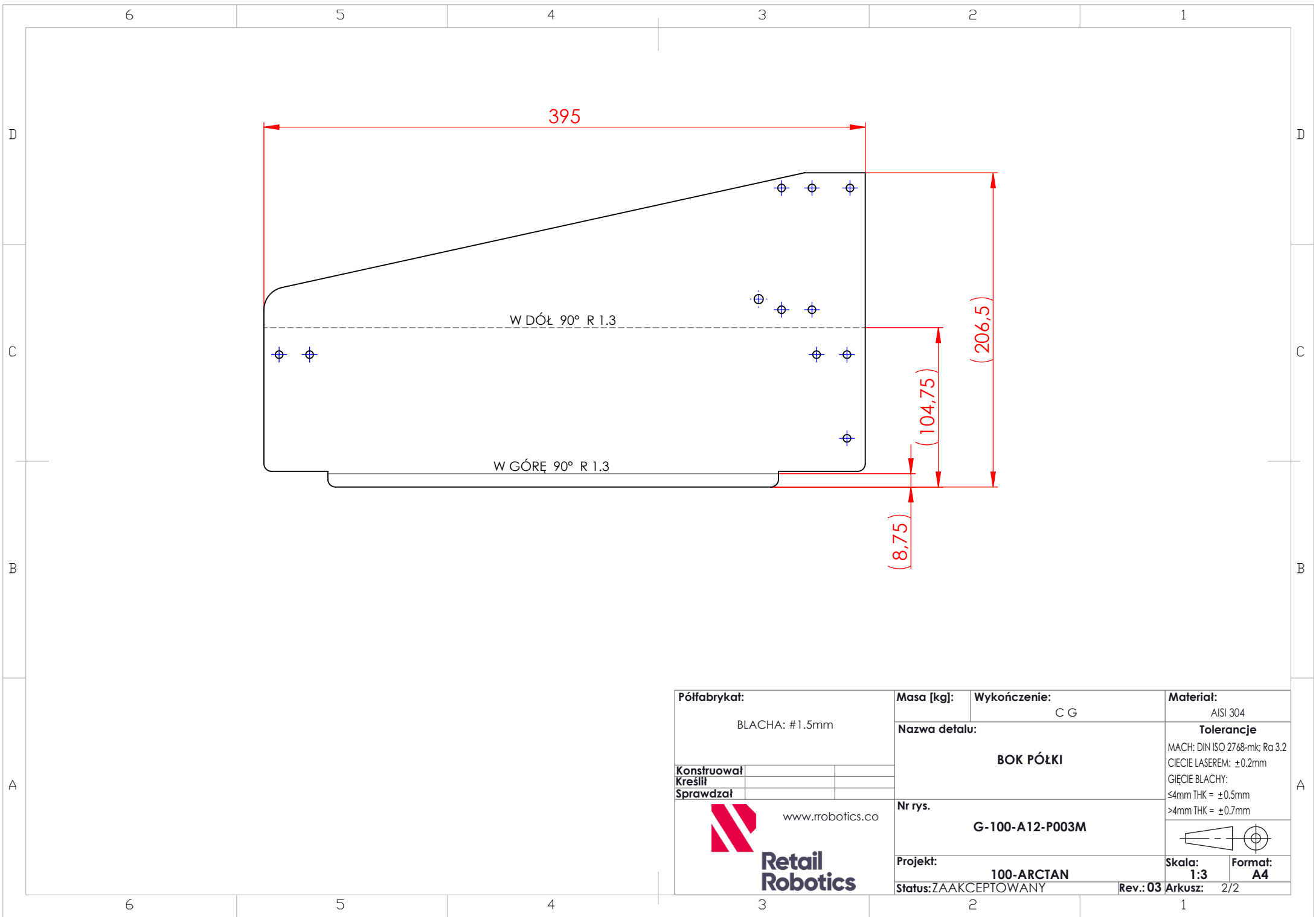


Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1.5mm			C G	AlSi 304	
Nazwa detalu:		BOK PÓLKI		Tolerancje	
Nr rys.		G-100-A12-P003M		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Projekt:		100-ARCTAN		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 03		GIECIE BLACHY:	
				≤4mm THK = ±0.5mm	
				>4mm THK = ±0.7mm	
Skala:		1:3		Format:	
1:3		A4		Arkusz:	
1/2					

Konstruował: _____
 Kreslił: _____
 Sprawdził: _____

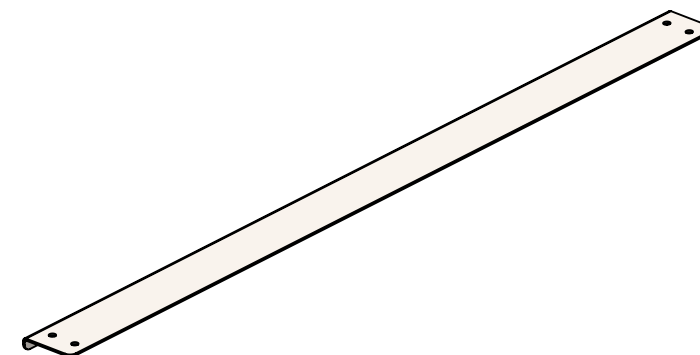
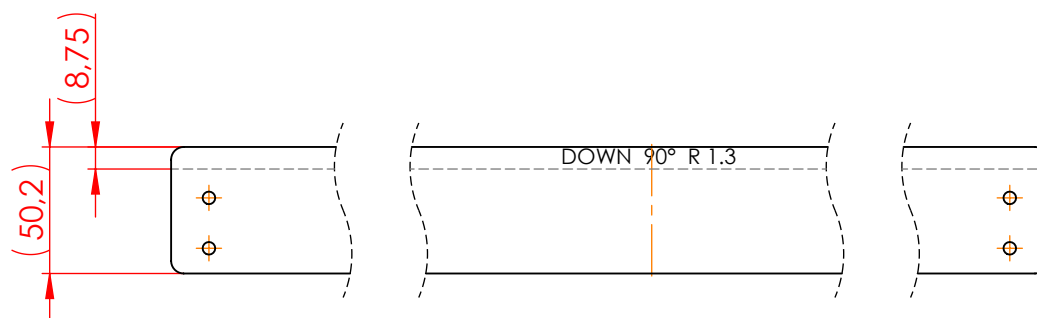
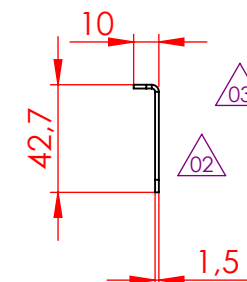
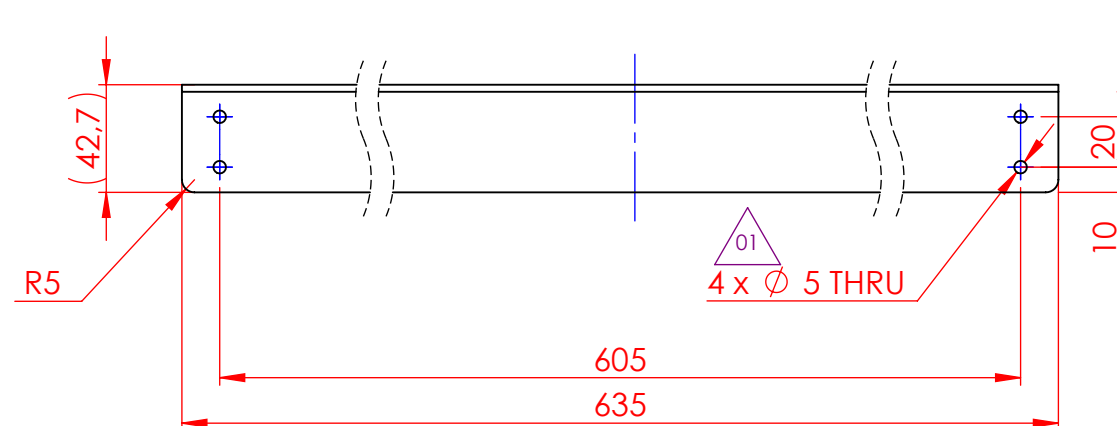
www.rrobotics.co

Retail Robotics

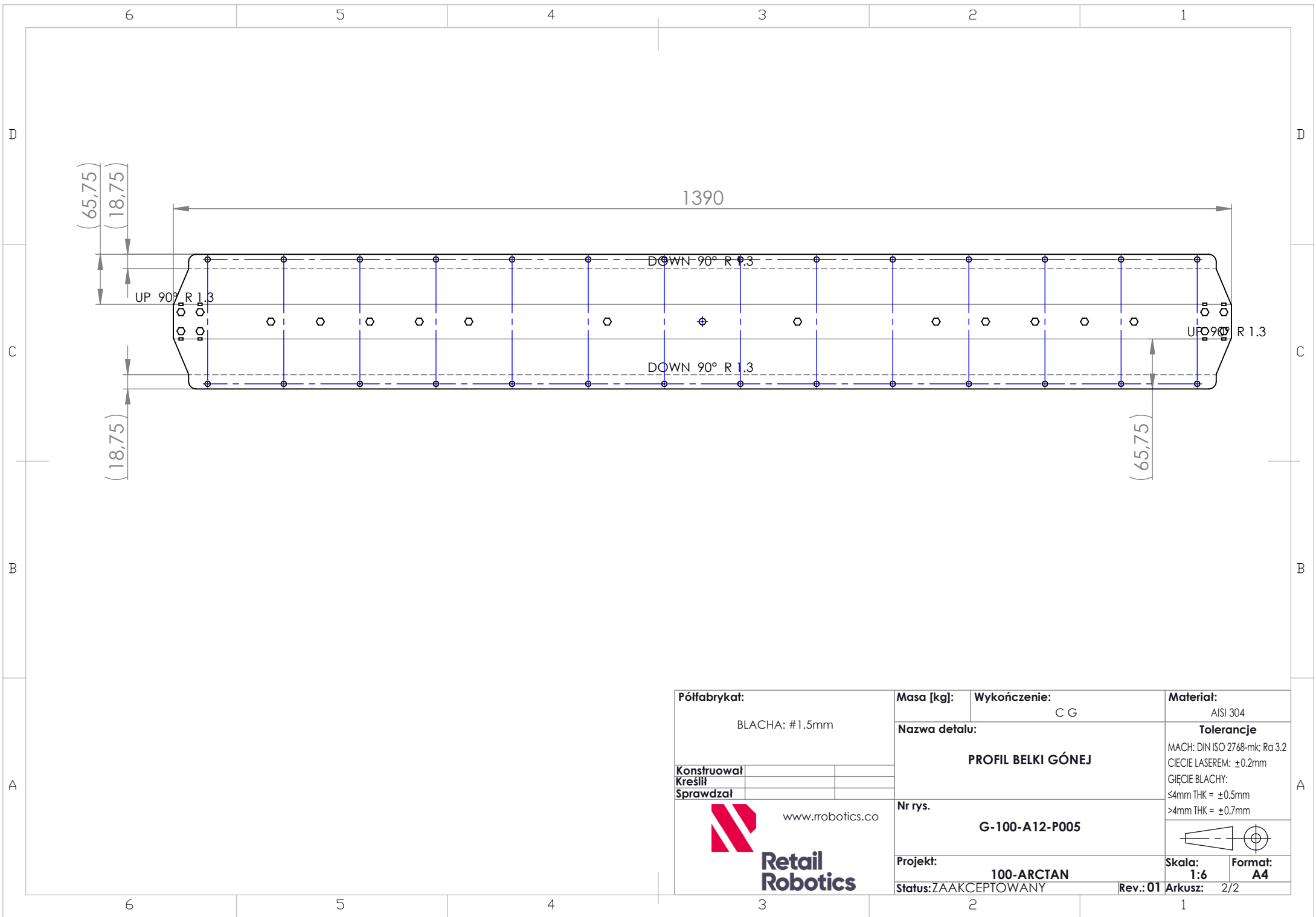


Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1.5mm			C G	ALU 304	
Nazwa detalu:		BOK PÓŁKI		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3,2	
Kreślił		G-100-A12-P003M		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIECIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: ZAACEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Rev.: 03		Skala: 1:3	
		Arkusz: 2/2		Format: A4	

TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
C4	01	ZMIANA OTWORU NA 5mm	2020-11-13	MM
C2	02	ZMIANA ODGIĘCIA		
D2	03	ZMIANA ODGIĘCIA	2021-01-27	MM



Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1.5mm			C G	ALSI 304	
Nazwa detalu:		LISTWA PÓŁKI		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		G-100-A12-P004		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: ZA AKCEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Rev.: 03		Skala: 1:3	
		Arkusz: 1/1		Format: A4	

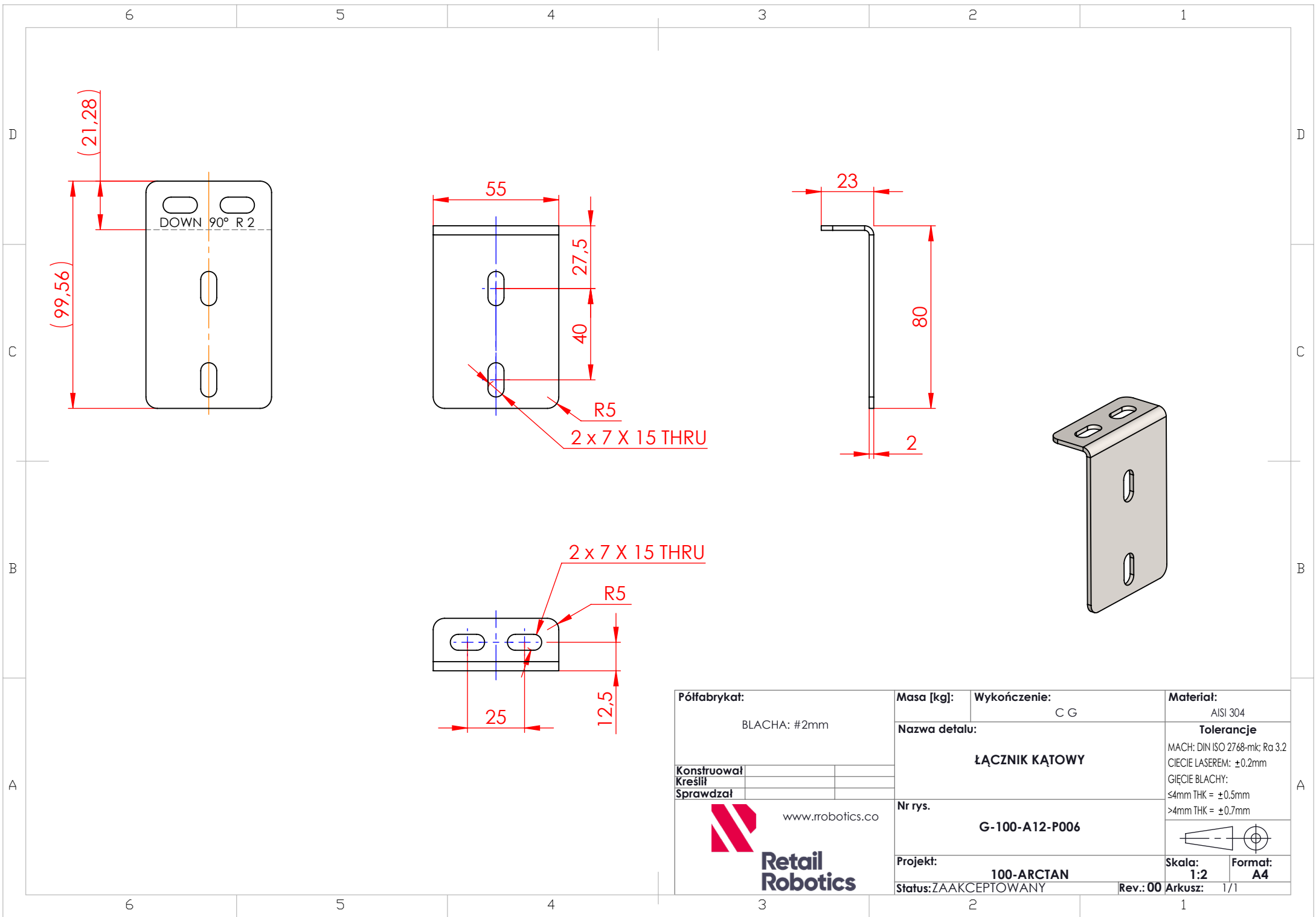



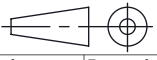
Półfabrykat: BLACHA: #1.5mm	Masa [kg]:	Wykończenie: C G	Materiał: AISI 304	
	Nazwa detalu: PROFIL BELKI GÓNEJ		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreslił Sprawdzał	Nr rys. G-100-A12-P005			
Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:6		Format: A4
Status: ZA AKCEPTOWANY		Rev.: 01		Arkusz: 2/2

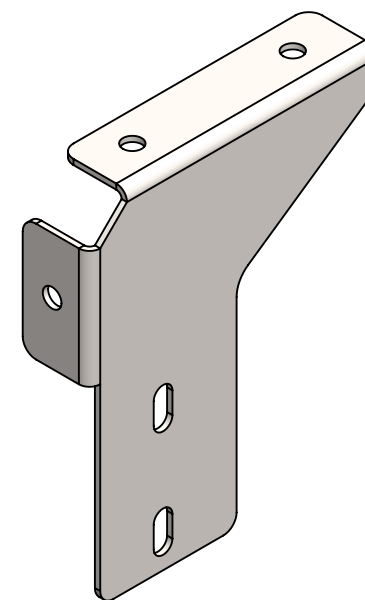
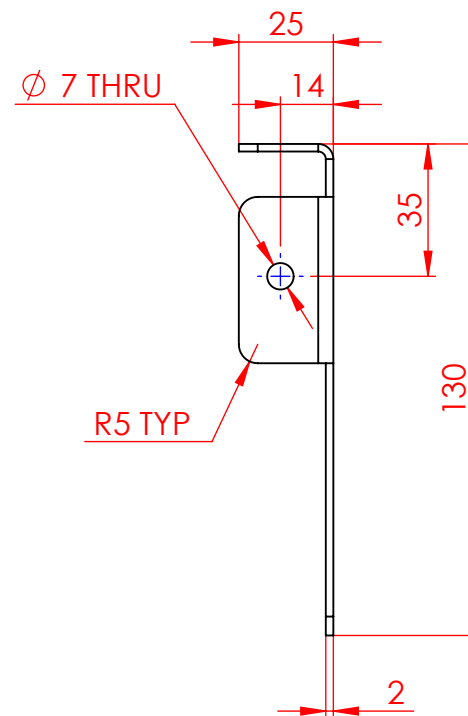
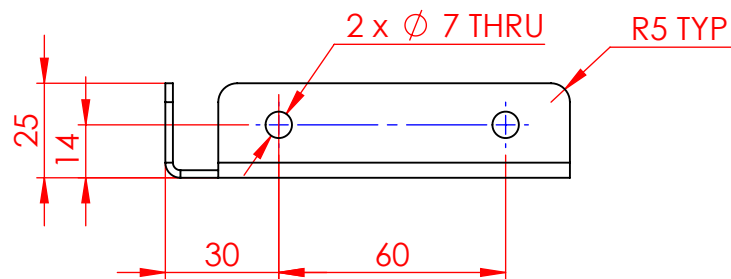
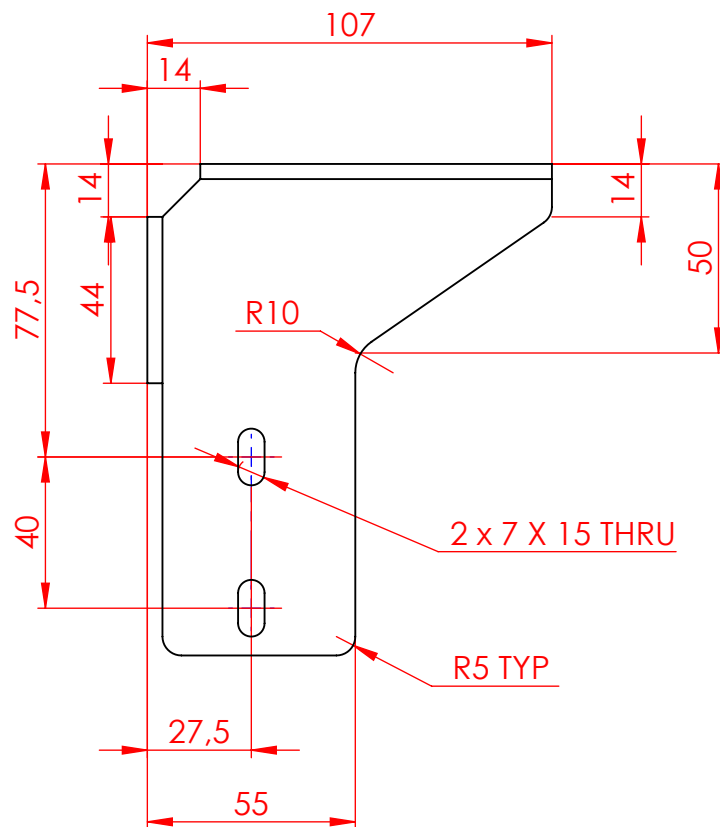


www.rrobotics.co

Retail
Robotics



Półfabrykat: BLACHA: #2mm			Masa [kg]:	Wykończenie: C G	Materiał: AISI 304									
<table><tr><td>Konstruował</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Kreślił</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Sprawdzał</td><td></td><td></td></tr></table> <div>www.rrobotics.co Retail Robotics</div>			Konstruował			Kreślił			Sprawdzał			Nazwa detalu: ŁĄCZNIK KĄTOWY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
			Konstruował											
			Kreślił											
Sprawdzał														
Nr rys. G-100-A12-P006														
Projekt: 100-ARCTAN			Skala: 1:2	Format: A4										
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00	Arkusz: 1/1										

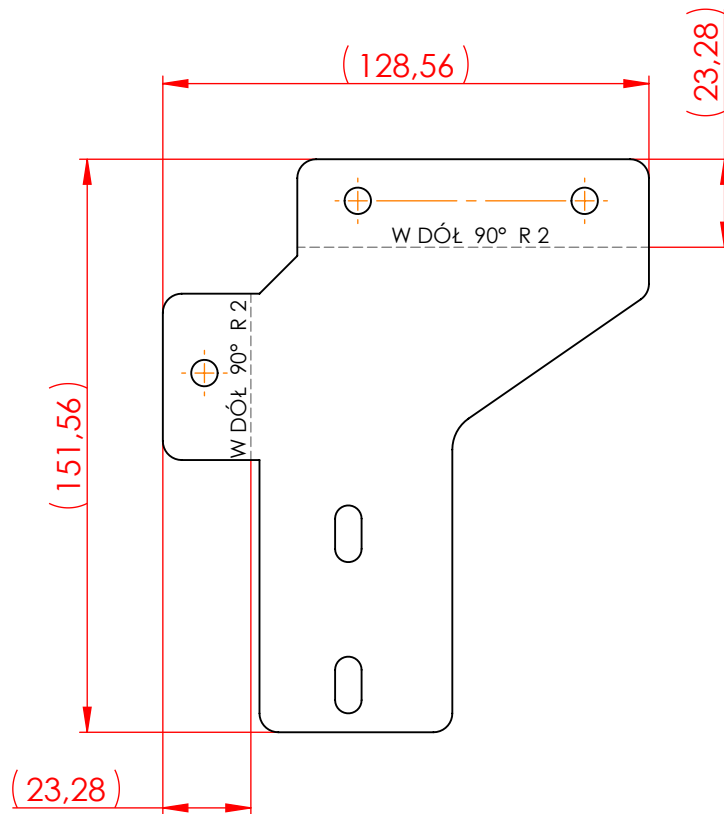


Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #2mm			C G	AlSi 304	
Nazwa detalu:		WSPORNIK REGAŁU		Tolerancje	
Nr rys.		G-100-A12-P007		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Projekt:		100-ARCTAN		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Status: ZA AKCEPTOWANY		Rev.: 00		GIECIE BLACHY:	
				≤4mm THK = ±0.5mm	
				>4mm THK = ±0.7mm	
				Skala: 1:2	
				Format: A4	
				Arkusz: 1/2	

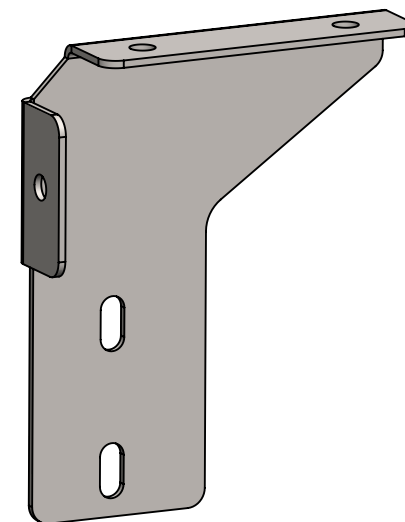
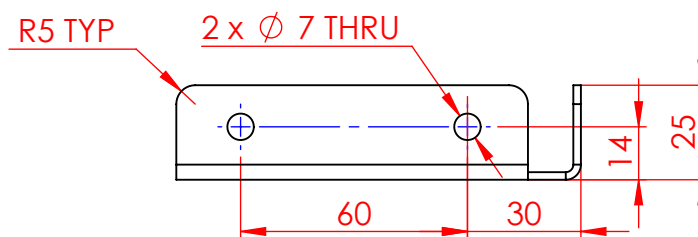
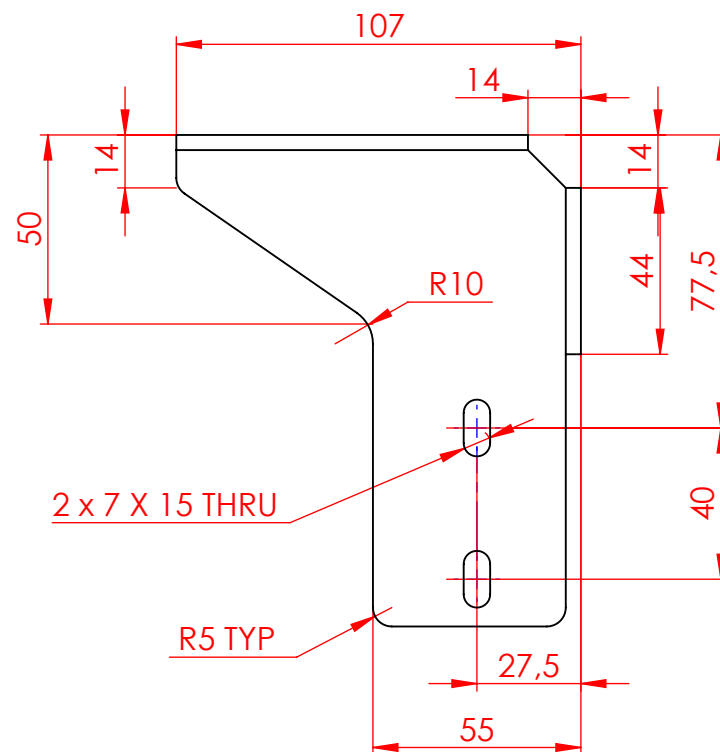
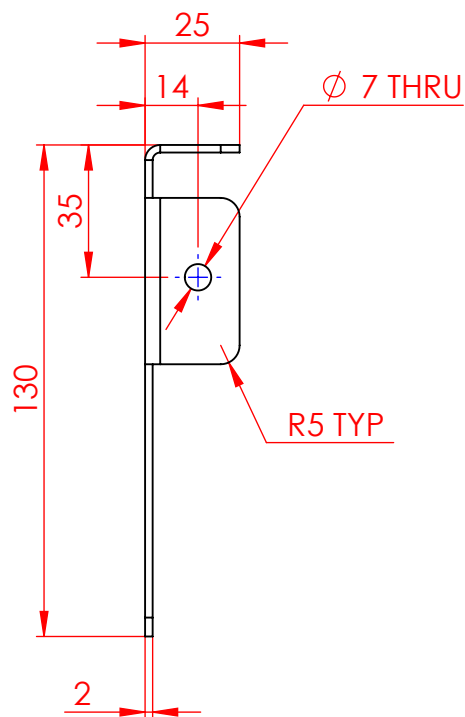


www.rrobotics.co

**Retail
Robotics**

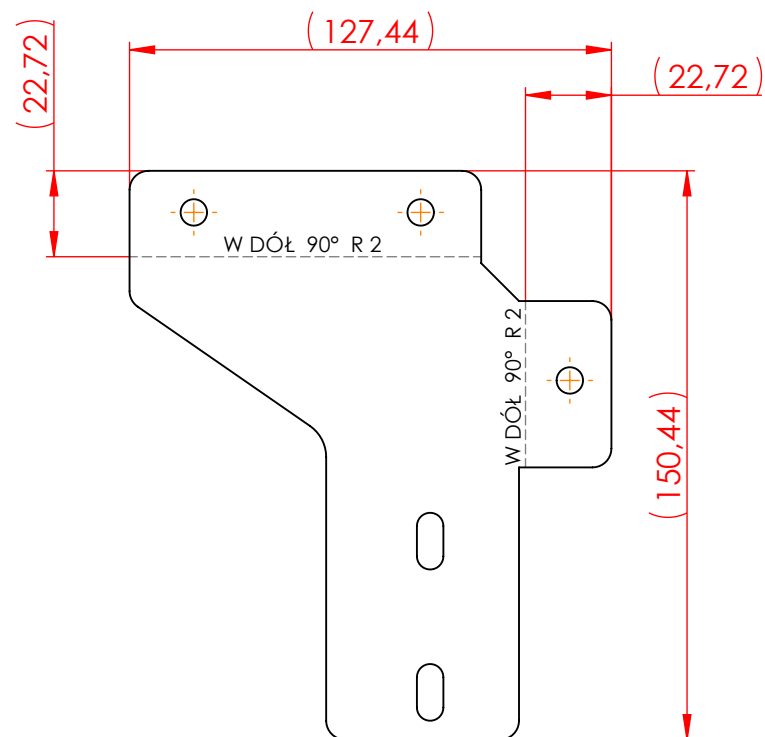


Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Material:
BLACHA: #2mm			C G	AlSi 304
Nazwa detalu:		WSPORNIK REGAŁU		Tolerancje
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2
Kreślił		G-100-A12-P007		CIECIE LASEREM: ±0.2mm
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm
Retail Robotics		Status: ZAAKCEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm
		Rev.: 00		Skala: 1:2
		Arkusz: 2/2		Format: A4



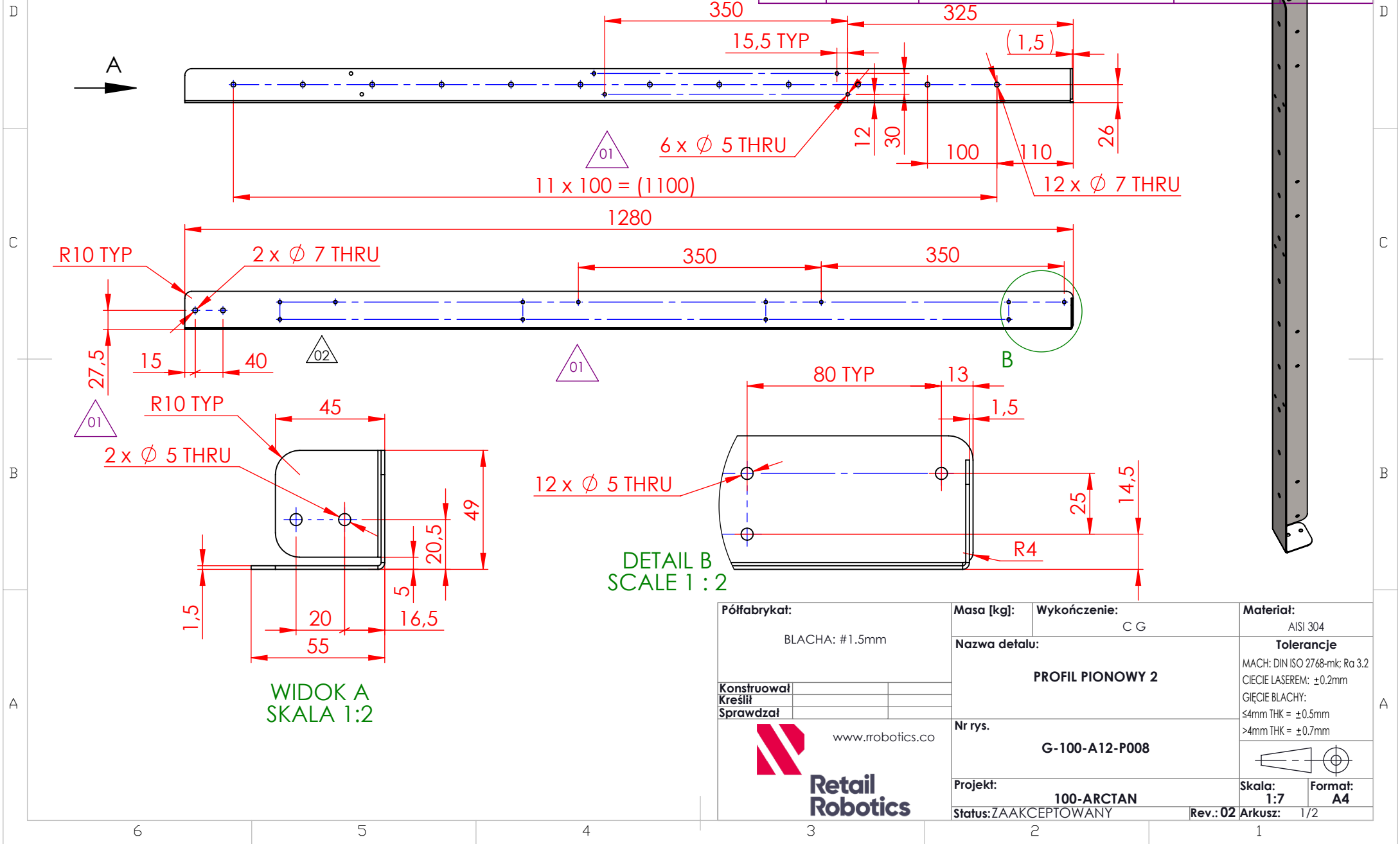
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Material:
BLACHA: #2mm			C G	AlSi 304
Nazwa detalu:		WSPORNIK REGAŁU		Tolerancje
Nr rys.		G-100-A12-P007M		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Projekt:		100-ARCTAN		Skala: 1:2
Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 00		Format: A4
Arkusz: 1/2				




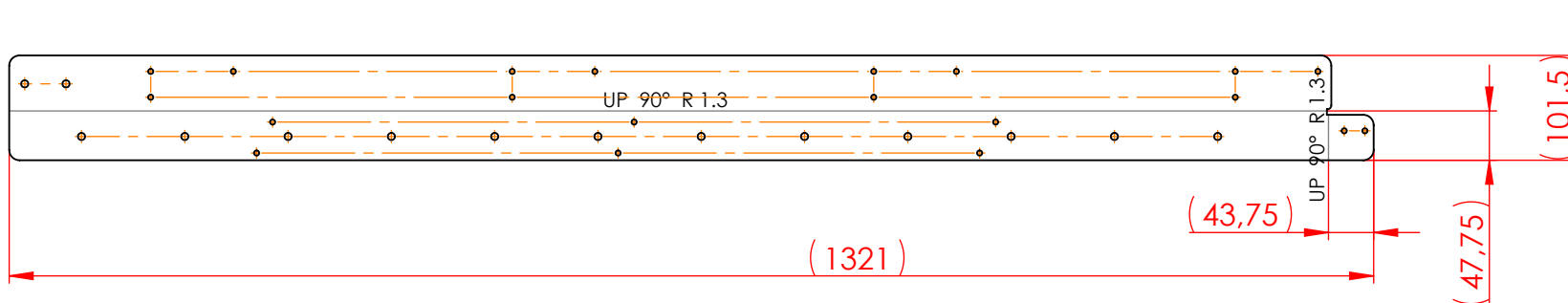


Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Material:
BLACHA: #2mm			C G	AlSi 304
Nazwa detalu:		WSPORNIK REGAŁU		Tolerancje
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2
Kreślił		G-100-A12-P007M		CIECIE LASEREM: ±0.2mm
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm
Retail Robotics		Status: ZA AKCEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm
		Rev.: 00		Skala: 1:2
		Arkusz: 2/2		Format: A4

TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
B4, B6, C4	01	ZMIANA OTWORU NA 5mm	2020-11-13	MM
C5	02	DODANIE OTWORÓW	2021-01-27	MM




Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1.5mm				C G	ALSI 304	
Nazwa detalu:			Tolerancje			
PROFIL PIONOWY 2			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm			
Nr rys.			G-100-A12-P008			
Projekt:			Skala: 1:7			
100-ARCTAN			Format: A4			
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 02		Arkusz: 1/2	
Konstruował						
Kreślił						
Sprawdzał						
			www.robotics.co			
Retail Robotics						



Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1.5mm				C G	AISI 304	
Nazwa detalu:			Tolerancje			
PROFIL PIONOWY 2			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: ±0.2mm GŁĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm			
Nr rys.			G-100-A12-P008			
Projekt:			Skala: 1:7			
100-ARCTAN			Format: A4			
Status: ZAACEPTOWANY			Rev.: 02		Arkusz: 2/2	

Konstruował		
Kreślił		
Sprawdzał		



www.robotics.co

**Retail
Robotics**



www.rrobotics.co

**Retail
Robotics**

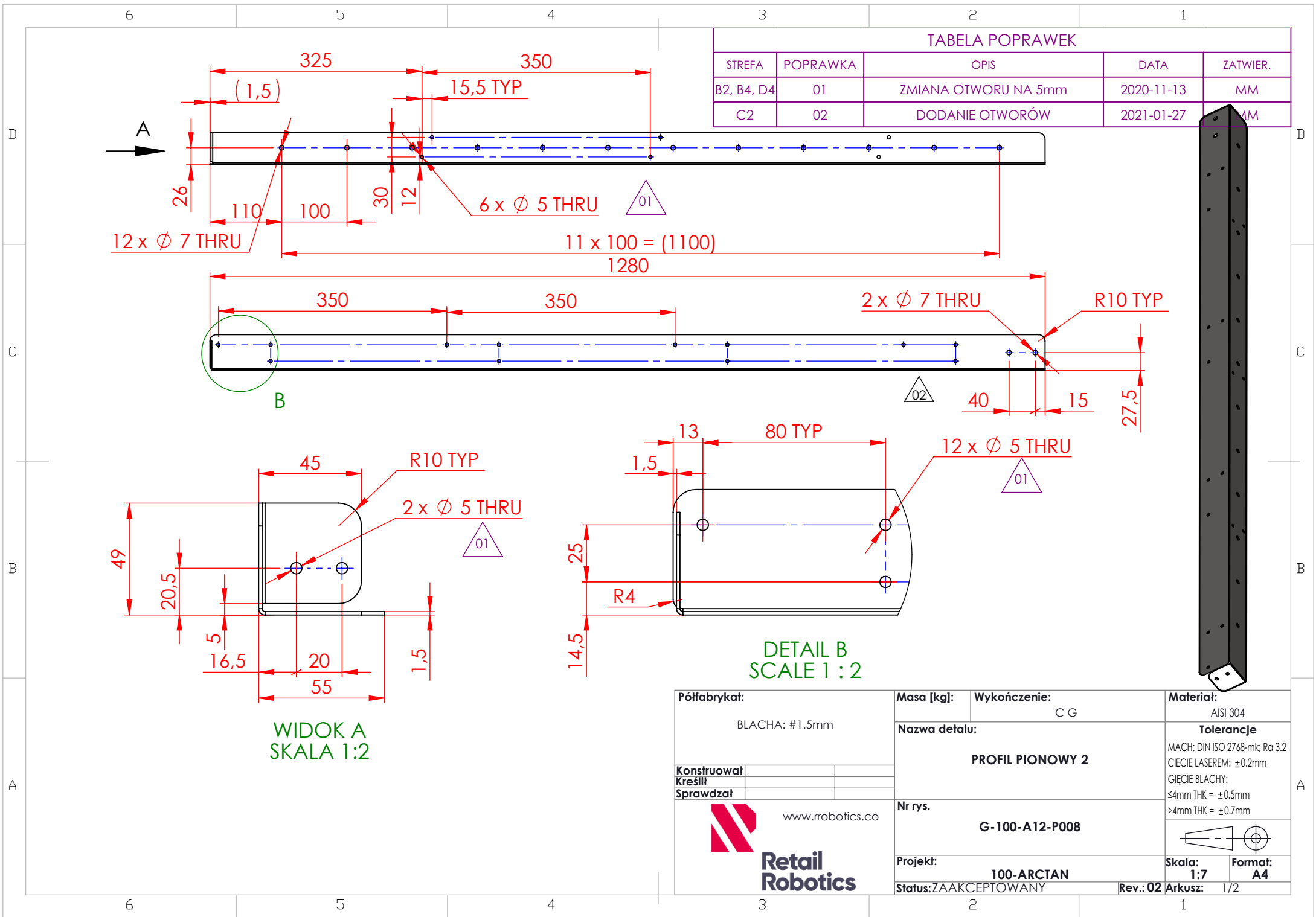


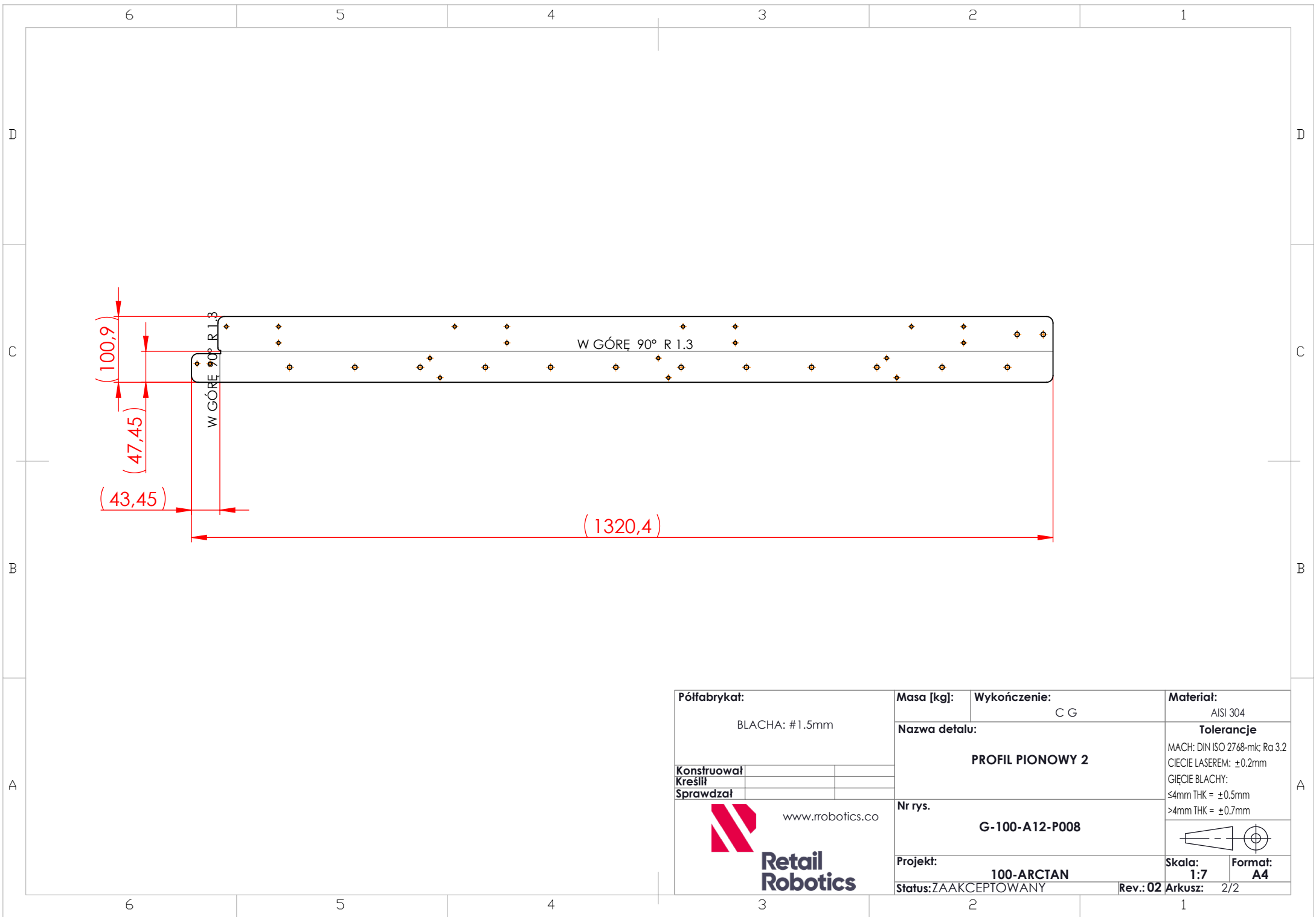


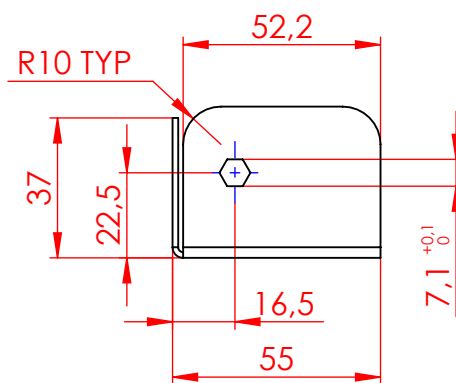
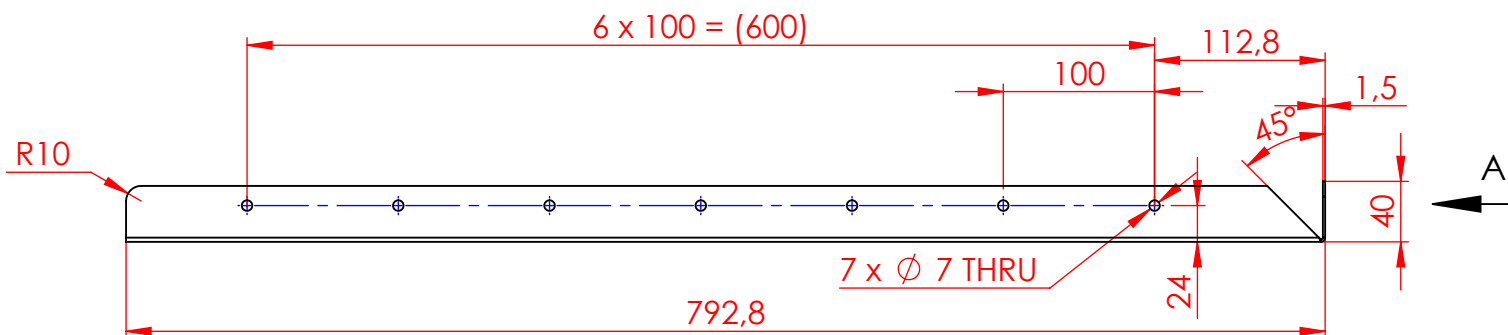
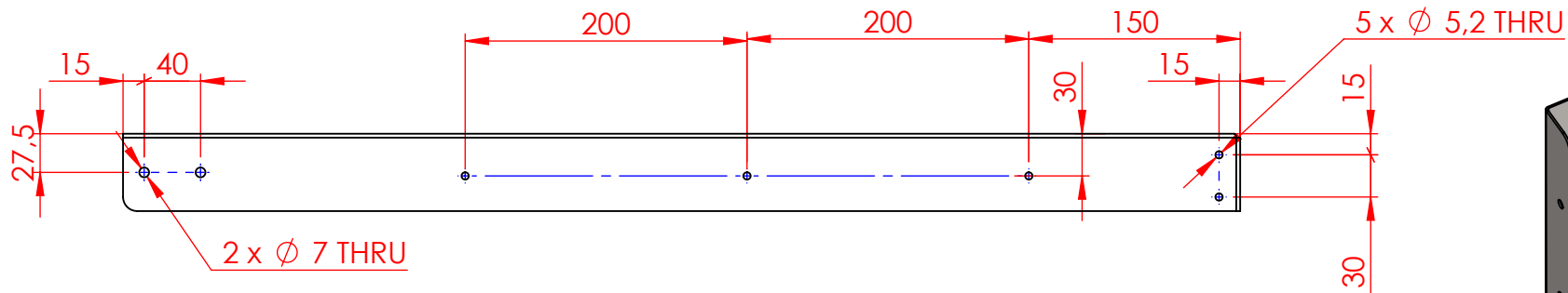
TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
B2, B4, D4	01	ZMIANA OTWORU NA 5mm	2020-11-13	MM
C2	02	DODANIE OTWORÓW	2021-01-27	MM

Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:		
BLACHA: #1.5mm				C G	ALSI 304		
			Nazwa detalu:		Tolerancje		
			PROFIL PIONOWY 2		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2		
Konstruował					CIECIE LASEREM: ±0.2mm		
Kreślił					GIĘCIE BLACHY:		
Sprawdzał					≤4mm THK = ±0.5mm		
 www.rrobotics.co			Nr rys.		>4mm THK = ±0.7mm		
			G-100-A12-P008				
			Projekt:			Skala:	Format:
			100-ARCTAN			1:7	A4
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 02	Arkusz:	1/2		

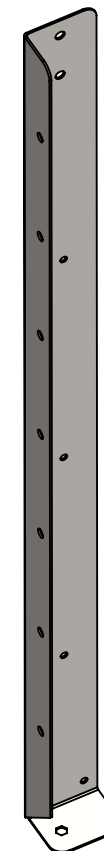




www.rrobotics.co

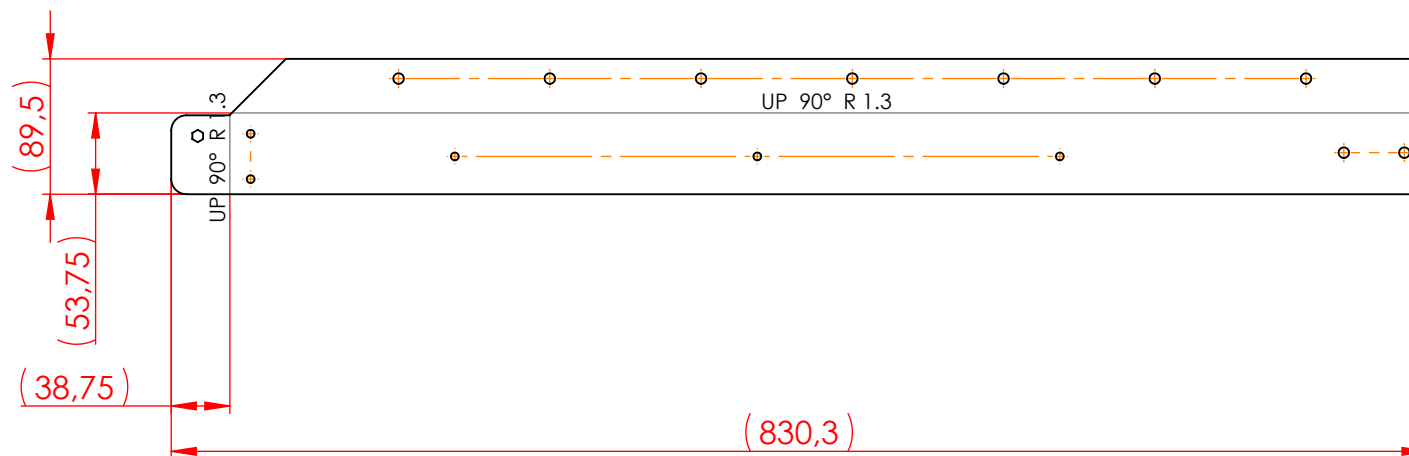
**Retail
Robotics**



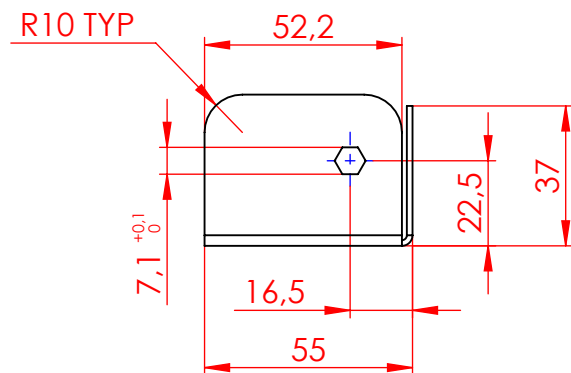
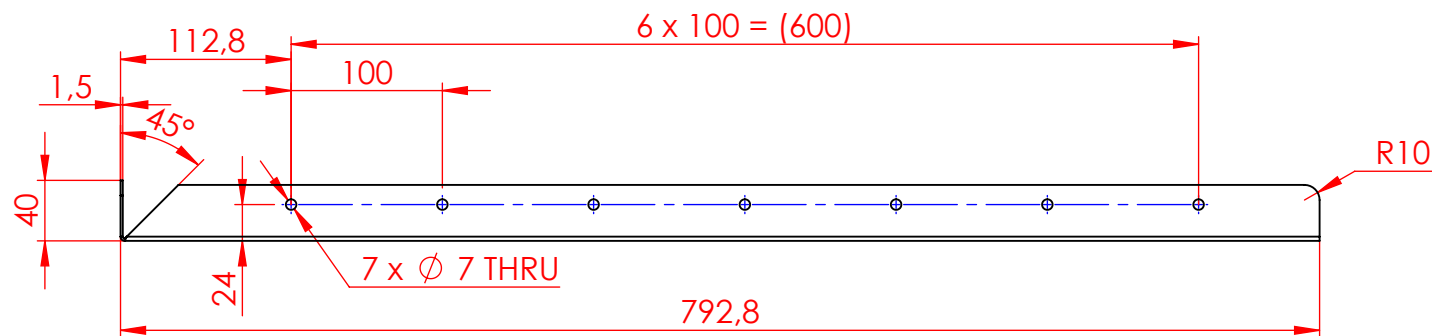
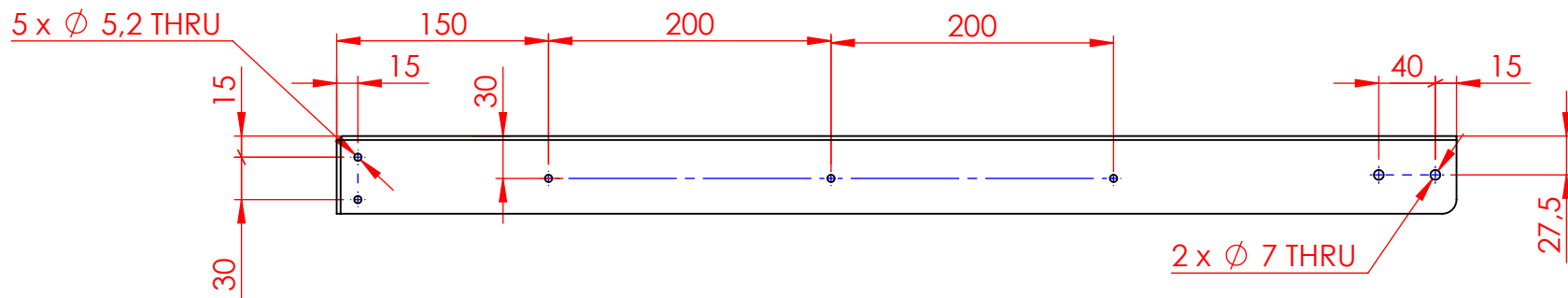
VIEW A
SCALE 1 : 2



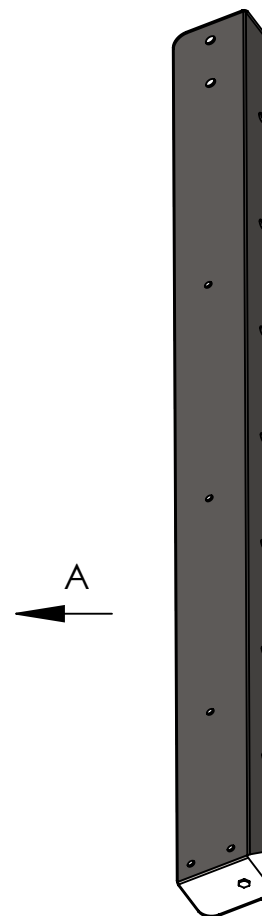
Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:
BLACHA: #1.5mm				C G	AISI 304
Nazwa detalu:			Tolerancje		
PROFIL PODPORY			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
Konstruował			Nr rys.	G-100-A12-P010	
Kreślił					
Sprawdzał					
			www.robotics.co		
Retail Robotics			Projekt:	100-ARCTAN	Skala: 1:5
			Status: ZAACEPTOWANY	Rev.: 00	Format: A4
			Arkusz: 1/2		





Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1.5mm			C G	ALSI 304	
Nazwa detalu:		PROFIL PODPORY		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		G-100-A12-P010		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIECIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: ZAAKCEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Rev.: 00		Skala: 1:5	
		Arkusz: 2/2		Format: A4	



VIEW A
SCALE 1 : 2

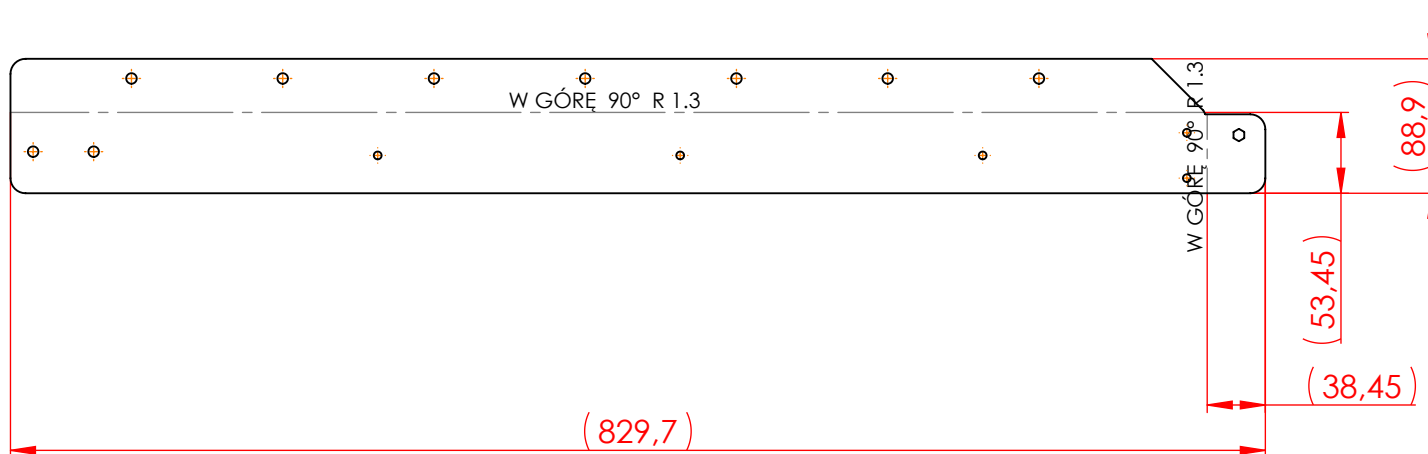




Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:
BLACHA: #1.5mm				C G	AISI 304
Nazwa detalu:			Tolerancje		
PROFIL PODPORY			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
Konstruował			Nr rys.	G-100-A12-P010M	
Kreślił					
Sprawdzał					
			www.robotics.co		
Retail Robotics			Projekt:	100-ARCTAN	Skala: 1:5
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00	Arkusz: 1/2	Format: A4



www.rrobotics.co

**Retail
Robotics**



Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1.5mm				C G	AlSi 304	
Nazwa detalu:			Tolerancje			
PROFIL PODPORY			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm			
Konstruował			Nr rys.	G-100-A12-P010M		
Kreślił						
Sprawdzał						
 www.rrobotics.co			Projekt:		Skala:	Format:
			100-ARCTAN		1:5	A4
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00		Arkusz: 2/2	

6 5 4 3 2 1

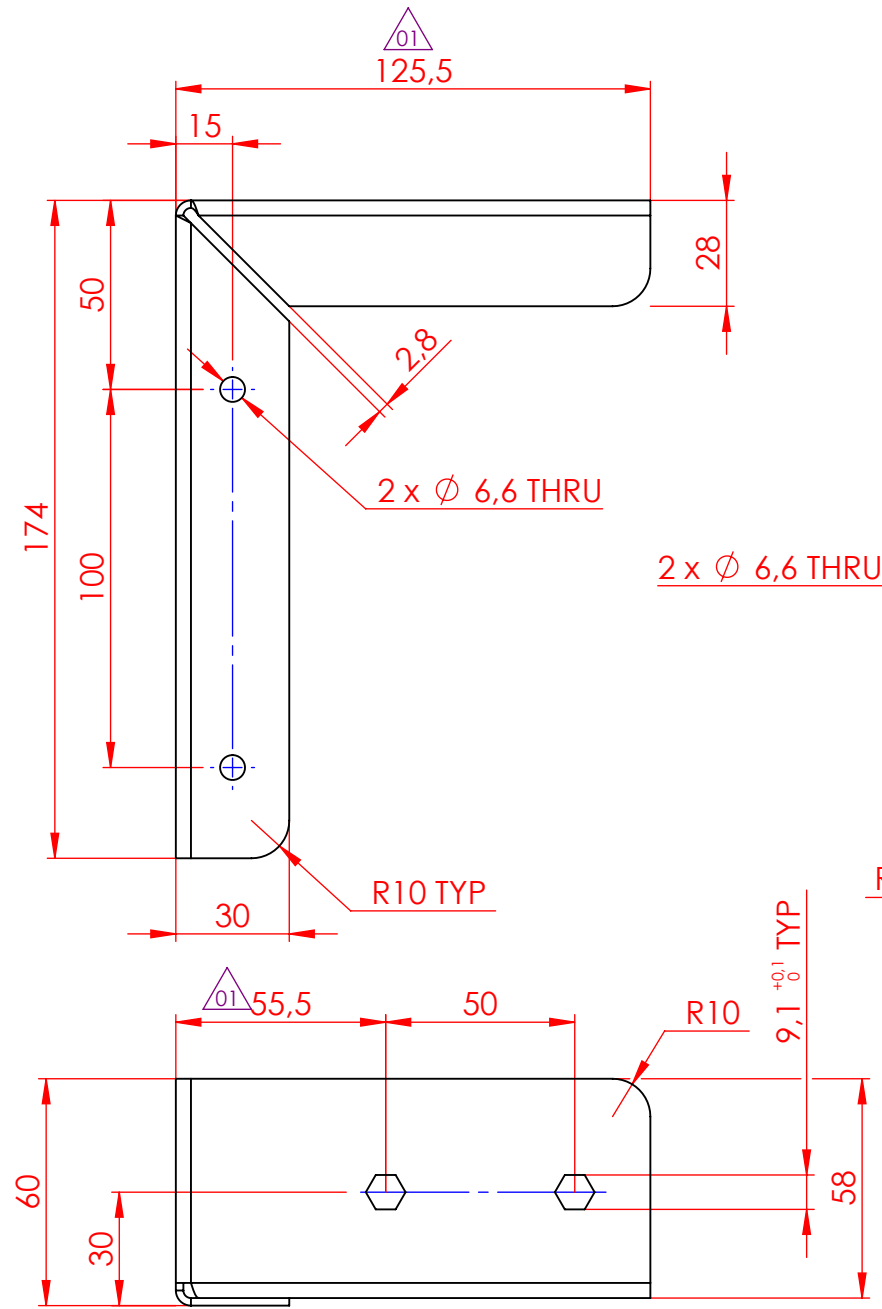
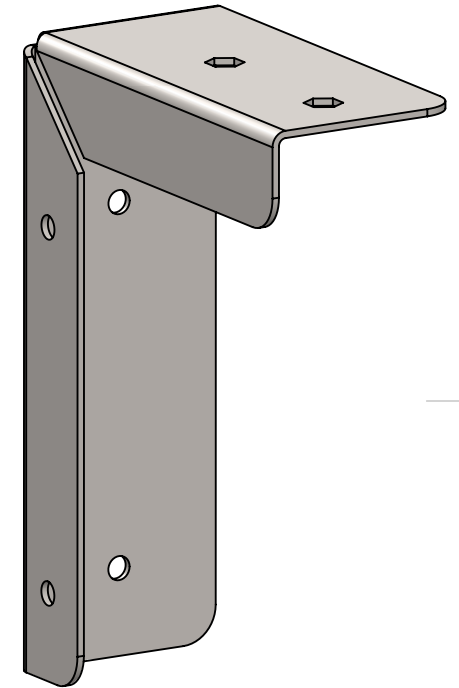
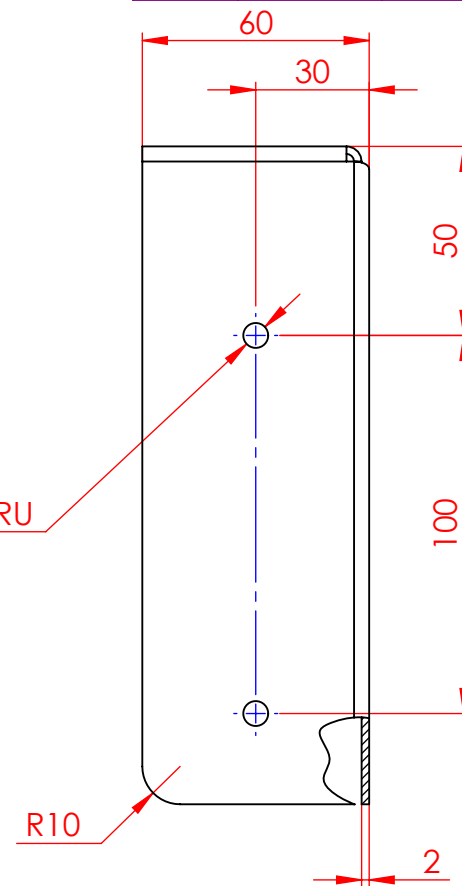


TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
B5, D5	01	ZMIENIONO WYMIAR	2021-01-27	MM

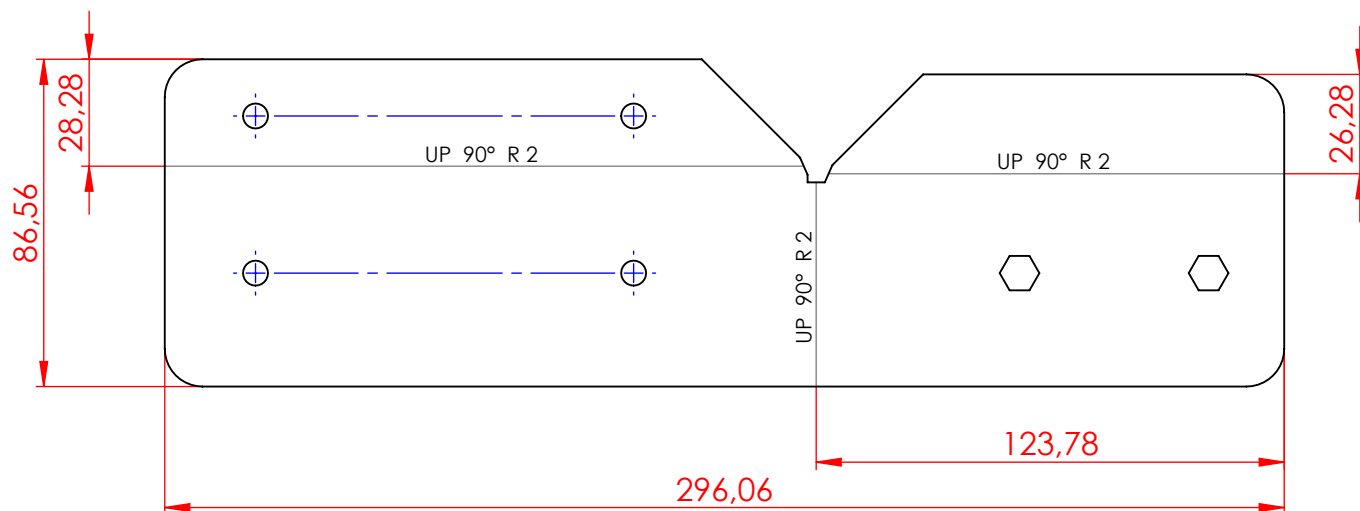


6 5 4 3 2 1

Półfabrykat: BLACHA: #2mm		Masa [kg]:	Wykończenie: C G	Materiał: AISI 304	
Nazwa detalu: WSPORNIK 1 BELKI		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3,2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		Skala: 1:2	
Nr rys. G-100-A12-P011		Projekt: 100-ARCTAN		Format: A4	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 01		Arkusz: 1/2	

Konstruował		
Kreślił		
Sprawdzał		





Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Material:
BLACHA: #2mm			C G	AlSi 304
Nazwa detalu:		WSPORNIK 1 BELKI		Tolerancje
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2
Kreślił		G-100-A12-P011		CIECIE LASEREM: ±0.2mm
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm
Retail Robotics		Status: ZAACEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm
		Rev.: 01		Skala: 1:2
		Arkusz: 2/2		Format: A4

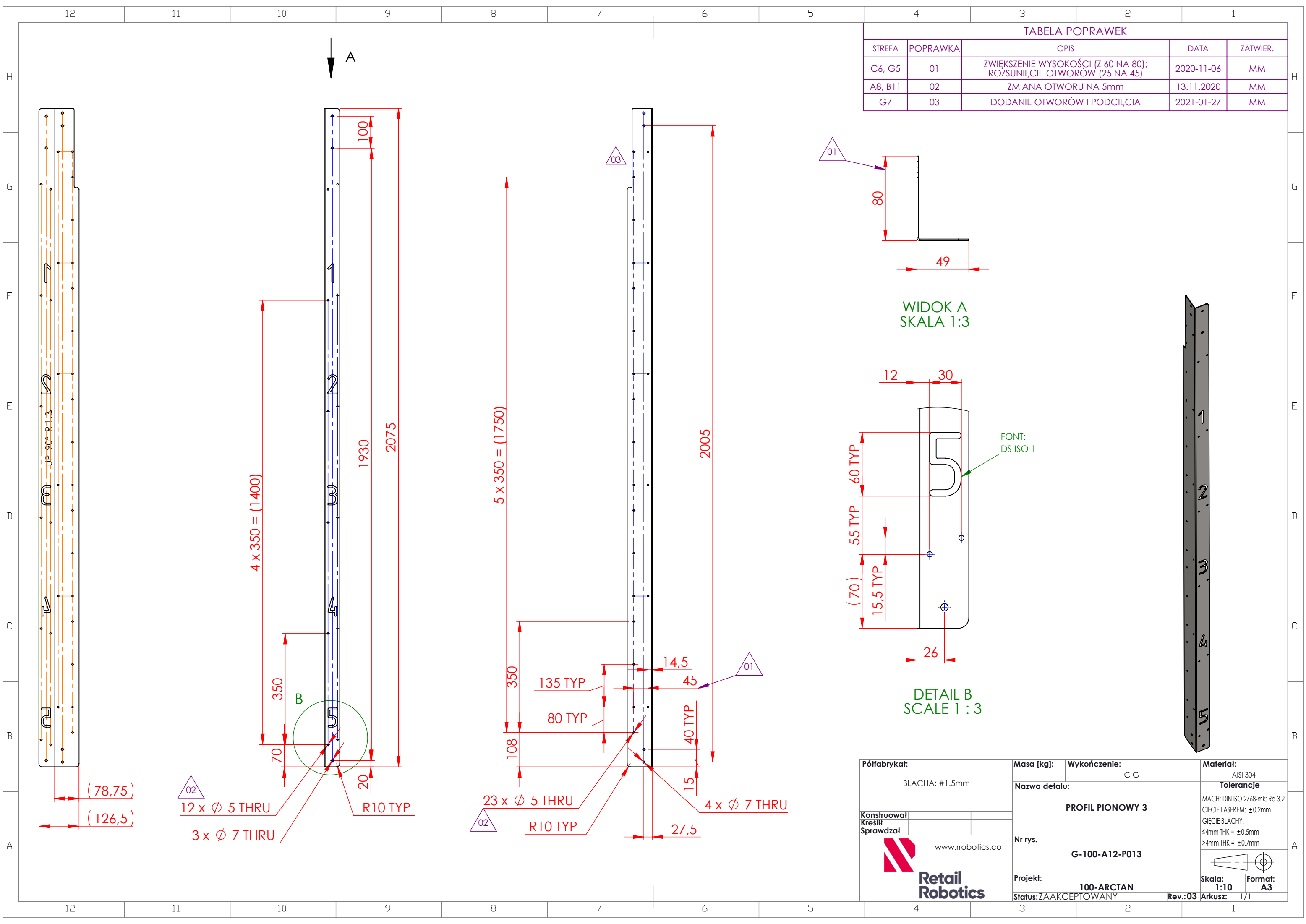
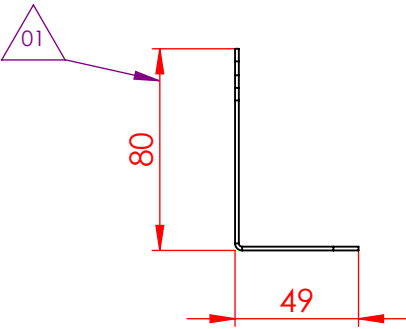
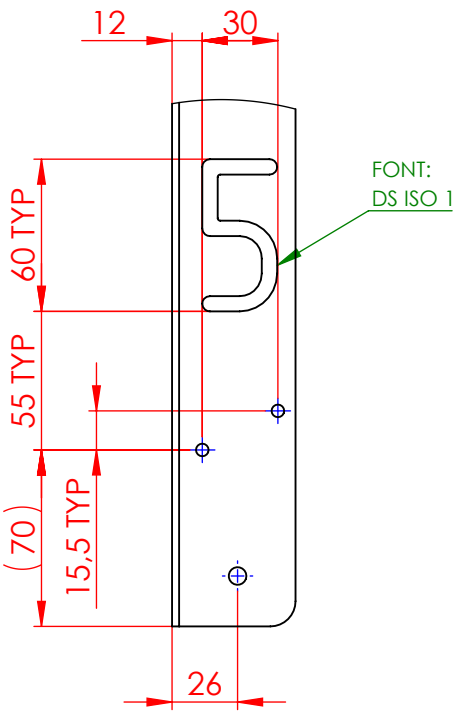


TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
C6, G5	01	ZWIĘKSZENIE WYSOKOŚCI (Z 60 NA 80); ROZSUNIĘCIE OTWORÓW (25 NA 45)	2020-11-06	MM
A8, B11	02	ZMIANA OTWORU NA 5mm	13.11.2020	MM
G7	03	DODANIE OTWORÓW I PODCIĘCIA	2021-01-27	MM



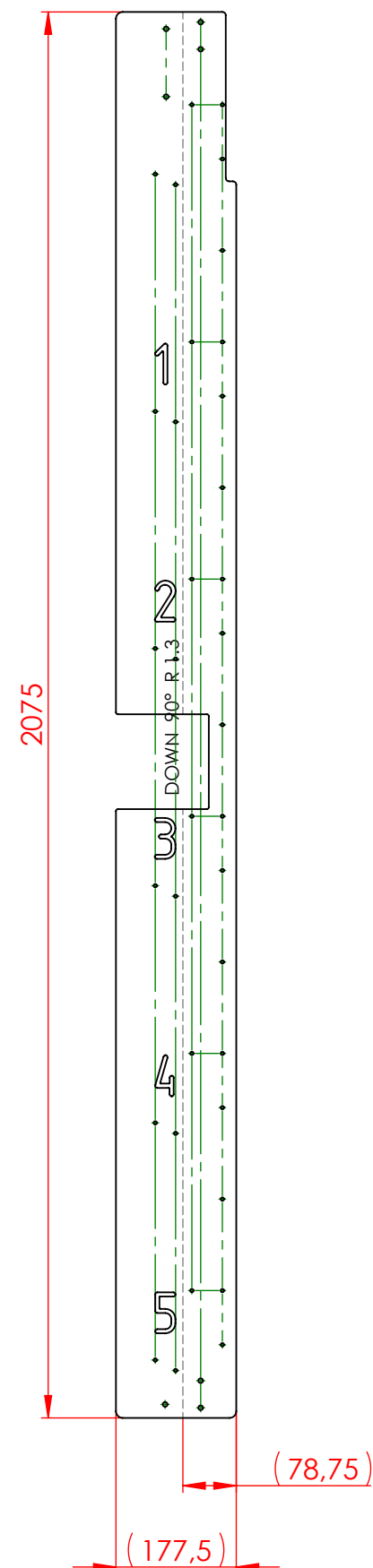
WIDOK A
SKALA 1:3





DETAIL B
SCALE 1 : 3



Półfabrykat: BLACHA: #1.5mm		Masa [kg]:	Wykończenie: C G	Materiał: AISI 304	
Nazwa detalu: PROFIL PIONOWY 3		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		Nr rys. G-100-A12-P013	
Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:10		Format: A3	
Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:03		Arkusz: 1/1	



Półfabrykat: BLACHA: # 1.5mm			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:		
				C G	AISI 304		
<div>Konstruował</div> <div>Kreślił</div> <div>Sprawdzał</div>			Nazwa detalu: PROFIL PIONOWY 4			Tolerancje	
						MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
			Nr rys. G-100-A12-P014				
 <div>www.rrobotics.co</div> <div>Retail Robotics</div>			Projekt:			Skala:	Format:
			100-ARCTAN			1:10	A3
Status:ZAAKCEPTOWANY			Rev.:03	Arkusze:	2/2		

6 5 4 3 2 1

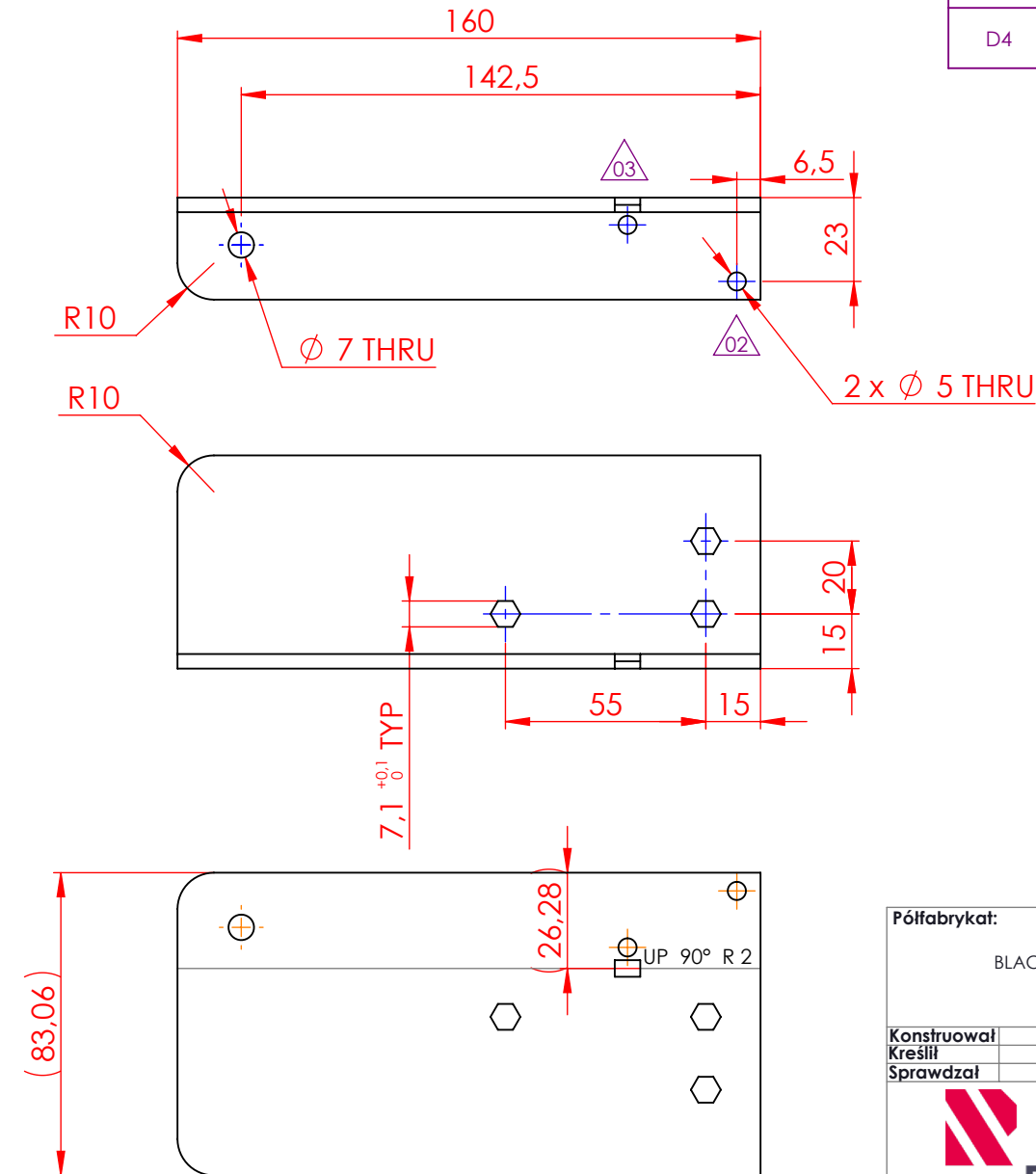
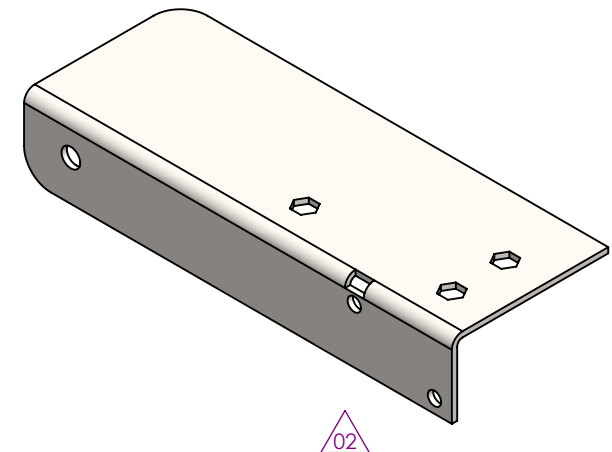
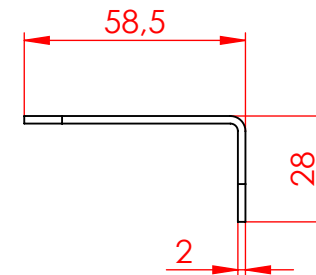
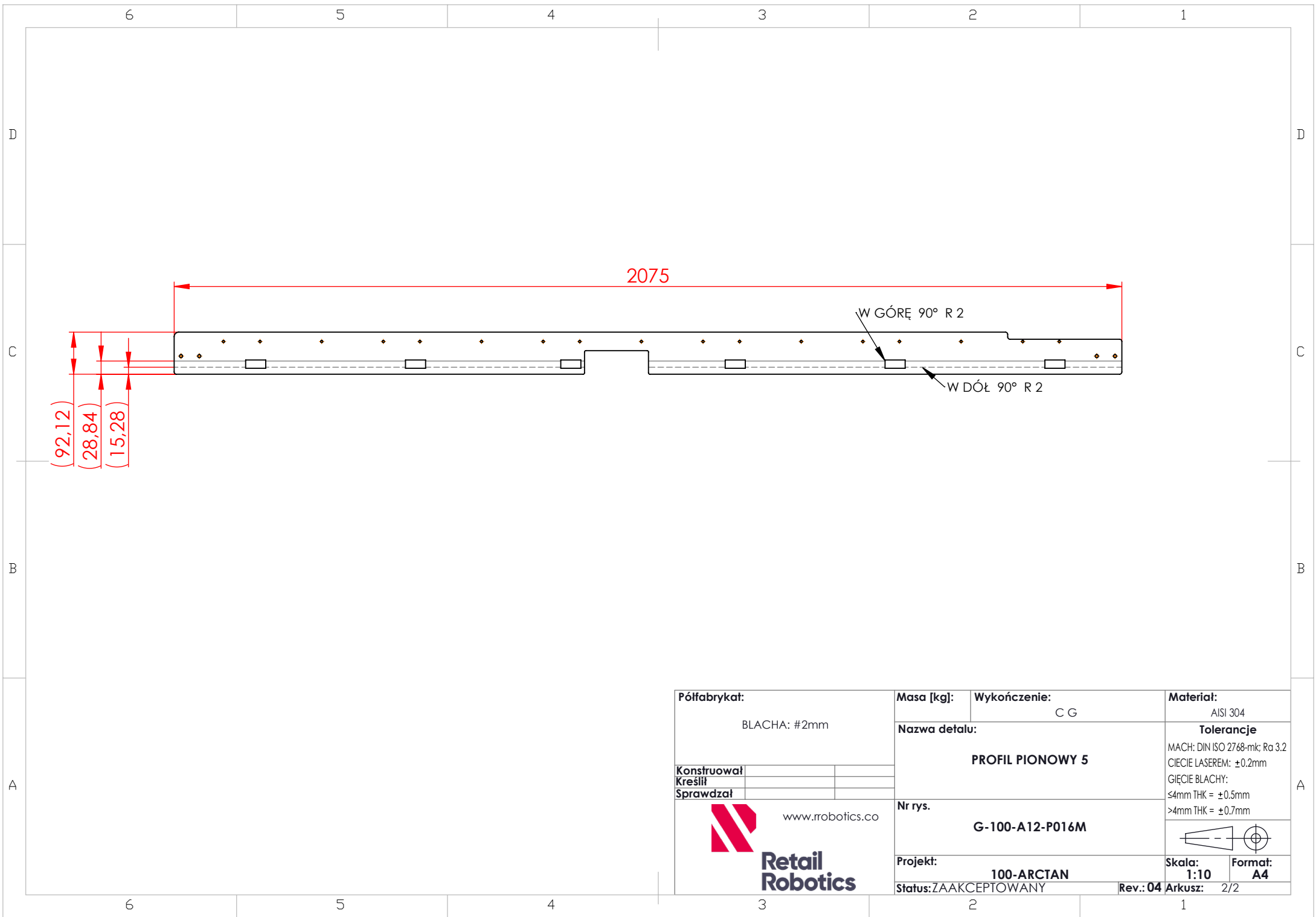


TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
C3	01	ZMIANA OTWORU NA 5mm	2020-11-13	MM
B2, C4	02	ZMIANA ROZMIESZCZENIA OTWORÓW	2021-01-27	MM
D4	03	DODANIE PODCIĘCIA TECHNOLOGICZNEGO	2021-02-19	MM

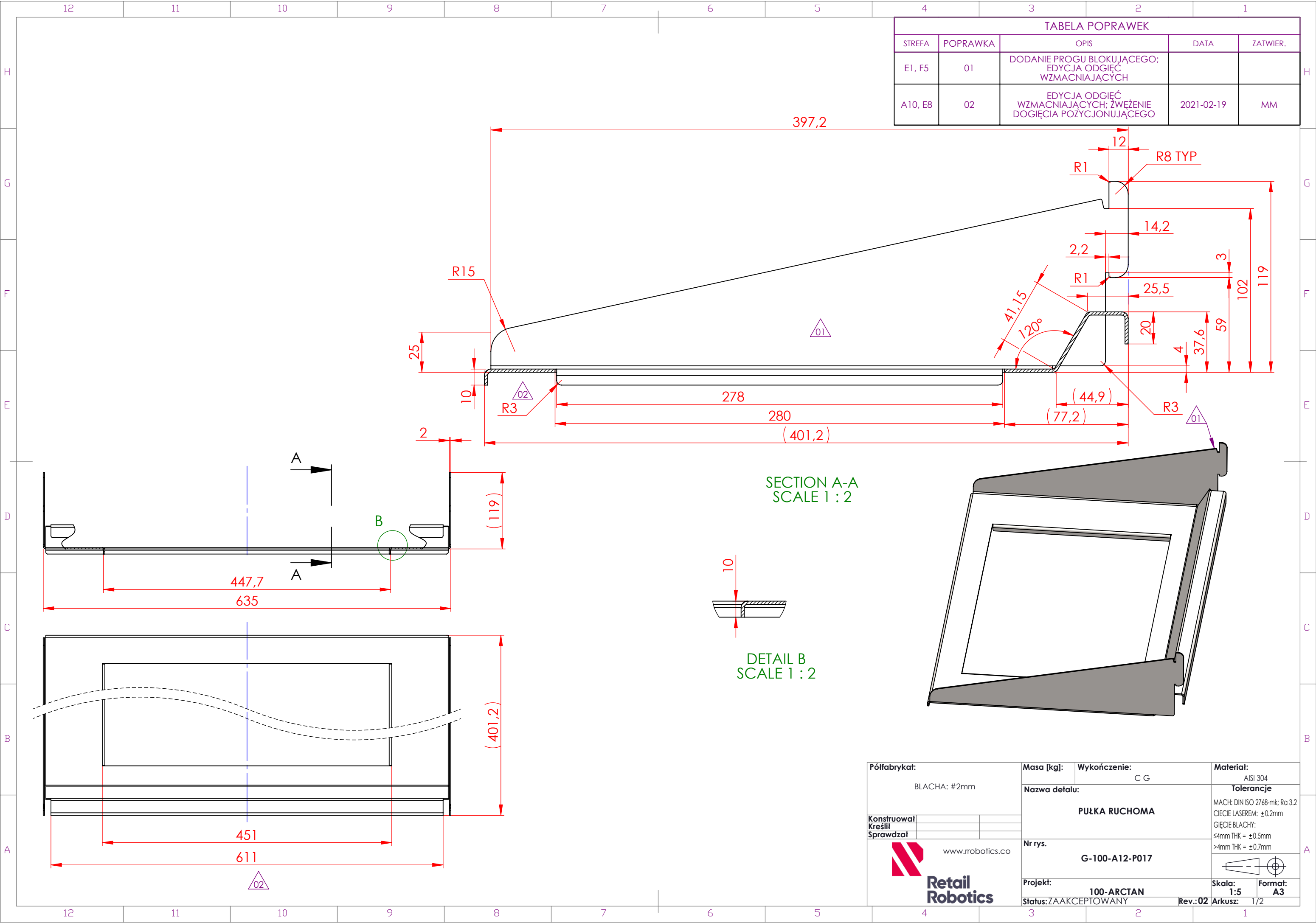


Półfabrykat: BLACHA: #2mm		Masa [kg]:	Wykończenie: C G	Materiał: AlSi 304	
Nazwa detalu: WSPORNIK 2 BELKI		Nr rys. G-100-A12-P015		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: $\pm 0,2$ mm GIĘCIE BLACHY: ≤ 4 mm THK = $\pm 0,5$ mm > 4 mm THK = $\pm 0,7$ mm	
Konstruował		Projekt:		Skala:	Format:
Kreślił		100-ARCTAN		1:2	A4
Sprawdzał		Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 03	Arkusz: 1/1

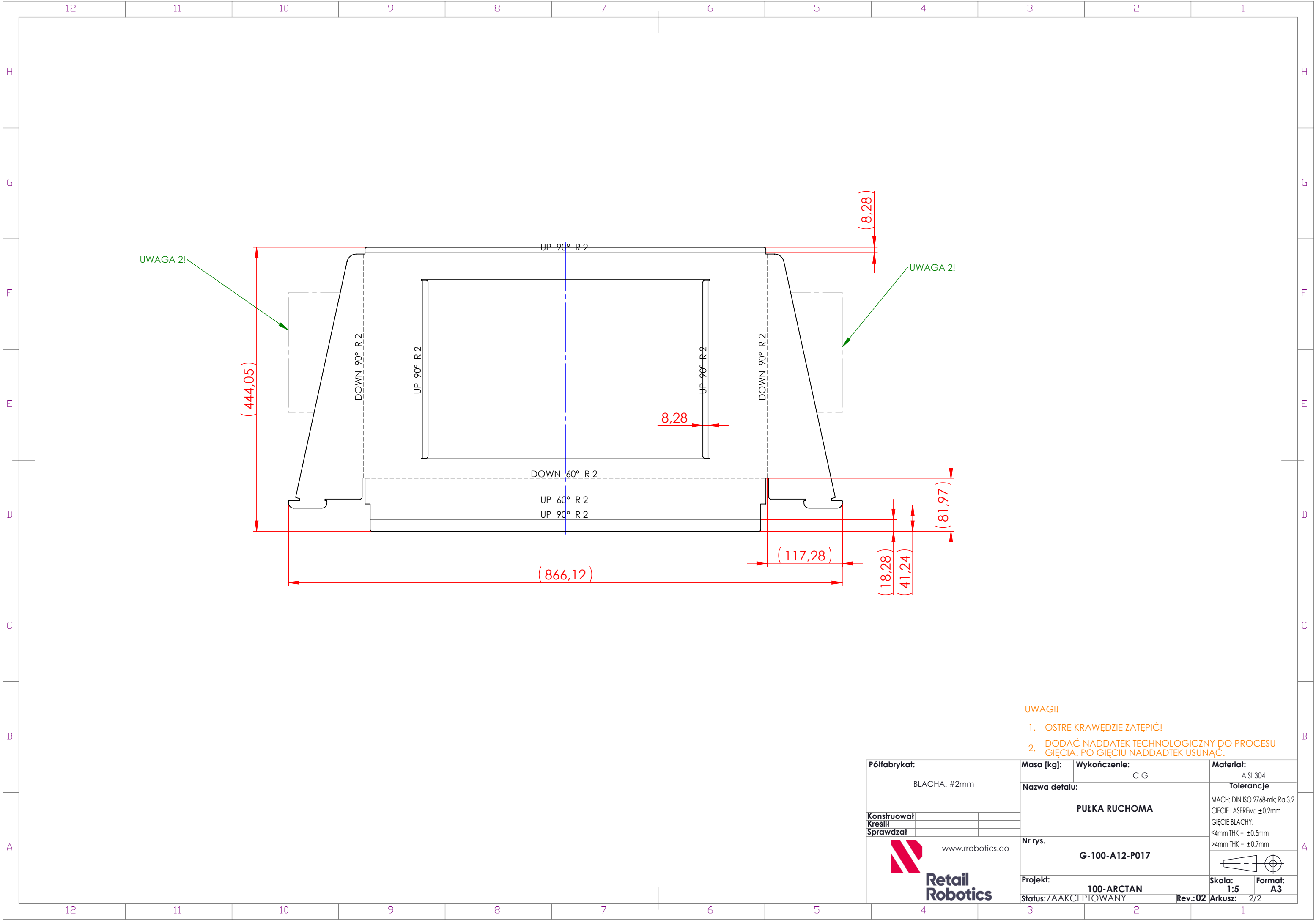




Półfabrykat: BLACHA: #2mm		Masa [kg]:	Wykończenie: C G	Materiał: AISI 304
Nazwa detalu: PROFIL PIONOWY 5		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
Nr rys. G-100-A12-P016M		Skala: 1:10		
Projekt: 100-ARCTAN		Format: A4		
Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 04		
Arkusze: 2/2				



Półfabrykat: BLACHA: #2mm	Masa [kg]:	Wykończenie: C G	Materiał: AlSi 304	
	Nazwa detalu: PUŁKA RUCHOMA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. G-100-A12-P017		Skala: 1:5	
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		100-ARCTAN		Format: A3
Rev.: 02		Arkusz: 1/2		



- UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 2. DODAĆ NADDATEK TECHNOLOGICZNY DO PROCESU GIĘCIA, PO GIĘCIU NADDATEK USUNĄĆ.


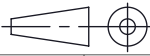
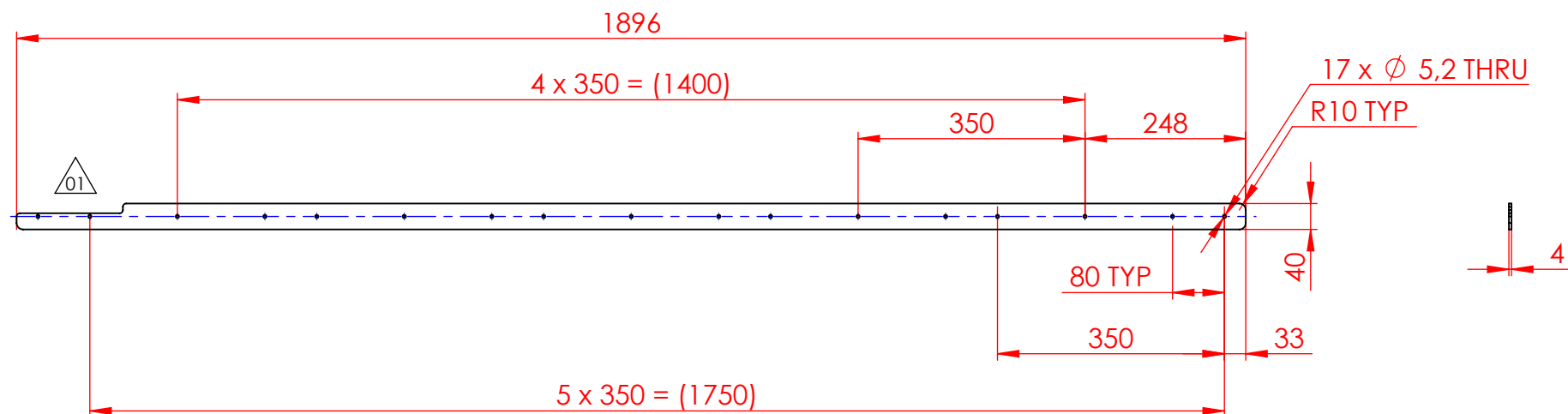
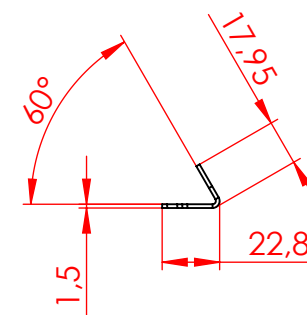
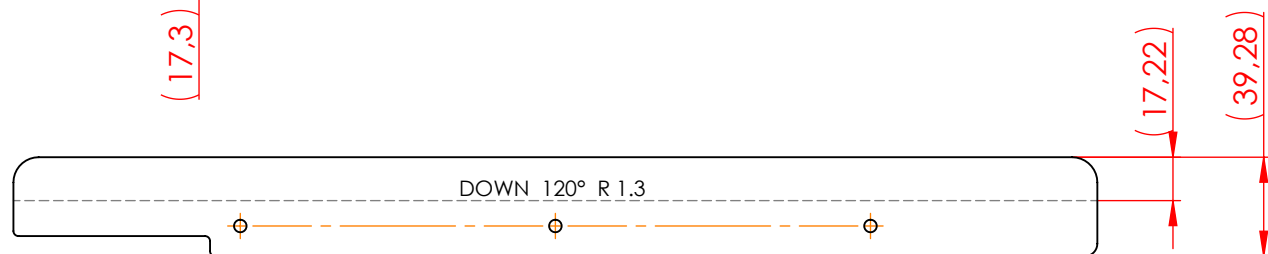
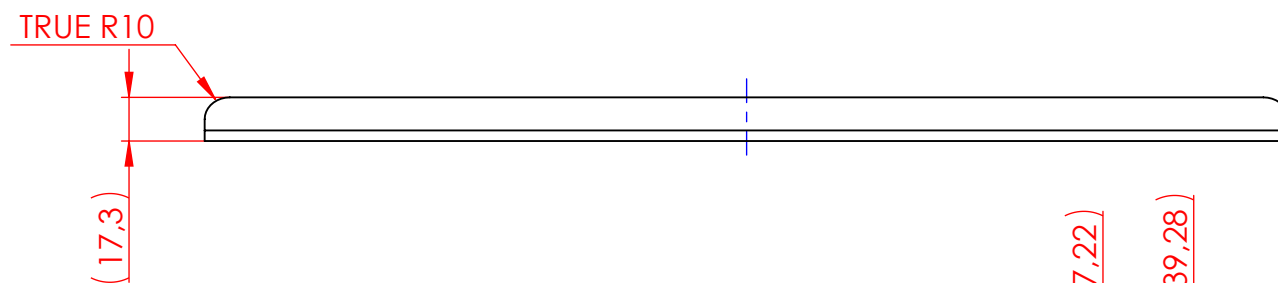
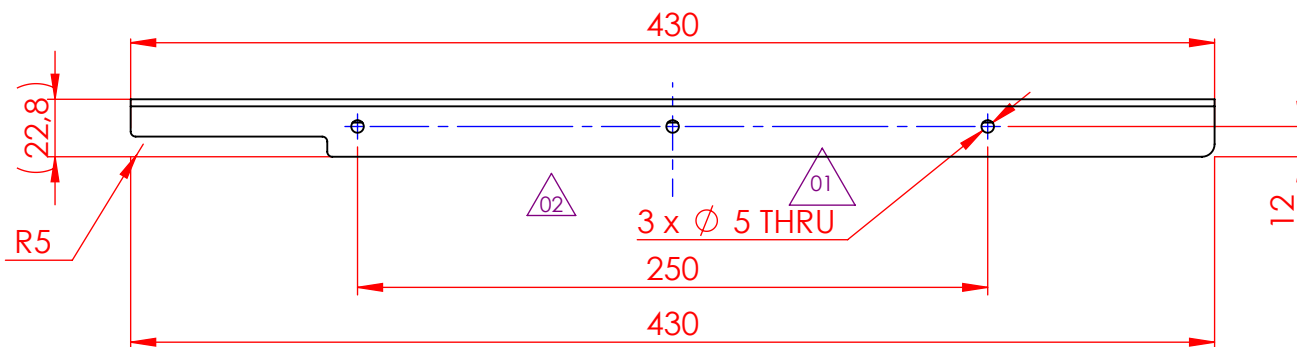
Półfabrykat: BLACHA: #2mm Konstruował Kreślił Sprawdzał 	Masa [kg]:	Wykończenie: C G	Materiał: AISI 304
	Nazwa detalu: PUŁKA RUCHOMA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
	Nr rys. G-100-A12-P017		
Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:5	Format: A3
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 02	Arkusz: 2/2

TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
C6	01	DODANIE PODCIĘCIA	2021-01-27	MM

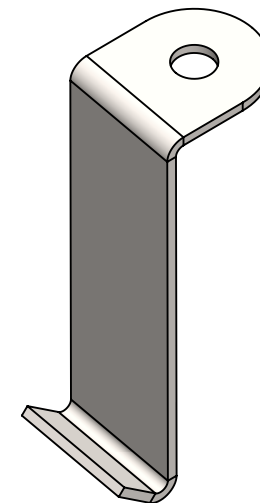
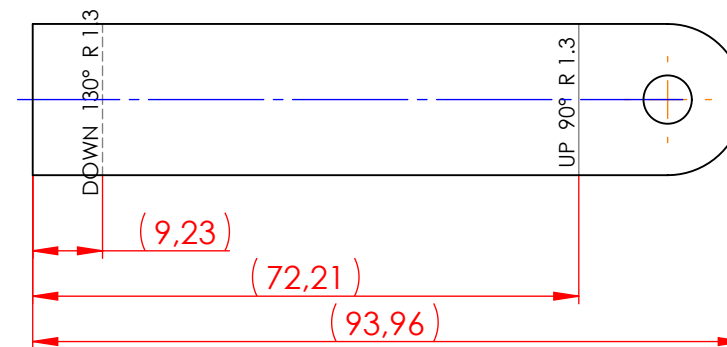
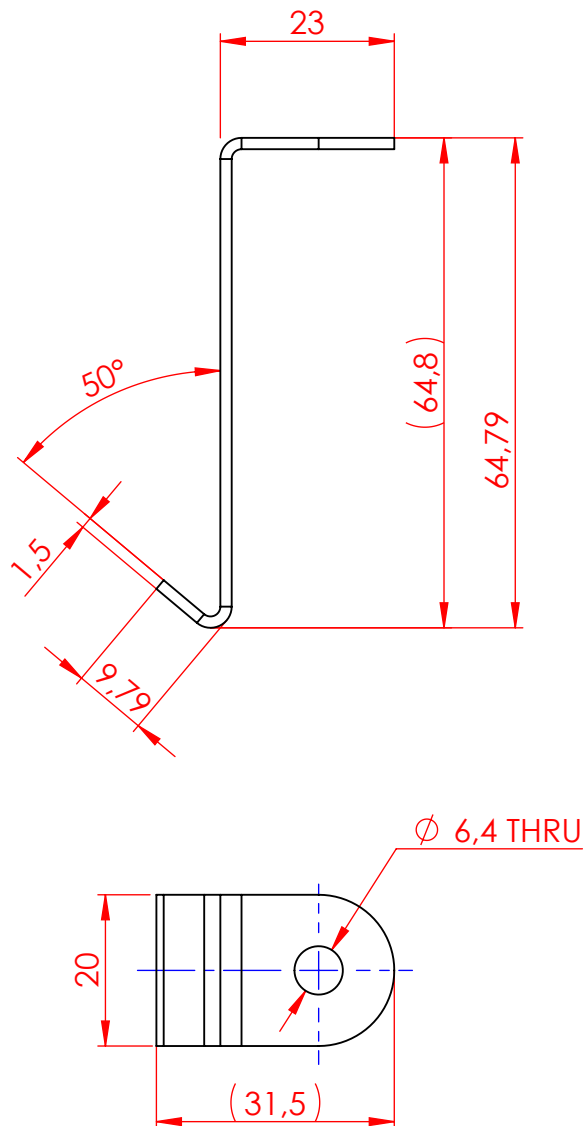


Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #4mm			C	AlSi 304	
Nazwa detalu:		DYSTANS		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		G-100-A12-P018		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: ZAACEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Rev.: 01		Skala: 1:10	
		Arkusz: 1/1		Format: A4	

TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
D4	01	ZMIANA OTWORU NA 5mm	2020-11-13	MM
C4	02	ZMNIJSZENIE ROZSTAWU OTWORÓW	2021-01-27	MM



Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1.5mm			C G	ALSI 304	
Nazwa detalu:		OGRANICZNIK KOSZA		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		G-100-A12-P020		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: ZAACEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Skala:		Format:	
		1:3		A4	
		Rev.: 02		Arkusz:	
		1/1			



Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1.5mm			C G	AlSi 304	
Nazwa detalu:		ZACZEP		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		G-100-A12-P021		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIECIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: OCZEKUJE NA SPRAWDZENIE		>4mm THK = ±0.7mm	
		Rev.: 00		Skala: 1:1	
		Arkusz: 1/1		Format: A4	

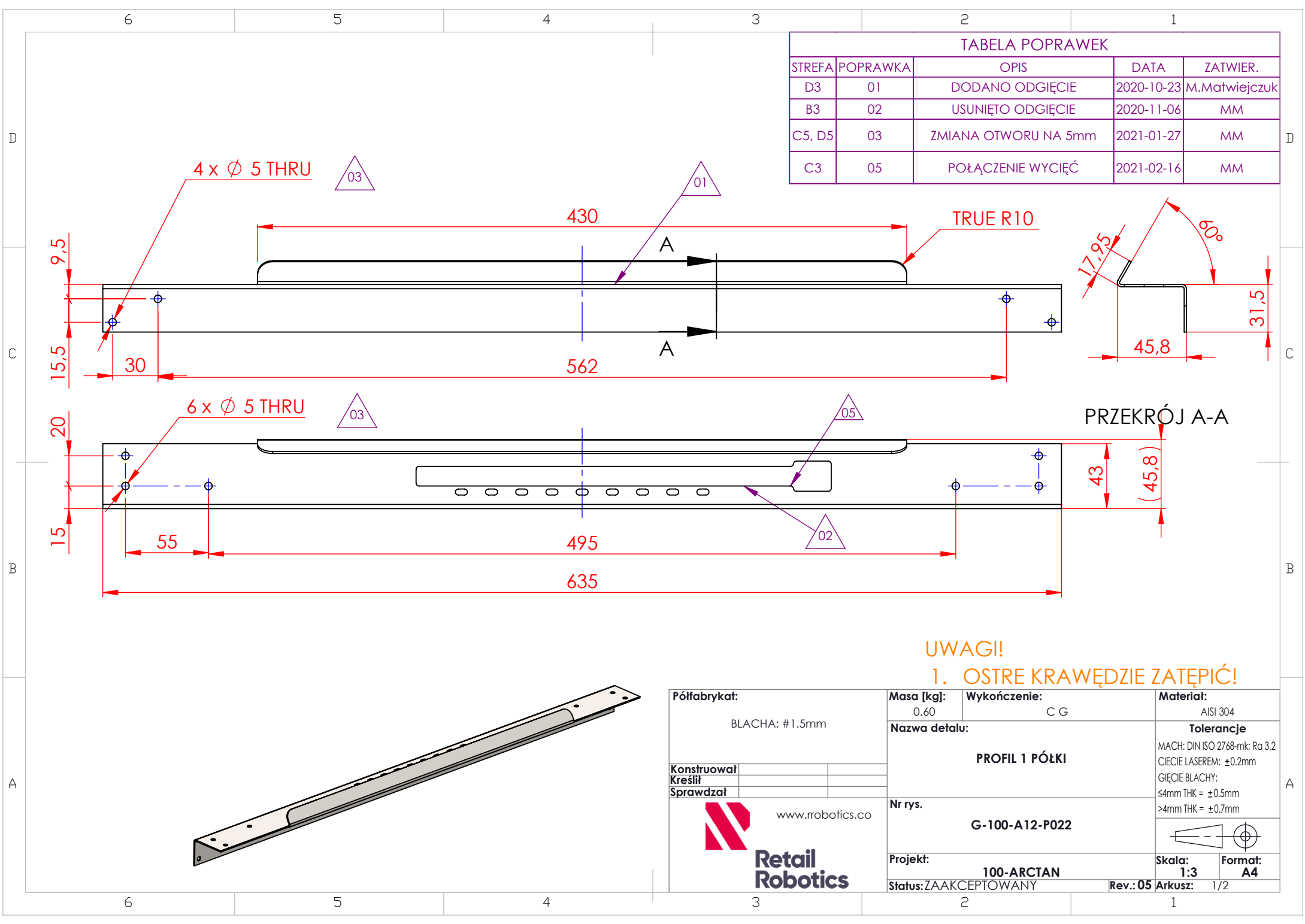
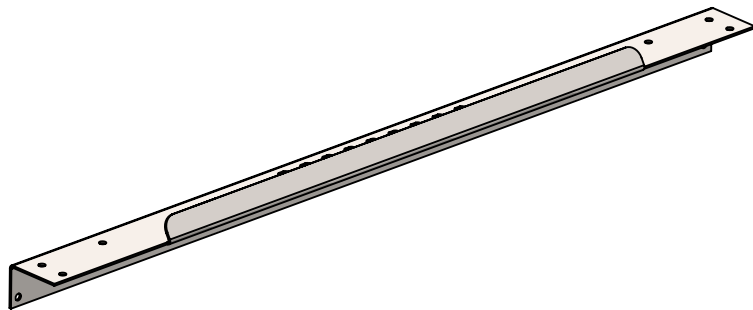
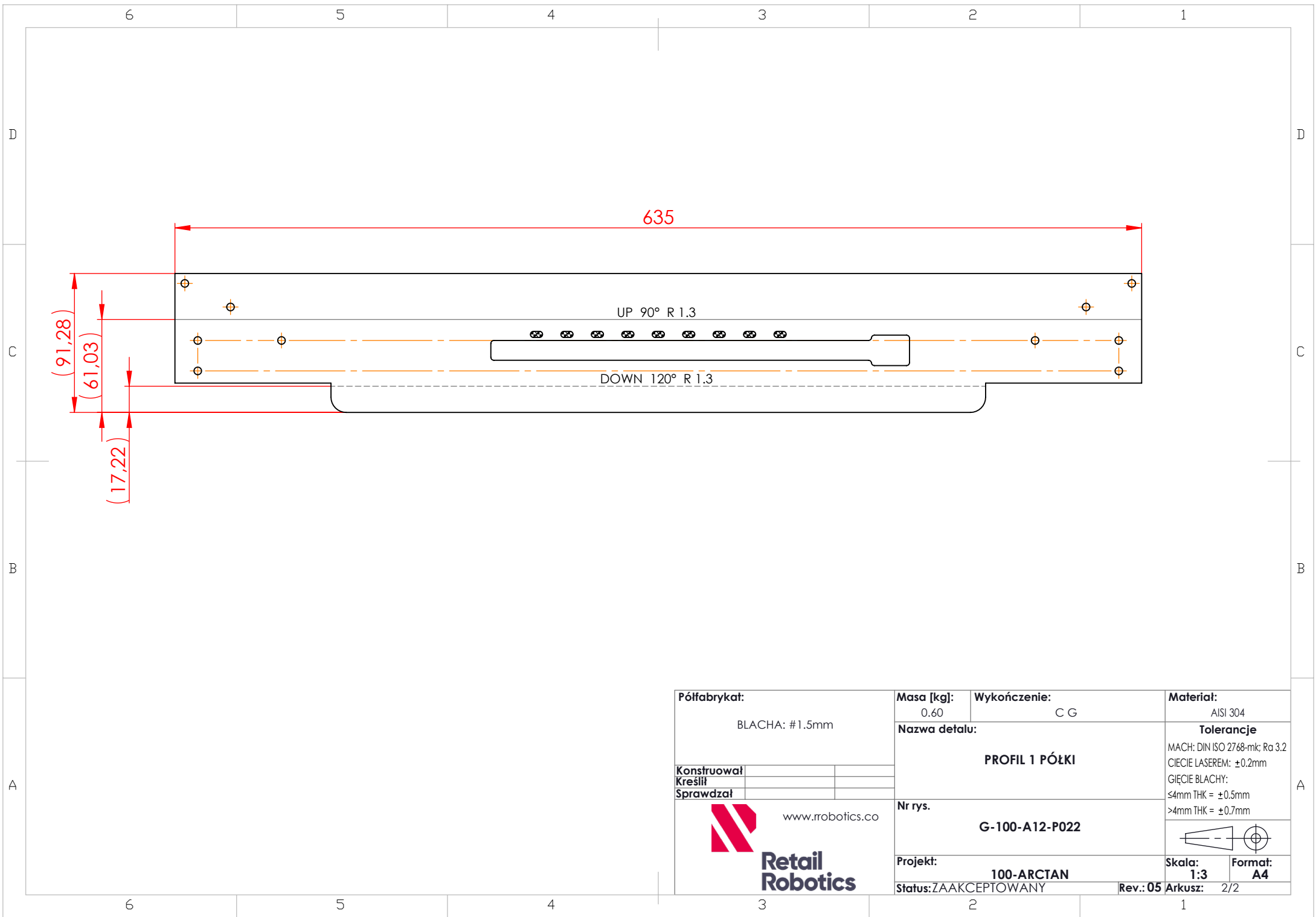


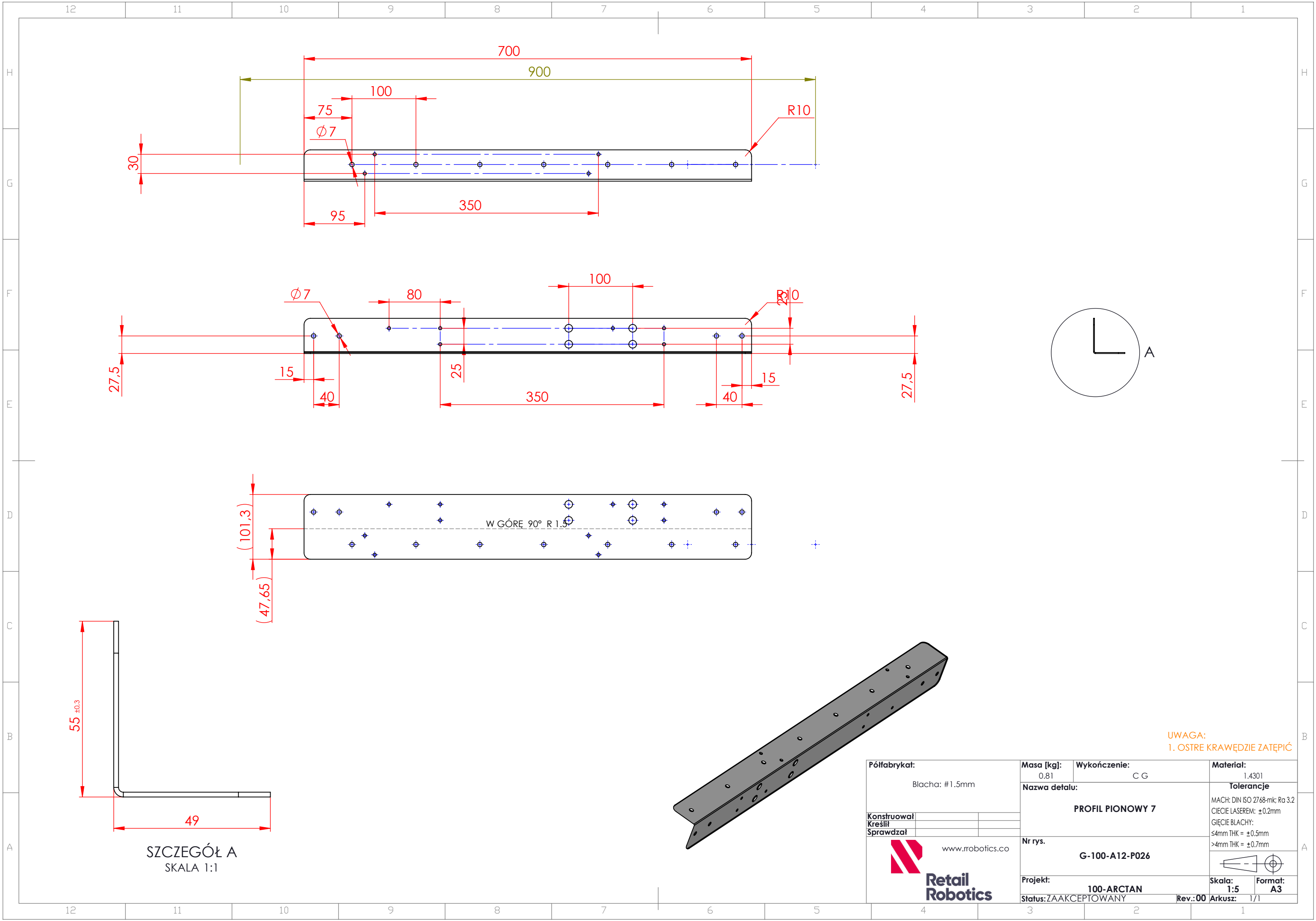
TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
D3	01	DODANO ODGIĘCIE	2020-10-23	M.Matwieczuk
B3	02	USUNIĘTO ODGIĘCIE	2020-11-06	MM
C5, D5	03	ZMIANA OTWORU NA 5mm	2021-01-27	MM
C3	05	POŁĄCZENIE WYCIĘĆ	2021-02-16	MM

UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!




Półfabrykat: BLACHA: #1.5mm		Masa [kg]: 0.60	Wykończenie: C G	Materiał: AlSi 304	
Nazwa detalu: PROFIL 1 PÓŁKI		Nr rys. G-100-A12-P022		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Projekt: 100-ARCTAN		Status: ZAACEPTOWANY		Skala: 1:3	Format: A4
Rev.: 05		Arkusz: 1/2			

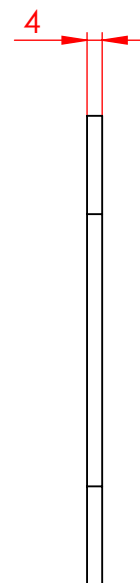
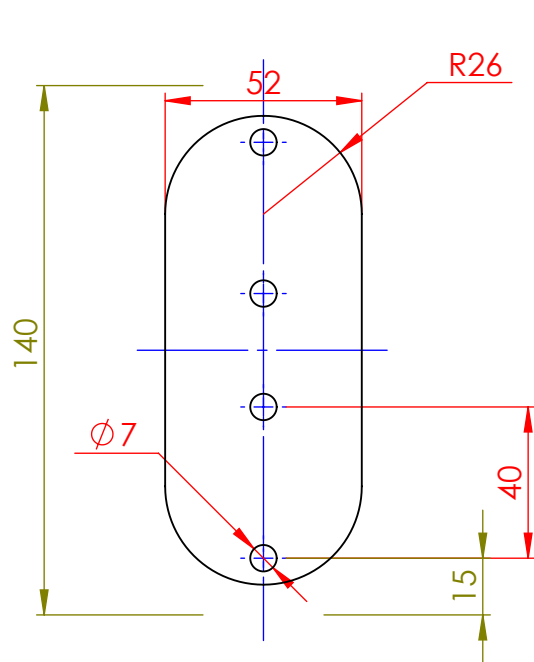




SZCZEGÓŁ A
SKALA 1:1



UWAGA:
1. OSTRZE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ

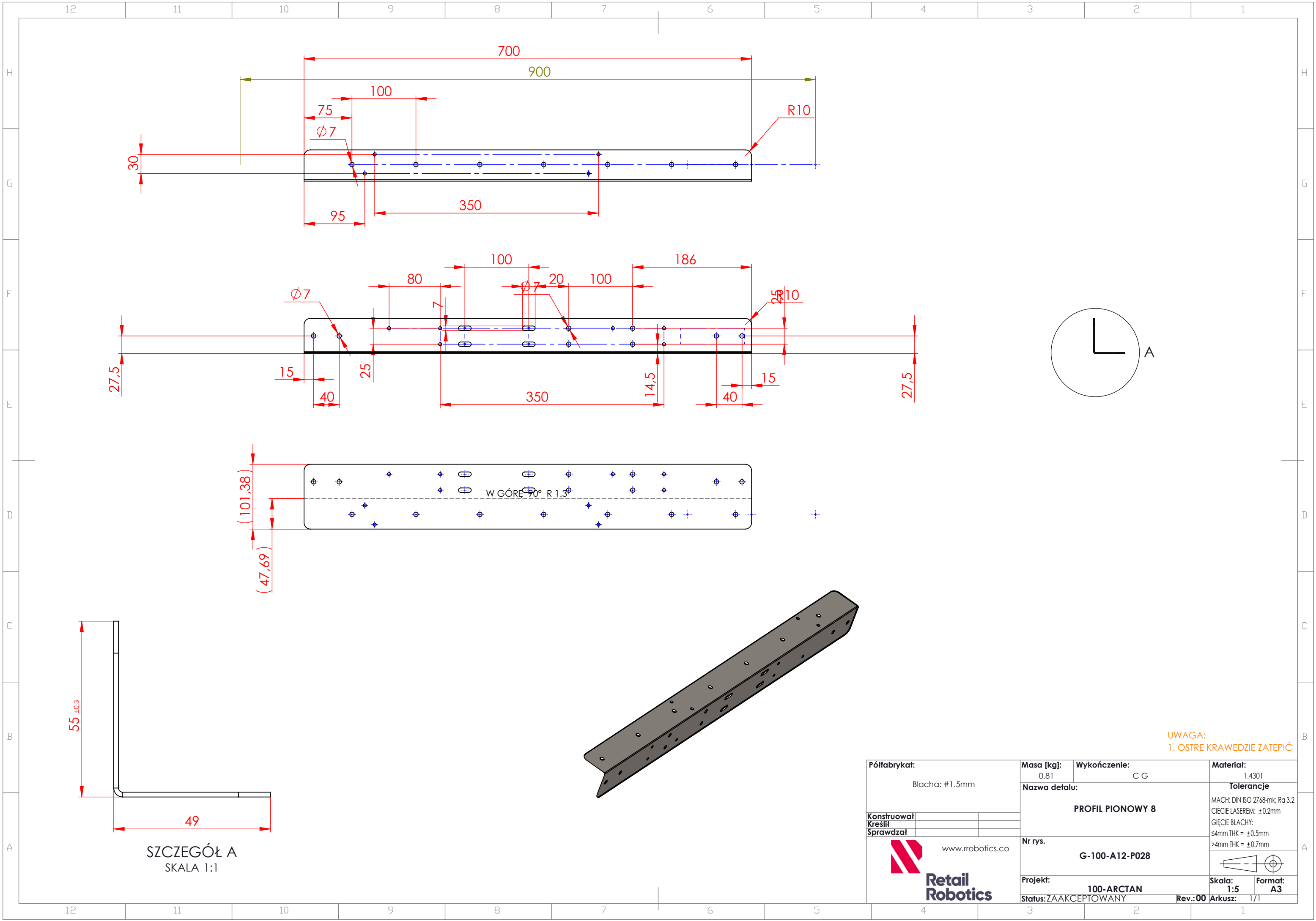
Półfabrykat: Blacha: #1.5mm	Masa [kg]: 0.81	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: PROFIL PIONOWY 7		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał			Nr rys. G-100-A12-P026	
		Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 1:5	Format: A3
		Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00	Arkusz: 1/1



UWAGI!

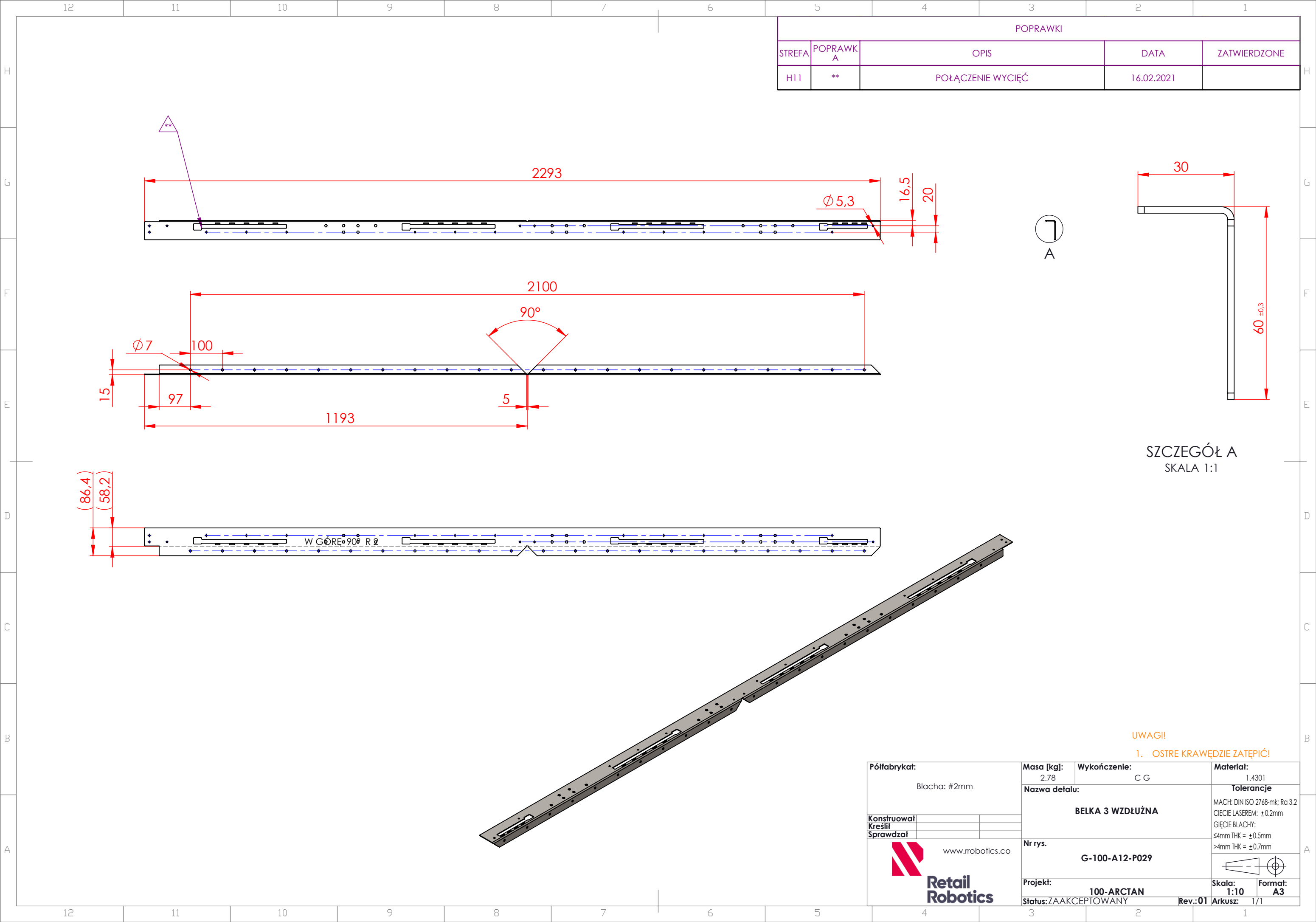
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.18	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301
Blacha: #4mm			Nazwa detalu: ŁĄCZNIK PROFILI PIONOWYCH		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. G-100-A12-P027		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co Retail Robotics			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:2
			Status: ZAAKCEPTOWANY		Format: A4
			Rev.: 00		Arkusz: 1/1



UWAGA:
1. OSTRZE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ

Półfabrykat: Blacha: #1.5mm	Masa [kg]: 0.81	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: PROFIL PIONOWY 8		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał			Nr rys. G-100-A12-P028	
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		100-ARCTAN Rev.: 00		Skala: 1:5 Format: A3
Arkusz:		1/1		

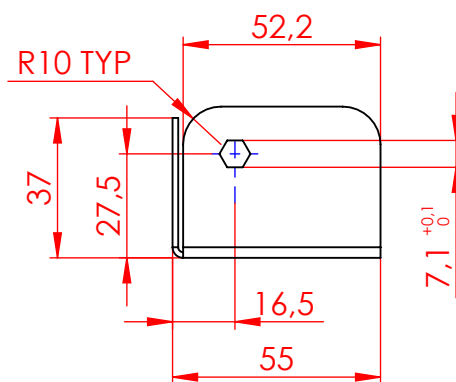
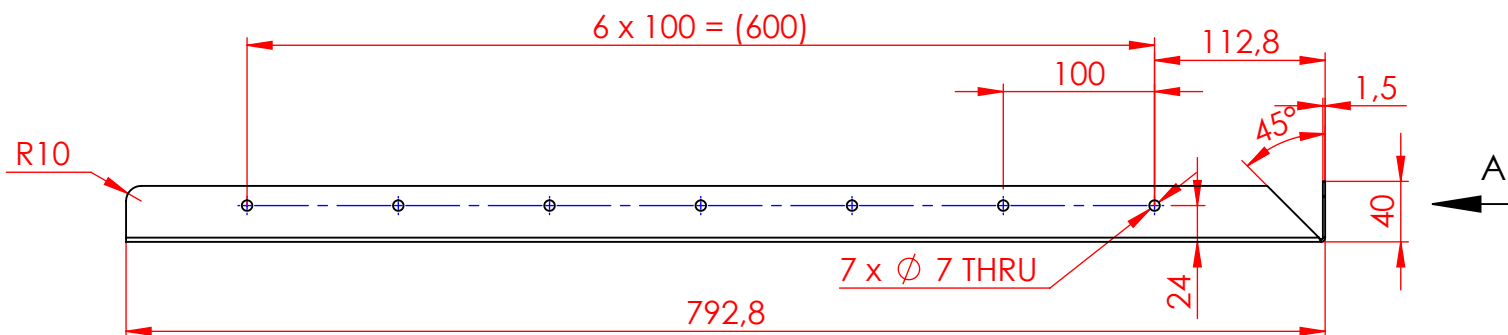
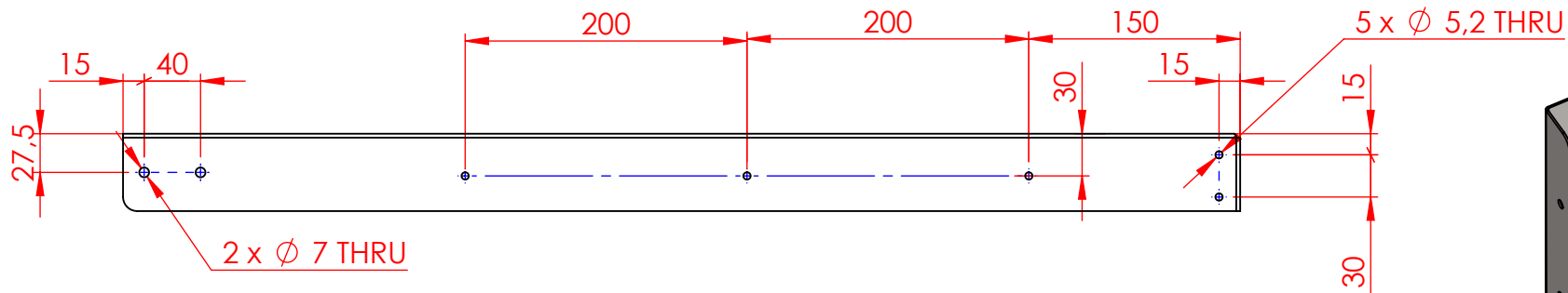


POPRAWKI				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIERDZONE
H11	**	POŁĄCZENIE WYCIĘĆ	16.02.2021	

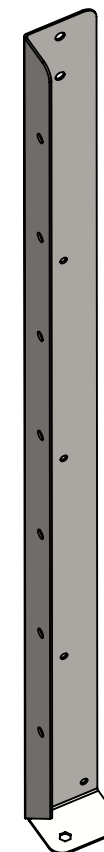
SZCZEGÓŁ A
SKALA 1:1

UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 2.78	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: BELKA 3 WZDŁUŻNA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. G-100-A12-P029		Skala: 1:10	
Projekt: 100-ARCTAN		Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:01
Format: A3		Arkusz: 1/1		



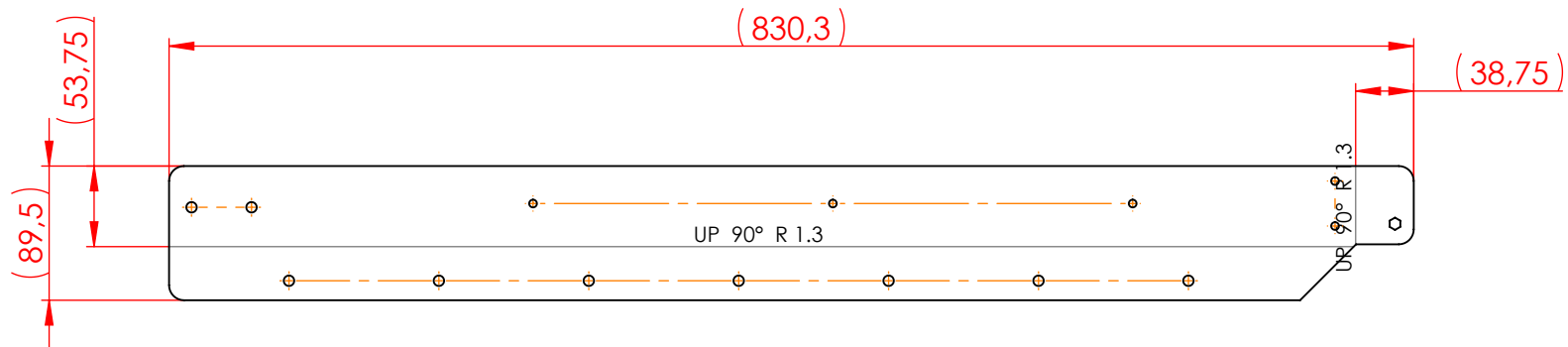
VIEW A
SCALE 1 : 2

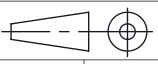



Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1.5mm			C G	AISI 304	
Nazwa detalu:		Tolerancje		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3,2	
PROFIL PODPORY 2		CIECIE LASEREM: ±0.2mm		GIĘCIE BLACHY:	
Konstruował		Nr rys.		≤4mm THK = ±0.5mm	
Kreślił		G-100-A12-P030		>4mm THK = ±0.7mm	
Sprawdzał		Projekt:		Skala:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		1:5	
Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 00		Format:	
		Arkusz:		A4	
				1/2	



Retail
Robotics

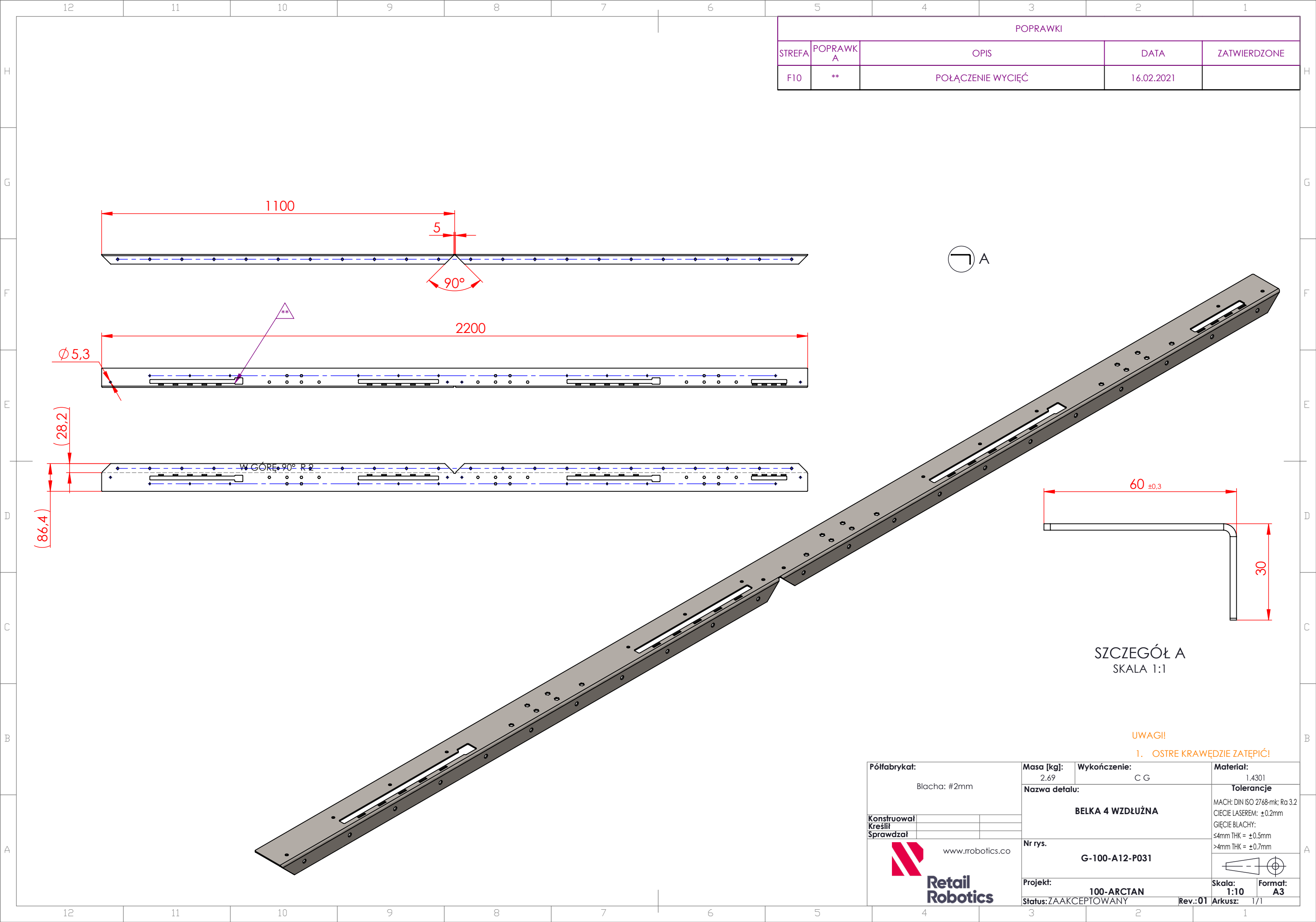


Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:
BLACHA: #1.5mm				C G	AlSi 304
Nazwa detalu:			Tolerancje		
PROFIL PODPORY 2			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GŁĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
Nr rys.			G-100-A12-P030		
Projekt:			Skala:		
100-ARCTAN			1:5		
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00 Arkusz: 2/2		
Konstruował					
Kreślił					
Sprawdzał					
			www.rrobotics.co		
Retail Robotics					



www.rrobotics.co

**Retail
Robotics**



POPRAWKI				
STREFA	POPRAWK A	OPIS	DATA	ZATWIERDZONE
F10	**	POŁĄCZENIE WYCIĘĆ	16.02.2021	

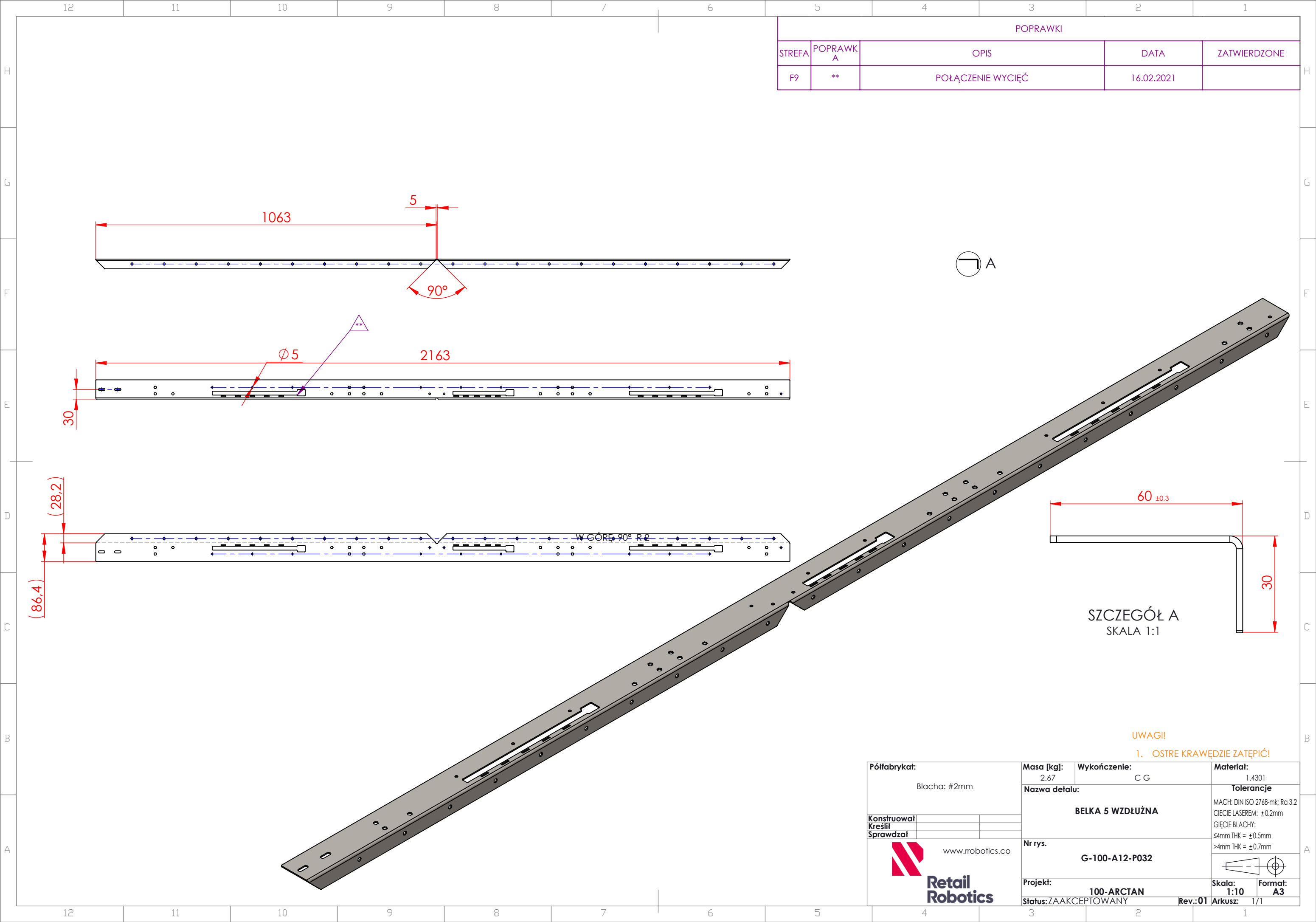
A

SZCZEGÓŁ A
SKALA 1:1

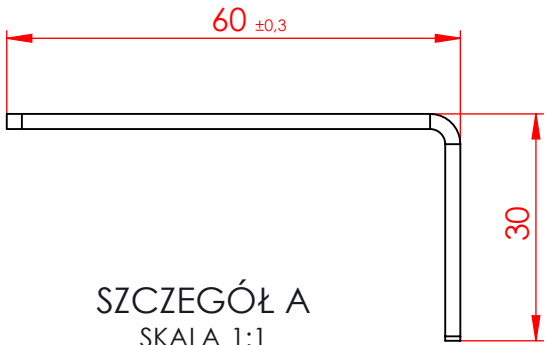
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 2.69	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: BELKA 4 WZDŁUŻNA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. G-100-A12-P031		Projekt: 100-ARCTAN	
www.robotics.co		Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 01	Arkusz: 1/1



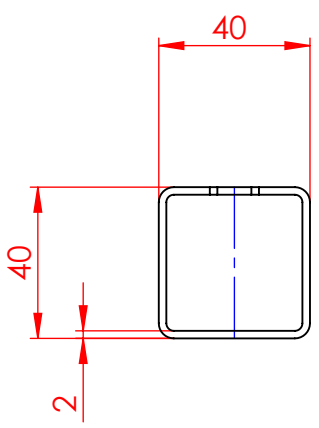
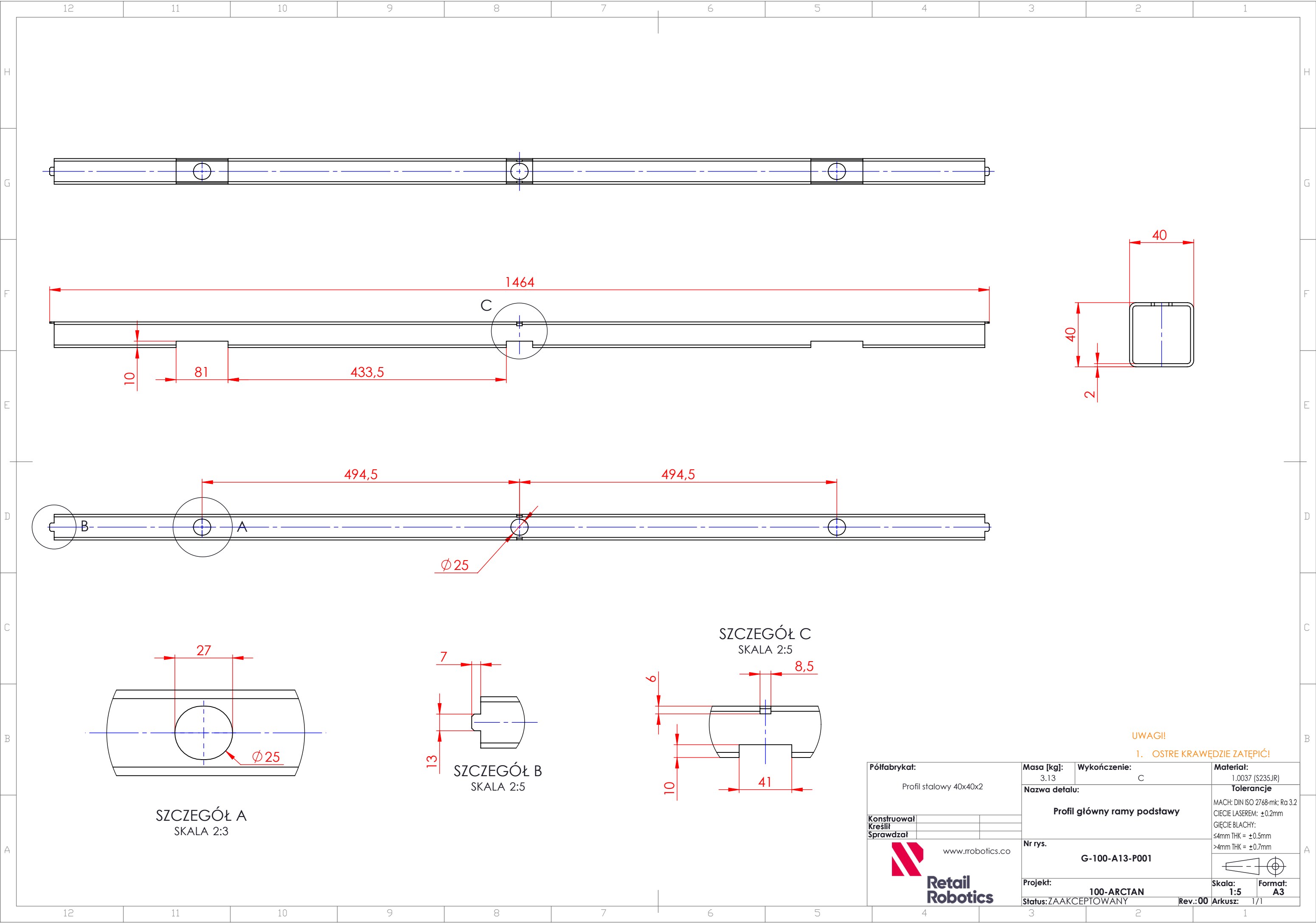


POPRAWKI				
STREFA	POPRAWK A	OPIS	DATA	ZATWIERDZONE
F9	**	POŁĄCZENIE WYCIĘĆ	16.02.2021	



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 2.67	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: BELKA 5 WZDŁUŻNA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. G-100-A12-P032		Skala: 1:10	
Projekt: 100-ARCTAN		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 01
Format: A3		Arkusz: 1/1		




SZCZEGÓŁ A
SKALA 2:3

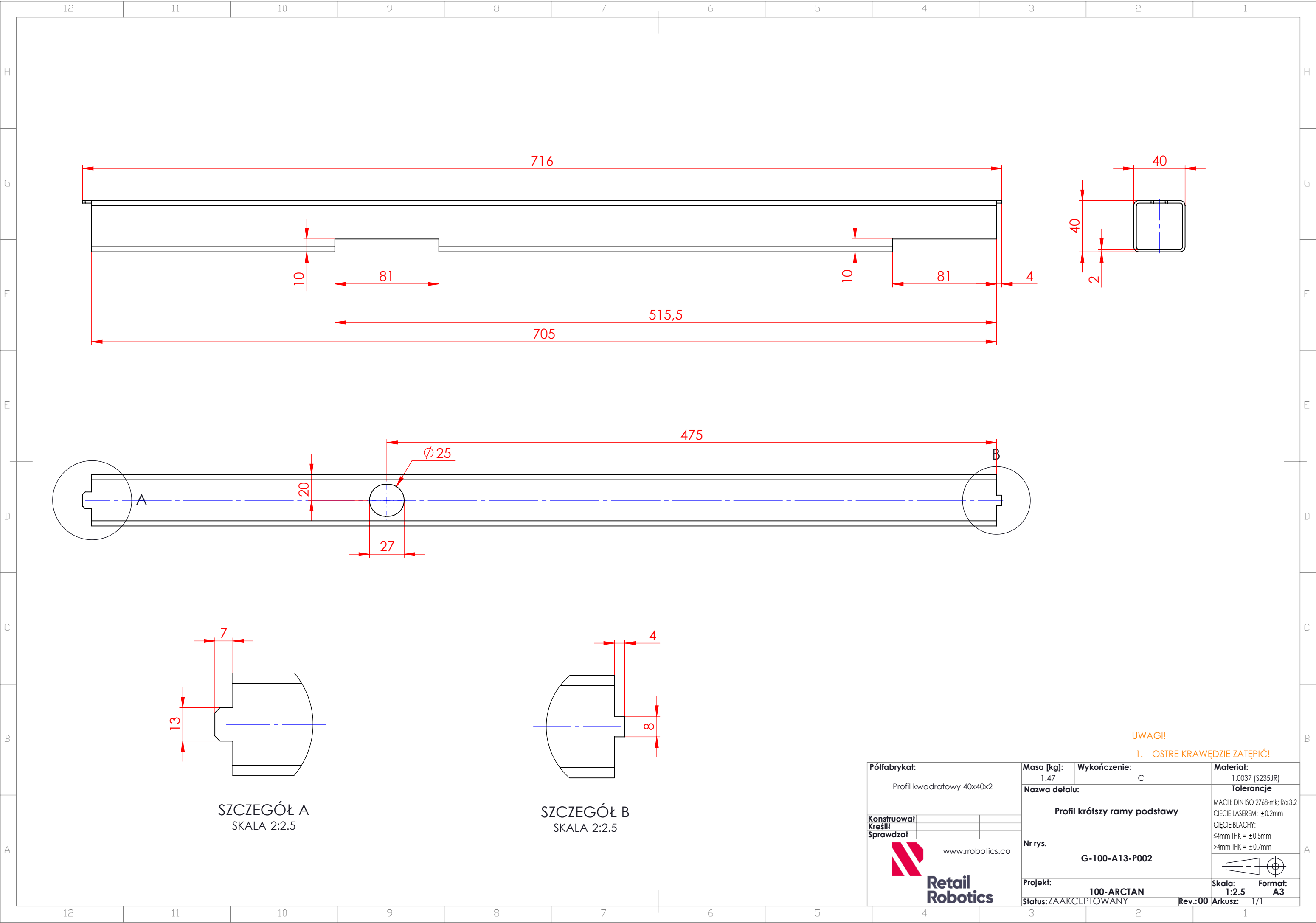
SZCZEGÓŁ B
SKALA 2:5

SZCZEGÓŁ C
SKALA 2:5

UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Profil stalowy 40x40x2	Masa [kg]: 3.13	Wykończenie: C	Materiał: 1.0037 (S235JR)
	Nazwa detalu: Profil główny ramy podstawy		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
	Nr rys. G-100-A13-P001		
	Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:5
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Format: A3
Arkusz: 1/1			


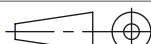


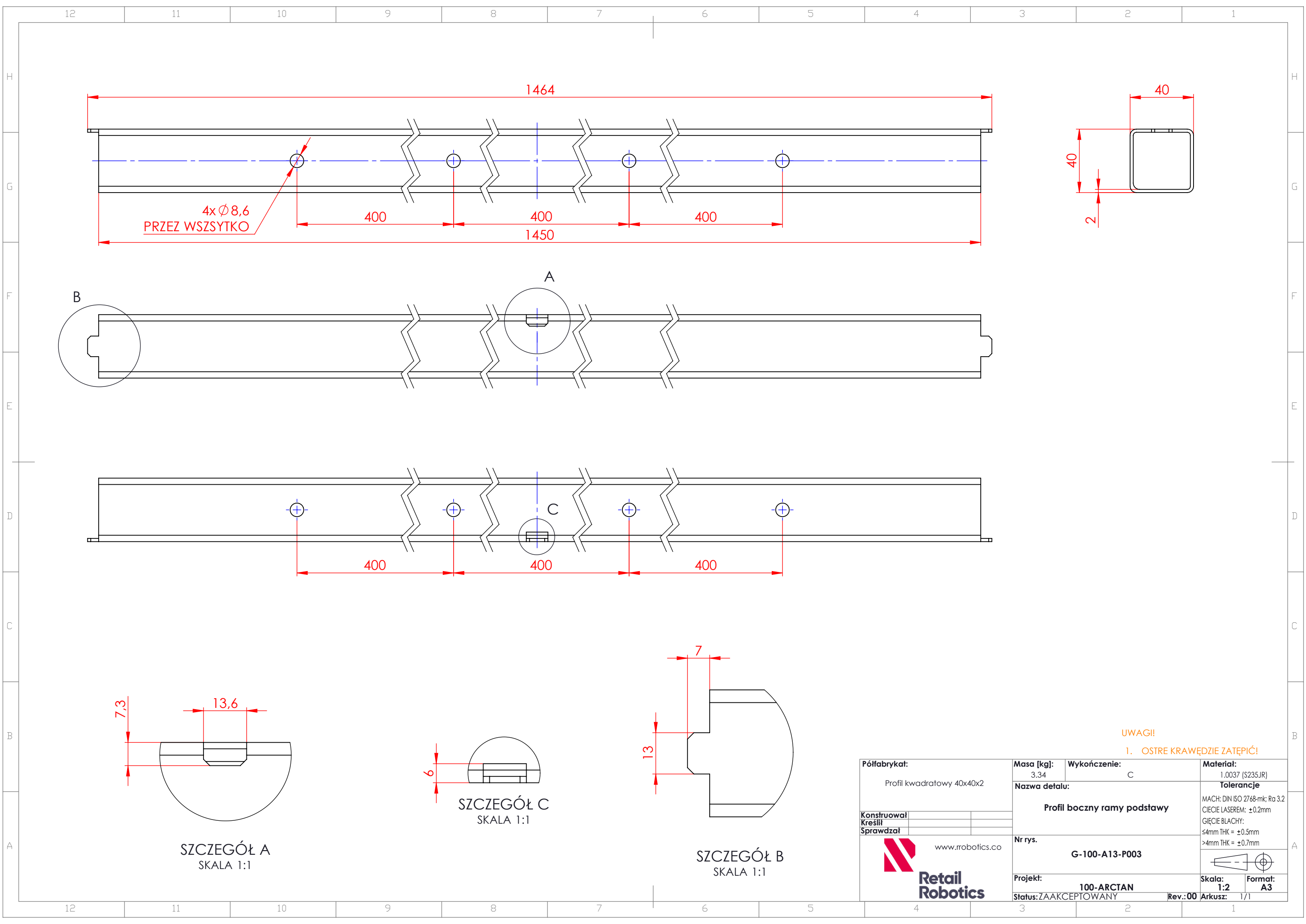


SZCZEGÓŁ A
SKALA 2:2.5

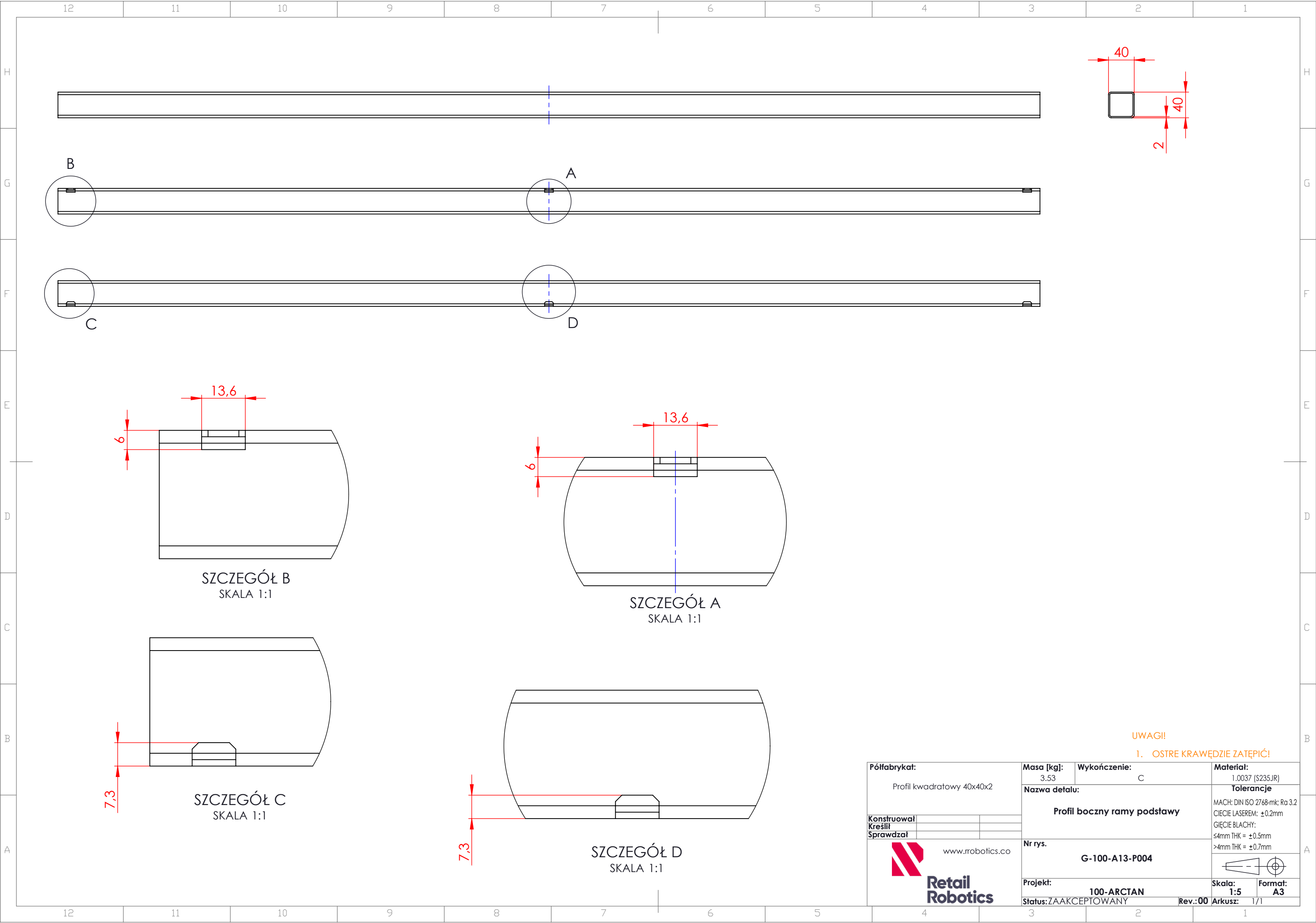
SZCZEGÓŁ B
SKALA 2:2.5

UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Profil kwadratowy 40x40x2			Masa [kg]: 1.47	Wykończenie: C	Materiał: 1.0037 (S235JR)		
<div><div>www.robotics.co</div><div>Retail Robotics</div></div>			Nazwa detalu: Profil krótszy ramy podstawy		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
			Nr rys. G-100-A13-P002				
			Projekt: 100-ARCTAN			Skala: 1:2.5	Format: A3
			Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00	Arkusz: 1/1



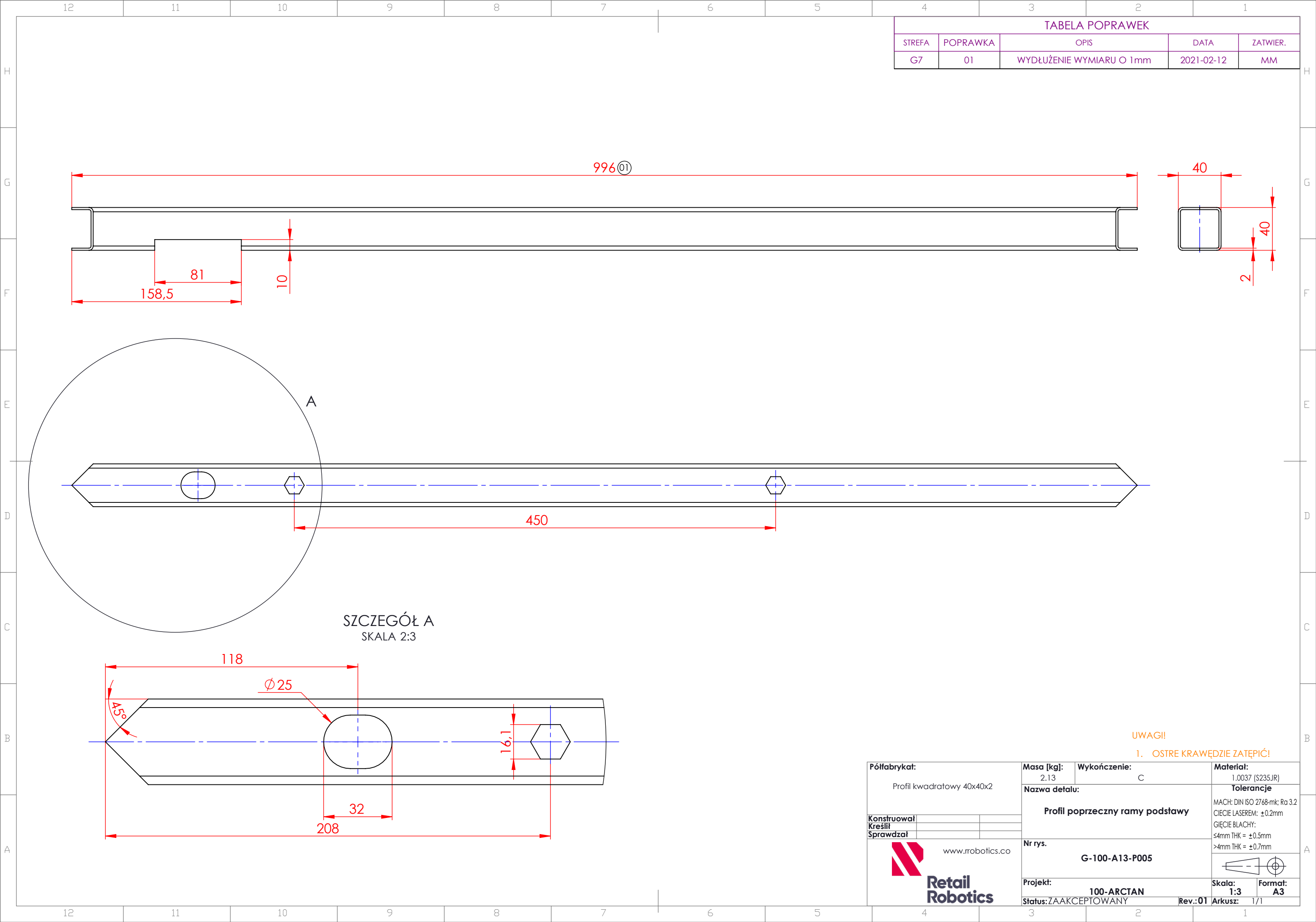
Półfabrykat: Profil kwadratowy 40x40x2	Masa [kg]: 3.34	Wykończenie: C	Materiał: 1.0037 (S235JR)
	Nazwa detalu: Profil boczny ramy podstawy		Tolerancje: MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$ GIĘCIE BLACHY: $\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$ $> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nr rys. G-100-A13-P003		Skala: 1:2
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Format: A3



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Profil kwadratowy 40x40x2	Masa [kg]: 3.53	Wykończenie: C	Materiał: 1.0037 (S235JR)
	Nazwa detalu: Profil boczny ramy podstawy		Tolerancje: MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nr rys. G-100-A13-P004		Skala: 1:5 Format: A3
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	





Półfabrykat: Profil kwadratowy 40x40x2		Masa [kg]: 2.13	Wykończenie: C	Materiał: 1.0037 (S235JR)	
Nazwa detalu: Profil poprzeczny ramy podstawy		Tolerancje: MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		Skala: 1:3	
Nr rys. G-100-A13-P005		Projekt: 100-ARCTAN		Format: A3	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 01		Arkusz: 1/1	

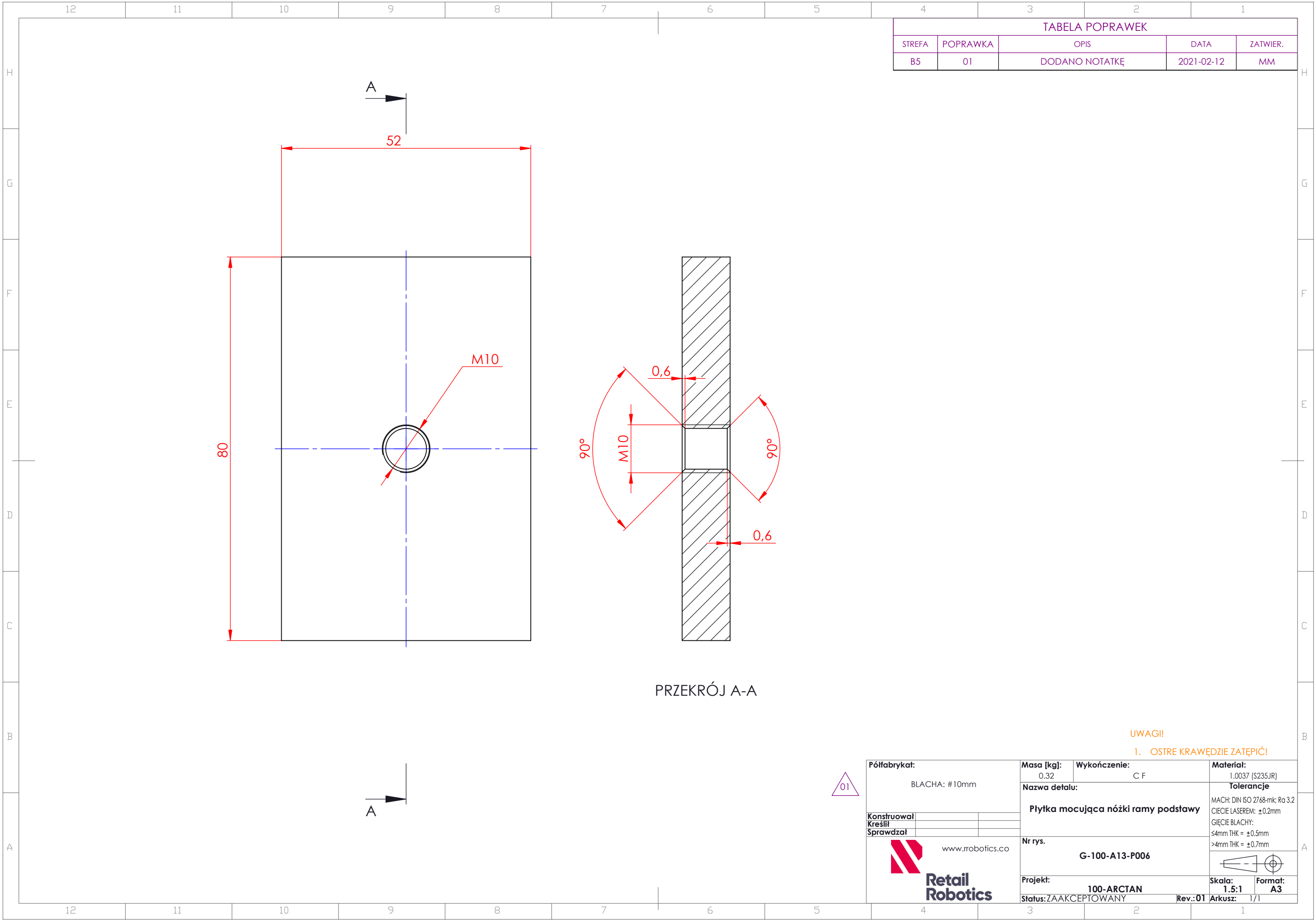

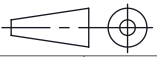


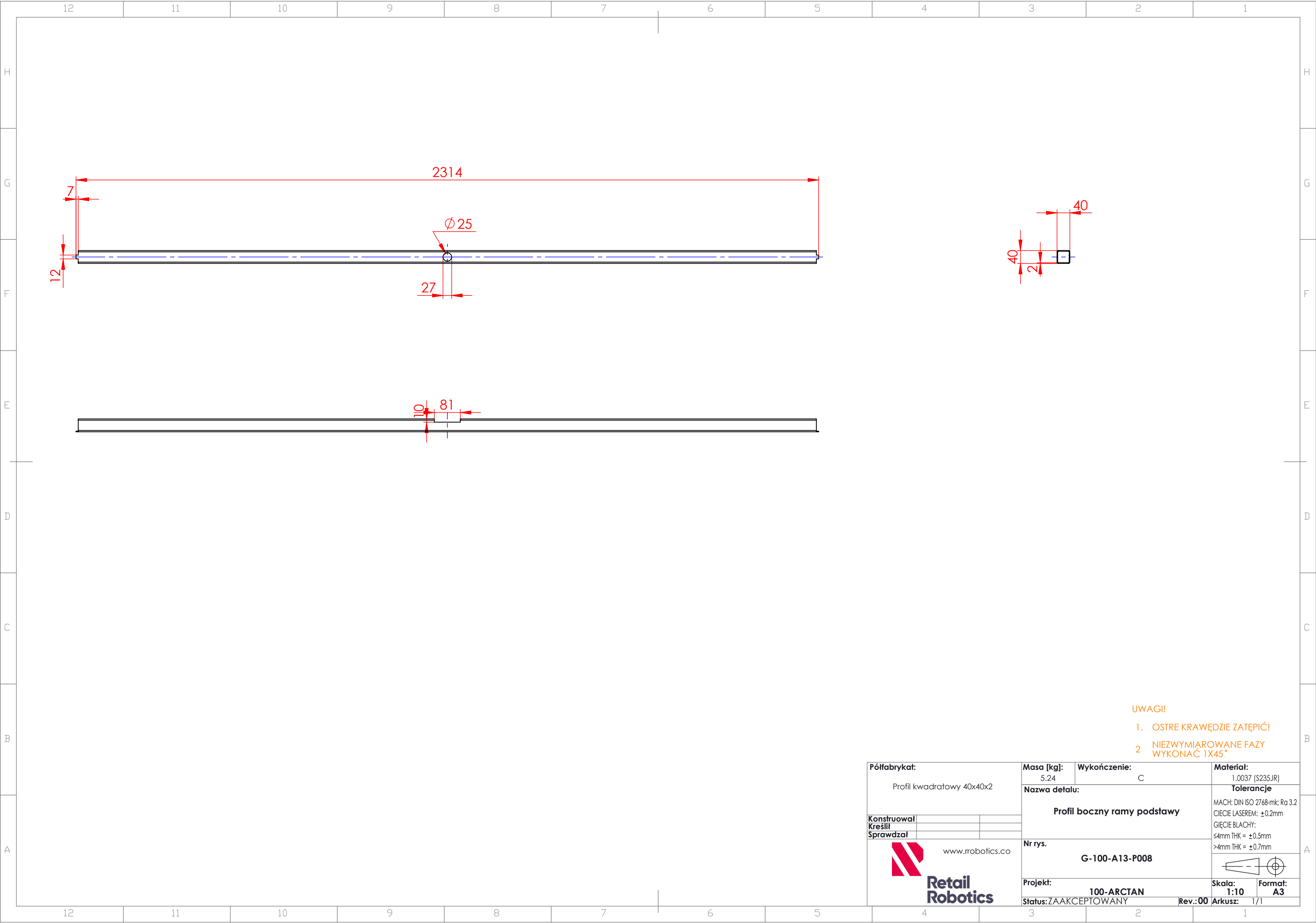
TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
B5	01	DODANO NOTATKĘ	2021-02-12	MM

PRZEKRÓJ A-A



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

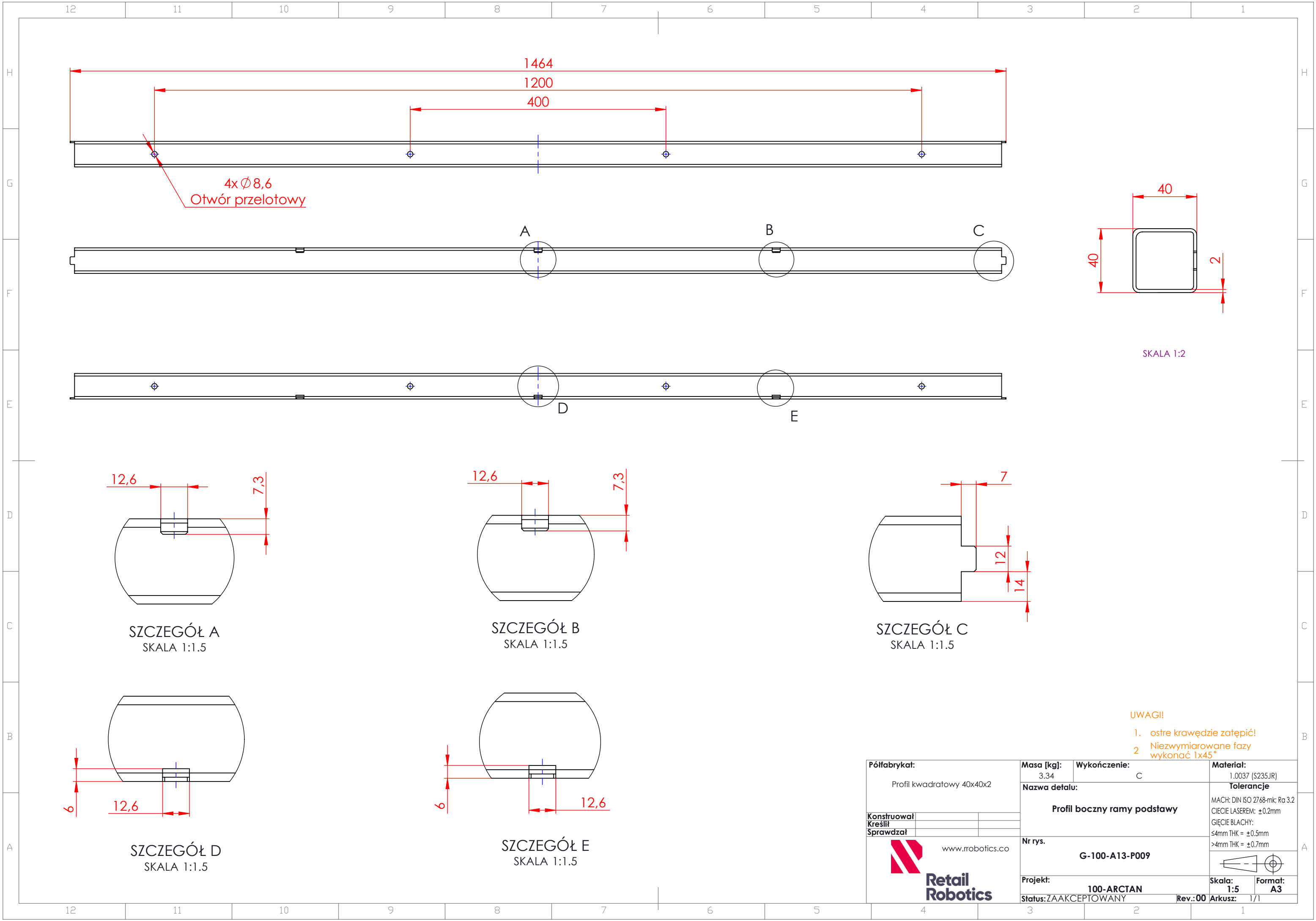
Półfabrykat: BLACHA: #10mm Konstruował Kreślił Sprawdził 	Masa [kg]: 0.32	Wykończenie: C F	Materiał: 1.0037 (S235JR)
	Nazwa detalu: Płytką mocująca nóżki ramy podstawy		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
	Nr rys. G-100-A13-P006		
	Projekt: 100-ARCTAN Status: ZAAKCEPTOWANY		Skala: 1.5:1 Format: A3

Rev.:01 Arkusz: 1/1



- UWAGI!
- 1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 - 2. NIEZWYMIAROWANE FAZY WYKONAĆ 1X45°

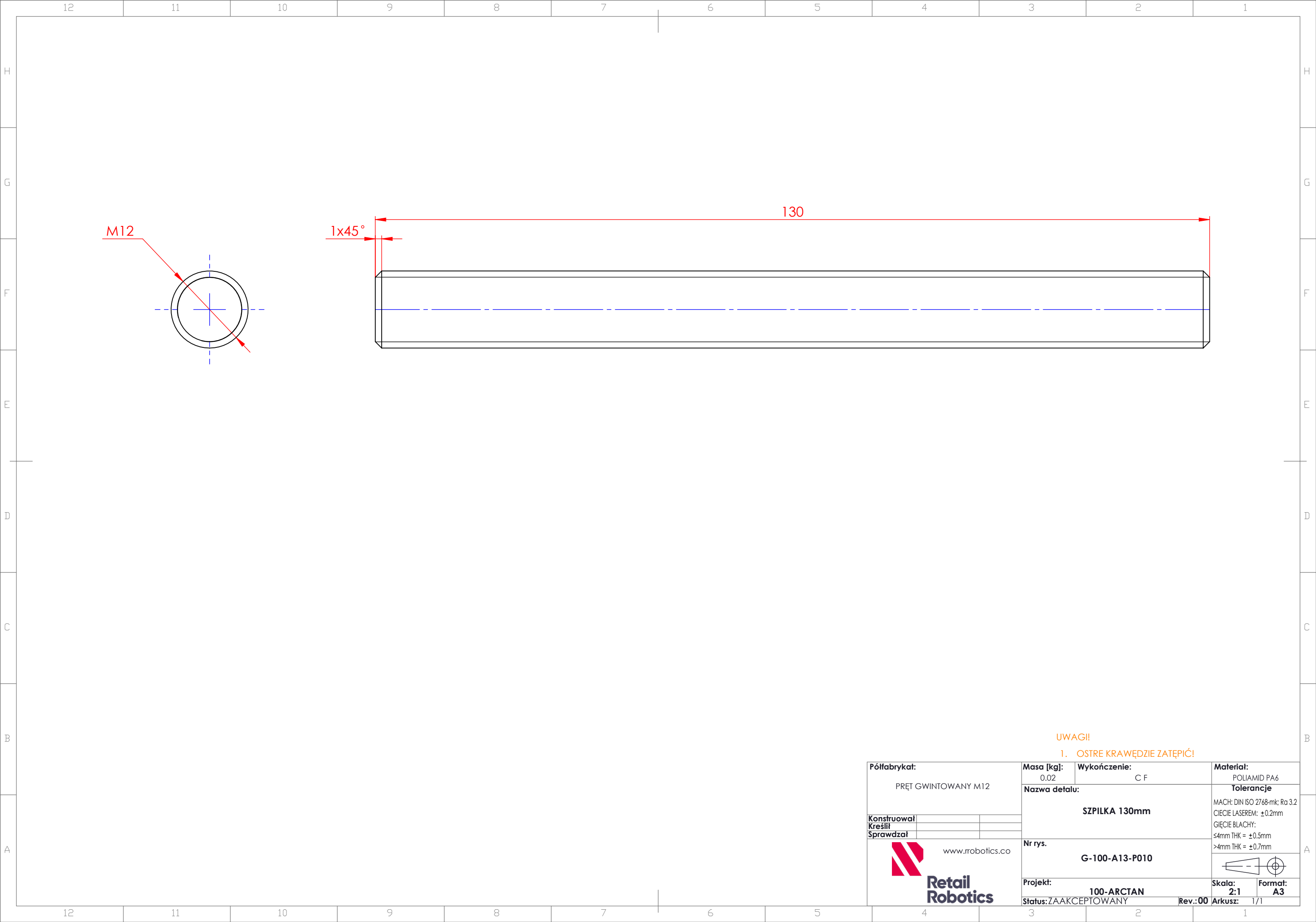
Półfabrykat:			Masa [kg]: 5.24	Wykończenie: C	Materiał: 1.0037 (S235JR)	
Profil kwadratowy 40x40x2			Nazwa detalu: Profil boczny ramy podstawy		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował			Nr rys. G-100-A13-P008			
Kreślił						
Sprawdzał			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:10	Format: A3
 www.rrobotics.co			Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:00	Arkusz: 1/1



- UWAGI!
- ostre krawędzie zatępić!
 - Niezwymiarowane fazy wykonać 1x45°


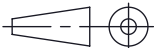
Półfabrykat: Profil kwadratowy 40x40x2	Masa [kg]: 3.34	Wykończenie: C	Materiał: 1.0037 (S235JR)	
	Nazwa detalu: Profil boczny ramy podstawy		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nr rys. G-100-A13-P009		Skala: 1:5	
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Format: A3

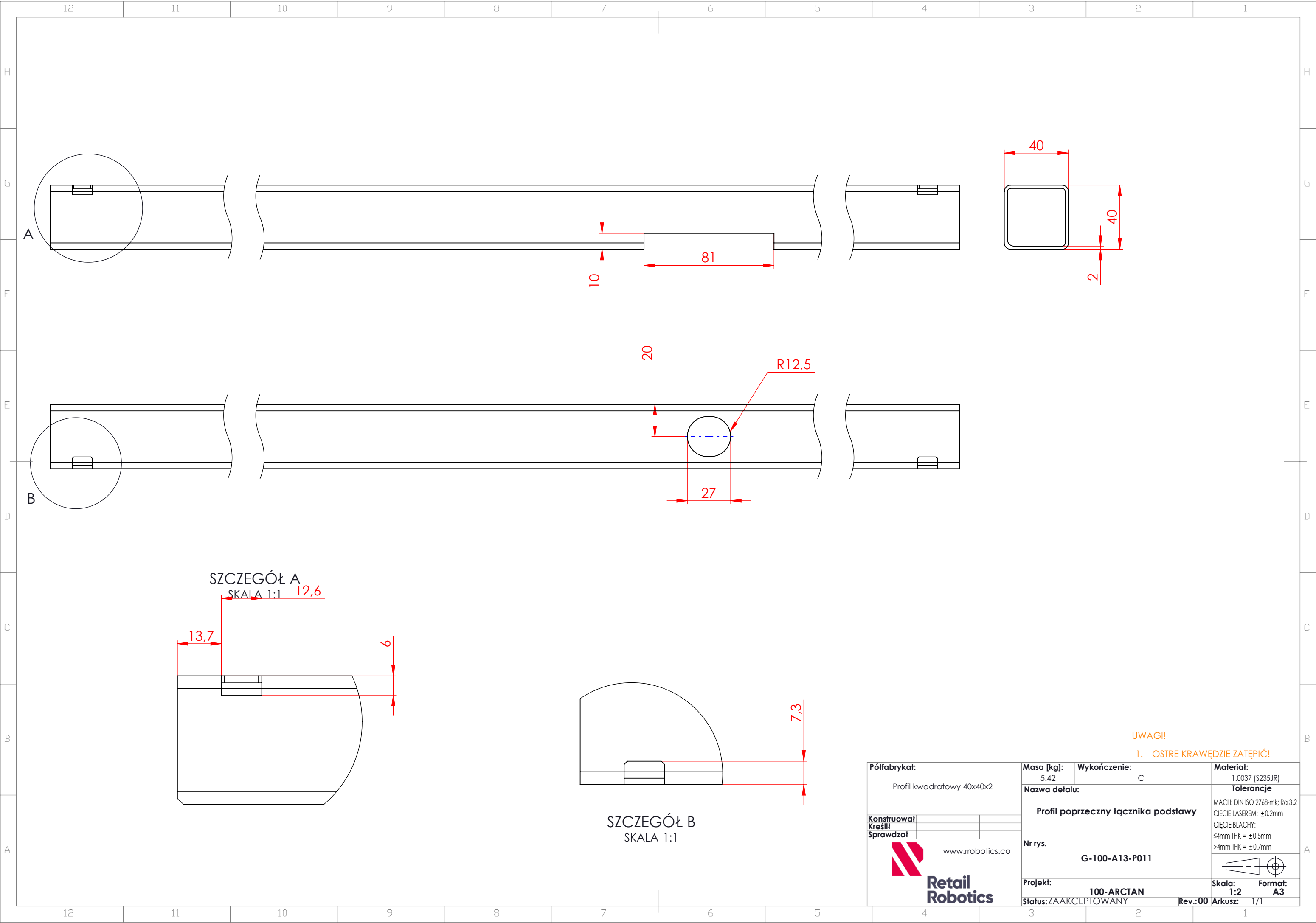




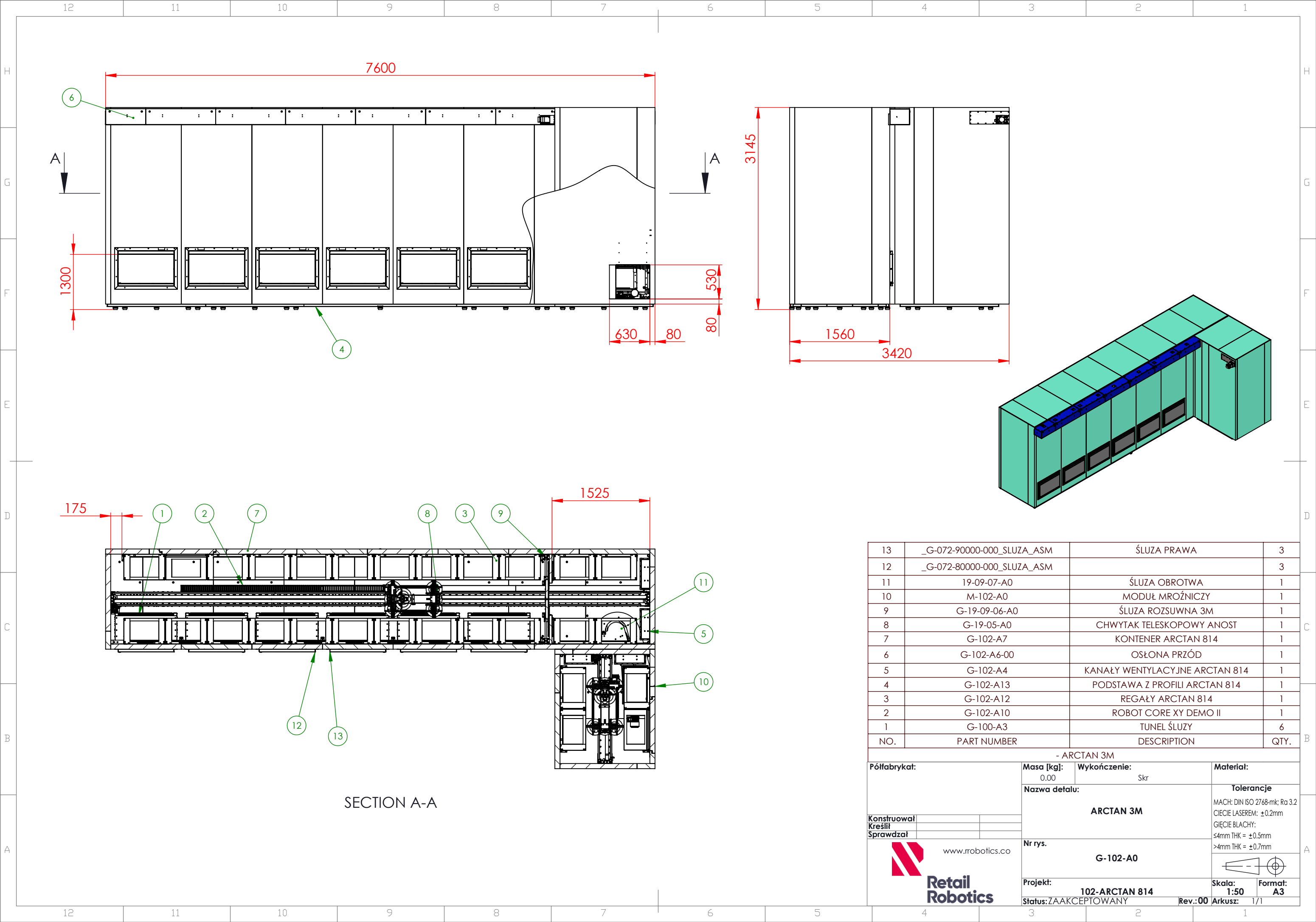
UWAGI!

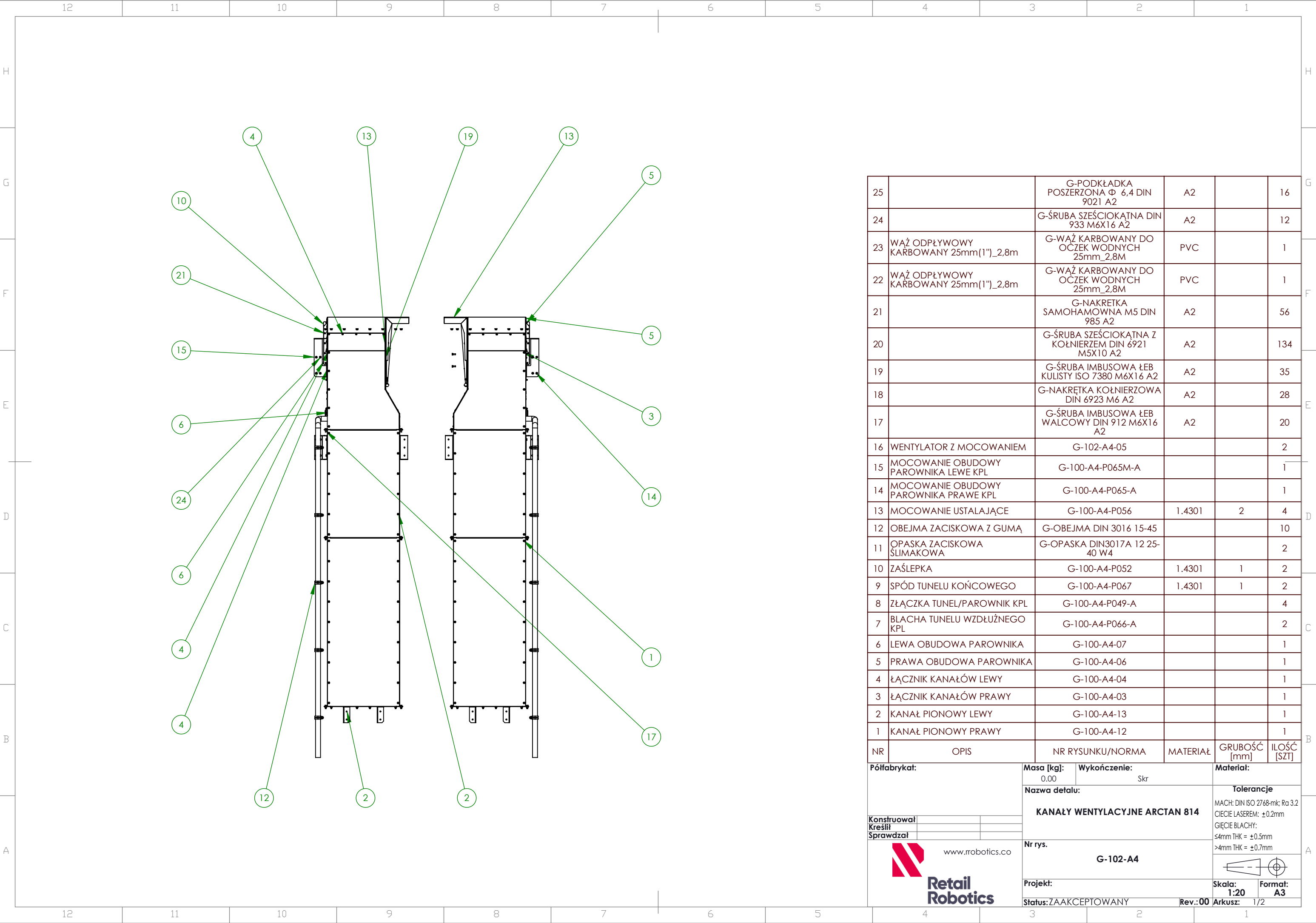
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: PRĘT GWINTOWANY M12			Masa [kg]: 0.02	Wykończenie: C F	Materiał: POLIAMID PA6	
<div><div>www.rrobotics.co</div><div>Retail Robotics</div></div>			Nazwa detalu: SZPILKA 130mm		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
			Nr rys. G-100-A13-P010			
			Projekt: 100-ARCTAN			Skala: 2:1
			Status: ZAAKCEPTOWANY			Format: A3
Konstruował			Rev.: 00	Arkusz: 1/1		
Kreślił						
Sprawdzał						

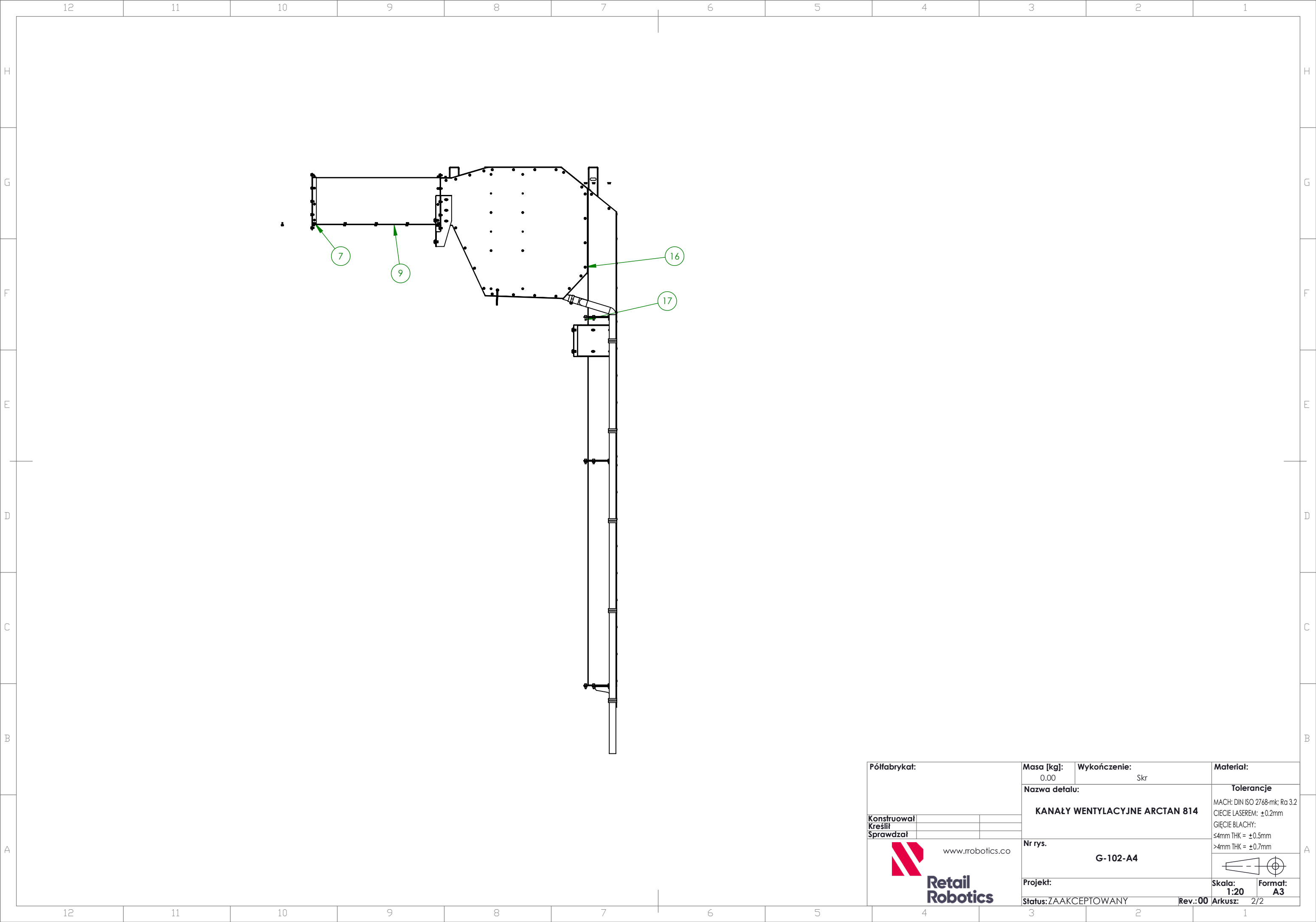



Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:
Profil kwadratowy 40x40x2		5.42	C	1.0037 (S235JR)
Nazwa detalu:		Tolerancje		
Profil poprzeczny łącznika podstawy		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2		
Nr rys.		CIECIE LASEREM: ±0.2mm		
Projekt:		G-100-A13-P011		
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		
Skala:		Format:		
1:2		A3		

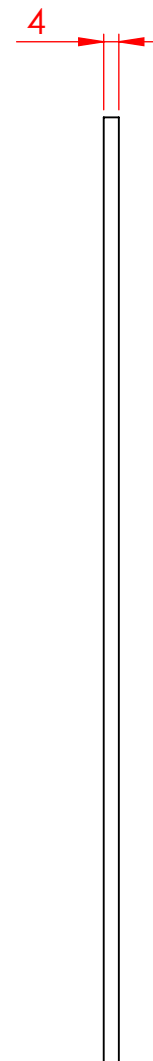
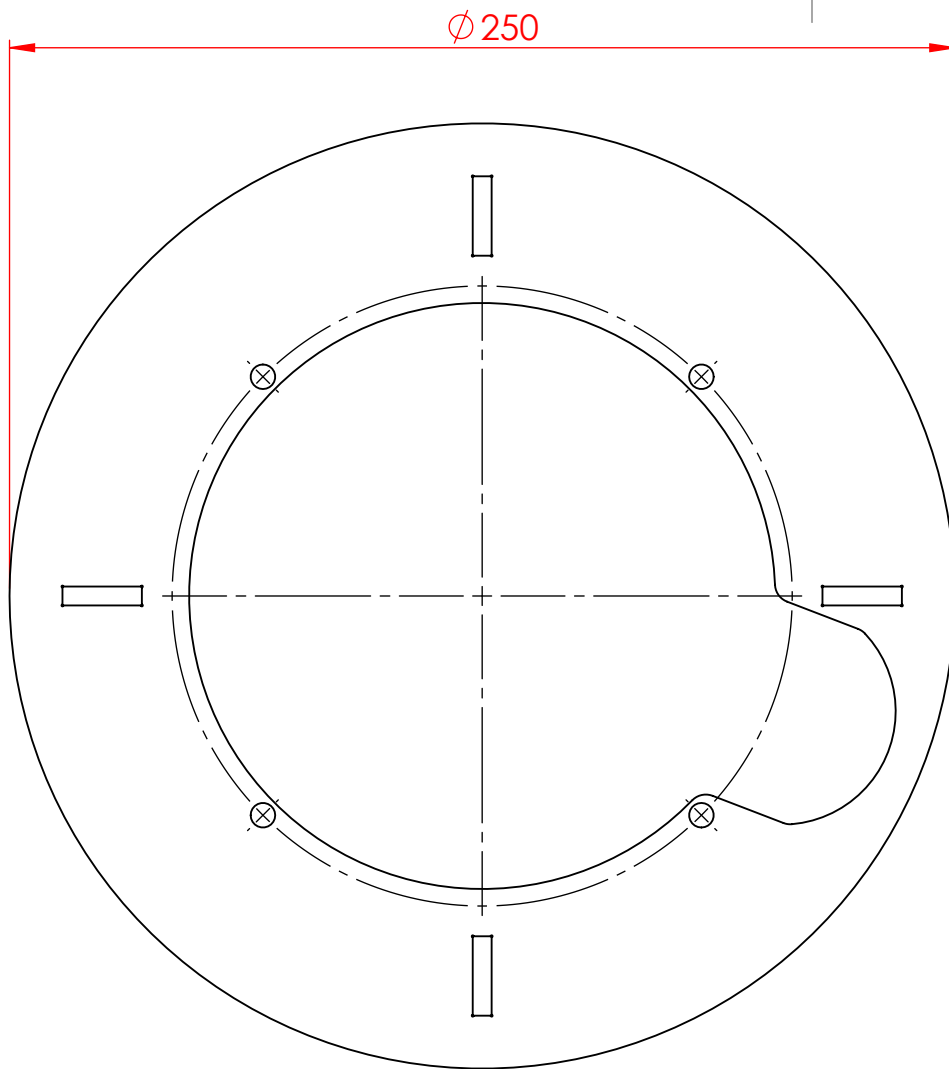






25		G-PODKŁADKA POSZERZONA Φ 6,4 DIN 9021 A2	A2		16
24		G-ŚRUBA SZEŚCIOKĄTNA DIN 933 M6X16 A2	A2		12
23	WAŻ ODPŁYWOWY KARBOWANY 25mm(1")_2,8m	G-WAŻ KARBOWANY DO OCZEK WODNYCH 25mm_2,8M	PVC		1
22	WAŻ ODPŁYWOWY KARBOWANY 25mm(1")_2,8m	G-WAŻ KARBOWANY DO OCZEK WODNYCH 25mm_2,8M	PVC		1
21		G-NAKRETKA SAMOHAMOWNA M5 DIN 985 A2	A2		56
20		G-ŚRUBA SZEŚCIOKĄTNA Z KOŁNIERZEM DIN 6921 M5X10 A2	A2		134
19		G-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB KULISTY ISO 7380 M6X16 A2	A2		35
18		G-NAKRETKA KOŁNIERZOWA DIN 6923 M6 A2	A2		28
17		G-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB WALCOWY DIN 912 M6X16 A2	A2		20
16	WENTYLATOR Z MOCOWANIEM	G-102-A4-05			2
15	MOCOWANIE OBUDOWY PAROWNIKA LEWE KPL	G-100-A4-P065M-A			1
14	MOCOWANIE OBUDOWY PAROWNIKA PRAWO KPL	G-100-A4-P065-A			1
13	MOCOWANIE USTALAJĄCE	G-100-A4-P056	1.4301	2	4
12	OBEJMA ZACISKOWA Z GUMĄ	G-OBEJMA DIN 3016 15-45			10
11	OPASKA ZACISKOWA ŚLIMAKOWA	G-OPASKA DIN3017A 12 25-40 W4			2
10	ZASŁEPKA	G-100-A4-P052	1.4301	1	2
9	SPÓD TUNELU KOŃCOWEGO	G-100-A4-P067	1.4301	1	2
8	ZŁĄCZKA TUNEL/PAROWNIK KPL	G-100-A4-P049-A			4
7	BLACHA TUNELU WZDŁUŻNEGO KPL	G-100-A4-P066-A			2
6	LEWA OBUDOWA PAROWNIKA	G-100-A4-07			1
5	PRAWA OBUDOWA PAROWNIKA	G-100-A4-06			1
4	ŁĄCZNIK KANAŁÓW LEWY	G-100-A4-04			1
3	ŁĄCZNIK KANAŁÓW PRAWY	G-100-A4-03			1
2	KANAŁ PIONOWY LEWY	G-100-A4-13			1
1	KANAŁ PIONOWY PRAWY	G-100-A4-12			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: Skr	Materiał:	
		Nazwa detalu:		Tolerancje	
		KANAŁY WENTYLACYJNE ARCTAN 814		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:		Nr rys.		Skala: 1:20	
www.robotics.co		G-102-A4		Format: A3	
Projekt:		Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:00 Arkusz: 1/2	



Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: Skr	Materiał:	
		Nazwa detalu: KANAŁY WENTYLACYJNE ARCTAN 814		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
		Nr rys. G-102-A4		Skala: 1:20	
Konstruował				Projekt:	Format: A3
Kreślił				Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00
Sprawdzał				Rev.: 00	Arkusz: 2/2



Półfabrykat:			Masa [kg]: 855.674	Wykończenie: C	Material: 1.4301	
BLACHA: #4mm			<div>Nazwa detalu:</div> <div>MOCOWANIE WENTYLATORA</div> <div>Tolerancje</div> <div>MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.</div> <div>CIECIE LASEREM: ±0.2mm</div> <div>GIĘCIE BLACHY:</div> <div>≤4mm THK = ±0.5mm</div> <div>>4mm THK = ±0.7mm</div> <div></div>			
Konstruował						
Kreślił						
Sprawdzał						
<div><div>www.rrobotics.co</div><div>Retail Robotics</div></div>			Nr rys. G-102-A4-P012			
Projekt:			100-ARCTAN		Skala: 1:2	Format: A4
Status: ZAACEPTOWANY			Rev.: 00		Arkusz: 1/1	

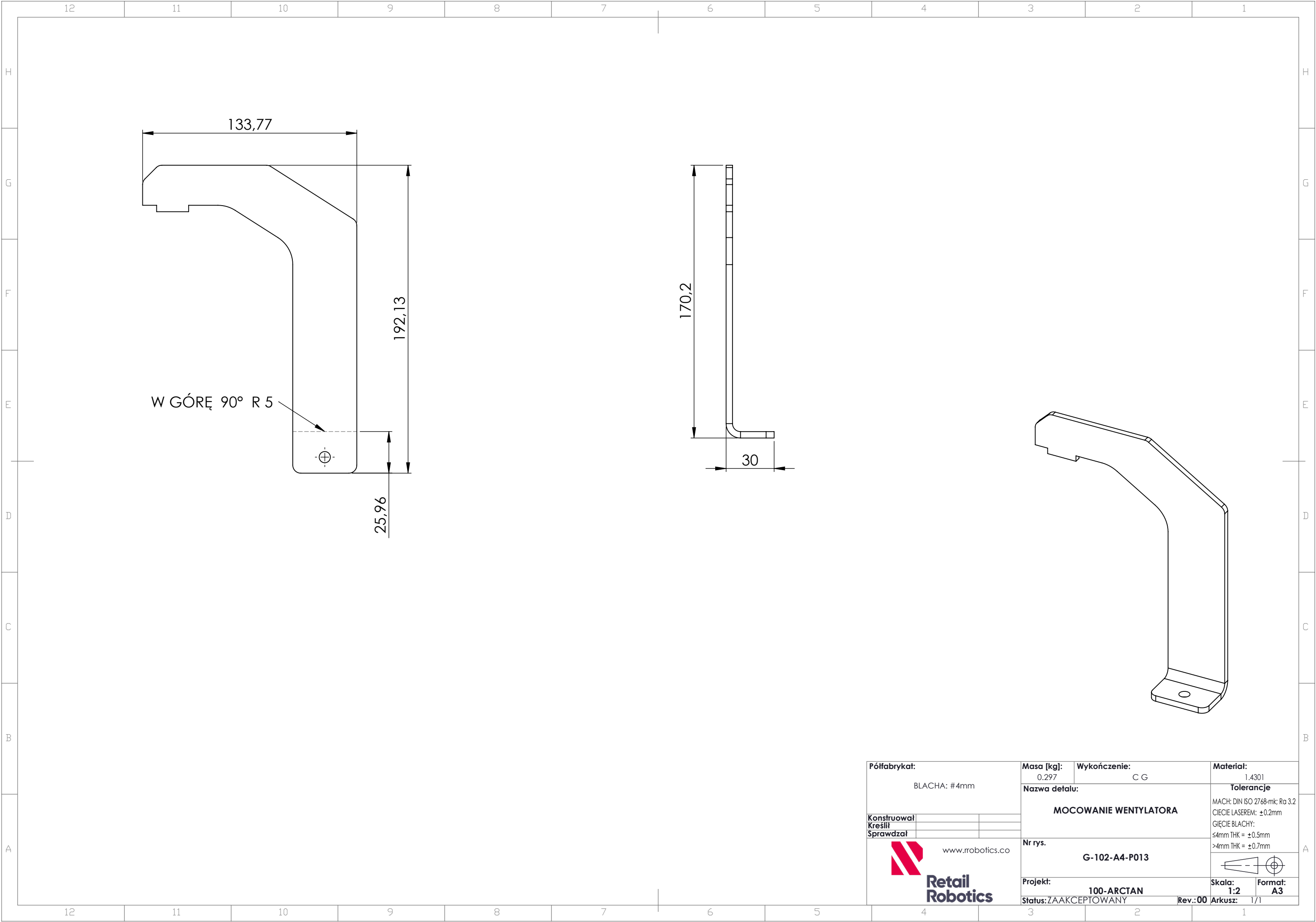


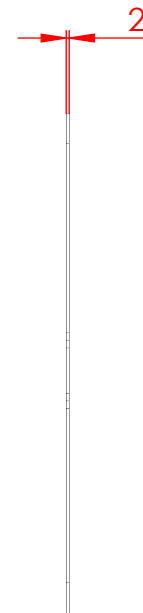
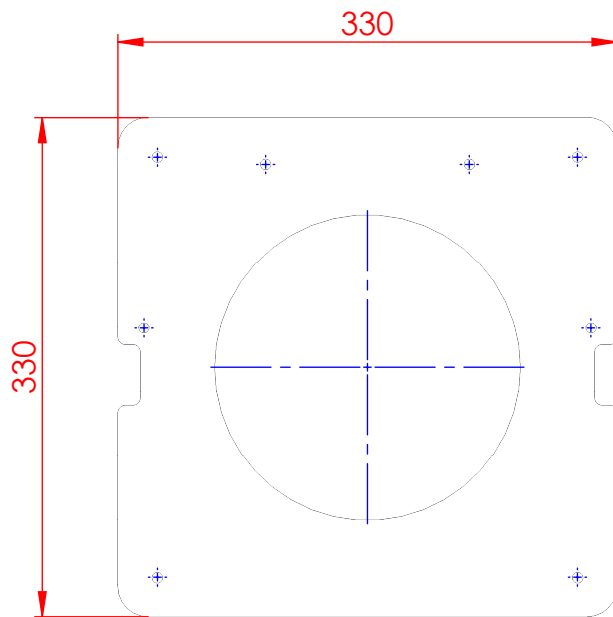
www.rrobotics.co

**Retail
Robotics**

Tolerancje
MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2
CIECIE LASEREM: ±0.2mm
GIECIE BLACHY:
≤4mm THK = ±0.5mm
>4mm THK = ±0.7mm





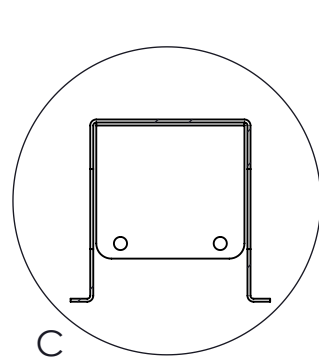


Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Material:
BLACHA: #2mm			1.155	C	1.4301
Nazwa detalu:			Tolerancje		
MOCOWANIE WENTYLATORA			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GŁĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
Nr rys.			G-102-A4-P014		
Projekt:			Skala: 1:5		
100-ARCTAN			Format: A4		
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00 Arkusz: 1/1		

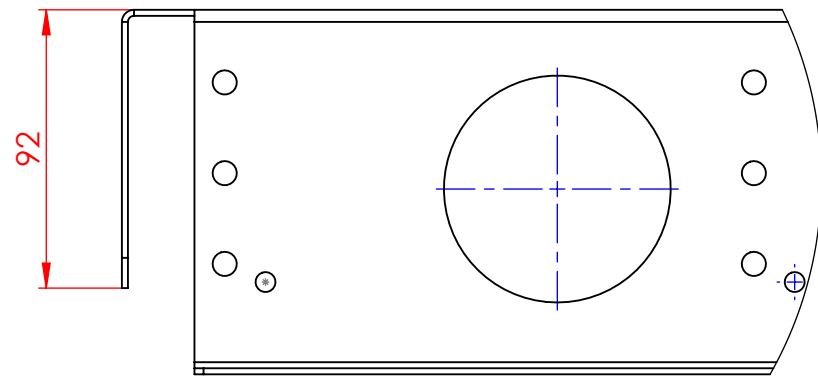
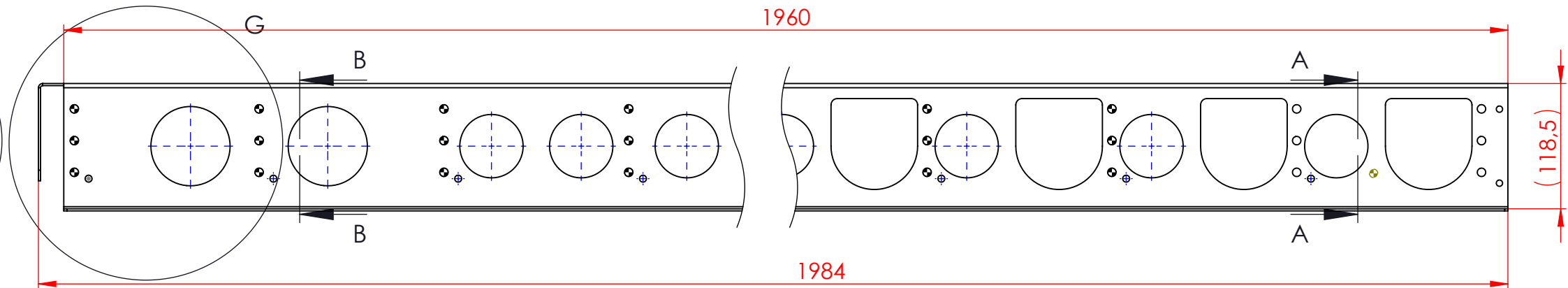
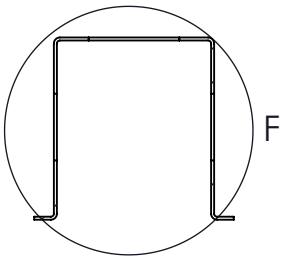


Retail
Robotics

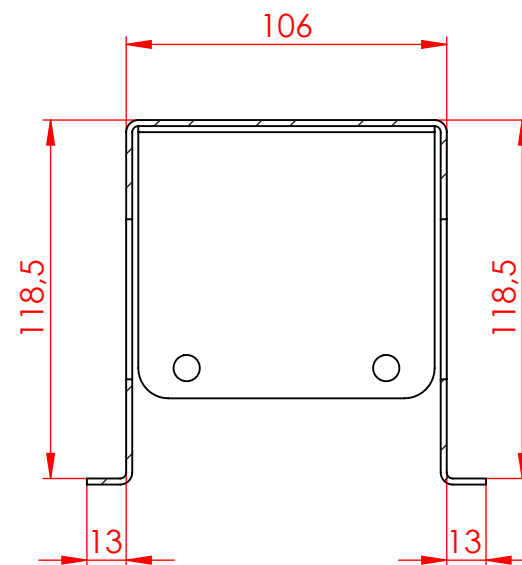
PRZEKRÓJ B-B



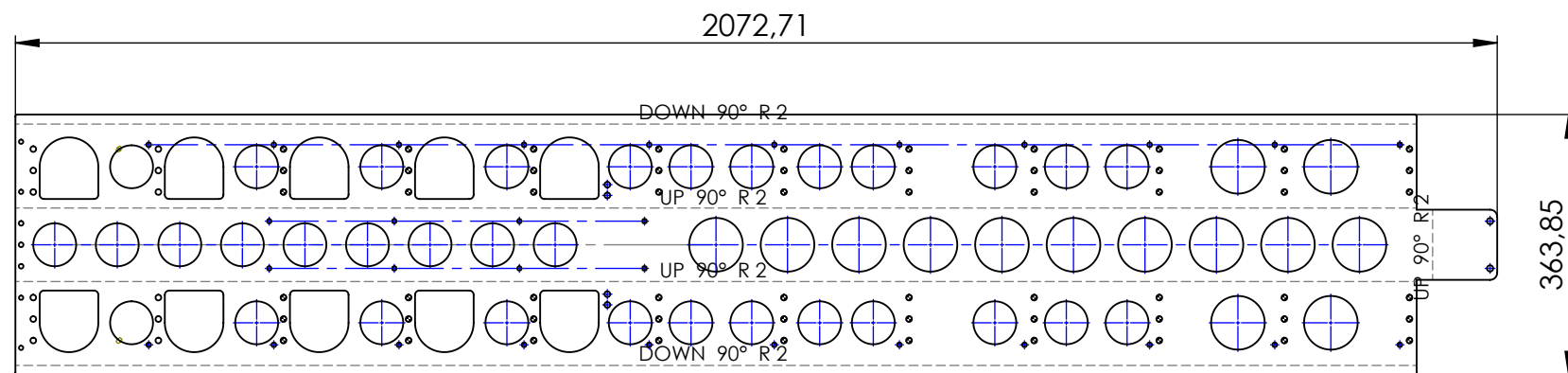
PRZEKRÓJ A-A



SZCZEGÓŁ G
SKALA 2:5



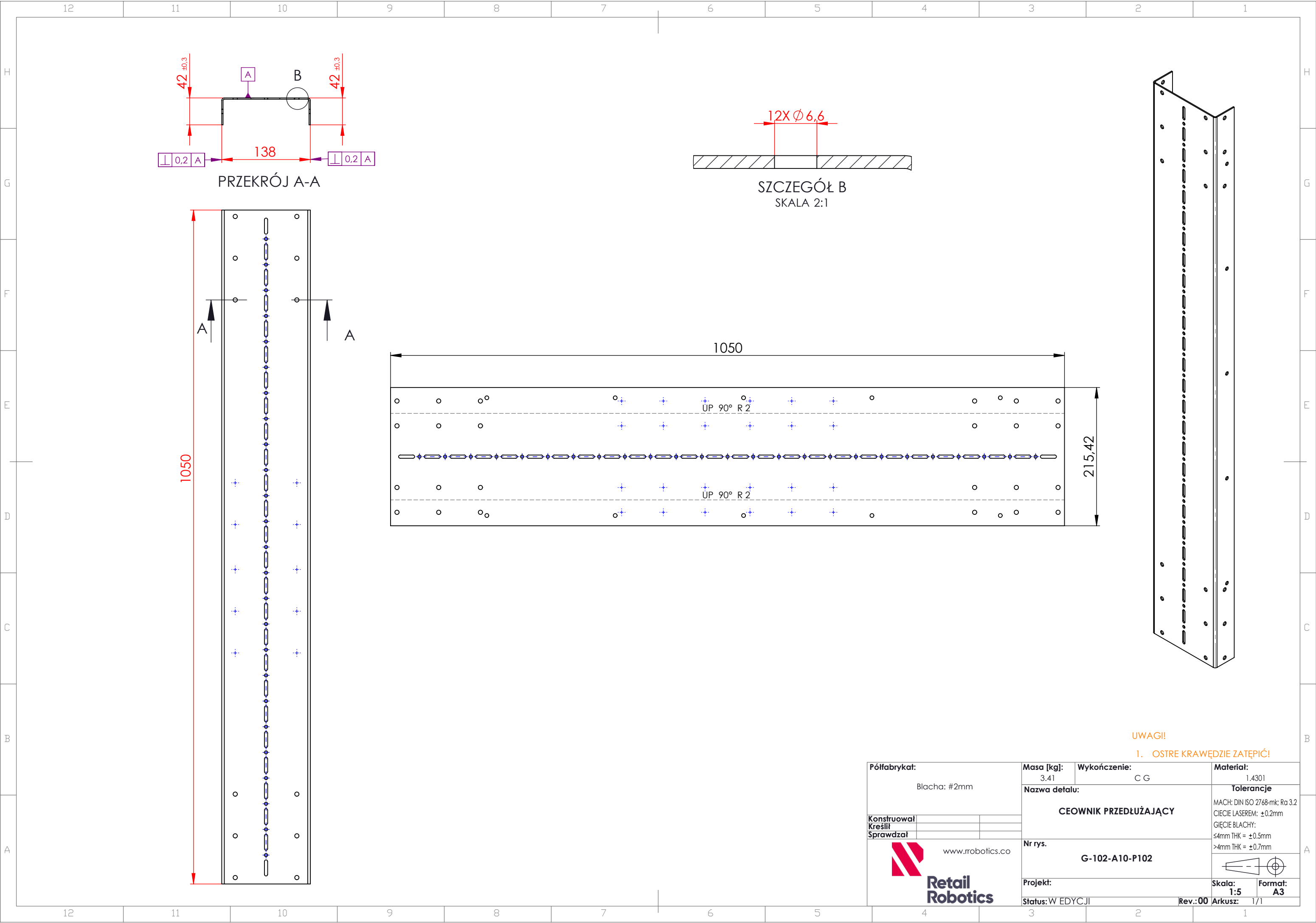
SZCZEGÓŁ C
SKALA 2:5



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

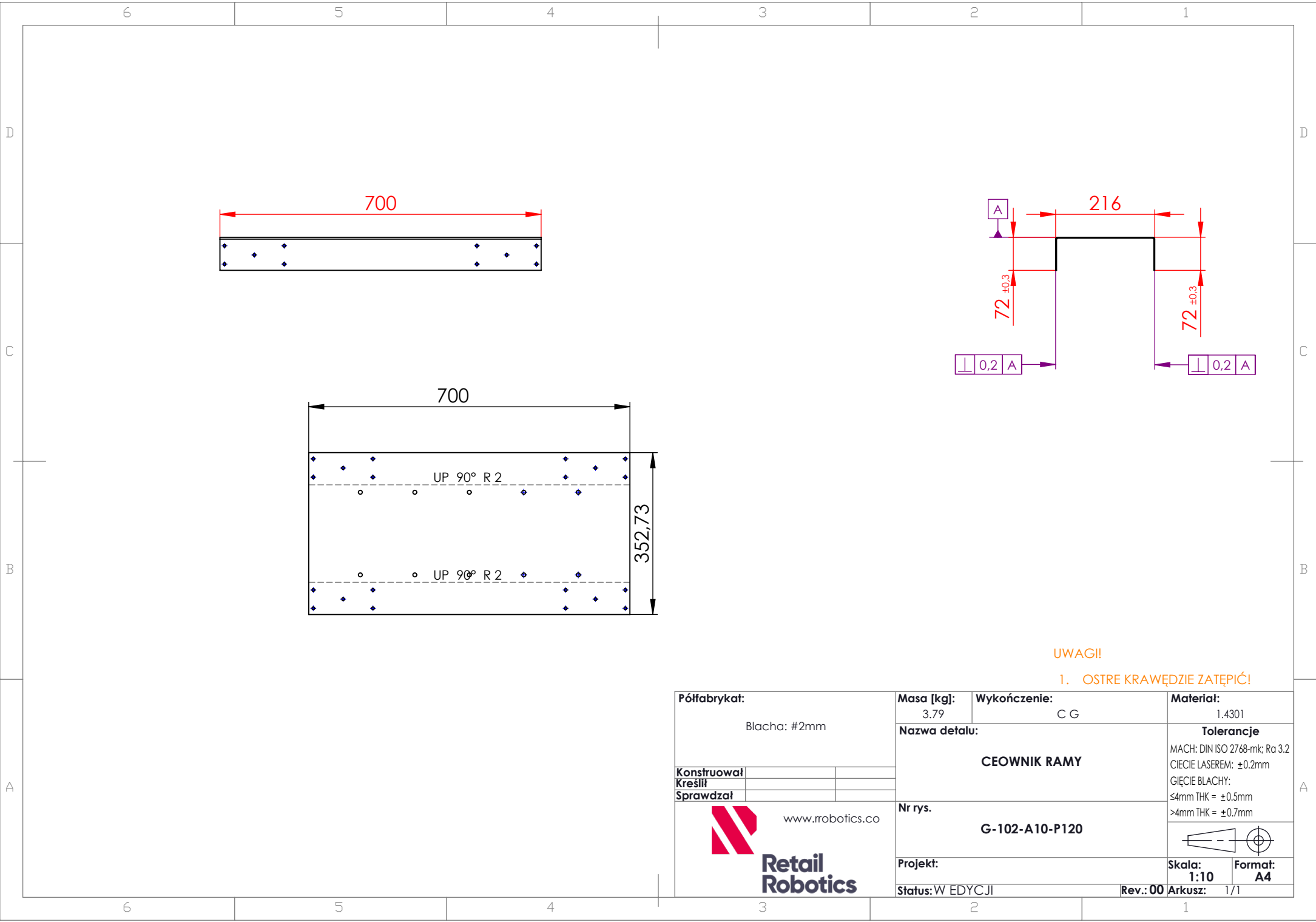
Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 2.80	Wykończenie: C G	Materiał: EN-AW 2017A (PA6)
	Nazwa detalu: PROWADNICA IGUSA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. G-102-A10-P037		Skala: 1:5
Projekt: Status: W EDYCJI		Rev.: 00	Format: A3





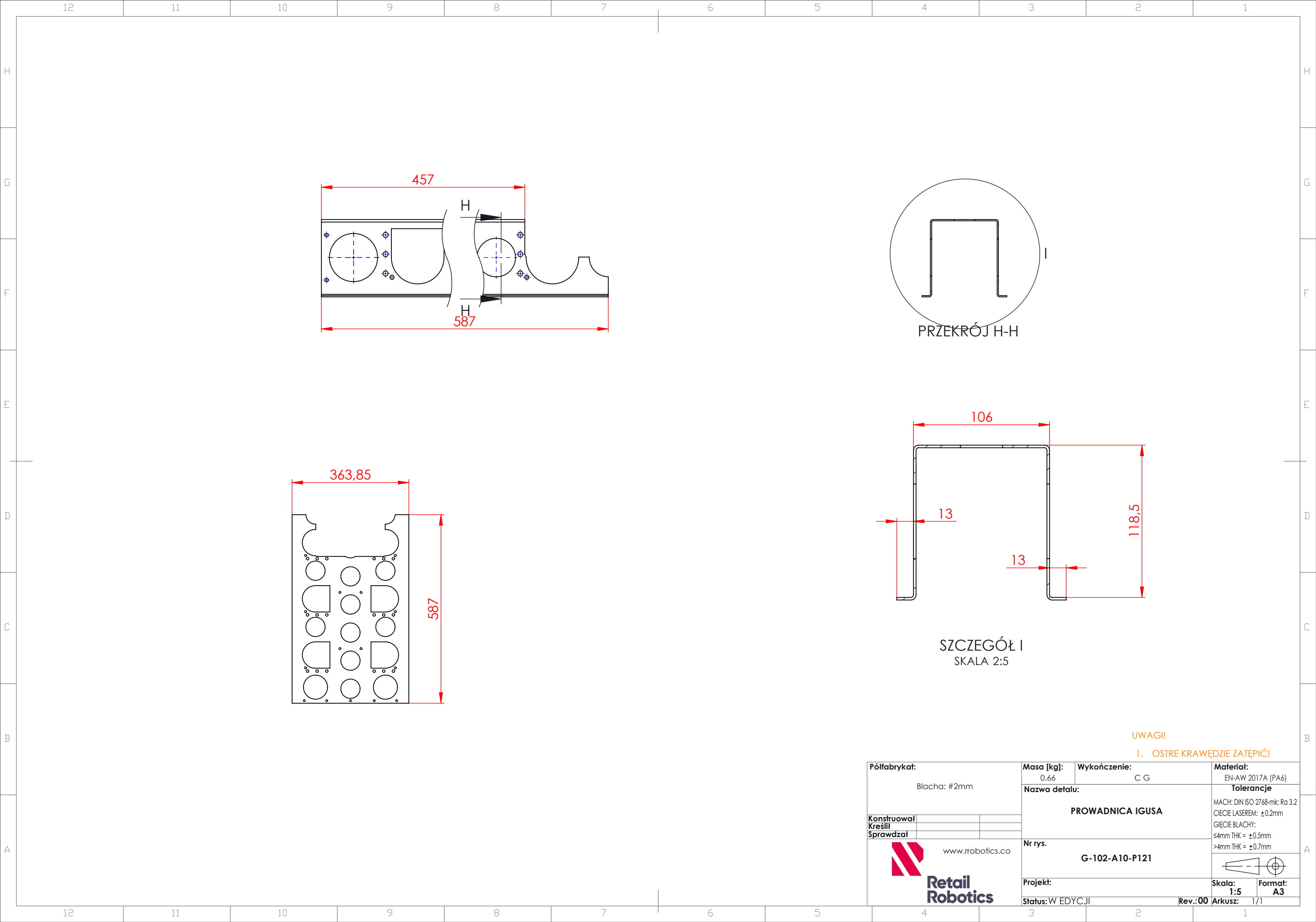
Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Material:
Blacha: #2mm			3.41	C G	1.4301
Nazwa detalu:			Tolerancje		
CEOWNIK PRZEDŁUŻAJĄCY			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIĘCIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
Nr rys.			Skala: 1:5		
Projekt:			Format: A3		
Status: W EDYCJI			Rev.: 00 Arkusz: 1/1		

<



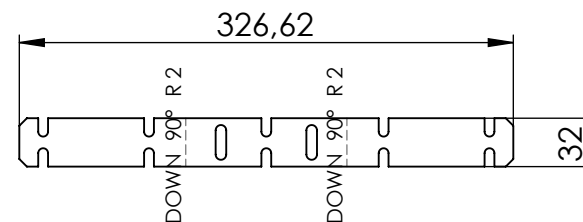
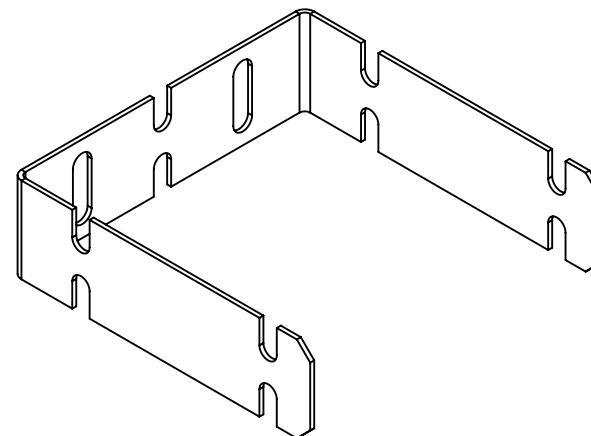
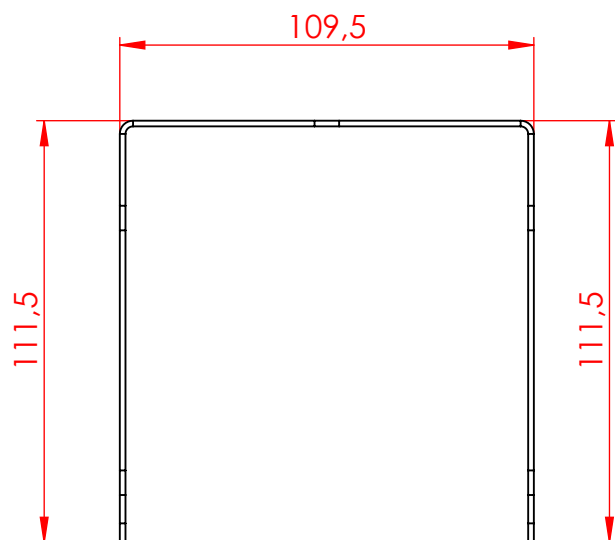
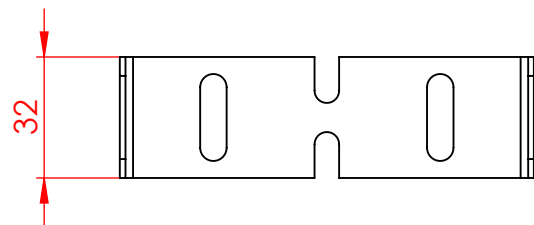
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 3.79	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: CEOWNIK RAMY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. G-102-A10-P120		Skala: 1:10	
Projekt: Status: W EDYCJI		Rev.: 00		Format: A4
Arkusz: 1/1				





UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

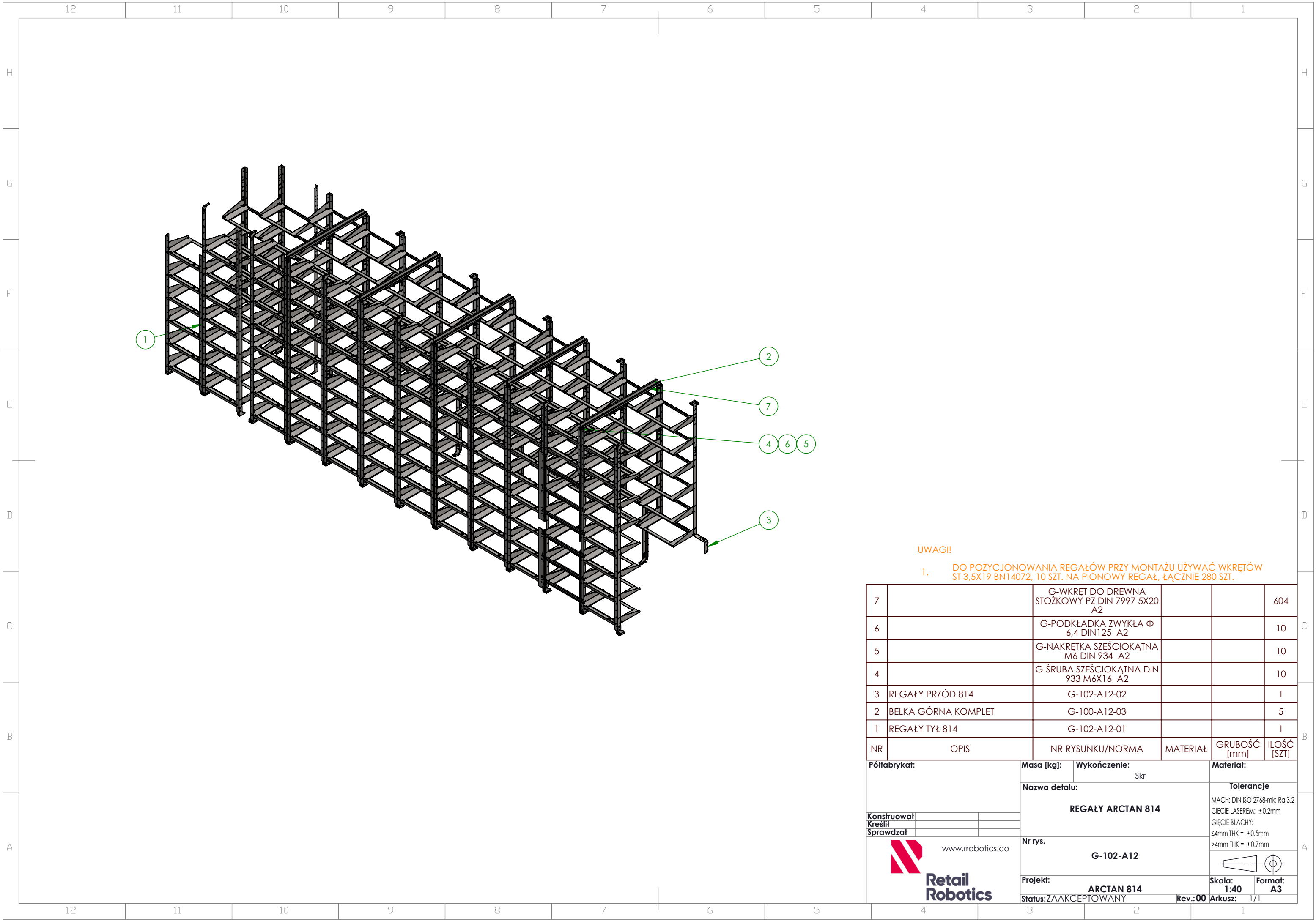
Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 0.66	Wykończenie: C G	Materiał: EN-AW 2017A (PA6)	
	Nazwa detalu: PROWADNICA IGUSA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał			Nr rys. G-102-A10-P121	
www.robotics.co		Projekt:	Skala: 1:5	Format: A3
Retail Robotics		Status: W EDYCJI	Rev.: 00	Arkusz: 1/1



UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

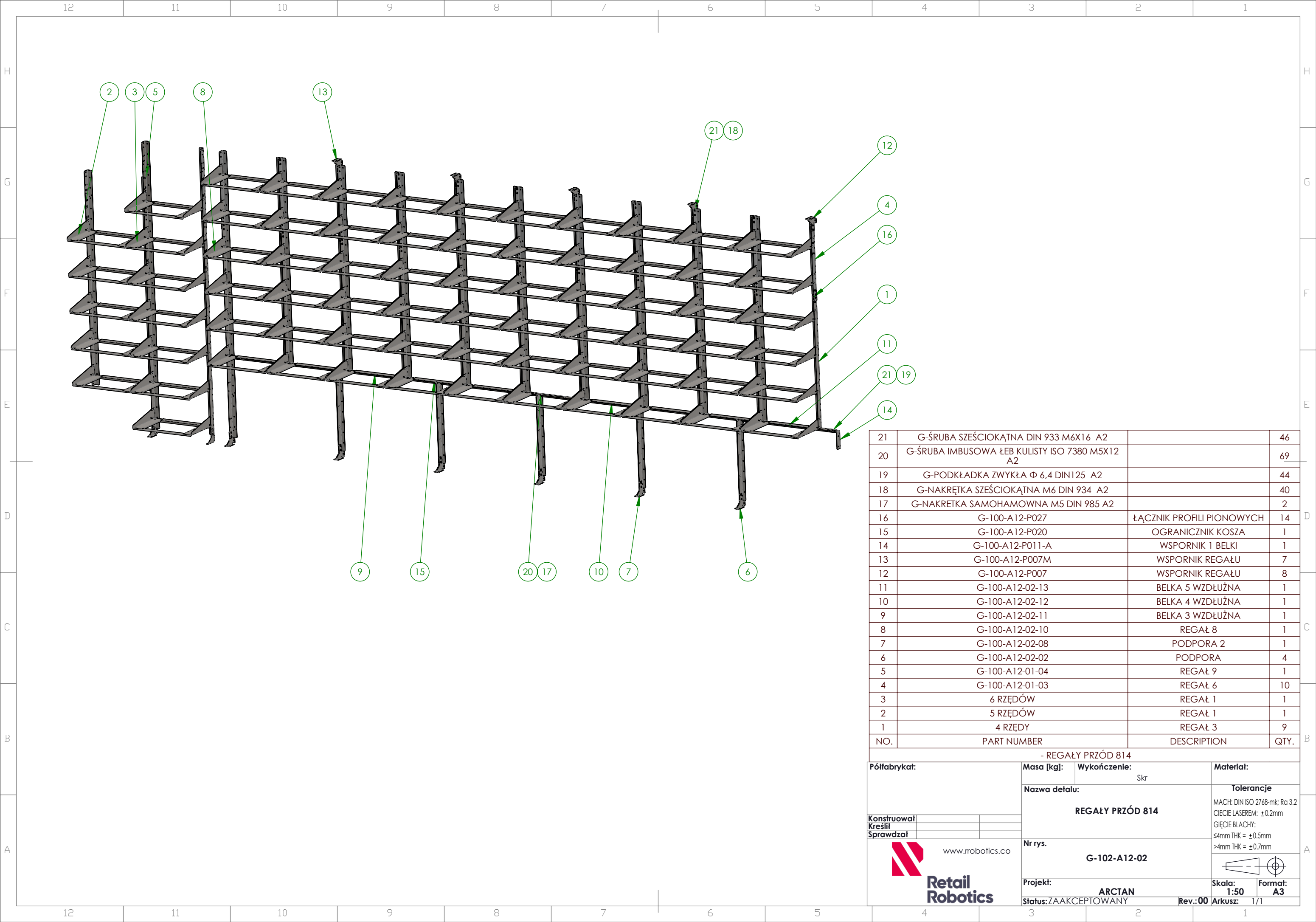
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.11	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
Blacha: #1.5mm			<div>Nazwa detalu:</div> <div>ŁĄCZNIK KOSZY</div> <div>Tolerancje</div> <div>MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.</div> <div>CIECIE LASEREM: ±0.2mm</div> <div>GIĘCIE BLACHY:</div> <div>≤4mm THK = ±0.5mm</div> <div>>4mm THK = ±0.7mm</div> <div></div>			
Konstruował						
Kreślił						
Sprawdzał						
<div><div>www.rrobotics.co</div><div>Retail Robotics</div></div>			Nr rys. G-102-A10-P122			
			Projekt: 102-ARCTAN 814		Skala: 1:2	Format: A4
			Status: W EDYCJI		Rev.: 00	Arkusz: 1/1



UWAGI!

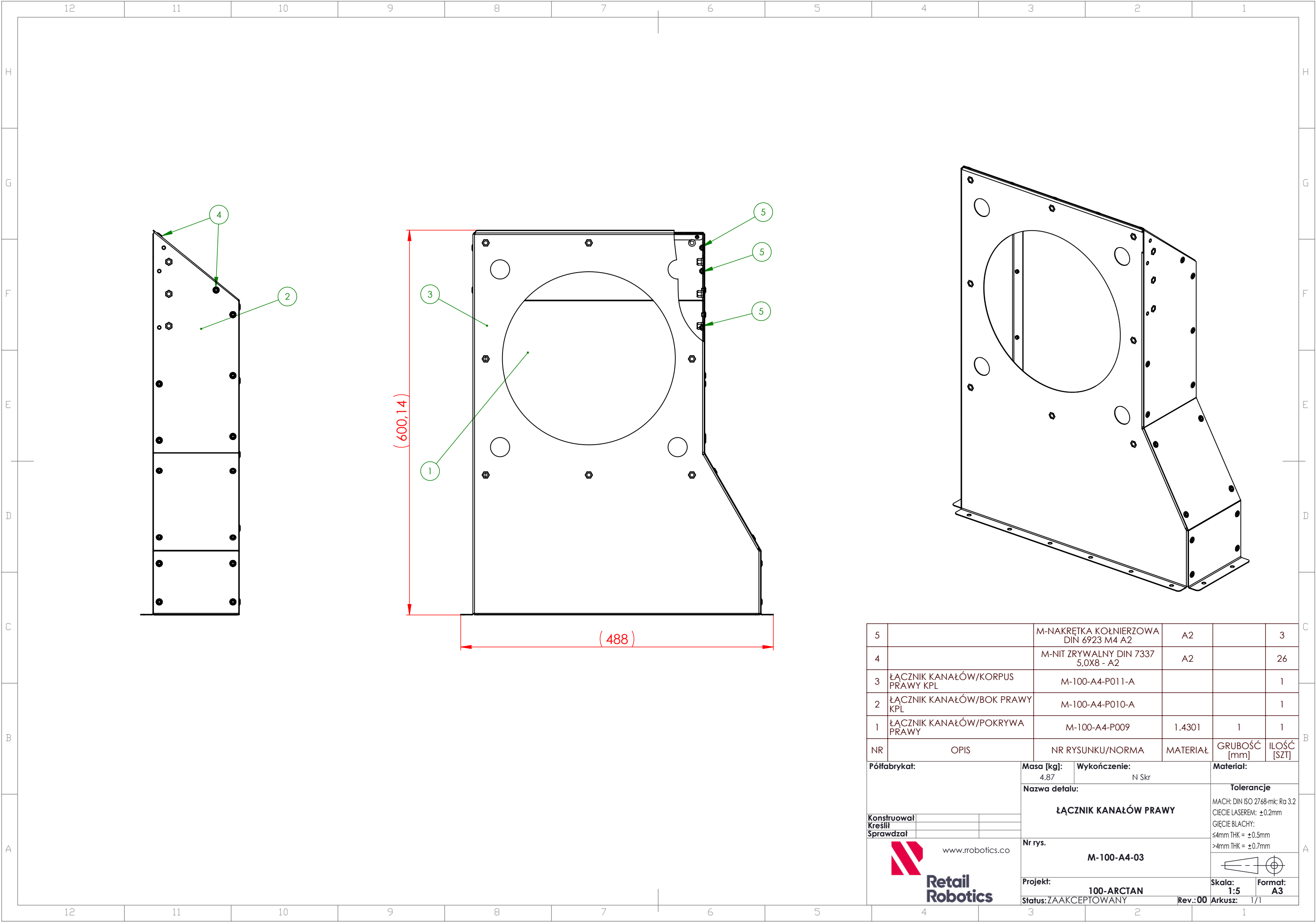
1. DO POZYCJONOWANIA REGAŁÓW PRZY MONTAŻU UŻYWAĆ WKRĘTÓW ST 3,5X19 BN14072, 10 SZT. NA PIONOWY REGAŁ, ŁĄCZNIE 280 SZT.

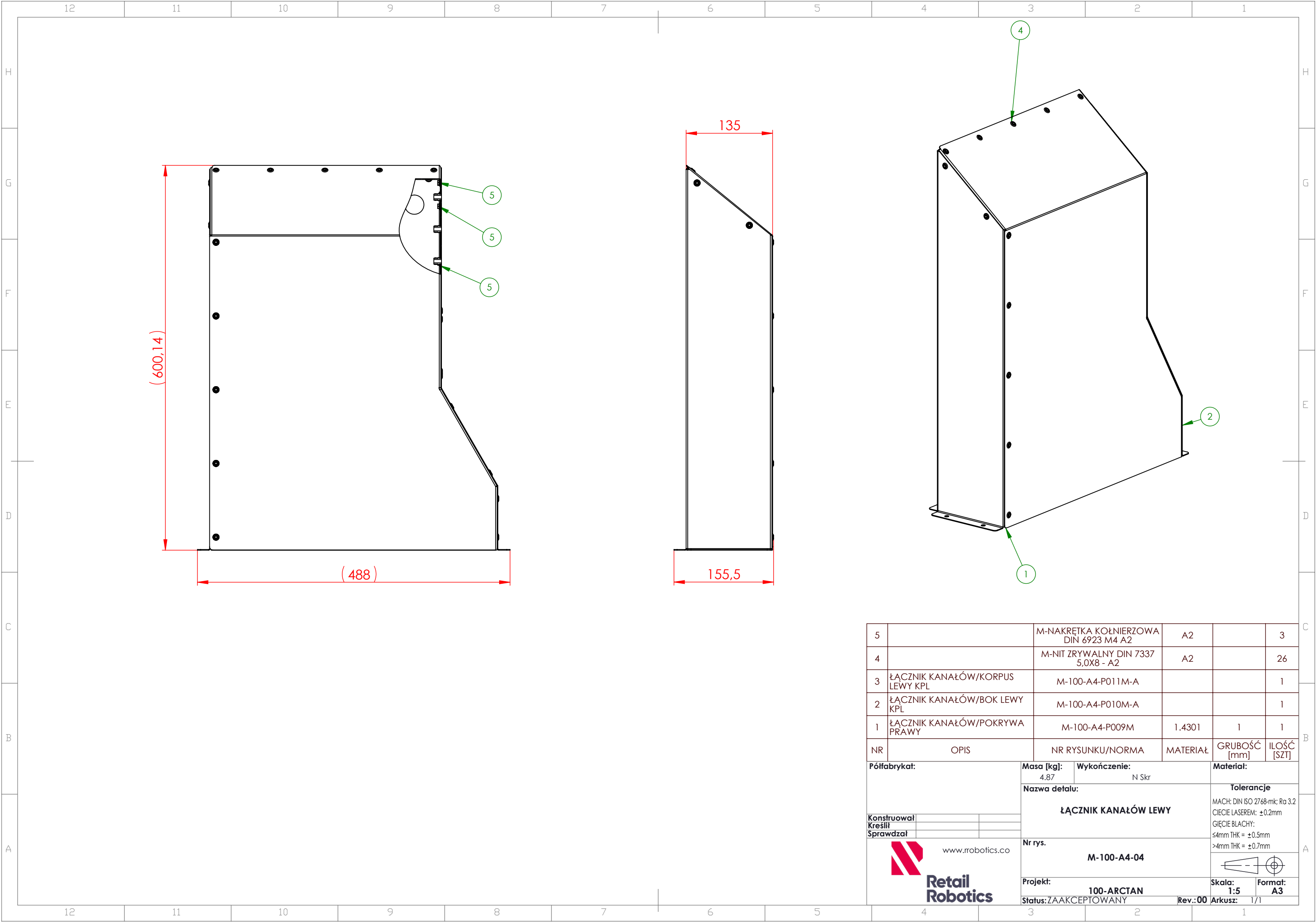
7		G-WKRĘT DO DREWNA STOŻKOWY PZ DIN 7997 5X20 A2			604
6		G-PODKŁADKA ZWYKŁA Ø 6,4 DIN125 A2			10
5		G-NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA M6 DIN 934 A2			10
4		G-ŚRUBA SZEŚCIOKĄTNA DIN 933 M6X16 A2			10
3	REGAŁY PRZÓD 814	G-102-A12-02			1
2	BELKA GÓRNA KOMPLET	G-100-A12-03			5
1	REGAŁY TYŁ 814	G-102-A12-01			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: Skr		Materiał:
Nazwa detalu:		REGAŁY ARCTAN 814		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Nr rys.		G-102-A12	
Kreślił		Projekt:		ARCTAN 814	
Sprawdzał		Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:00 Arkusz: 1/1	
www.robotics.co		Skala: 1:40		Format: A3	
Retail Robotics					



21	G-ŚRUBA SZEŚCIOKĄTNA DIN 933 M6X16 A2		46
20	G-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB KULISTY ISO 7380 M5X12 A2		69
19	G-PODKŁADKA ZWYKŁA Φ 6,4 DIN125 A2		44
18	G-NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA M6 DIN 934 A2		40
17	G-NAKRETKA SAMOHAMOWNA M5 DIN 985 A2		2
16	G-100-A12-P027	ŁĄCZNIK PROFILI PIONOWYCH	14
15	G-100-A12-P020	OGRANICZNIK KOSZA	1
14	G-100-A12-P011-A	WSPORNIK 1 BELKI	1
13	G-100-A12-P007M	WSPORNIK REGAŁU	7
12	G-100-A12-P007	WSPORNIK REGAŁU	8
11	G-100-A12-02-13	BELKA 5 WZDŁUŻNA	1
10	G-100-A12-02-12	BELKA 4 WZDŁUŻNA	1
9	G-100-A12-02-11	BELKA 3 WZDŁUŻNA	1
8	G-100-A12-02-10	REGAŁ 8	1
7	G-100-A12-02-08	PODPORA 2	1
6	G-100-A12-02-02	PODPORA	4
5	G-100-A12-01-04	REGAŁ 9	1
4	G-100-A12-01-03	REGAŁ 6	10
3	6 RZĘDÓW	REGAŁ 1	1
2	5 RZĘDÓW	REGAŁ 1	1
1	4 RZĘDY	REGAŁ 3	9
NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.

- REGAŁY PRZÓD 814			
Półfabrykat:	Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:
		Skr	
	Nazwa detalu:		Tolerancje
Konstruował	REGAŁY PRZÓD 814		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2
Kreślił			CIECIE LASEREM: ±0.2mm
Sprawdzał			CIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Nr rys.		G-102-A12-02	
Projekt:		ARCTAN	
Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:00	Format: A3
		Arkusz: 1/1	

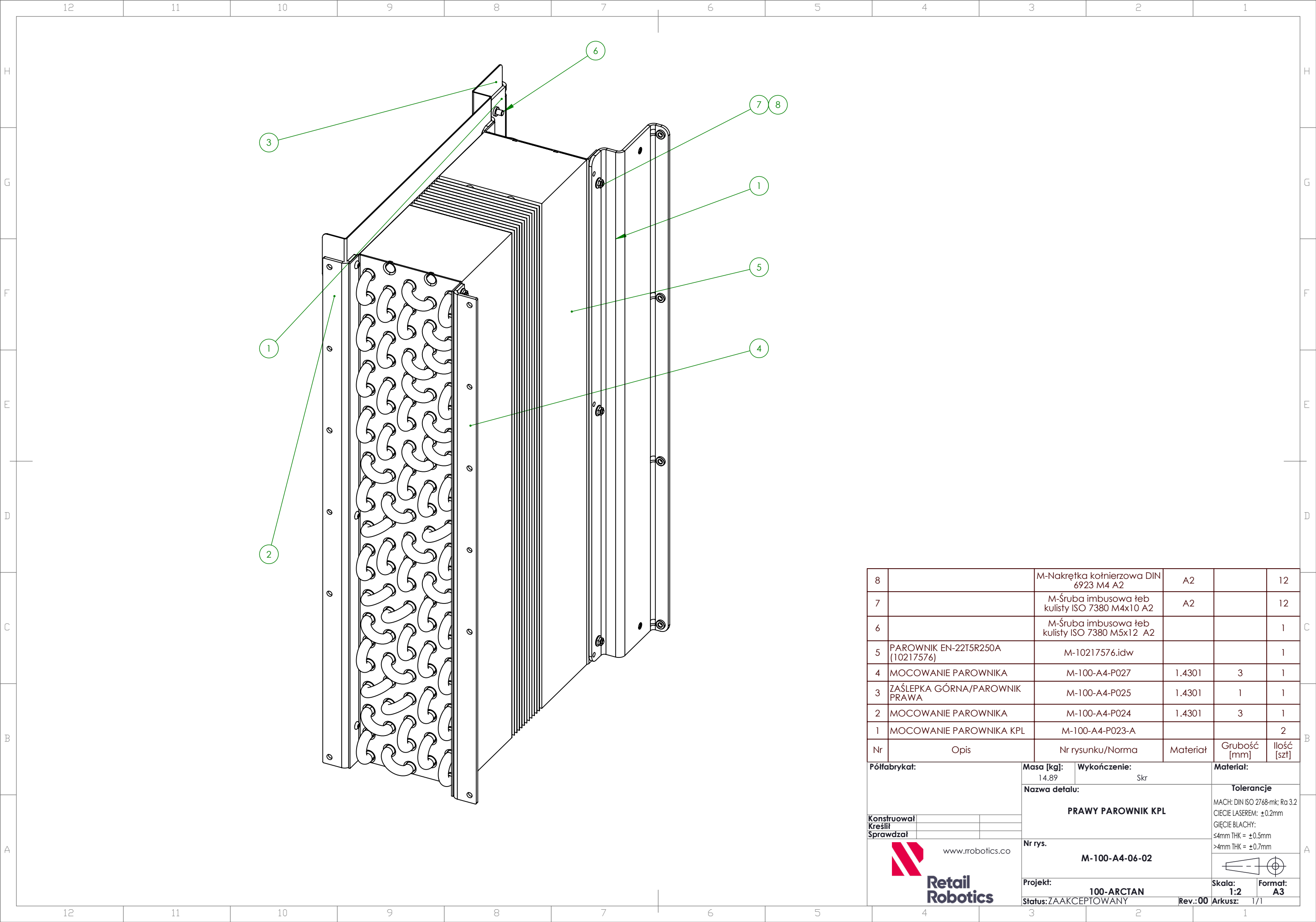


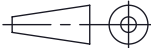



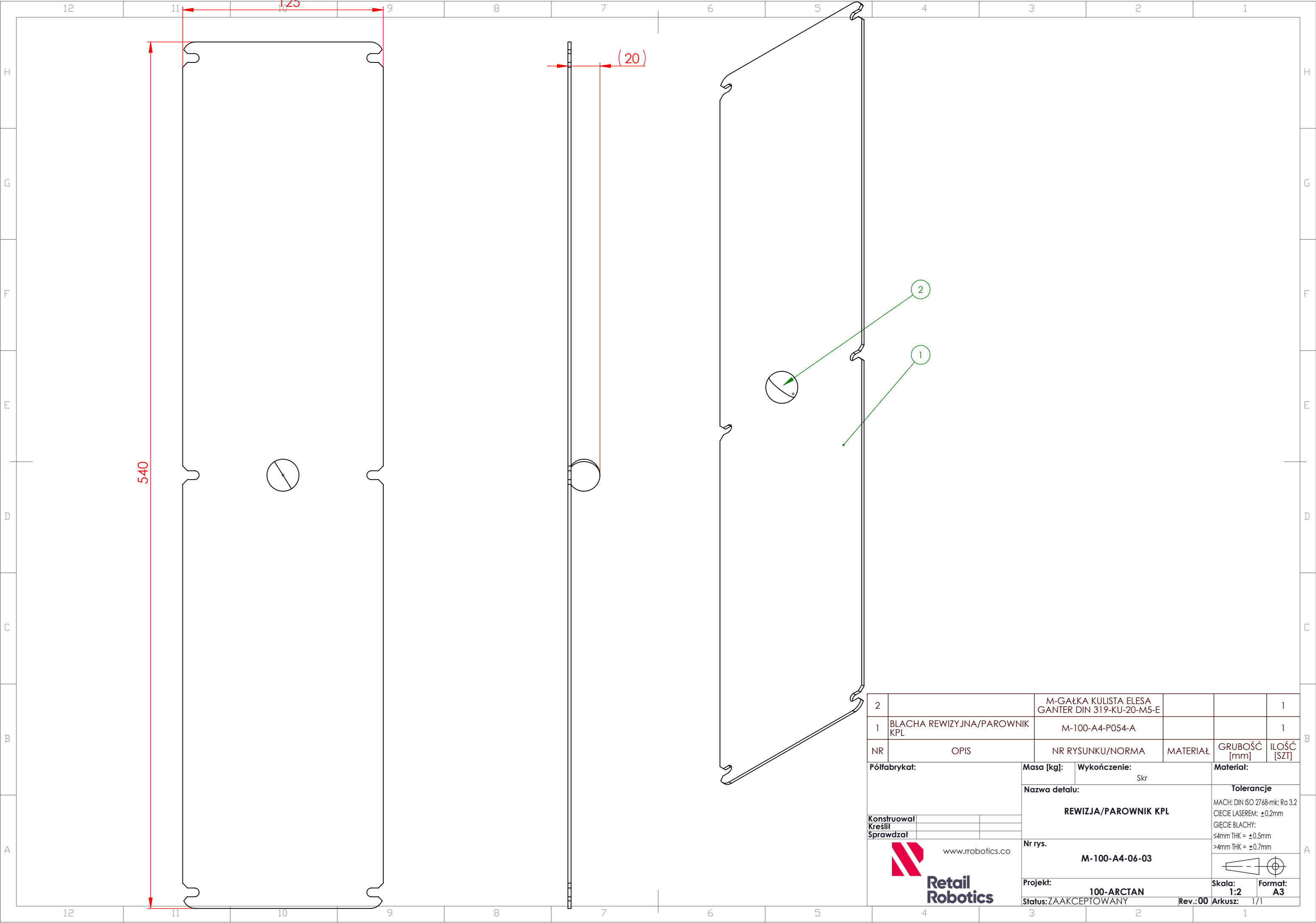


www.rrobotics.co

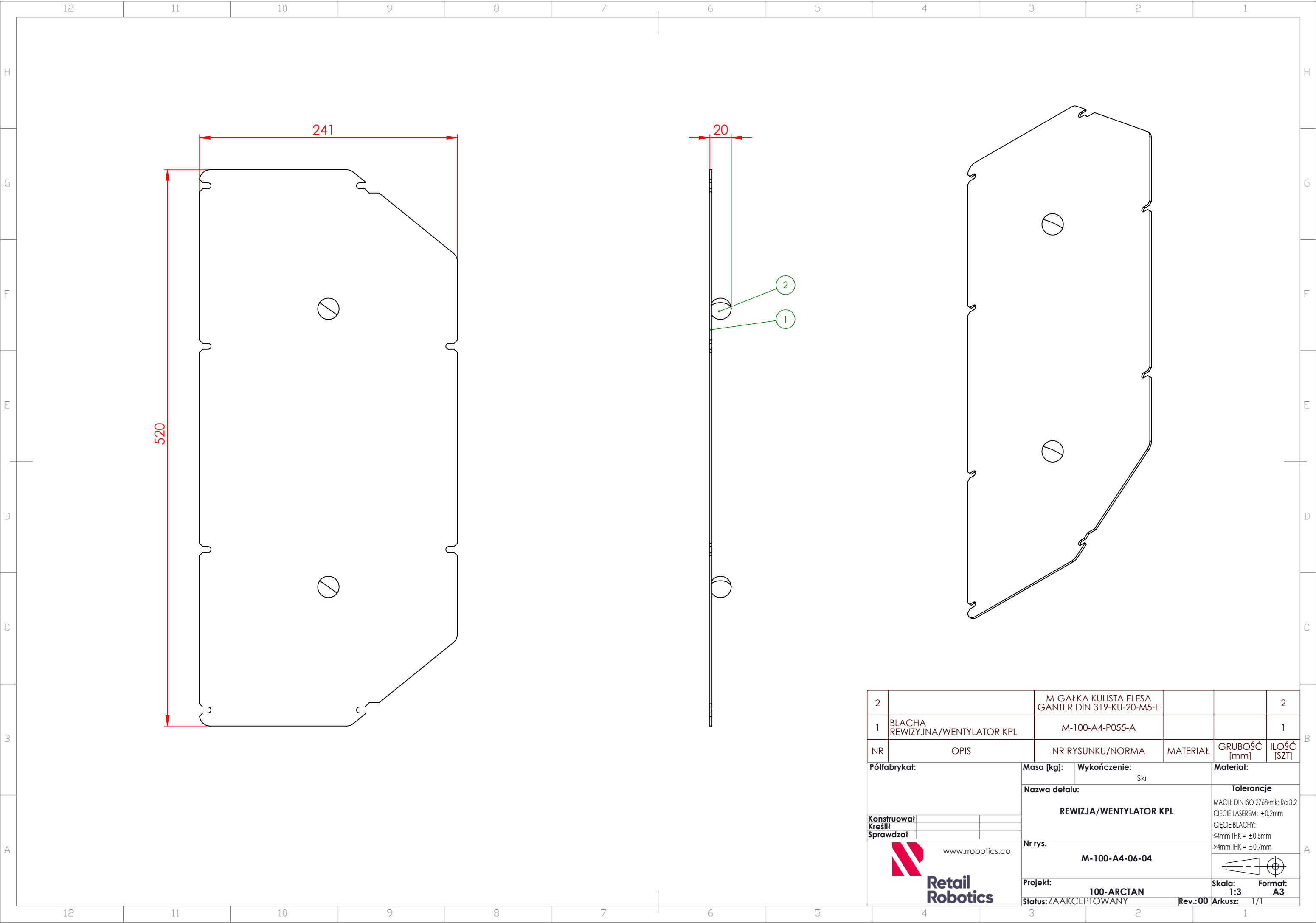
**Retail
Robotics**





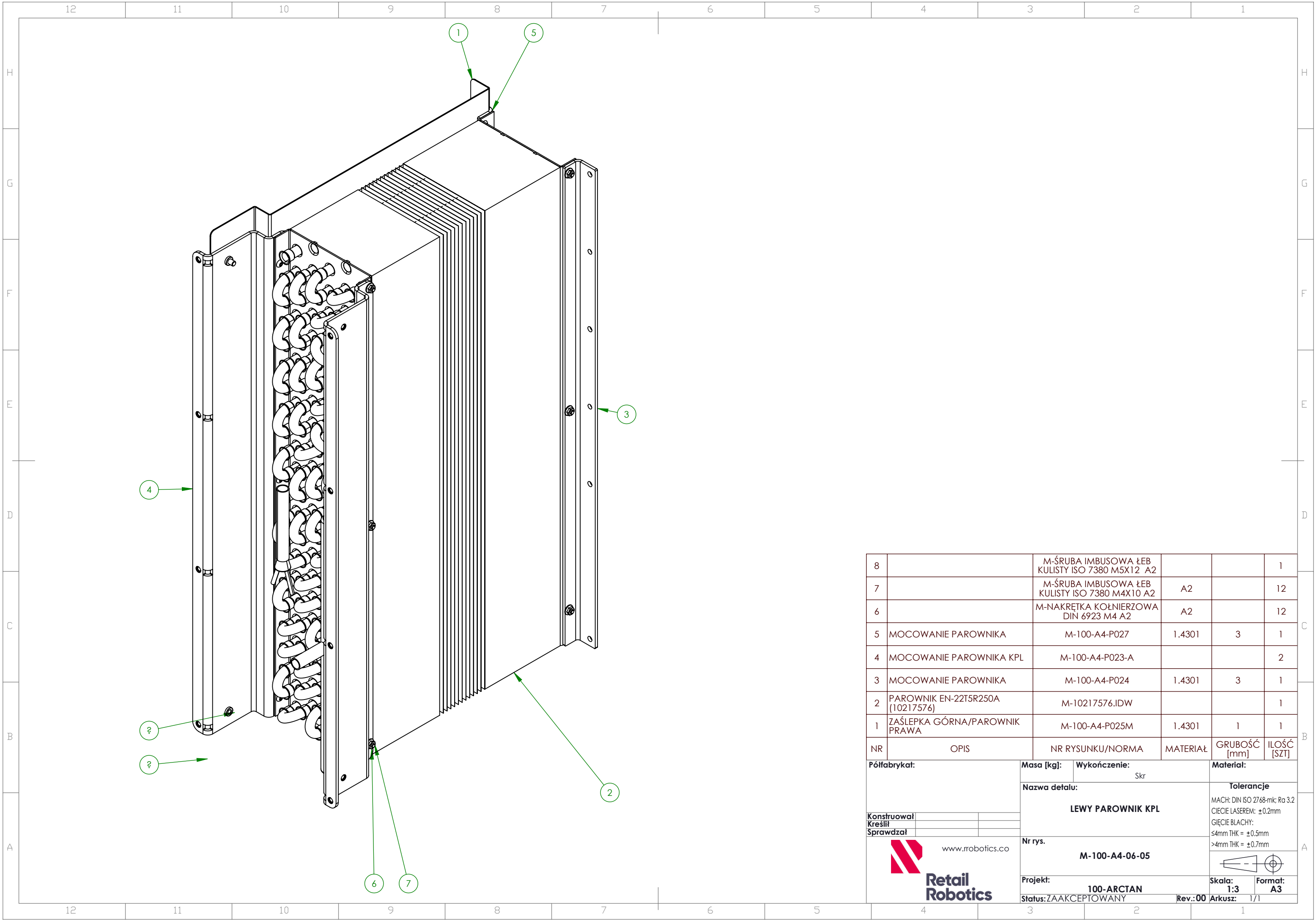
8		M-Nakrętka kołnierzowa DIN 6923 M4 A2	A2		12
7		M-Śruba imbusowa łeb kulisty ISO 7380 M4x10 A2	A2		12
6		M-Śruba imbusowa łeb kulisty ISO 7380 M5x12 A2			1
5	PAROWNIK EN-22T5R250A (10217576)	M-10217576.idw			1
4	MOCOWANIE PAROWNIKA	M-100-A4-P027	1.4301	3	1
3	ZAŚLEPKA GÓRNA/PAROWNIK PRAWA	M-100-A4-P025	1.4301	1	1
2	MOCOWANIE PAROWNIKA	M-100-A4-P024	1.4301	3	1
1	MOCOWANIE PAROWNIKA KPL	M-100-A4-P023-A			2
Nr	Opis	Nr rysunku/Norma	Materiał	Grubość [mm]	Ilość [szt]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 14.89	Wykończenie: Skr	Materiał:	
		Nazwa detalu:		Tolerancje	
		PRAWY PAROWNIK KPL		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Nr rys. M-100-A4-06-02			
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co		Projekt:		Skala: 1:2	Format: A3
Retail Robotics		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1



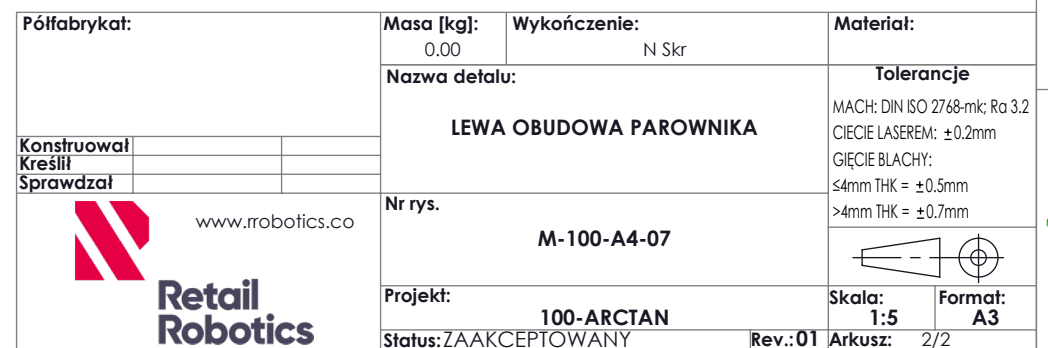
2		M-GAŁKA KULISTA ELESA GANTER DIN 319-KU-20-M5-E			1
1	BLACHA REWIZYJNA/PAROWNIK KPL	M-100-A4-P054-A			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: Skr		Materiał:
Kreślił		Nazwa detalu:		Tolerancje	
Sprawdził		REWIZJA/PAROWNIK KPL		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Nr rys.		M-100-A4-06-03		Skala: 1:2 Format: A3	
Projekt:		100-ARCTAN		Rev.: 00	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Arkusz: 1/1	

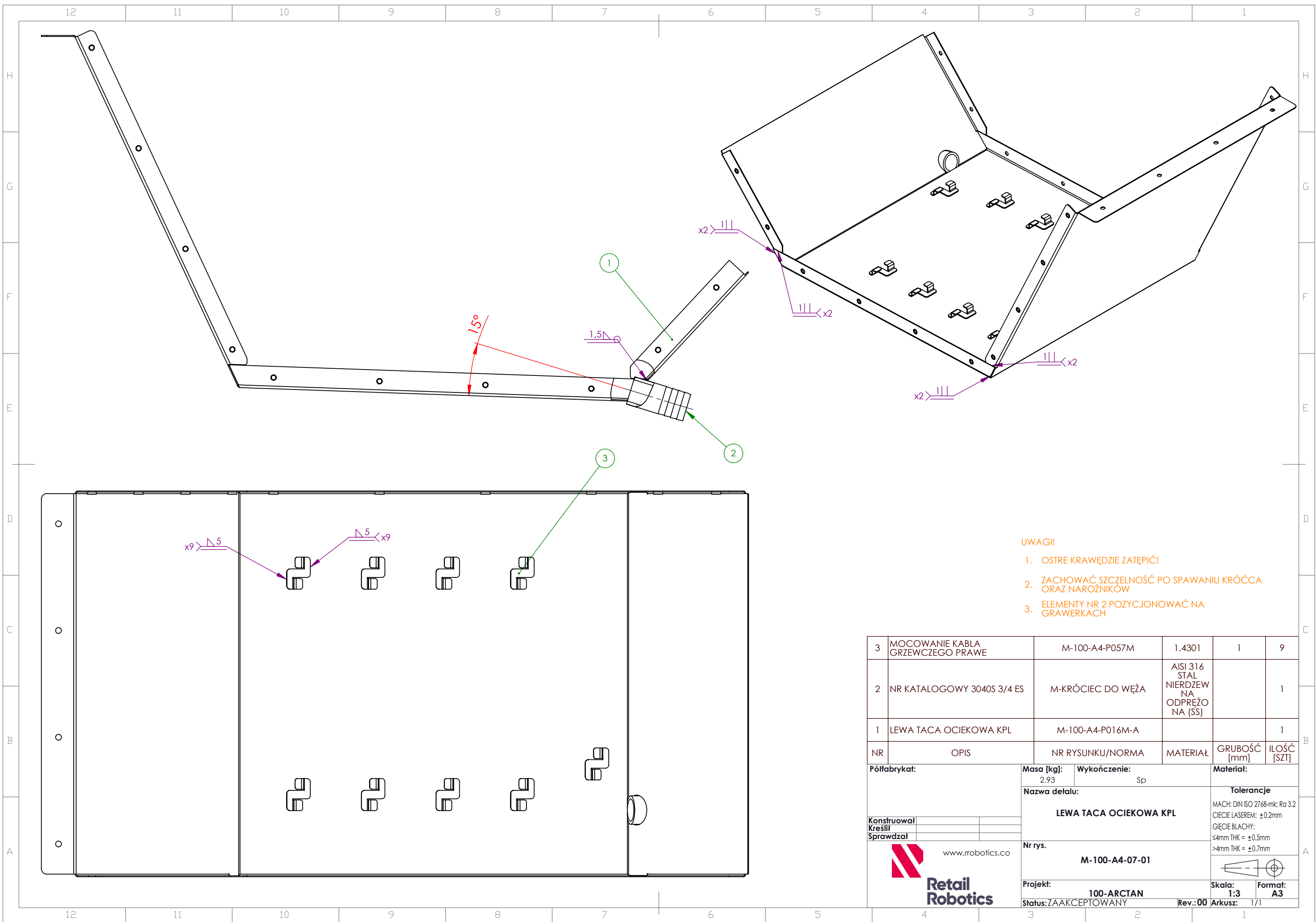


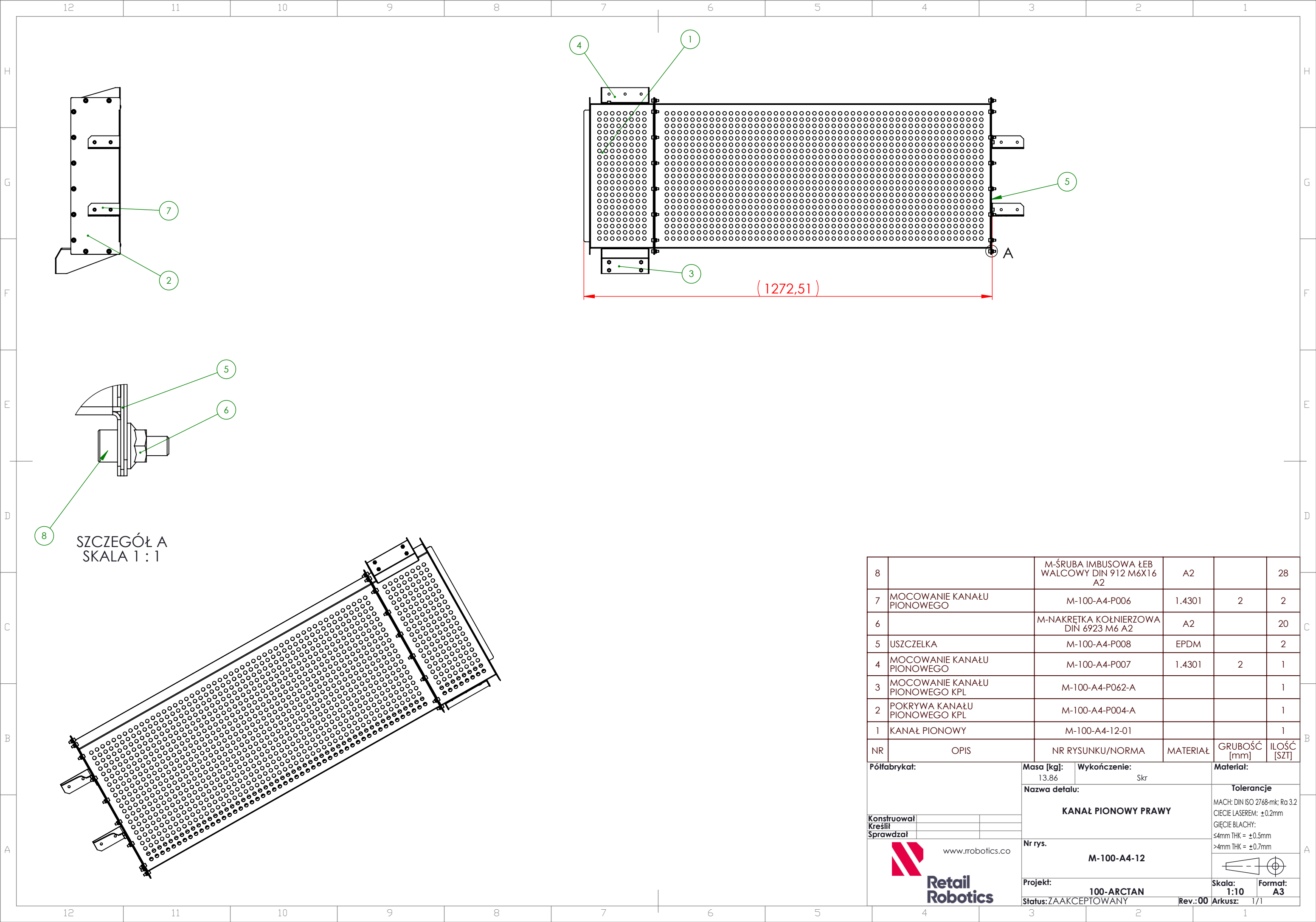
2		M-GAŁKA KULISTA ELESA GANTER DIN 319-KU-20-M5-E			2
1	BLACHA REWIZYJNA/WENTYLATOR KPL	M-100-A4-P055-A			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:		Materiał:
			Skr		
		Nazwa detalu:			Tolerancje
		REWIZJA/WENTYLATOR KPL			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował		Nr rys. M-100-A4-06-04			
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.robotics.co		Projekt:			Skala:
		100-ARCTAN			1:3
		Status: ZAAKCEPTOWANY			Format: A3
		Rev.: 00			Arkusz: 1/1



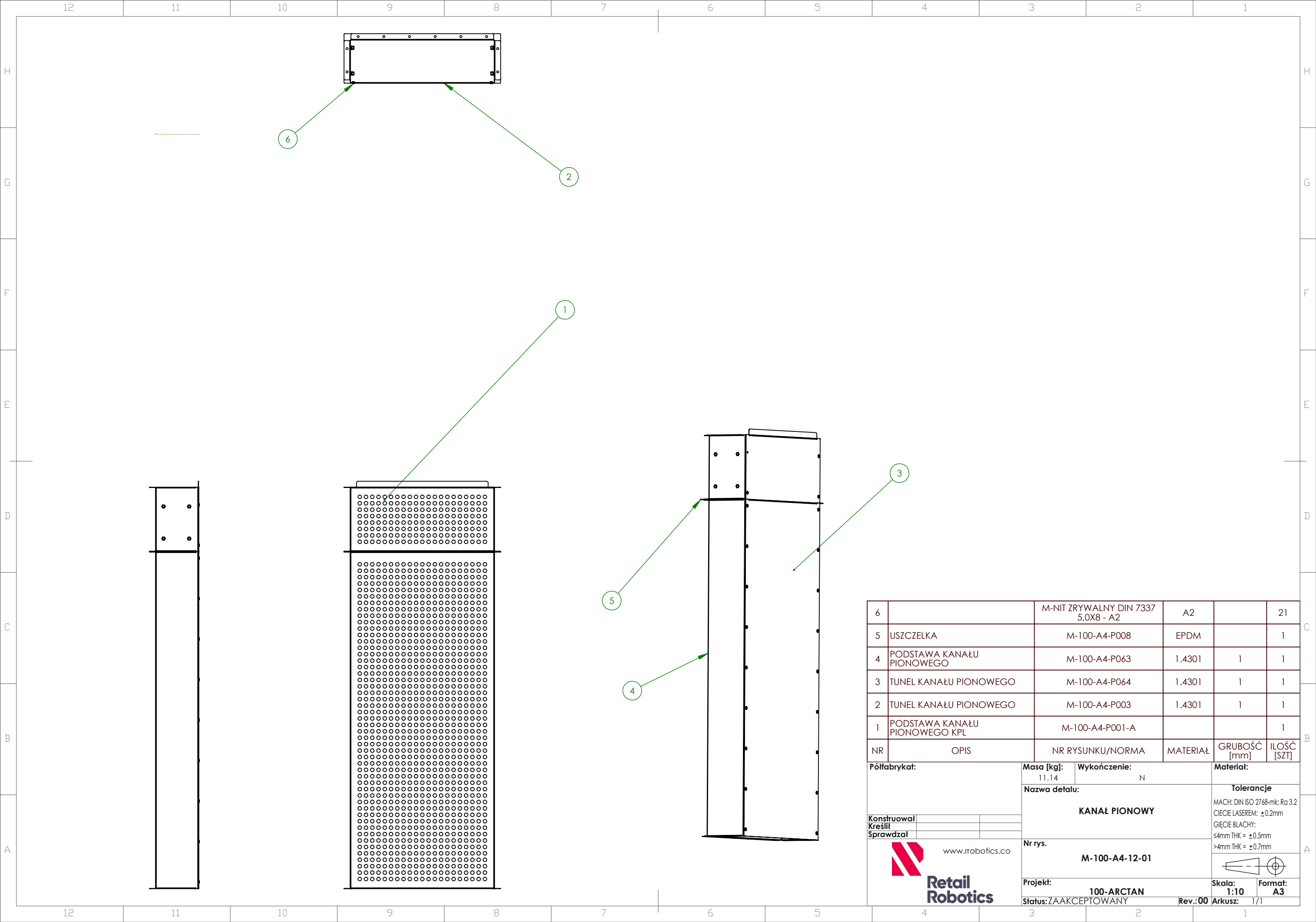
8		M-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB KULISTY ISO 7380 M5X12 A2			1
7		M-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB KULISTY ISO 7380 M4X10 A2	A2		12
6		M-NAKRETKA KOŁNIERZOWA DIN 6923 M4 A2	A2		12
5	MOCOWANIE PAROWNIKA	M-100-A4-P027	1.4301	3	1
4	MOCOWANIE PAROWNIKA KPL	M-100-A4-P023-A			2
3	MOCOWANIE PAROWNIKA	M-100-A4-P024	1.4301	3	1
2	PAROWNIK EN-22T5R250A (10217576)	M-10217576.IDW			1
1	ZAŚLEPKA GÓRNA/PAROWNIK PRAWA	M-100-A4-P025M	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:
			Skr		
			Nazwa detalu:		
			LEWY PAROWNIK KPL		
			Tolerancje		
			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2		
			CIECIE LASEREM: ±0.2mm		
			GIECIE BLACHY:		
			≤4mm THK = ±0.5mm		
			>4mm THK = ±0.7mm		
			Nr rys.		
			M-100-A4-06-05		
			Projekt:		
			100-ARCTAN		
			Status:ZAAKCEPTOWANY		
			Rev.:00		
			Arkusz: 1/1		

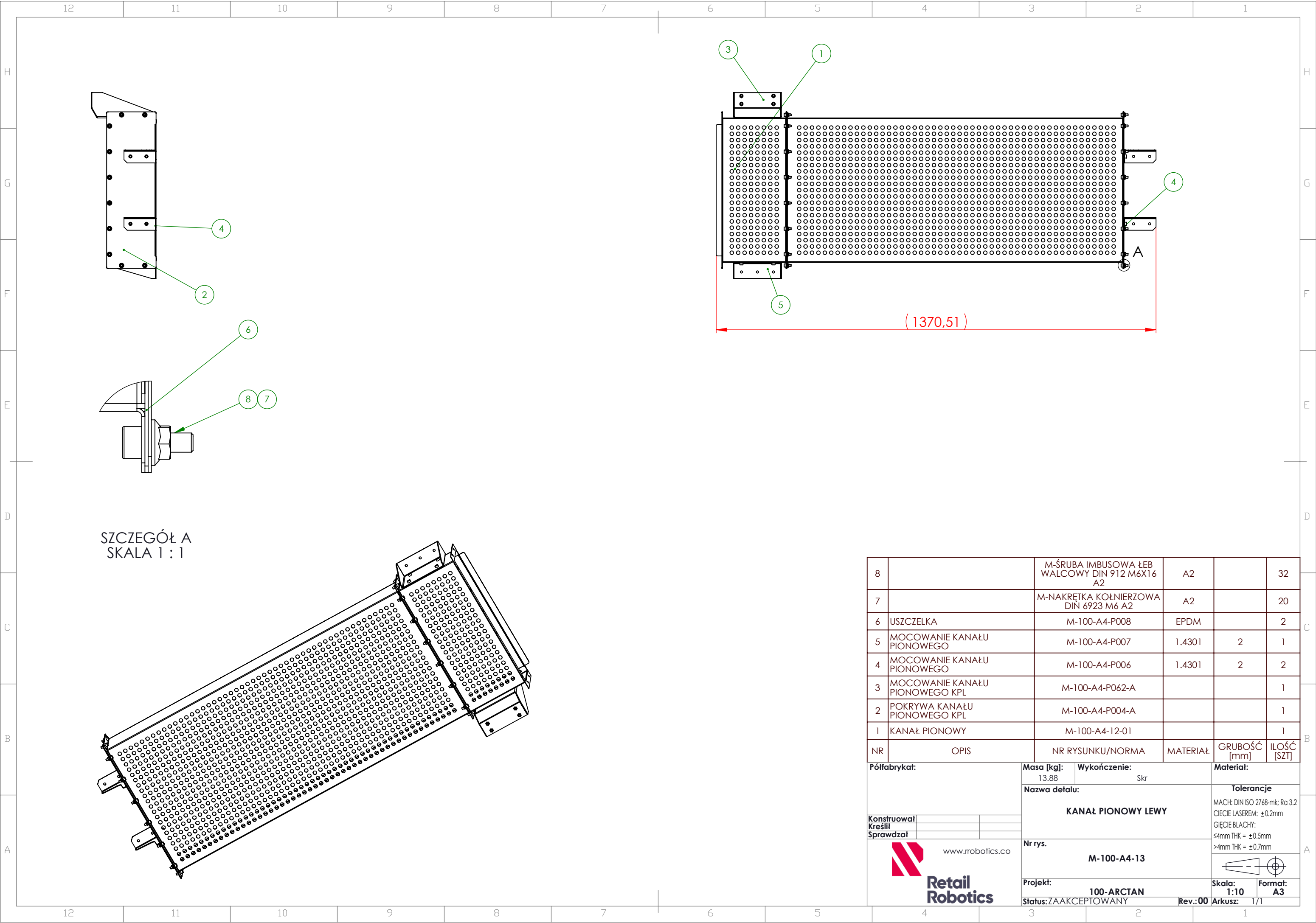




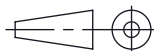



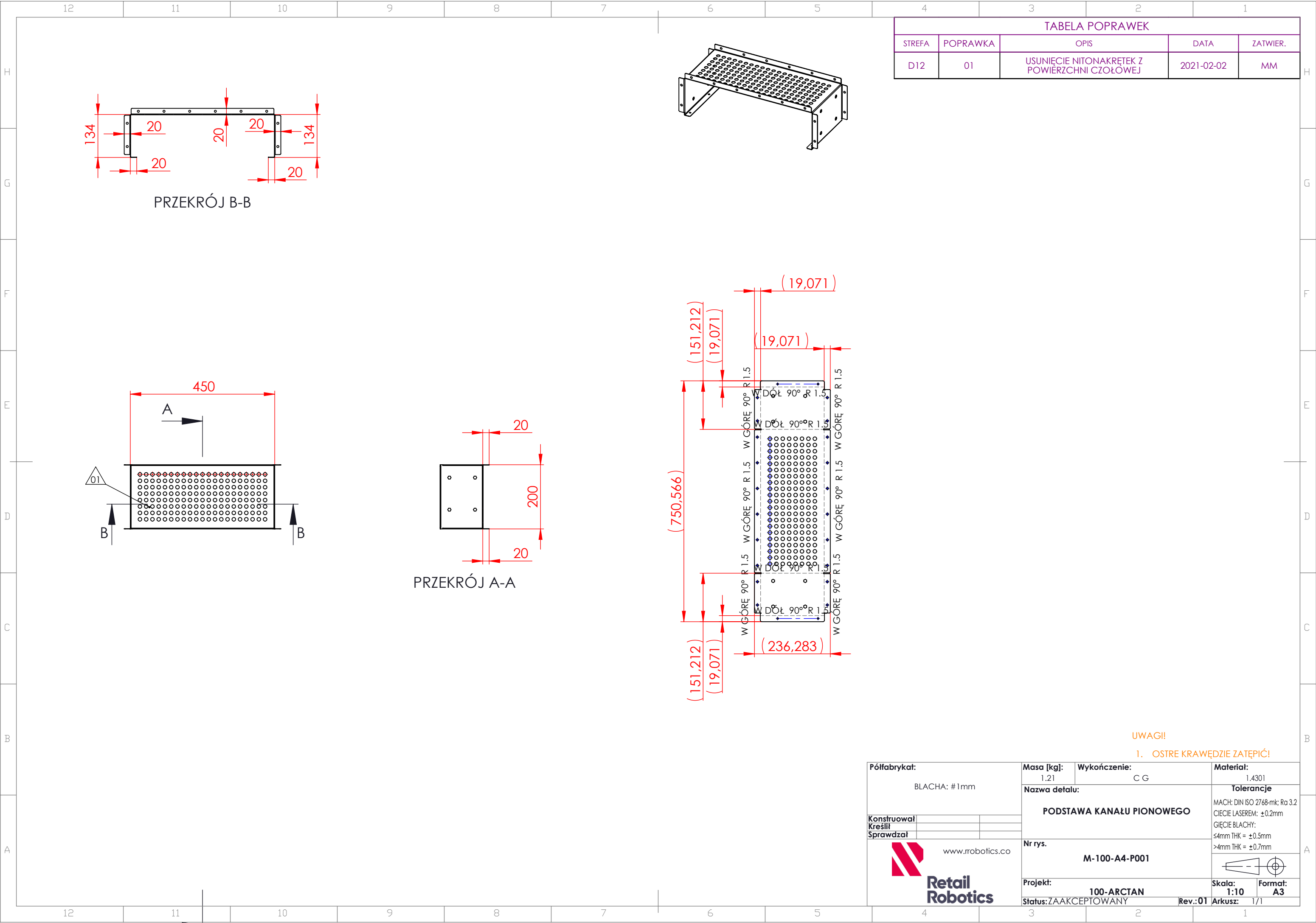
8		M-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB WALCOWY DIN 912 M6X16 A2	A2		28
7	MOCOWANIE KANAŁU PIONOWEGO	M-100-A4-P006	1.4301	2	2
6		M-NAKRĘTKA KOŁNIERZOWA DIN 6923 M6 A2	A2		20
5	USZCZELKA	M-100-A4-P008	EPDM		2
4	MOCOWANIE KANAŁU PIONOWEGO	M-100-A4-P007	1.4301	2	1
3	MOCOWANIE KANAŁU PIONOWEGO KPL	M-100-A4-P062-A			1
2	POKRYWA KANAŁU PIONOWEGO KPL	M-100-A4-P004-A			1
1	KANAŁ PIONOWY	M-100-A4-12-01			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 13.86	Wykończenie: Skr	Materiał:	
Nazwa detalu:		KANAL PIONOWY PRAWY		Tolerancje	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:		Nr rys. M-100-A4-12		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Projekt: Status:ZAAKCEPTOWANY		100-ARCTAN		Skala: 1:10	Format: A3
		Rev.:00		Arkusz:	1/1





SZCZEGÓŁ A
SKALA 1 : 1

8		M-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB WALCOWY DIN 912 M6X16 A2	A2		32
7		M-NAKRETKA KOŁNIERZOWA DIN 6923 M6 A2	A2		20
6	USZCZELKA	M-100-A4-P008	EPDM		2
5	MOCOWANIE KANAŁU PIONOWEGO	M-100-A4-P007	1.4301	2	1
4	MOCOWANIE KANAŁU PIONOWEGO	M-100-A4-P006	1.4301	2	2
3	MOCOWANIE KANAŁU PIONOWEGO KPL	M-100-A4-P062-A			1
2	POKRYWA KANAŁU PIONOWEGO KPL	M-100-A4-P004-A			1
1	KANAŁ PIONOWY	M-100-A4-12-01			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 13.88	Wykończenie: Skr	Materiał:	
		Nazwa detalu:		Tolerancje	
		KANAL PIONOWY LEWY		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Nr rys.			
Kreślił		M-100-A4-13			
Sprawdzał					
 www.robotics.co		Projekt:		Skala:	
Retail Robotics		100-ARCTAN		1:10	
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Format: A3	
		Rev.: 00		Arkusz: 1/1	



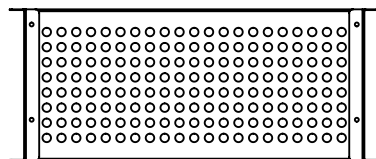
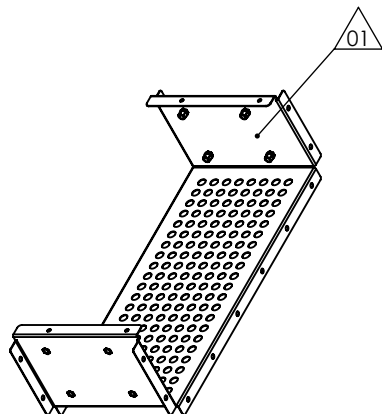
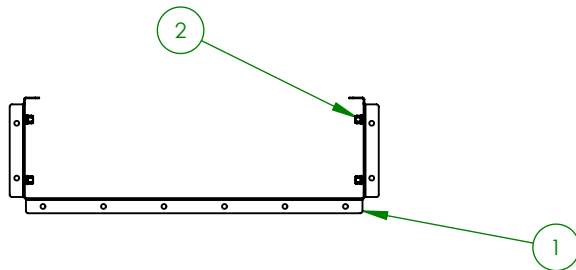
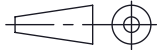

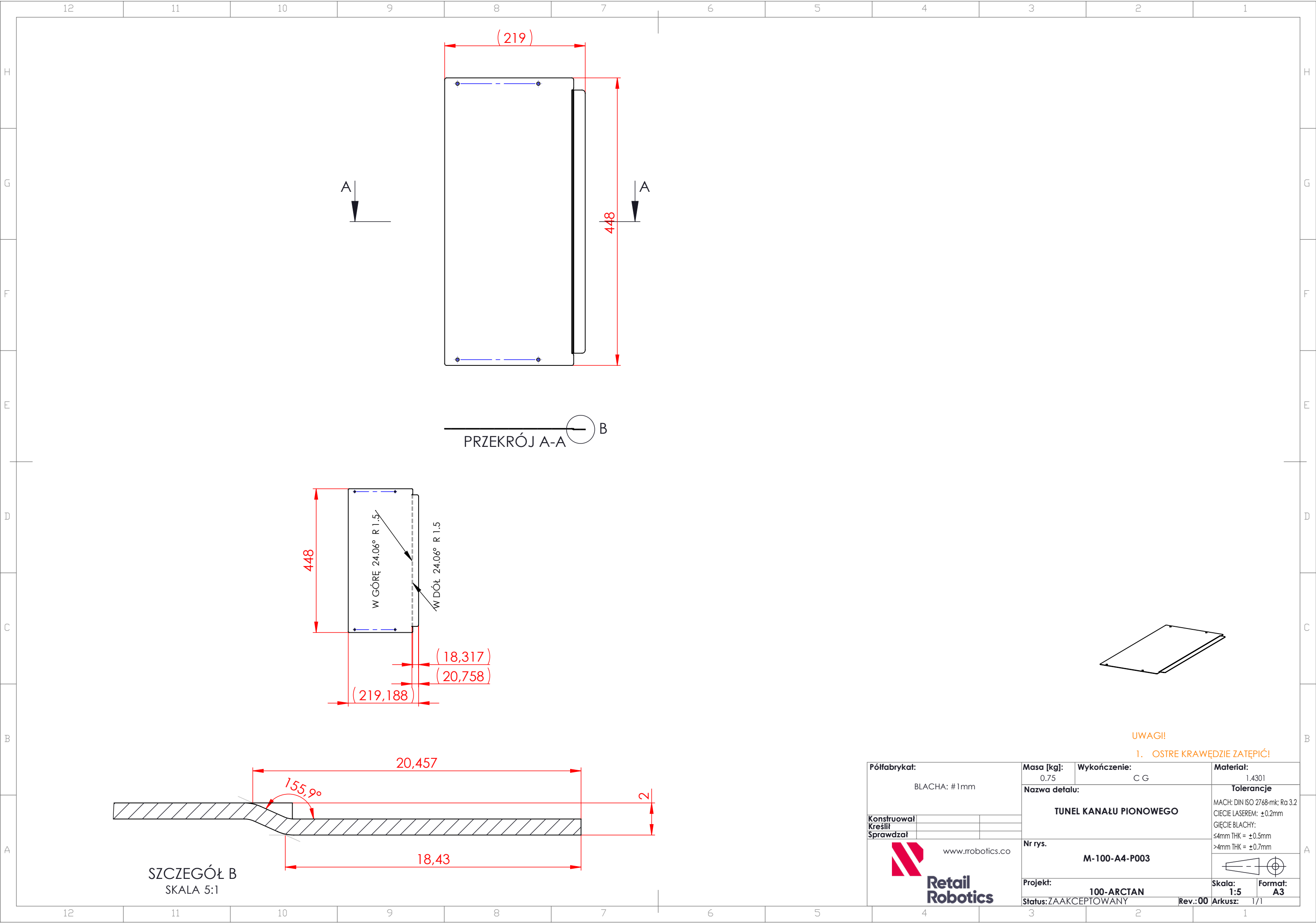
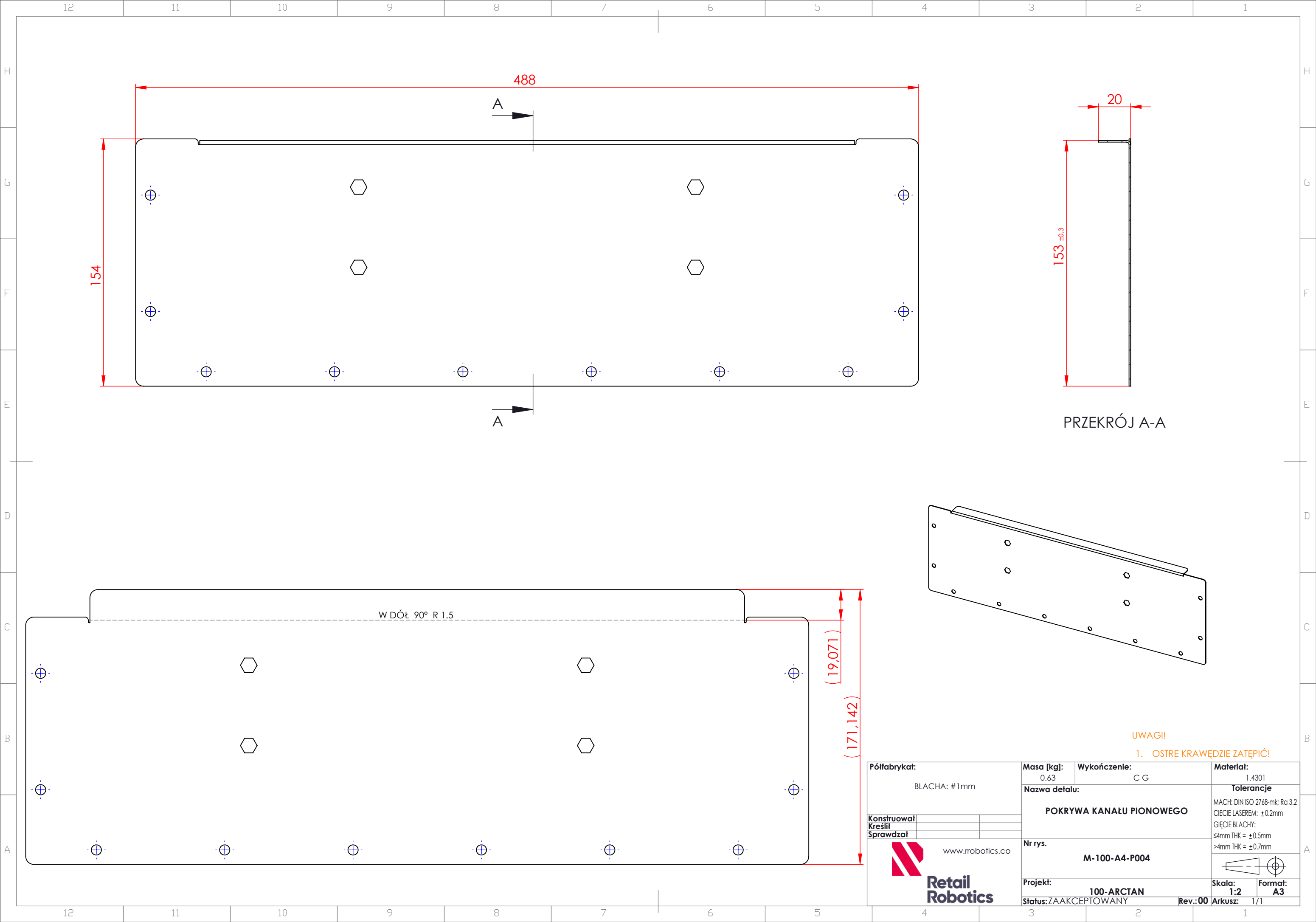
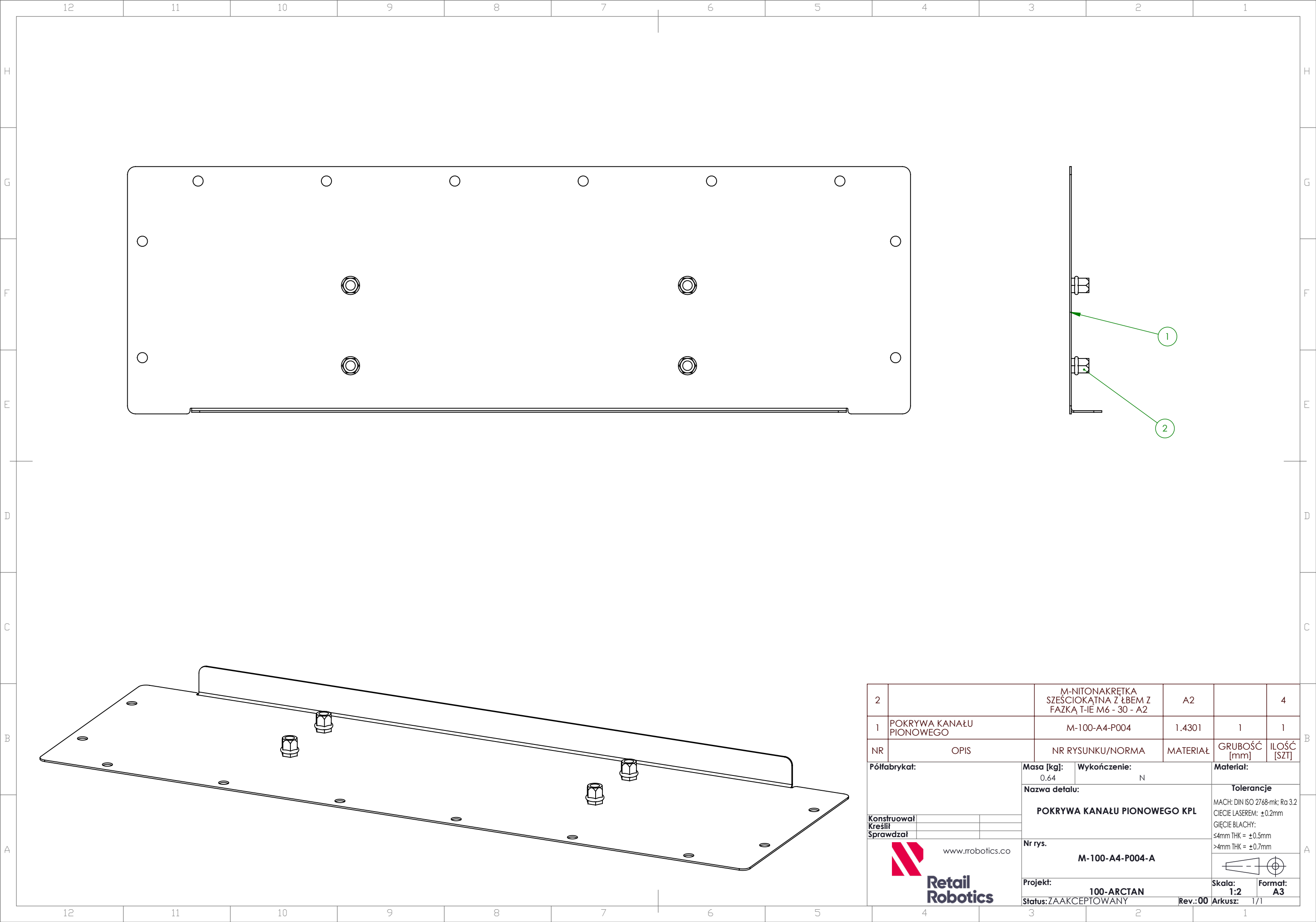


TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
C2	01	NOWA REWIZJA ELEMENTU 100-A4-P001	2021-01-20	MM

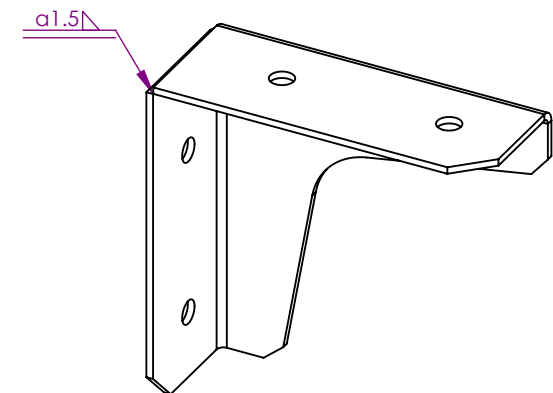
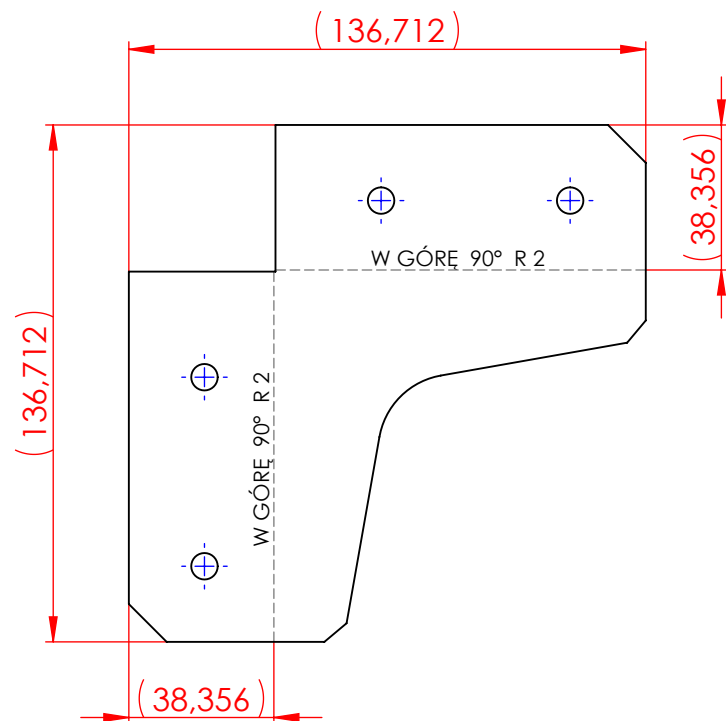
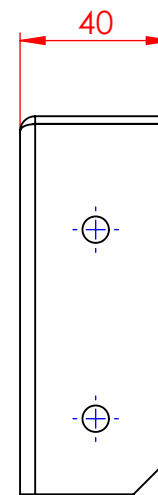
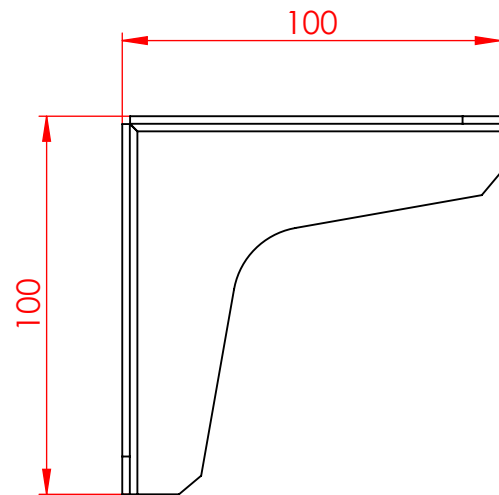
2		M-NITONAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z ŁBEM Z FAZKĄ T-IE M6 - 30 - A2	A2		8
1	PODSTAWA KANAŁU PIONOWEGO	M-100-A4-P001	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 1.24	Wykończenie:		Materiał:
		Nazwa detalu:		Tolerancje	
		PODSTAWA KANAŁU PIONOWEGO KPL		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		www.rrobotics.co	Nr rys.		
Kreślił			M-100-A4-P001-A		
Sprawdzał			Projekt:		
 Retail Robotics			100-ARCTAN		Skala:
			Status: ZAAKCEPTOWANY		1:10
			Rev.: 01	Arkusz:	1/1







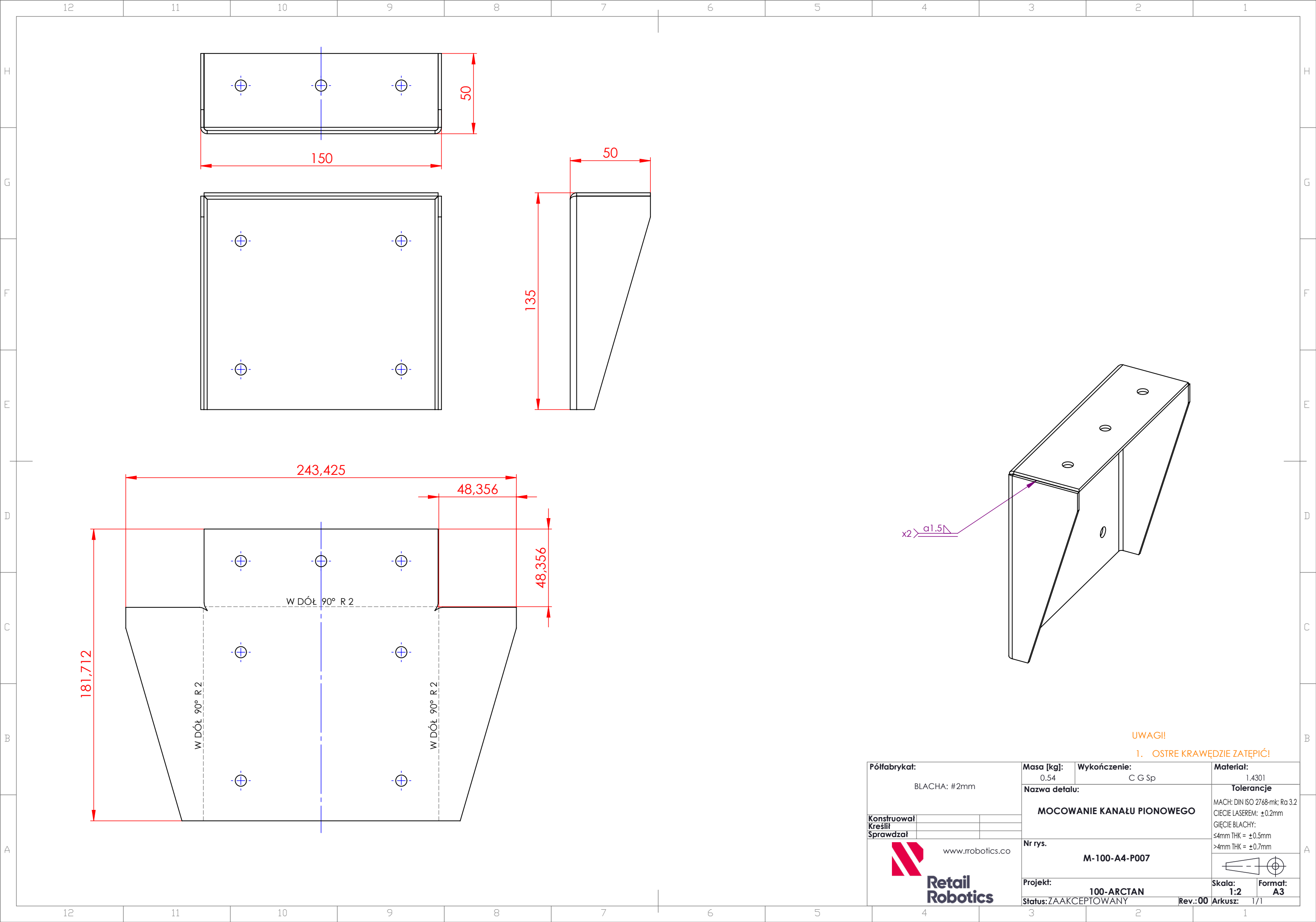
2		M-NITONAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z ŁBEM Z FAZKĄ T-IE M6 - 30 - A2	A2		4
1	POKRYWA KANAŁU PIONOWEGO	M-100-A4-P004	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.64	Wykończenie: N	Materiał:	
Nazwa detalu:		POKRYWA KANAŁU PIONOWEGO KPL		Tolerancje	
Nr rys.		M-100-A4-P004-A		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Projekt:		100-ARCTAN		Skala:	Format:
Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:00		1:2	A3
				Arkusz:	1/1

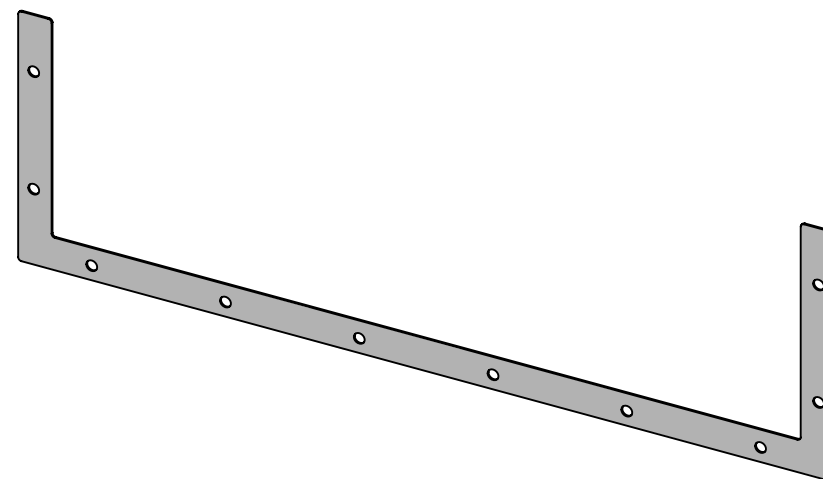
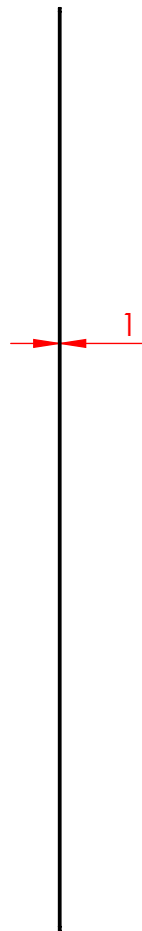




UWAGI!

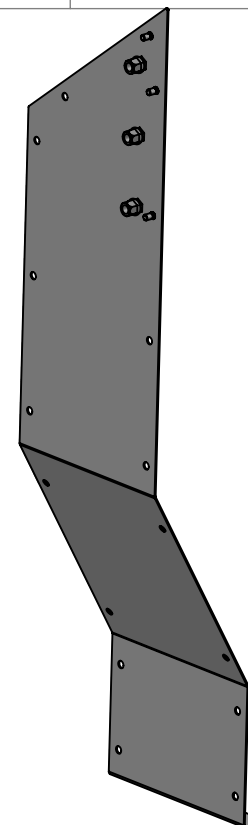
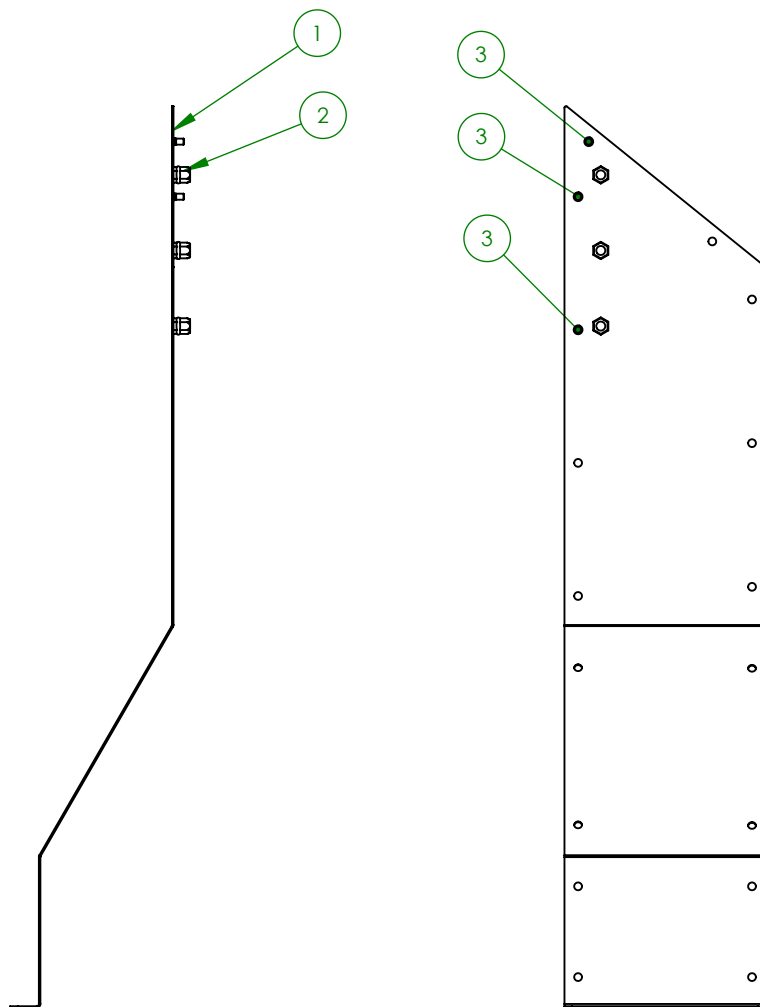
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!



Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #2mm		0.18	C G Sp	1.4301	
Nazwa detalu:		MOCOWANIE KANAŁU PIONOWEGO		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		M-100-A4-P006		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: ZAACEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Skala:		Format:	
		1:2		A4	
		Rev.: 00		Arkusz: 1/1	





Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.01	Wykończenie: C	Materiał: EPDM		
<div>Konstruował</div> <div>Kreślił</div> <div>Sprawdzał</div>			Nazwa detalu: USZCZELKA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
<div></div> <div>www.robotics.co</div>			Nr rys. M-100-A4-P008		<div></div>		
Projekt: 100-ARCTAN							
Status:ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00		Arkuszy: 1/1	Skala: 1:4	Format: A4

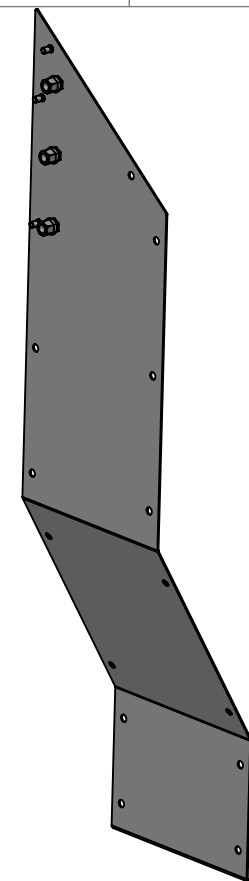
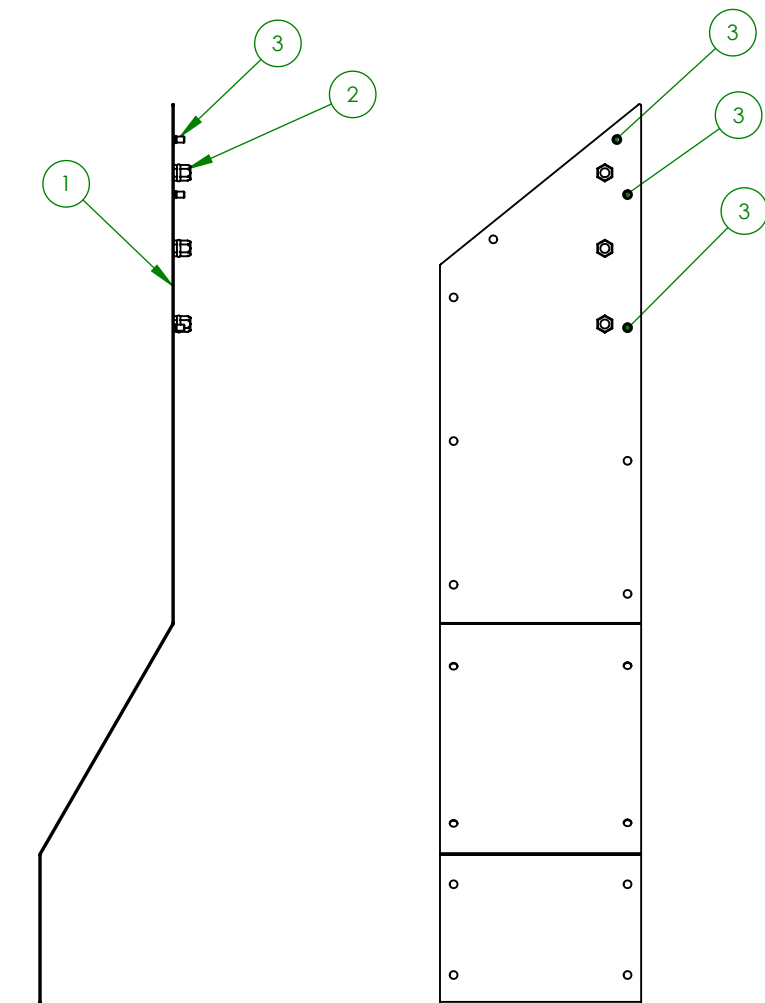




3		M-KOŁEK WTŁACZANY T-FHS M4X8	A2		3
2		M-NITONAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z ŁBEM Z FAZKĄ T-IE M6 - 30 - A2	A2		3
1	ŁĄCZNIK KANAŁÓW/BOK PRAWY	M-100-A4-P010	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.61	Wykończenie:		Material:
		Nazwa detalu:			
		ŁĄCZNIK KANAŁÓW/BOK PRAWY KPL		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Nr rys. M-100-A4-P010-A			
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co Retail Robotics		Projekt:	100-ARCTAN	Skala:	1:5
		Status:	ZAAKCEPTOWANY	Rev.:	00
		Arkusz:	1/1		

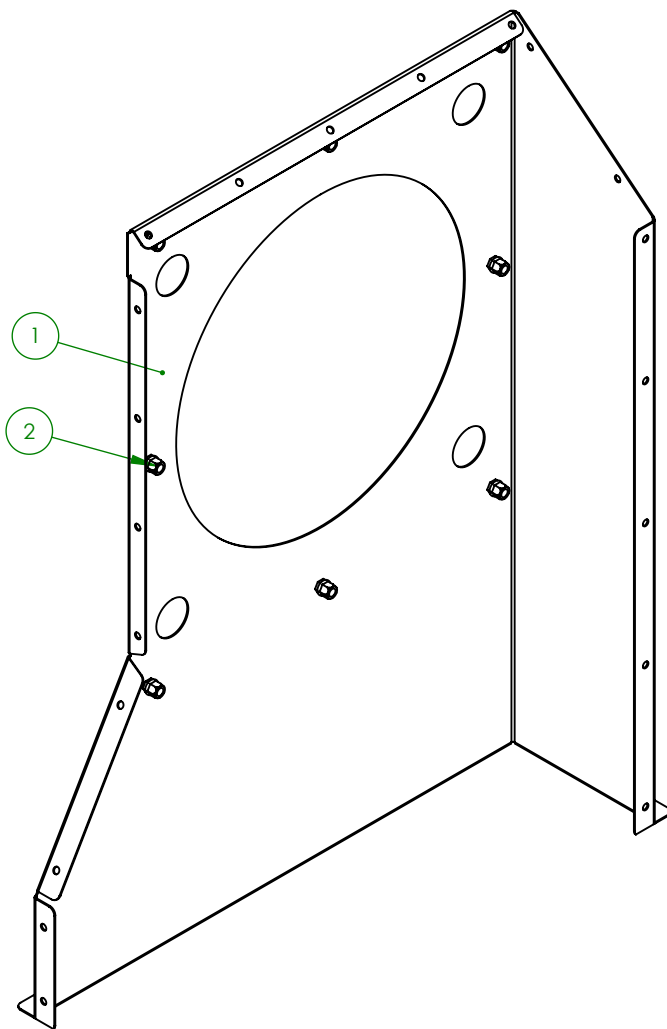



www.rrobotics.co

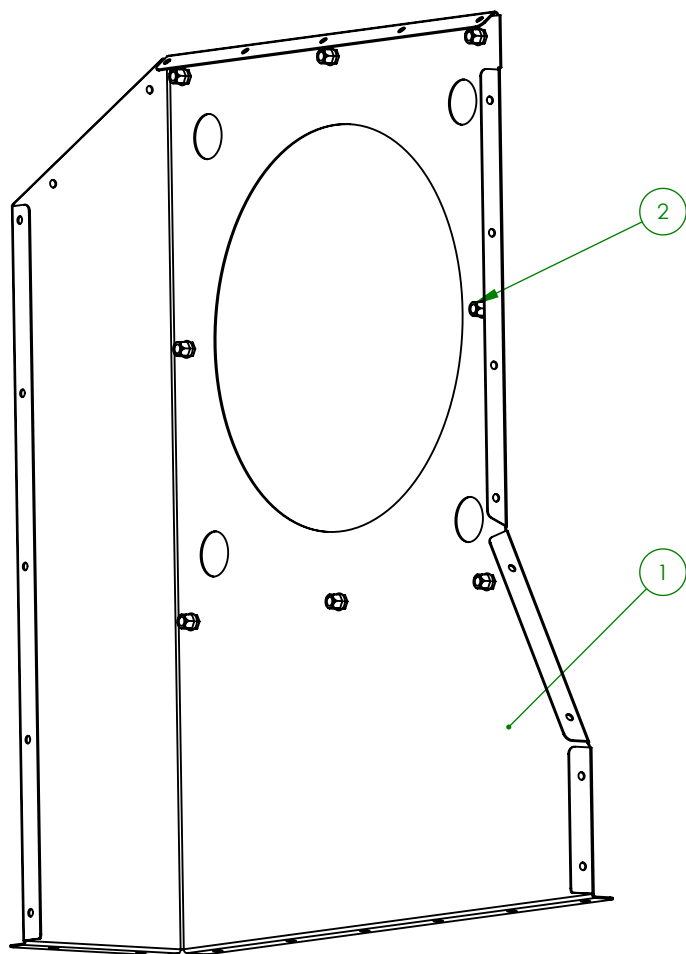
Retail Robotics




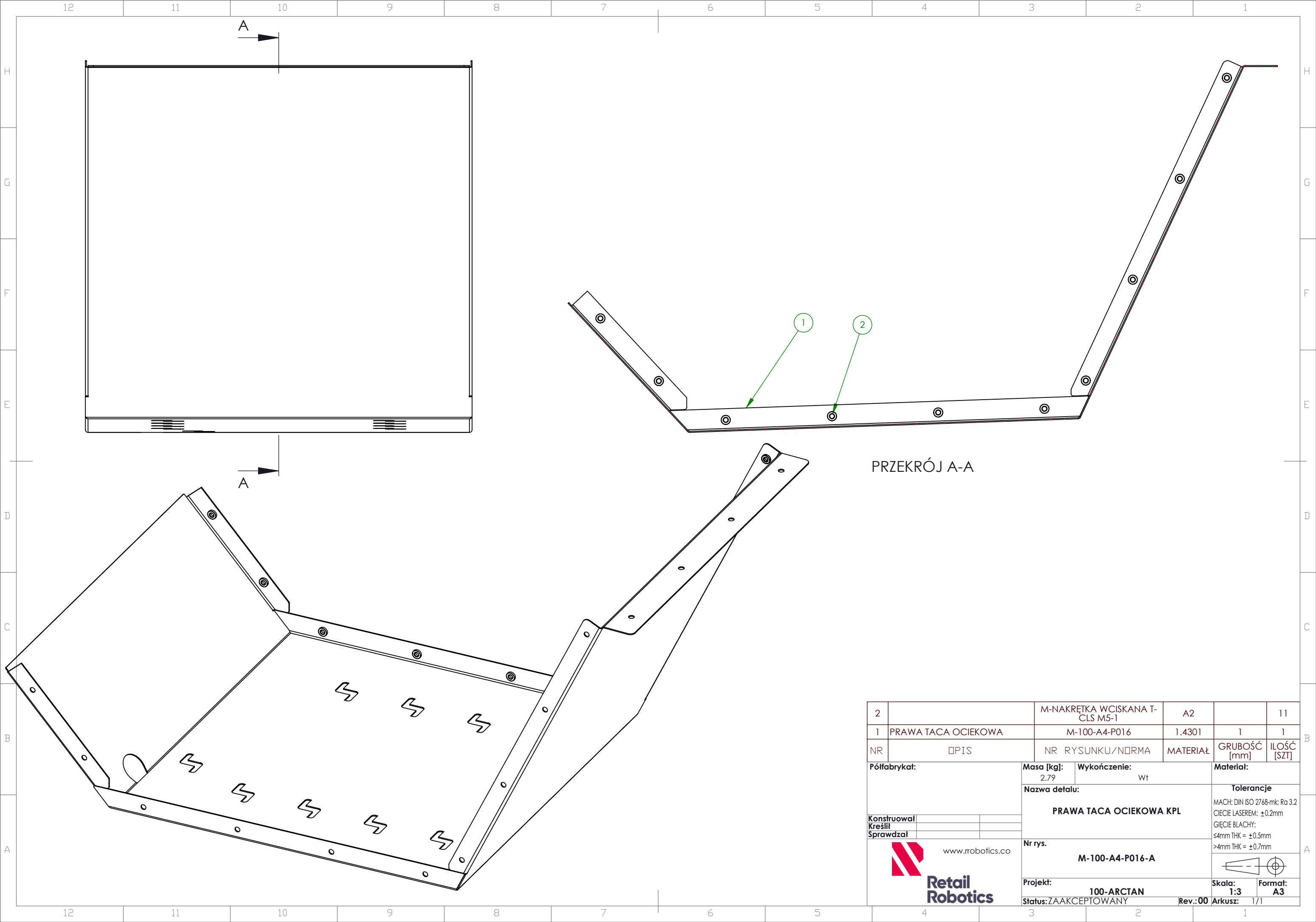
3		M-KOŁEK WTŁACZANY T-FHS M4X8	A2		3
2		M-NITONAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z ŁBEM Z FAZKĄ T-IE M6 - 30 - A2	A2		3
1	ŁĄCZNIK KANAŁÓW/BOK PRAWY	M-100-A4-P010M	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.61	Wykończenie:	Materiał:	
		Nazwa detalu:		Tolerancje	
		ŁĄCZNIK KANAŁÓW/BOK LEWY KPL		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Nr rys. M-100-A4-P010M-A			
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co		Projekt:		Skala:	Format:
		100-ARCTAN		1:5	A4
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1




2		M-NITONAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z ŁBEM Z FAZKĄ T-IE M6 - 30 - A2	A2		8
1	ŁĄCZNIK KANAŁÓW/KORPUS PRAWY	M-100-A4-P011	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 2.16	Wykończenie:	Materiał:	
		Nazwa detalu:		Tolerancje	
		ŁĄCZNIK KANAŁÓW/KORPUS PRAWY KPL		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Konstruował		Nr rys. M-100-A4-P011-A		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Kreślił				GIĘCIE BLACHY:	
Sprawdzał				≤4mm THK = ±0.5mm	
 www.robotics.co Retail Robotics				>4mm THK = ±0.7mm	
		Projekt:		Skala:	Format:
		100-ARCTAN		1:5	A4
		Status: ZAACEPTOWANY	Rev.: 00	Arkusz:	1/1

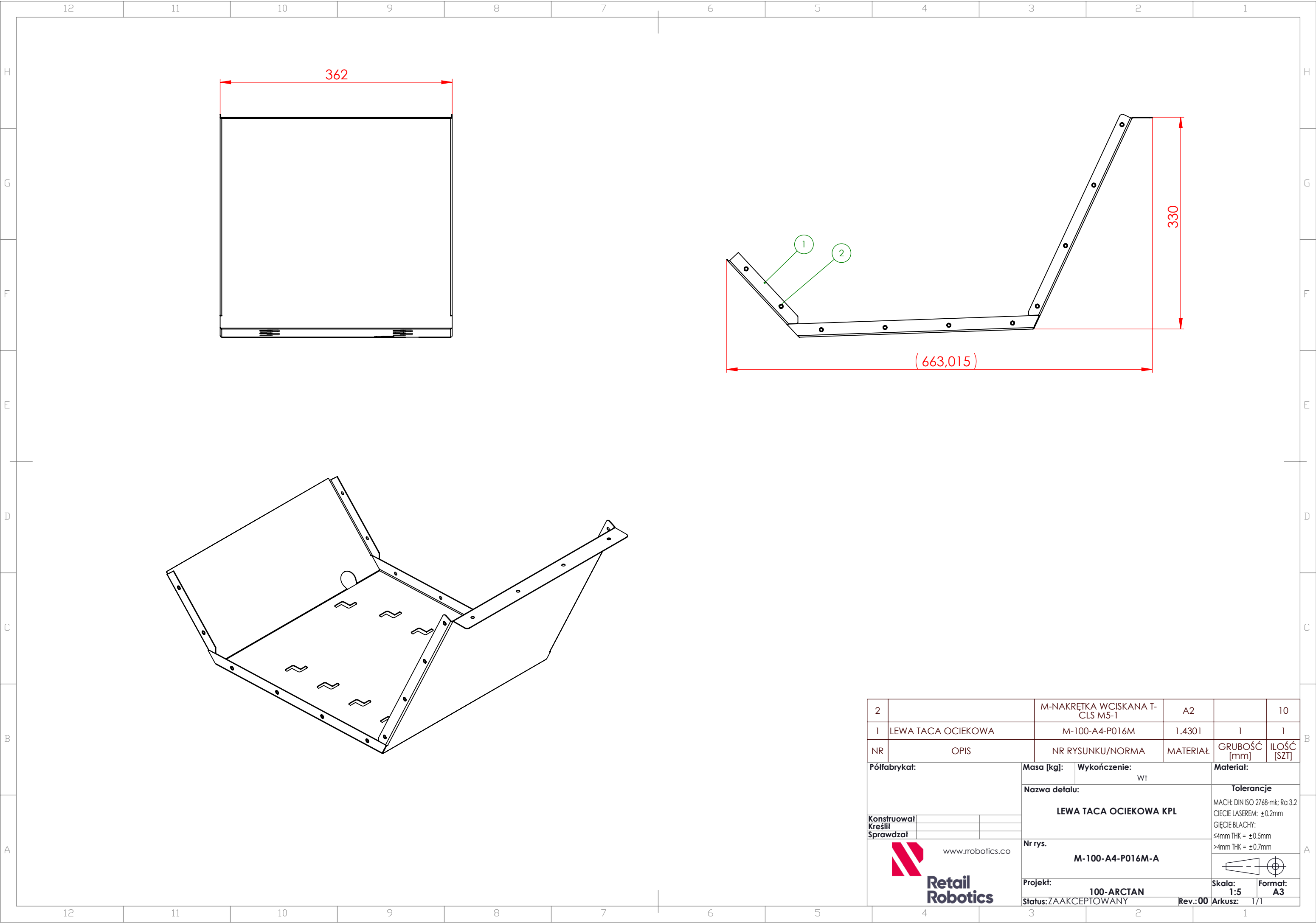



2		M-NITONAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z ŁBEM Z FAZKĄ T-IE M6 - 30 - A2	A2		8
1	ŁĄCZNIK KANAŁÓW/KORPUS PRAWY	M-100-A4-P011M	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 2.16	Wykończenie:	Materiał:	
		Nazwa detalu:		Tolerancje	
		ŁĄCZNIK KANAŁÓW/KORPUS LEWY KPL		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Konstruował		Nr rys. M-100-A4-P011M-A		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Kreślił				GIECIE BLACHY:	
Sprawdzał				≤4mm THK = ±0.5mm	
				>4mm THK = ±0.7mm	
		Projekt:		Skala:	Format:
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		1:5	A4
Retail Robotics		Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00	Arkusz:	1/1

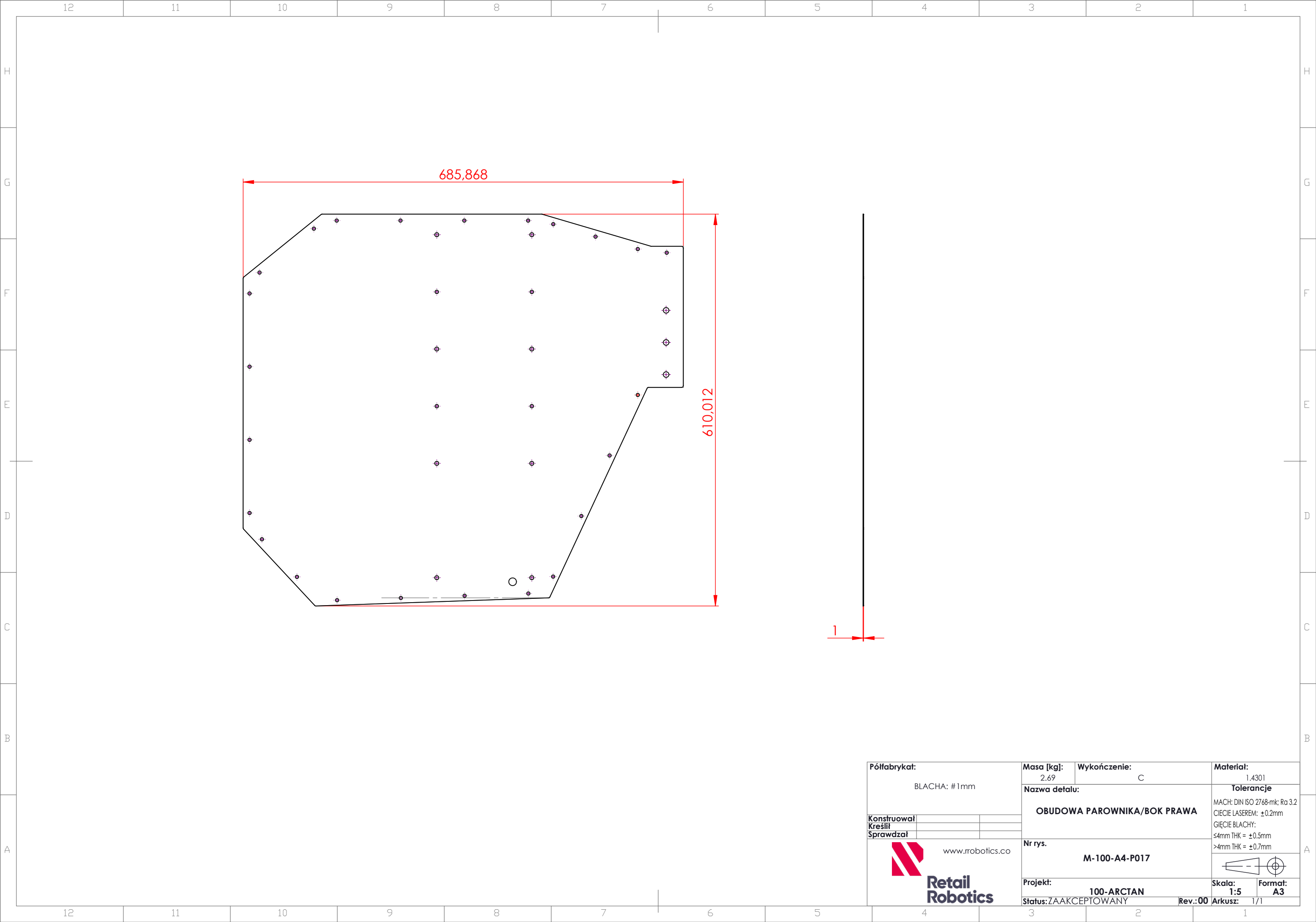



PRZEKRÓJ A-A

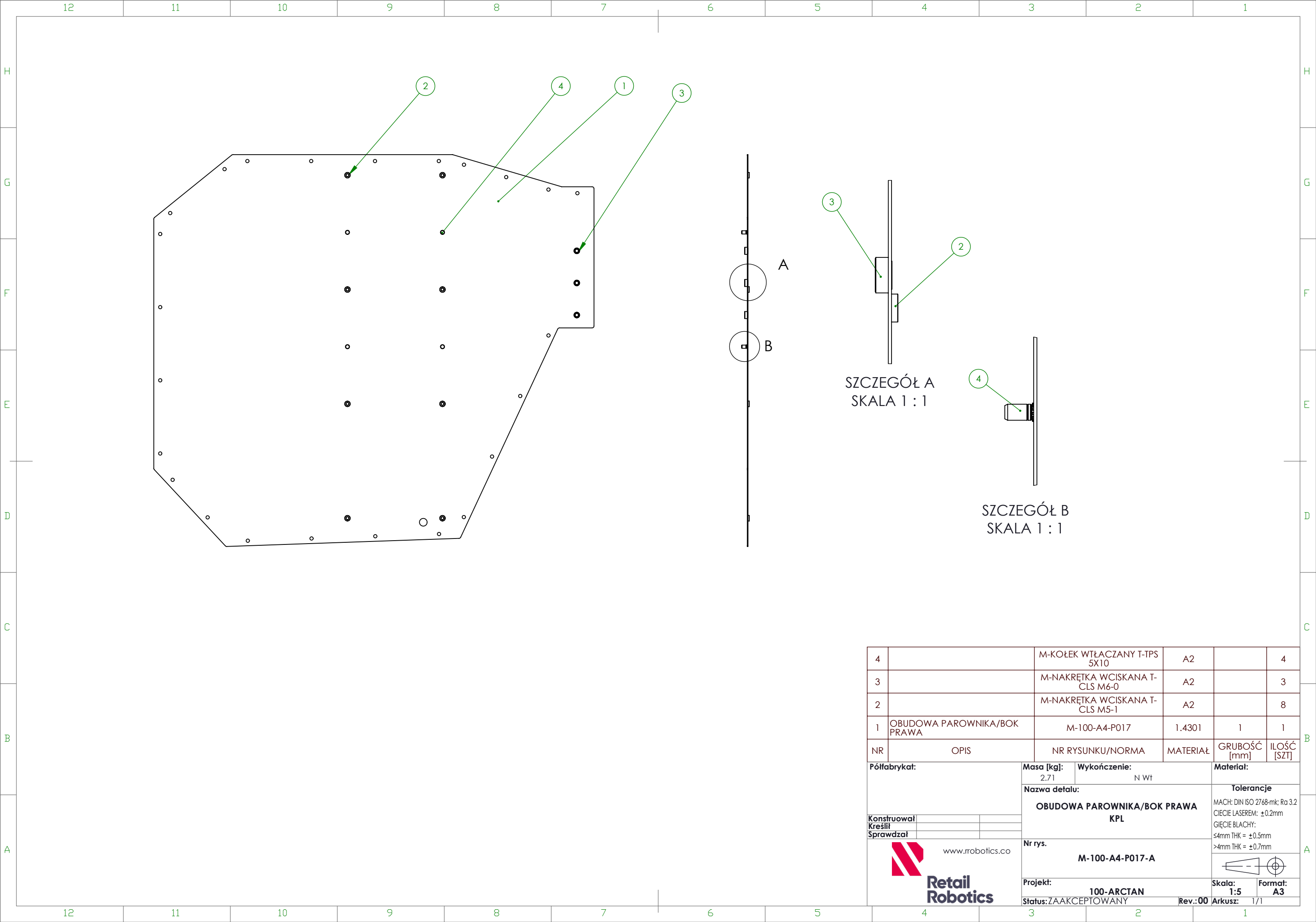
2		M-NAKRETKA WCISKANA T-CLS M5-1	A2		11
1	PRAWA TACA OCIEKOWA	M-100-A4-P016	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 2.79	Wykończenie: Wł		Materiał:
		Nazwa detalu:		Tolerancje	
		PRAWA TACA OCIEKOWA KPL		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Konstruował				CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Kreślił				GIECIE BLACHY:	
Sprawdzał				≤4mm THK = ±0.5mm	
				>4mm THK = ±0.7mm	
		Nr rys. M-100-A4-P016-A			
www.robotics.co		Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:3	Format: A3
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1



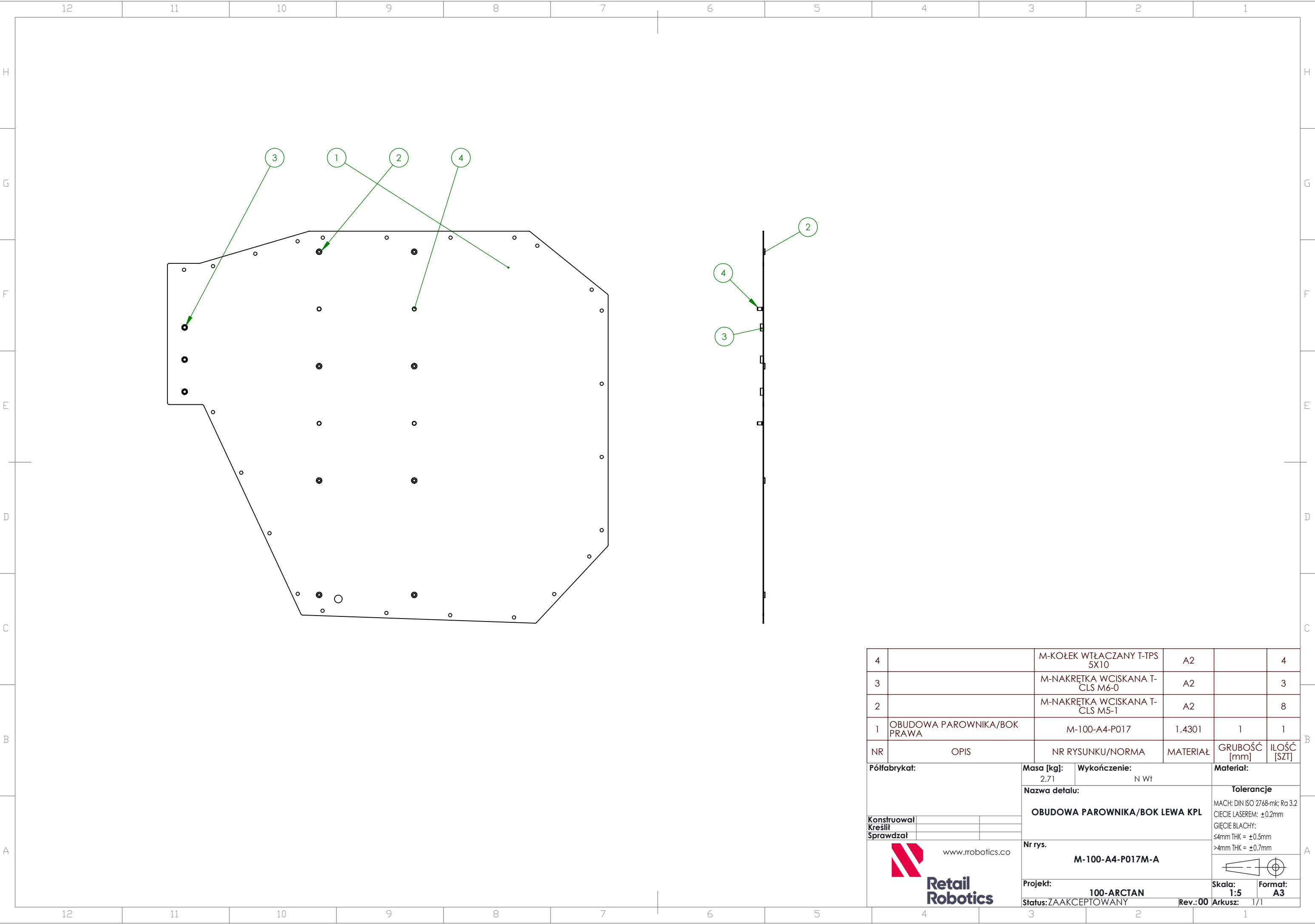
2		M-NAKRETKA WCISKANA T-CLS M5-1	A2		10
1	LEWA TACA OCIEKOWA	M-100-A4-P016M	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:		Materiał:
			Wł		
		Nazwa detalu:			
		LEWA TACA OCIEKOWA KPL			Tolerancje
					MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2
					CIECIE LASEREM: ±0.2mm
					GIĘCIE BLACHY:
					≤4mm THK = ±0.5mm
					>4mm THK = ±0.7mm
Konstruował		Nr rys.			
Kreślił					
Sprawdzał					
		M-100-A4-P016M-A			
www.robotics.co		Projekt:			Skala:
		100-ARCTAN			1:5
		Status: ZAAKCEPTOWANY			Format: A3
		Rev.: 00			Arkusz: 1/1



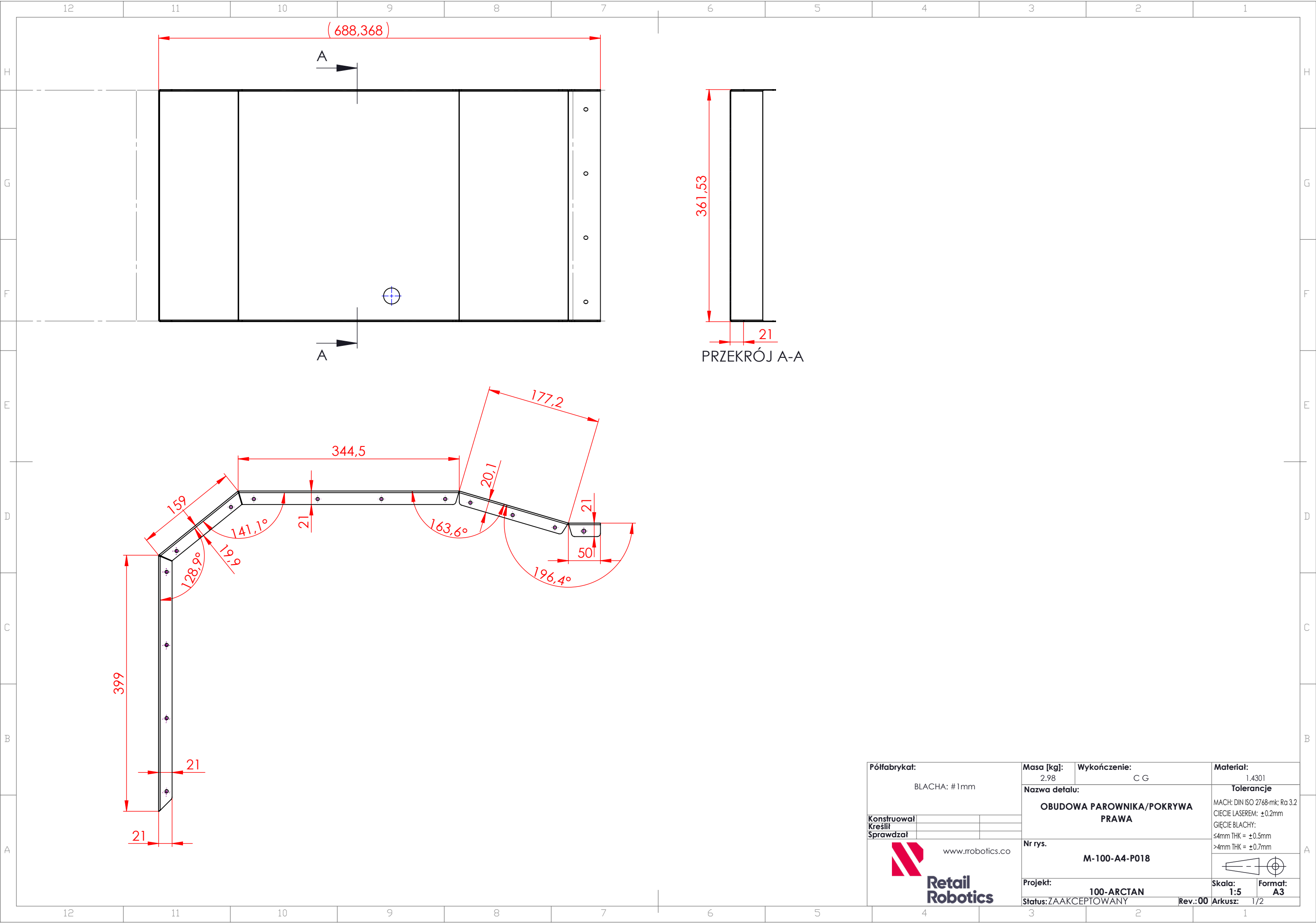
Półfabrykat: BLACHA: #1mm	Masa [kg]: 2.69	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: OBUDOWA PAROWNIKA/BOK PRAWA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował Kreślił Sprawdzał		Nr rys. M-100-A4-P017	
		Projekt: 100-ARCTAN Status: ZAAKCEPTOWANY	
		Rev.: 00	Skala: 1:5 Format: A3 Arkusz: 1/1




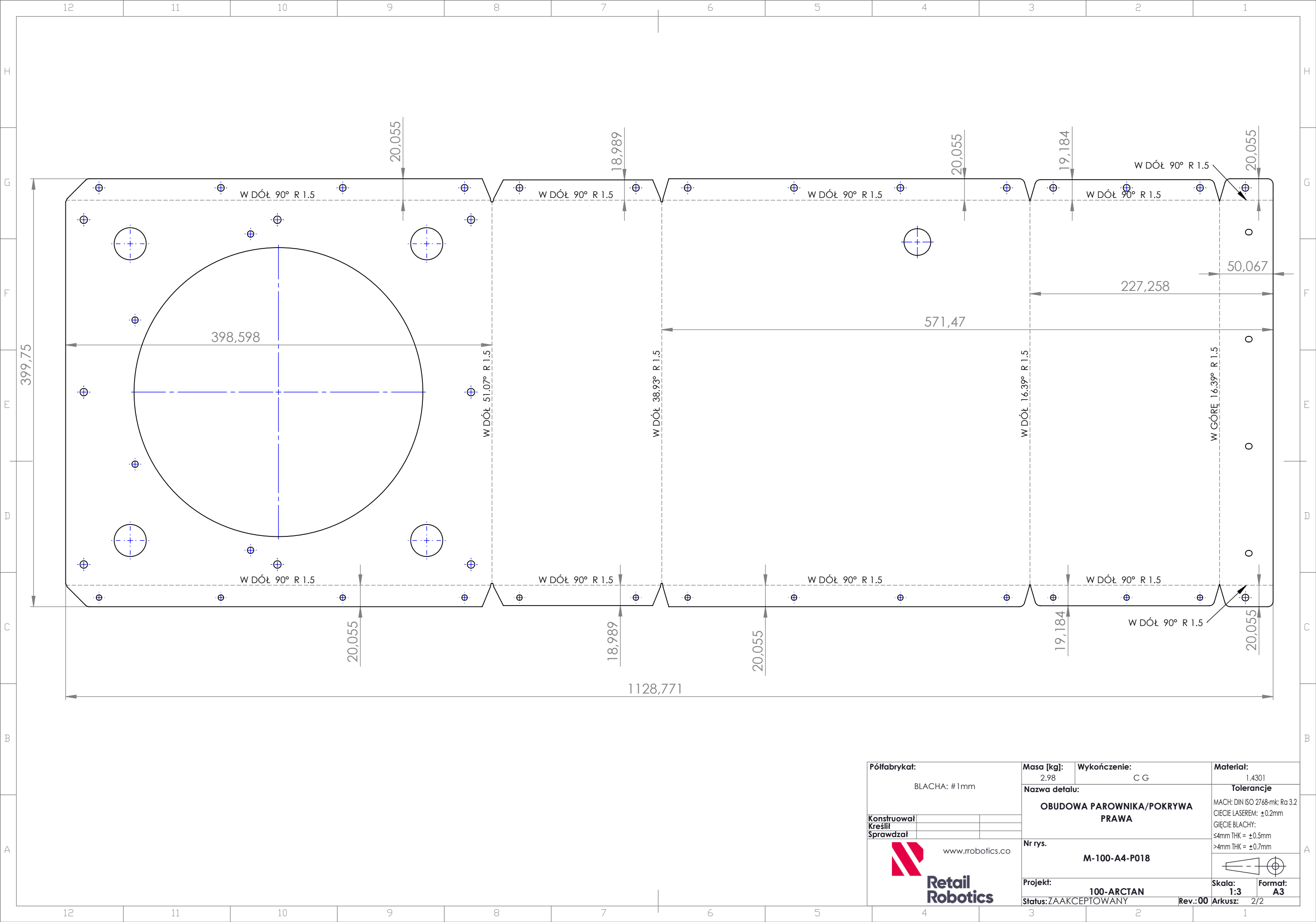
4		M-KOŁEK WŁĄCZANY T-TPS 5X10	A2		4
3		M-NAKRĘTKA WCISKANA T-CLS M6-0	A2		3
2		M-NAKRĘTKA WCISKANA T-CLS M5-1	A2		8
1	OBUDOWA PAROWNIKA/BOK PRAWA	M-100-A4-P017	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 2.71	Wykończenie: N Wł	Materiał:	
Konstruował		Nazwa detalu:		Tolerancje	
Kreślił		OBUDOWA PAROWNIKA/BOK PRAWA KPL		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Sprawdzał		Nr rys.		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
www.robotics.co		M-100-A4-P017-A		GIĘCIE BLACHY:	
Projekt:		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		>4mm THK = ±0.7mm	
Skala: 1:5		Format: A3		1/1	
Arkusz: 1/1					





4		M-KOŁEK WŁĄCZANY T-TPS 5X10	A2		4
3		M-NAKRETKA WCISKANA T-CLS M6-0	A2		3
2		M-NAKRETKA WCISKANA T-CLS M5-1	A2		8
1	OBUDOWA PAROWNIKA/BOK PRAWA	M-100-A4-P017	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 2.71	Wykończenie: N Wł	Materiał:	
Nazwa detalu:		OBUDOWA PAROWNIKA/BOK LEWA KPL		Tolerancje	
Konstruował				MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił				CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał				GIĘCIE BLACHY:	
				≤4mm THK = ±0.5mm	
				>4mm THK = ±0.7mm	
Nr rys.		M-100-A4-P017M-A			
Projekt:		100-ARCTAN		Skala: 1:5	Format: A3
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Arkusz: 1/1	



Półfabrykat: BLACHA: #1mm	Masa [kg]: 2.98	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: OBUDOWA PAROWNIKA/POKRYWA PRAWA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował Kreślił Sprawdzał		Nr rys. M-100-A4-P018	
 www.robotics.co		Projekt: 100-ARCTAN Status: ZAAKCEPTOWANY	
		Rev.: 00	Skala: 1:5 Format: A3 Arkusz: 1/2



Półfabrykat: BLACHA: #1mm	Masa [kg]: 2.98	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: OBUDOWA PAROWNIKA/POKRYWA PRAWA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował Kreślił Sprawdzał		Nr rys. M-100-A4-P018	
		Projekt: 100-ARCTAN	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Format: A3
		Arkuszy: 2/2	

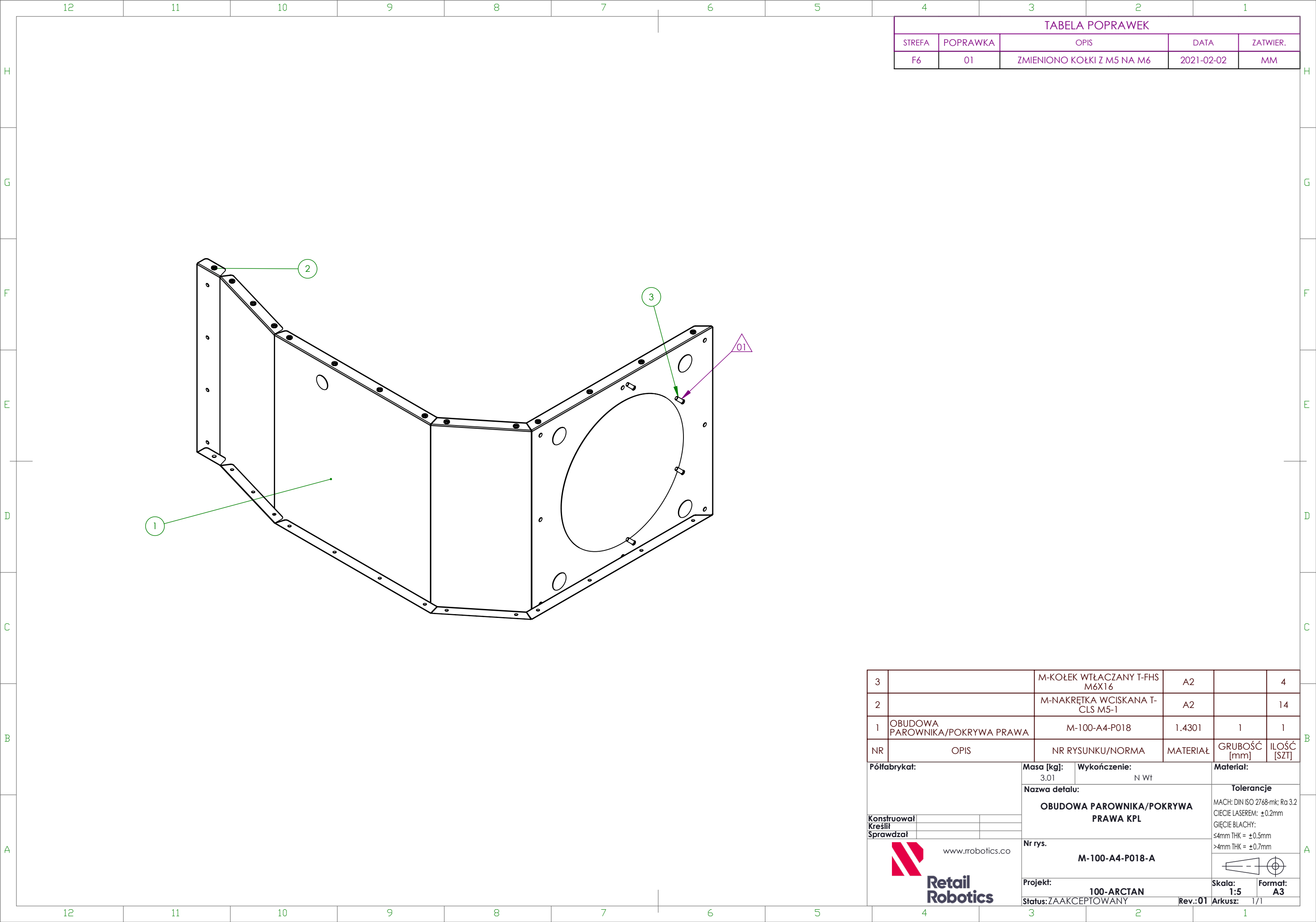


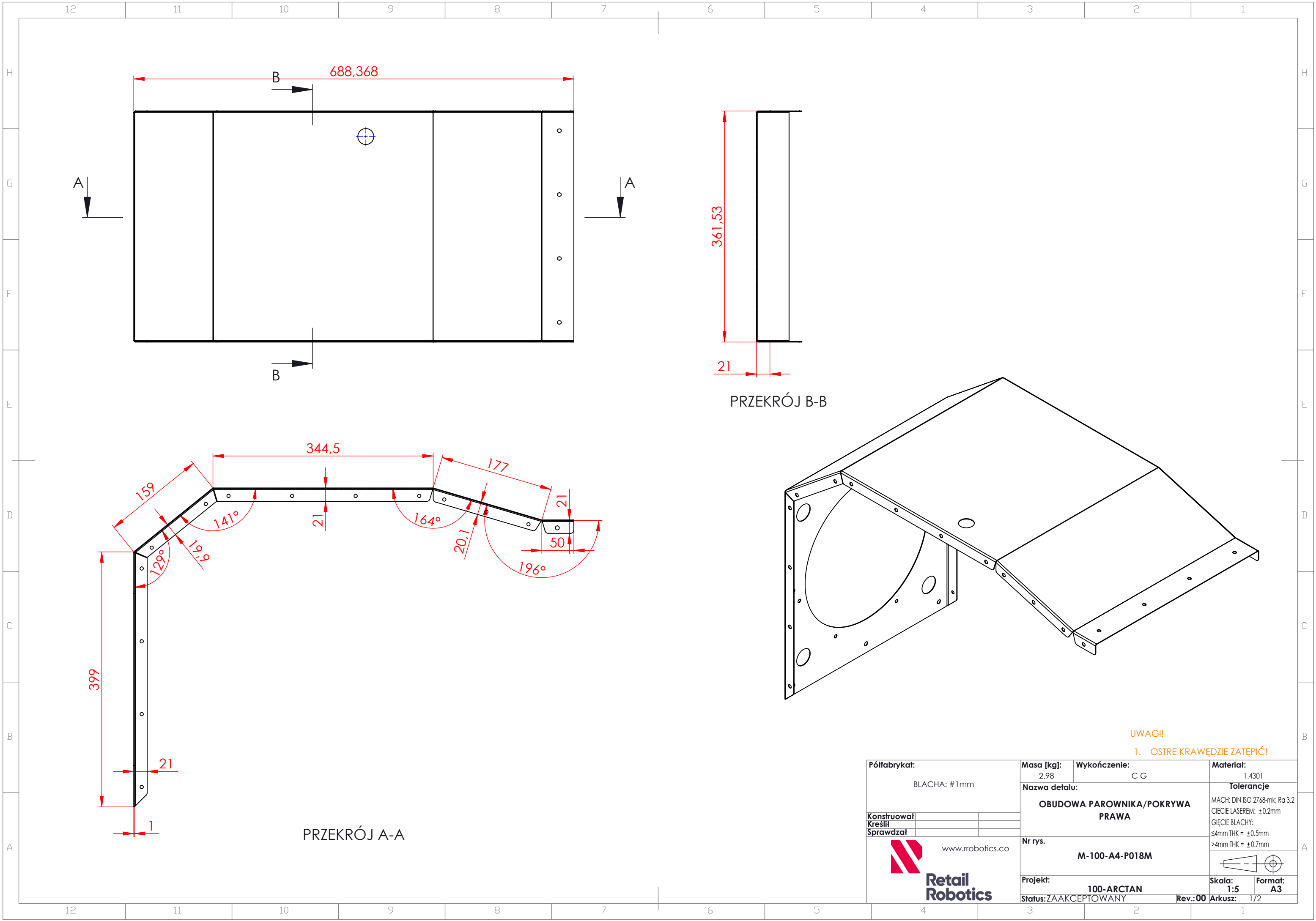


TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
F6	01	ZMIENIONO KOŁKI Z M5 NA M6	2021-02-02	MM

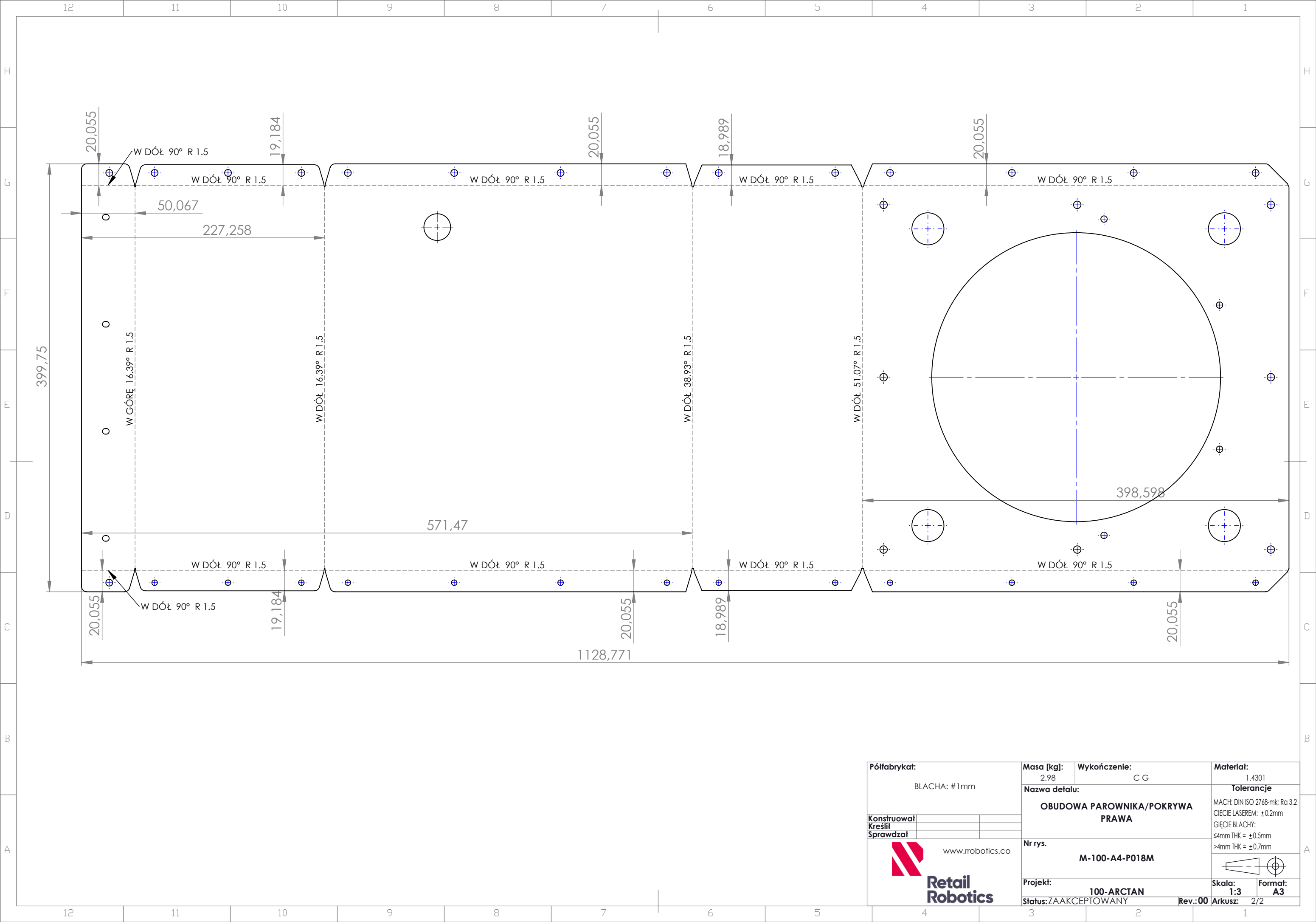
3		M-KOŁEK WŁĄCZANY T-FHS M6X16	A2		4	
2		M-NAKRĘTKA WCISKANA T- CLS M5-1	A2		14	
1	OBUDOWA PAROWNIKA/POKRYWA PRAWA	M-100-A4-P018	1.4301	1	1	
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]	
Półfabrykat:		Masa [kg]: 3.01	Wykończenie: N Wł		Materiał:	
		Nazwa detalu: OBUDOWA PAROWNIKA/POKRYWA PRAWA KPL		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
		Nr rys. M-100-A4-P018-A				
Konstruował			www.robotics.co			
Kreślił						
Sprawdzał						
			Retail Robotics			
Projekt:			100-ARCTAN		Skala: 1:5	Format: A3
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 01	Arkusz:	1/1	






UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: BLACHA: #1mm	Masa [kg]: 2.98	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: OBUDOWA PAROWNIKA/POKRYWA PRAWA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. M-100-A4-P018M		
Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:5	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Format: A3





Półfabrykat:			Masa [kg]: 2.98	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
BLACHA: #1mm			Nazwa detalu: OBUDOWA PAROWNIKA/POKRYWA PRAWA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował						
Kreślił						
Sprawdzał			Nr rys. M-100-A4-P018M			
 www.rrobotics.co						
			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:3	Format: A3
			Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 2/2

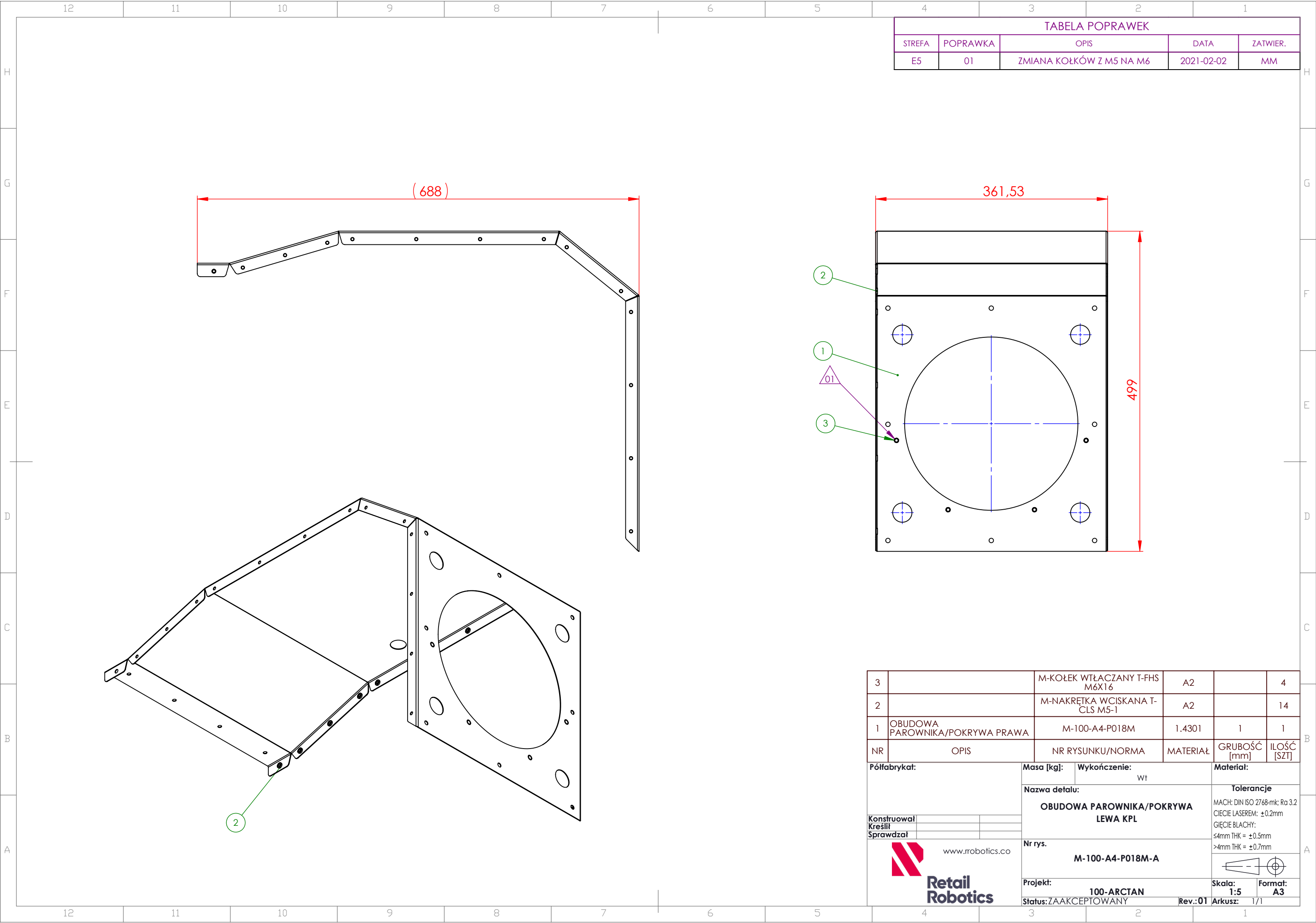
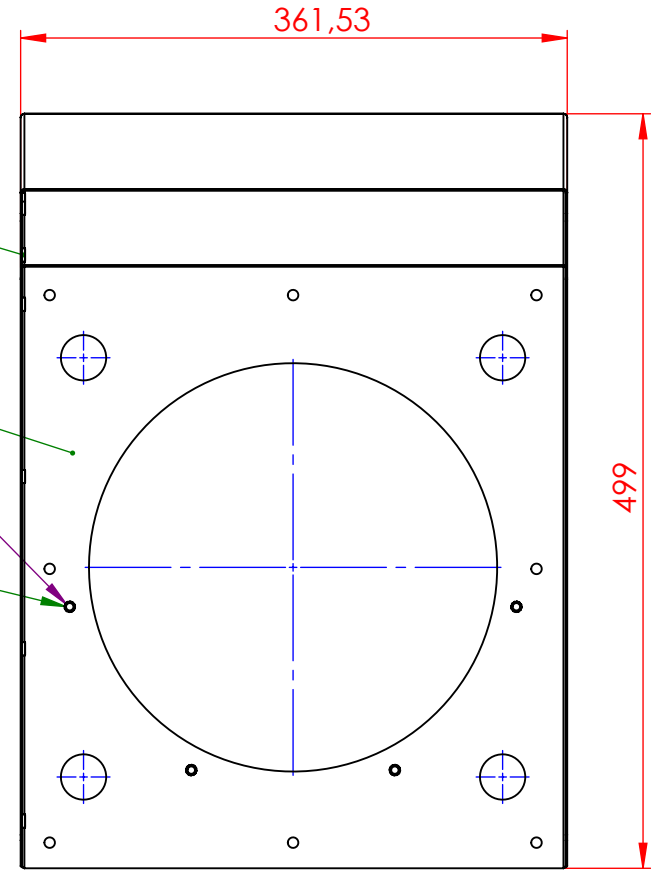
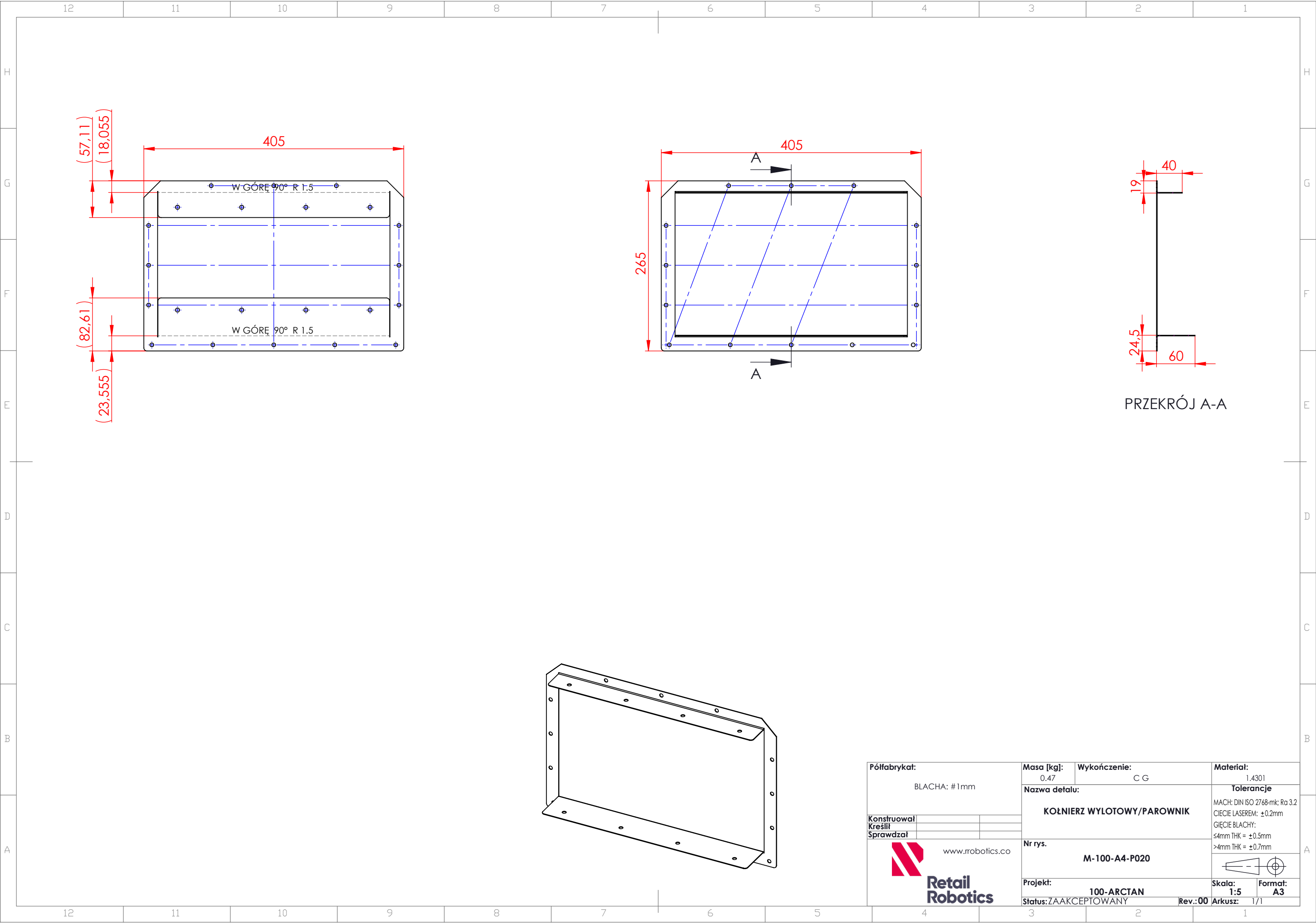
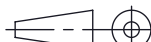



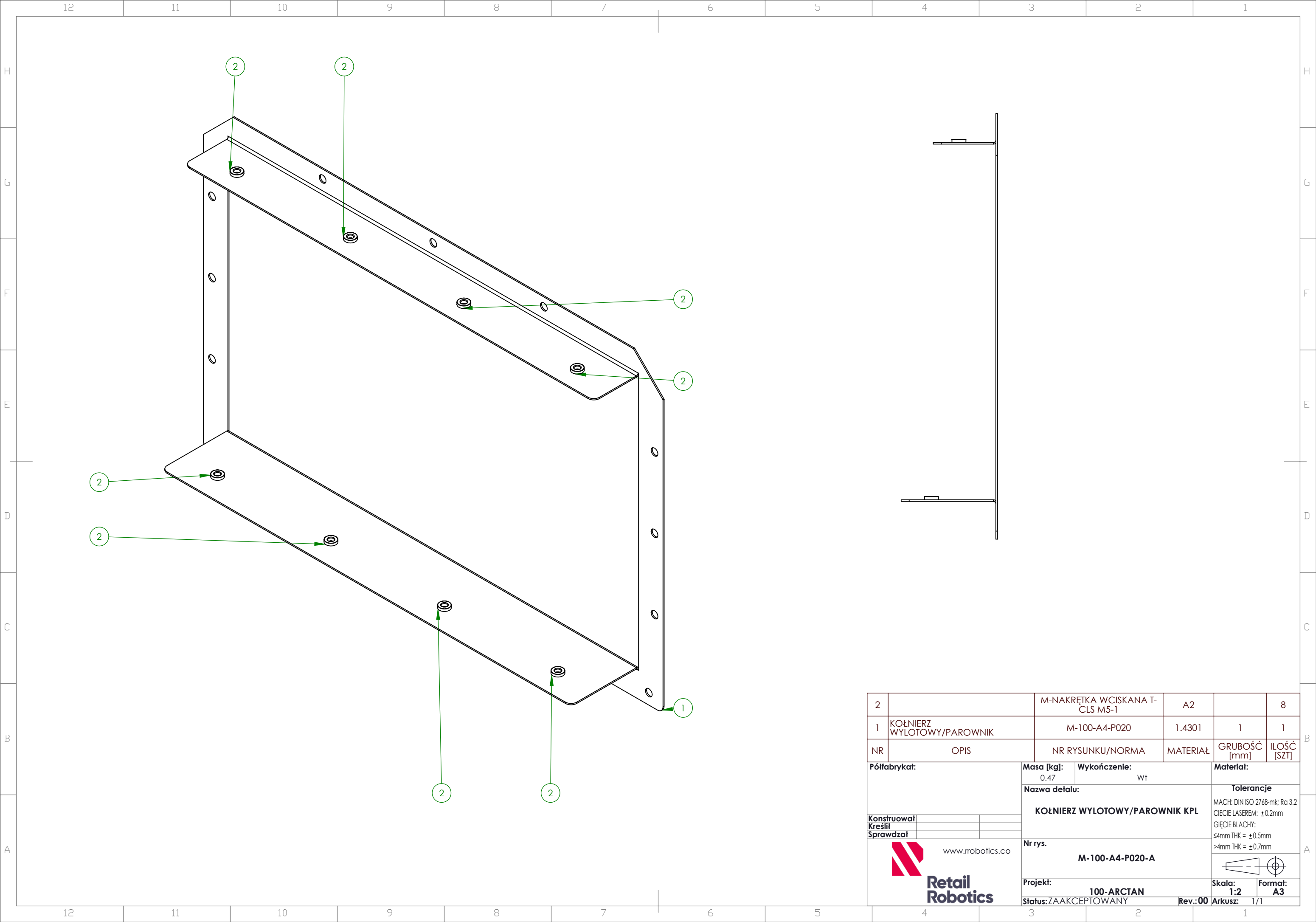
TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
E5	01	ZMIANA KOŁKÓW Z M5 NA M6	2021-02-02	MM





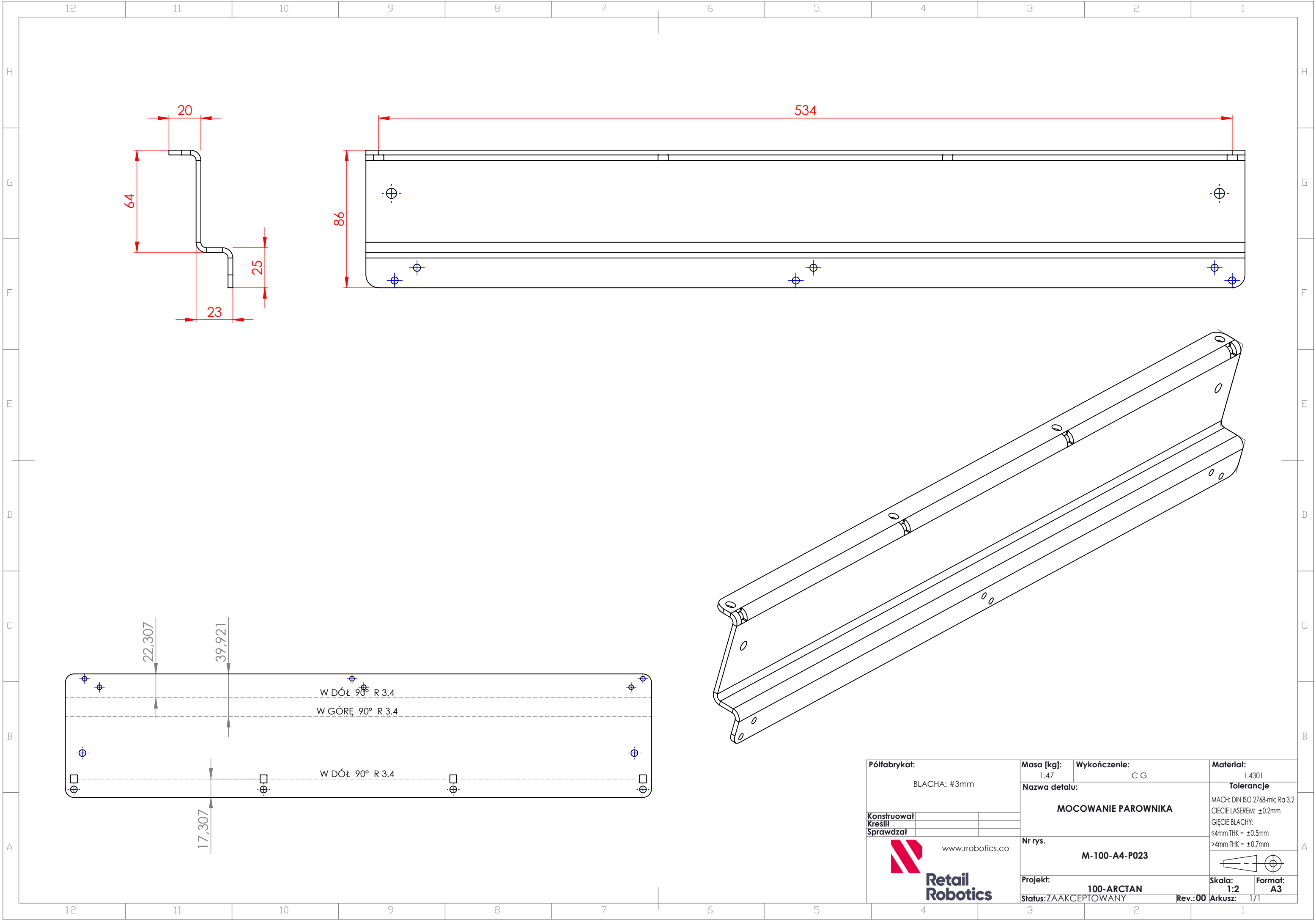
3		M-KOŁEK WTŁACZANY T-FHS M6X16	A2		4
2		M-NAKRETKA WCISKANA T- CLS M5-1	A2		14
1	OBUDOWA PAROWNIKA/POKRYWA PRAWA	M-100-A4-P018M	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: Wł	Materiał:	
Nazwa detalu:		Tolerancje		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
OBUDOWA PAROWNIKA/POKRYWA LEWA KPL		Nr rys.		Skala: 1:5 Format: A3	
Projekt: 100-ARCTAN		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 01 Arkusz: 1/1	



Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.47	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
BLACHA: #1mm			Nazwa detalu: KOŁNIERZ WYLOTOWY/PAROWNIK			Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIĘCIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. M-100-A4-P020			
Kreślił						
Sprawdzał			Projekt: 100-ARCTAN			Skala: 1:5
 www.robotics.co			Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1

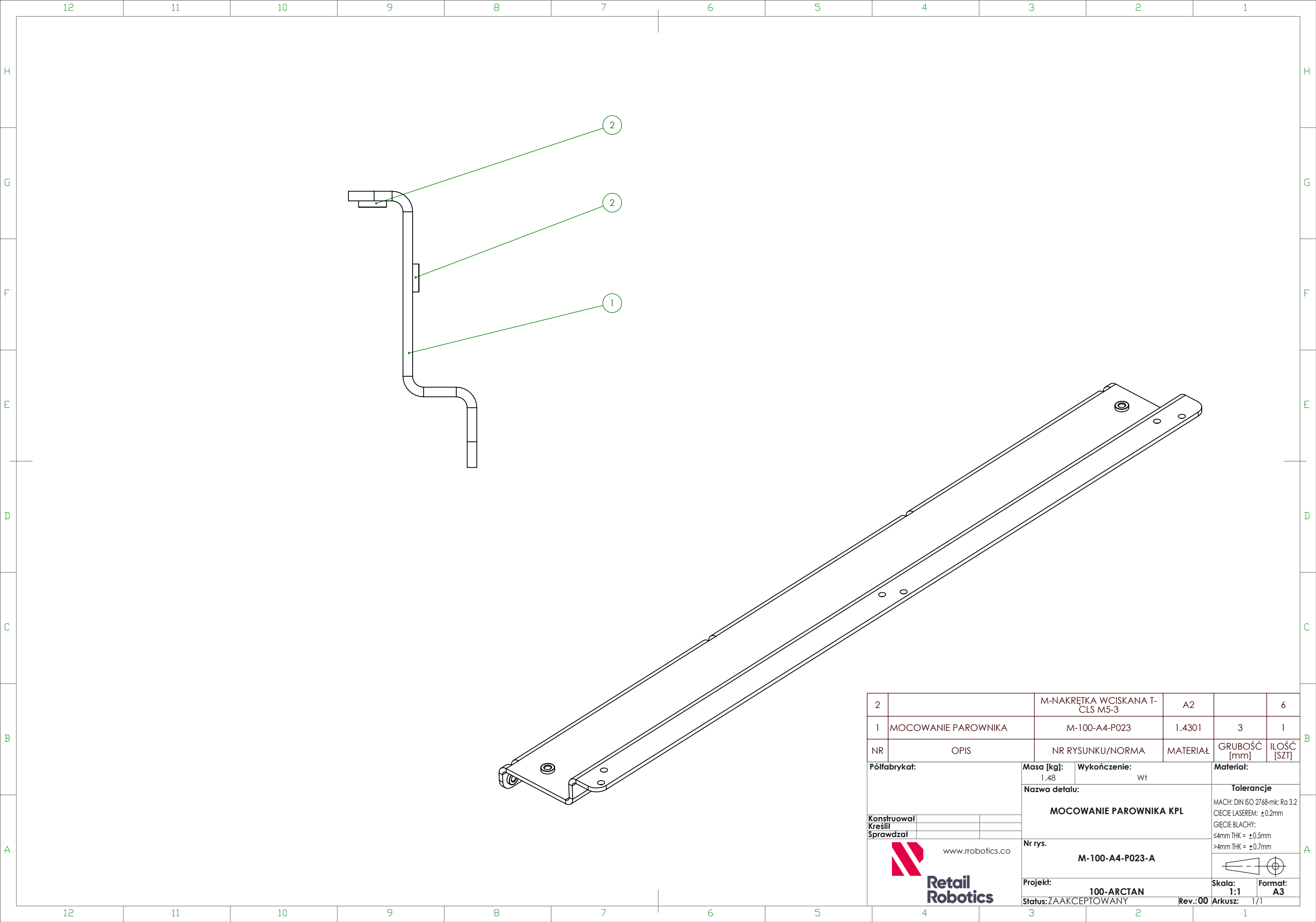




2		M-NAKRETKA WCISKANA T-CLS M5-1	A2		8
1	KOŁNIERZ WYLOTOWY/PAROWNIK	M-100-A4-P020	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.47	Wykończenie: Wł	Materiał:	
		Nazwa detalu: KOŁNIERZ WYLOTOWY/PAROWNIK KPL		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Nr rys. M-100-A4-P020-A			
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co Retail Robotics		Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:2	Format: A3
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1

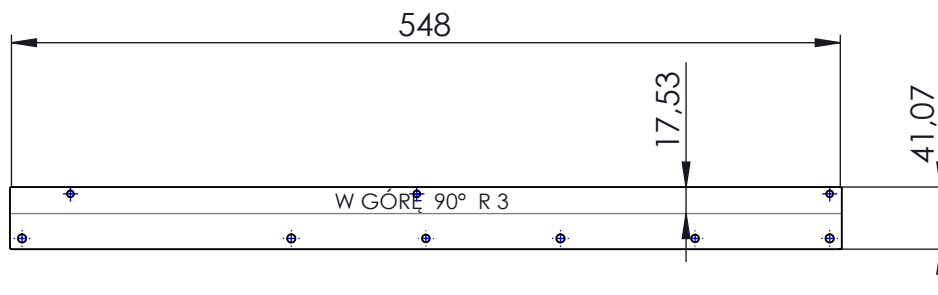
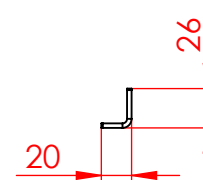
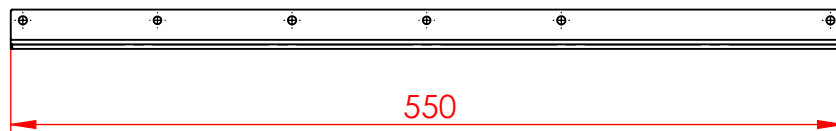



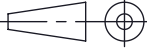
Półfabrykat: BLACHA: #3mm	Masa [kg]: 1.47	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: MOCOWANIE PAROWNIKA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. M-100-A4-P023		Skala: 1:2 Format: A3
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	

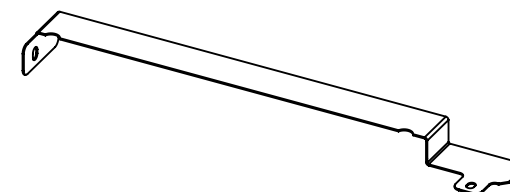
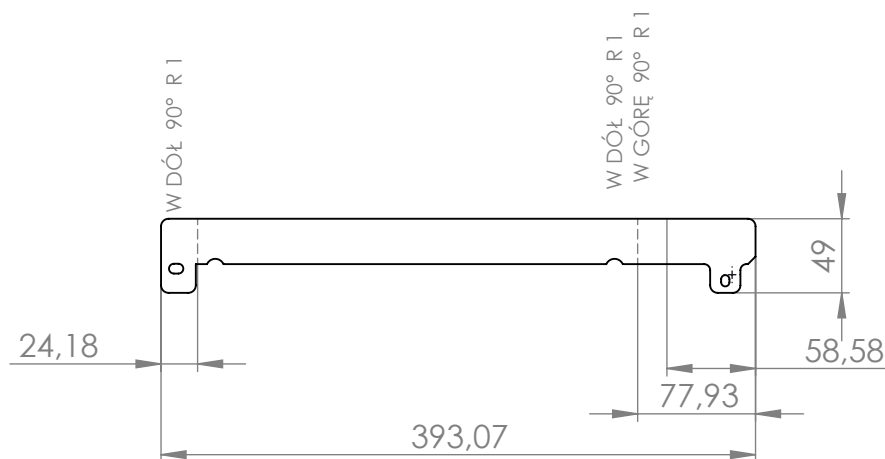
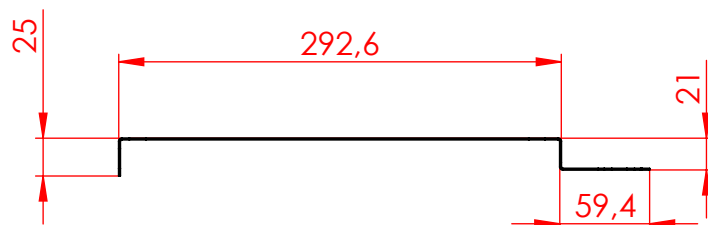






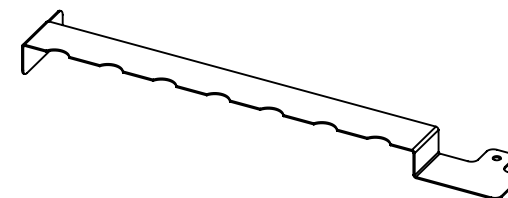
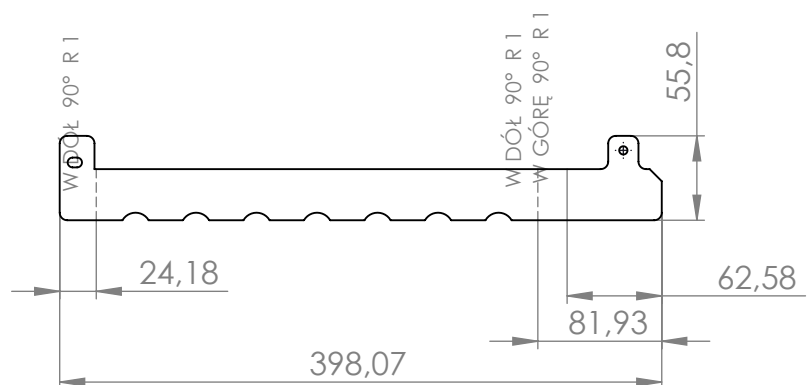
2		M-NAKRETKA WCISKANA T-CLS M5-3	A2		6
1	MOCOWANIE PAROWNIKA	M-100-A4-P023	1.4301	3	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 1.48	Wykończenie: Wł	Materiał:	
		Nazwa detalu: MOCOWANIE PAROWNIKA KPL		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował					
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co		Nr rys. M-100-A4-P023-A			
		Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:1	Format: A3
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1




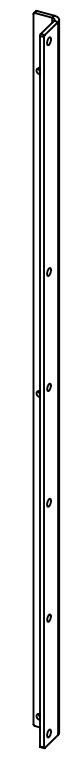
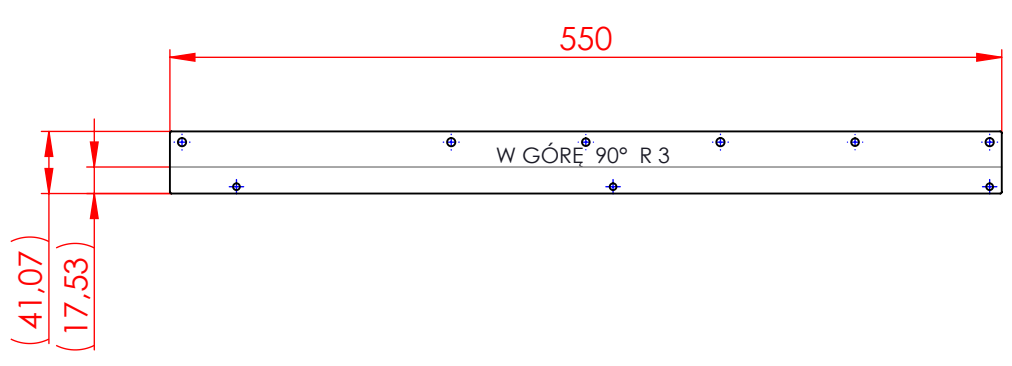
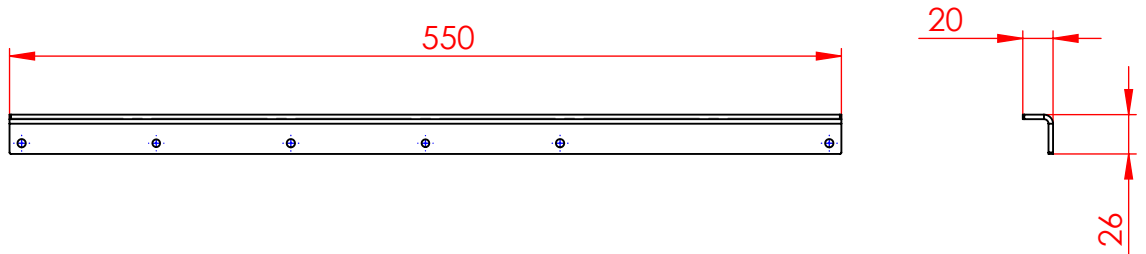
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #3mm		0.52	C G	1.4301	
Nazwa detalu:		MOCOWANIE PAROWNIKA		Tolerancje	
Konstruował				MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		Nr rys.		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał				GIECIE BLACHY:	
 www.rrobotics.co		M-100-A4-P024		≤4mm THK = ±0.5mm	
		Projekt:		>4mm THK = ±0.7mm	
		100-ARCTAN			
Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 00		Skala:	Format:
				1:5	A4
				Arkusz:	1/1




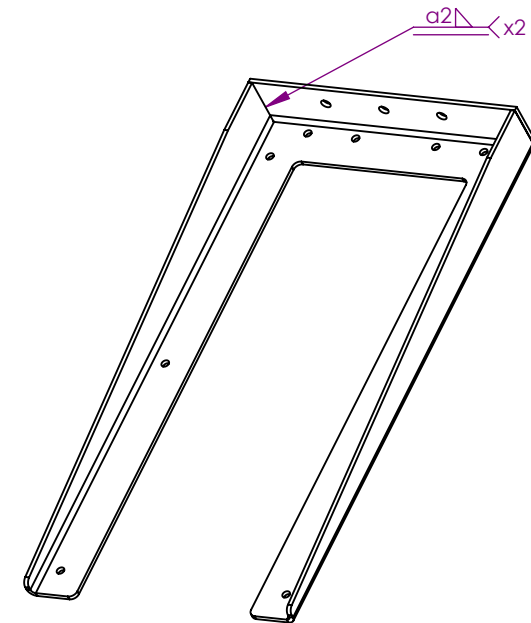
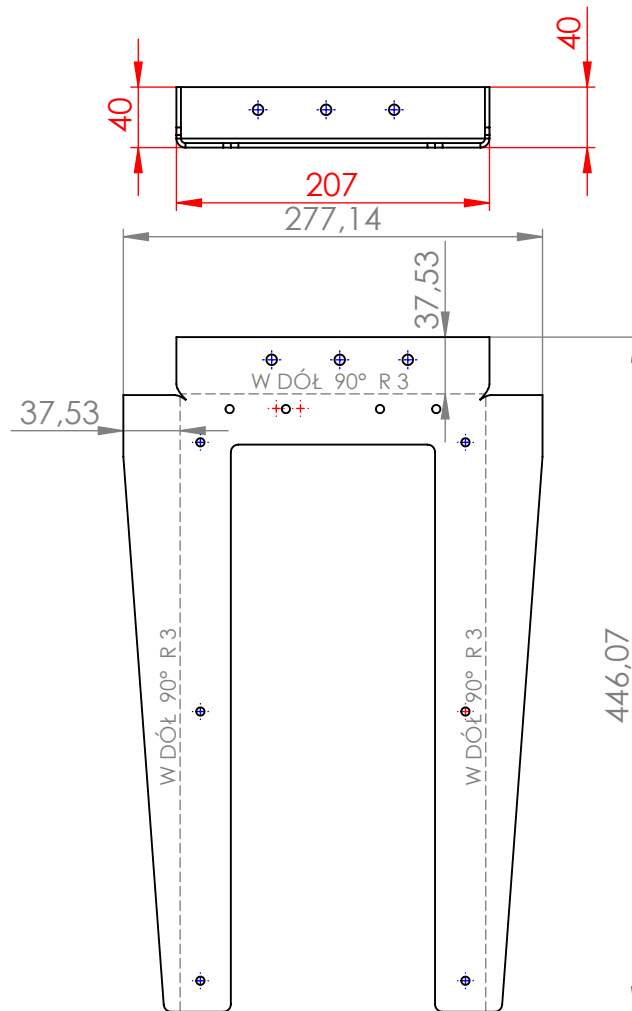
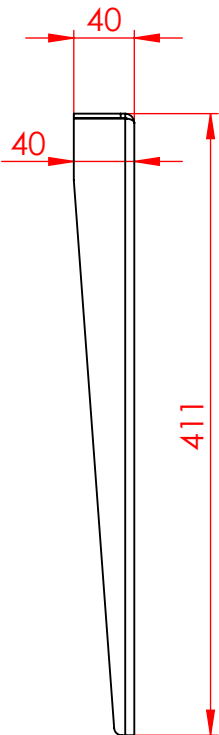
Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1mm			0.10	C G	1.4301	
Nazwa detalu:			Tolerancje			
ZAŚLEPKA GÓRNA/PAROWNIK PRAWA			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.			
Konstruował			CIECIE LASEREM: ±0.2mm			
Kreślił			GIECIE BLACHY:			
Sprawdzał			≤4mm THK = ±0.5mm			
 www.rrobotics.co			Nr rys.		>4mm THK = ±0.7mm	
			M-100-A4-P025			
			Projekt:		Skala:	Format:
100-ARCTAN			1:5		A4	
Status: ZAACEPTOWANY			Rev.: 00	Arkusz:	1/1	





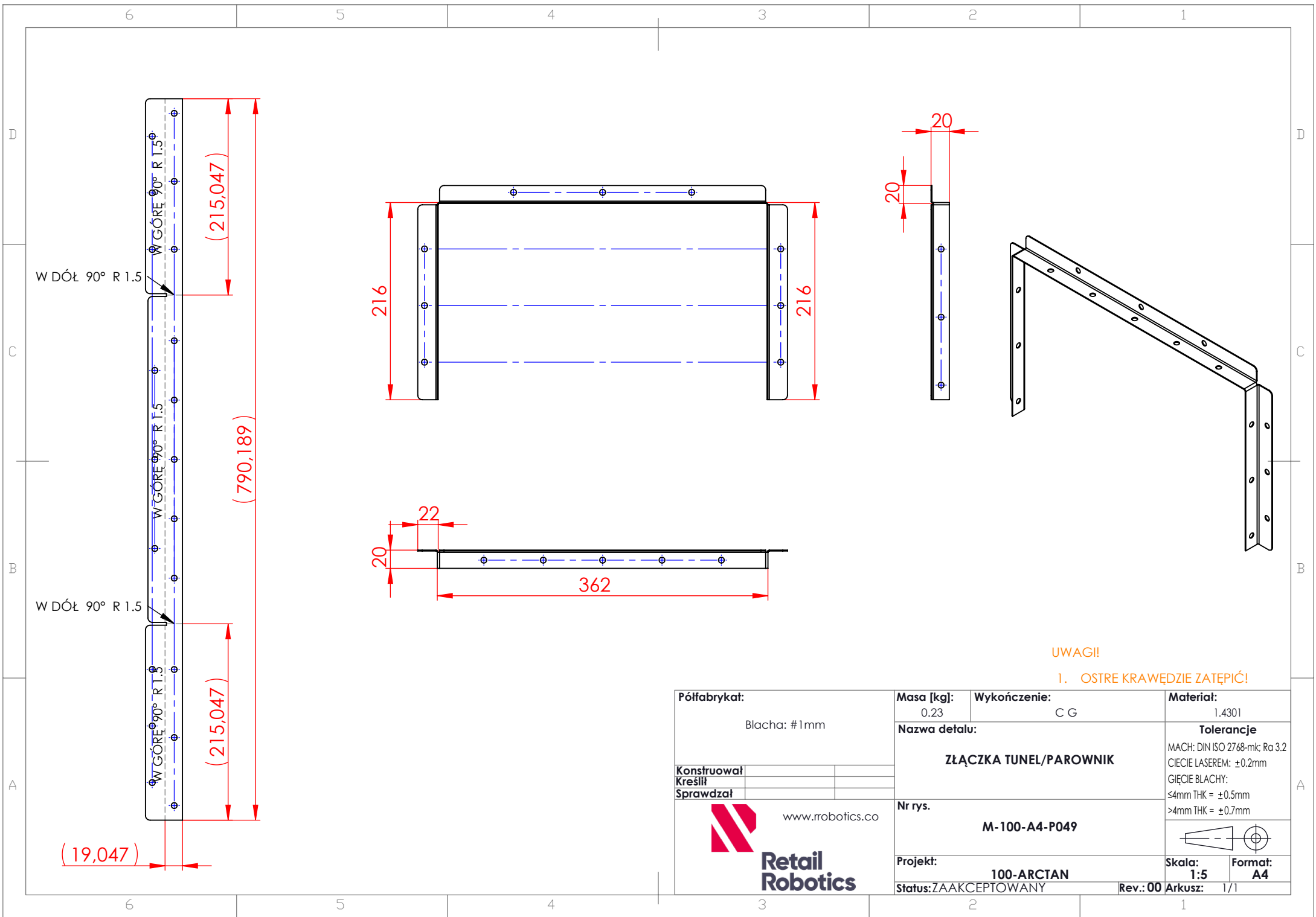
Półfabrykat: BLACHA: #1mm			Masa [kg]: 0.11	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
Konstruował Kreślił Sprawdzał			Nazwa detalu: ZAŚLEPKA DOLNA/PAROWNIK PRAWA		
 www.robotics.co Retail Robotics			Nr rys. M-100-A4-P026		
Projekt: 100-ARCTAN			Skala: 1:5		
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00	Arkusze: 1/1	



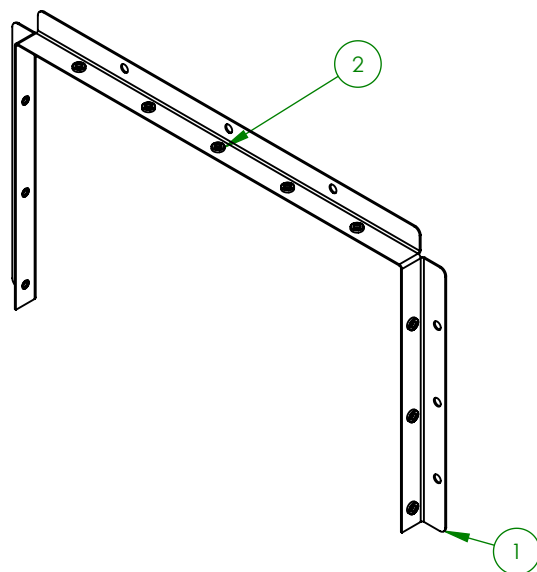
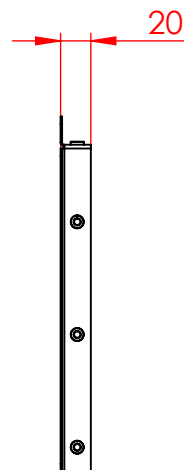
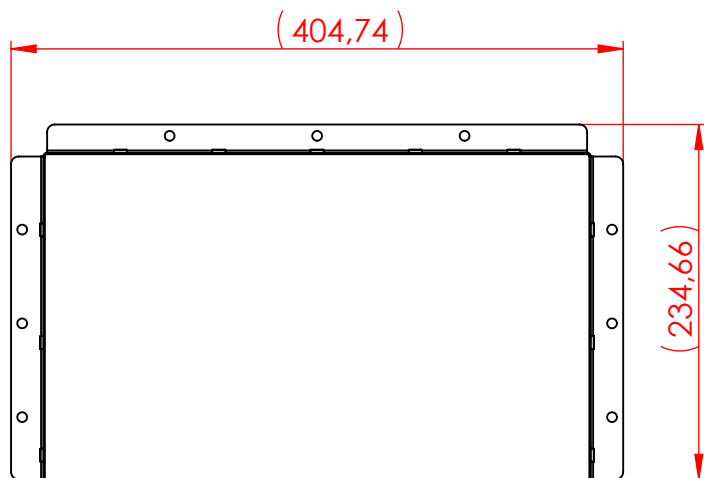
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #3mm		0.52	C G	1.4301	
Nazwa detalu:		MOCOWANIE PAROWNIKA		Tolerancje	
Konstruował				MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		Nr rys.		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał				GIECIE BLACHY:	
 www.rrobotics.co		M-100-A4-P027		≤4mm THK = ±0.5mm	
				>4mm THK = ±0.7mm	
Projekt:		100-ARCTAN		Skala:	Format:
Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 00		1:5	A4
		Arkusz:		1/1	




Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Material:
BLACHA: #3mm		1.39	C G Sp	1.4301
Nazwa detalu:		UCHWYT OBUDOWY PAROWNIKA		Tolerancje
Konstruował				MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2
Kreślił		Nr rys.		CIECIE LASEREM: ±0.2mm
Sprawdzał				GIĘCIE BLACHY:
 www.rrobotics.co		M-100-A4-P030		≤4mm THK = ±0.5mm
		Projekt:		>4mm THK = ±0.7mm
		100-ARCTAN		Skala:
		Status: ZAACEPTOWANY		1:5
		Rev.: 00		Format:
		Arkusz:		A4
				1/1



Półfabrykat: Blacha: #1mm	Masa [kg]: 0.23	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: ZŁĄCZKA TUNEL/PAROWNIK		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreslił Sprawdzał	Nr rys. M-100-A4-P049			
www.rrobotics.co		Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 1:5	Format: A4
Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 00 Arkusz: 1/1		



2		M-NAKRETKA WCISKANA T-CLS M5-0	A2		11
1	ZŁĄCZKA TUNEL/PAROWNIK	M-100-A4-P049	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
<div>Konstruował</div> <div>Kreślił</div> <div>Sprawdzał</div>		Nazwa detalu:		Tolerancje	
		ZŁĄCZKA TUNEL/PAROWNIK KPL		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
		Nr rys.		<div>M-100-A4-P049-A</div> <div></div>	
<div></div> <div>www.rrobotics.co</div> <div>Retail Robotics</div>		Projekt:		Skala:	Format:
		100-ARCTAN		1:5	A4
Status:ZA AKCEPTOWANY			Rev.: 00	Arkusz:	1/1

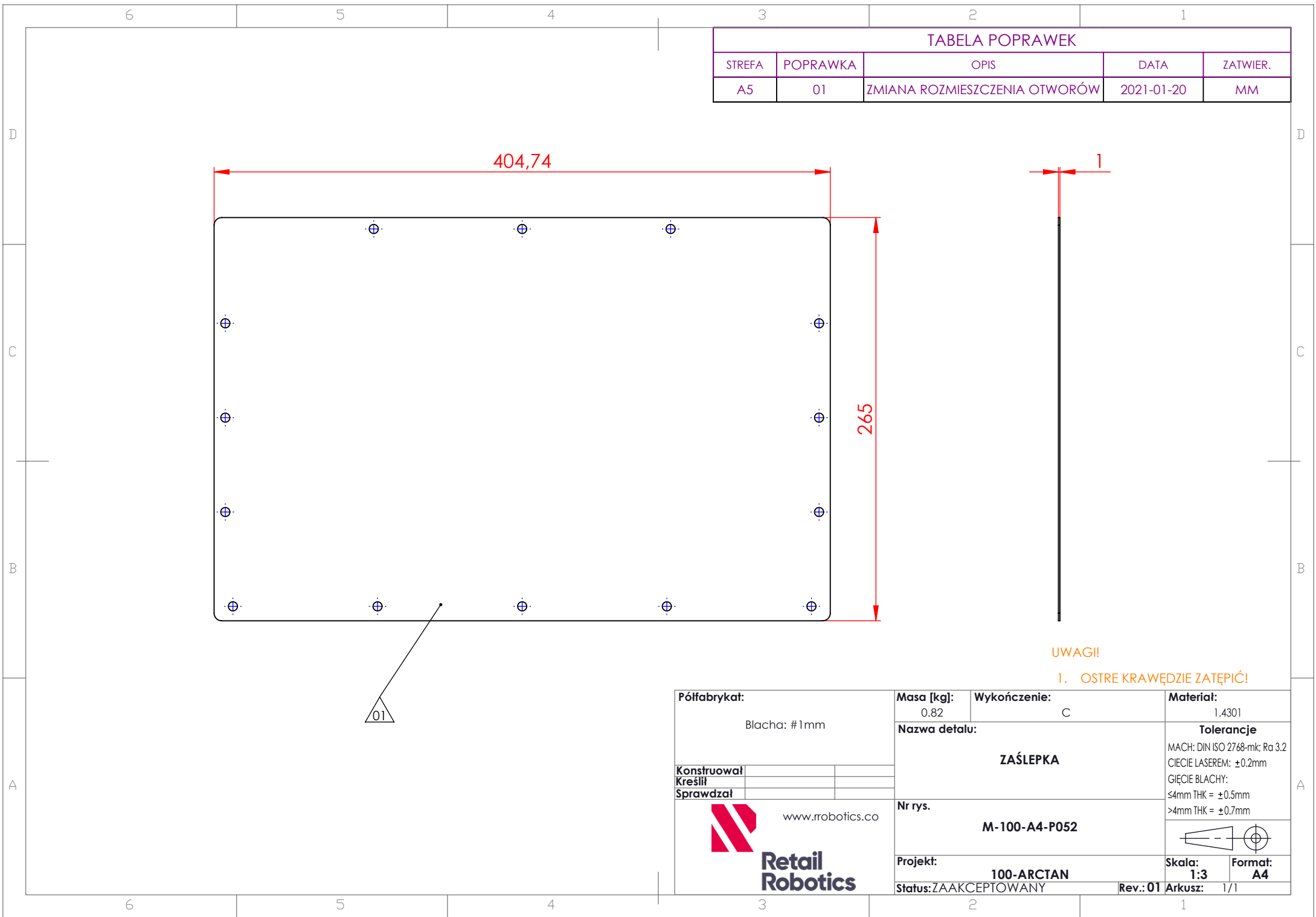

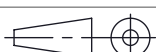
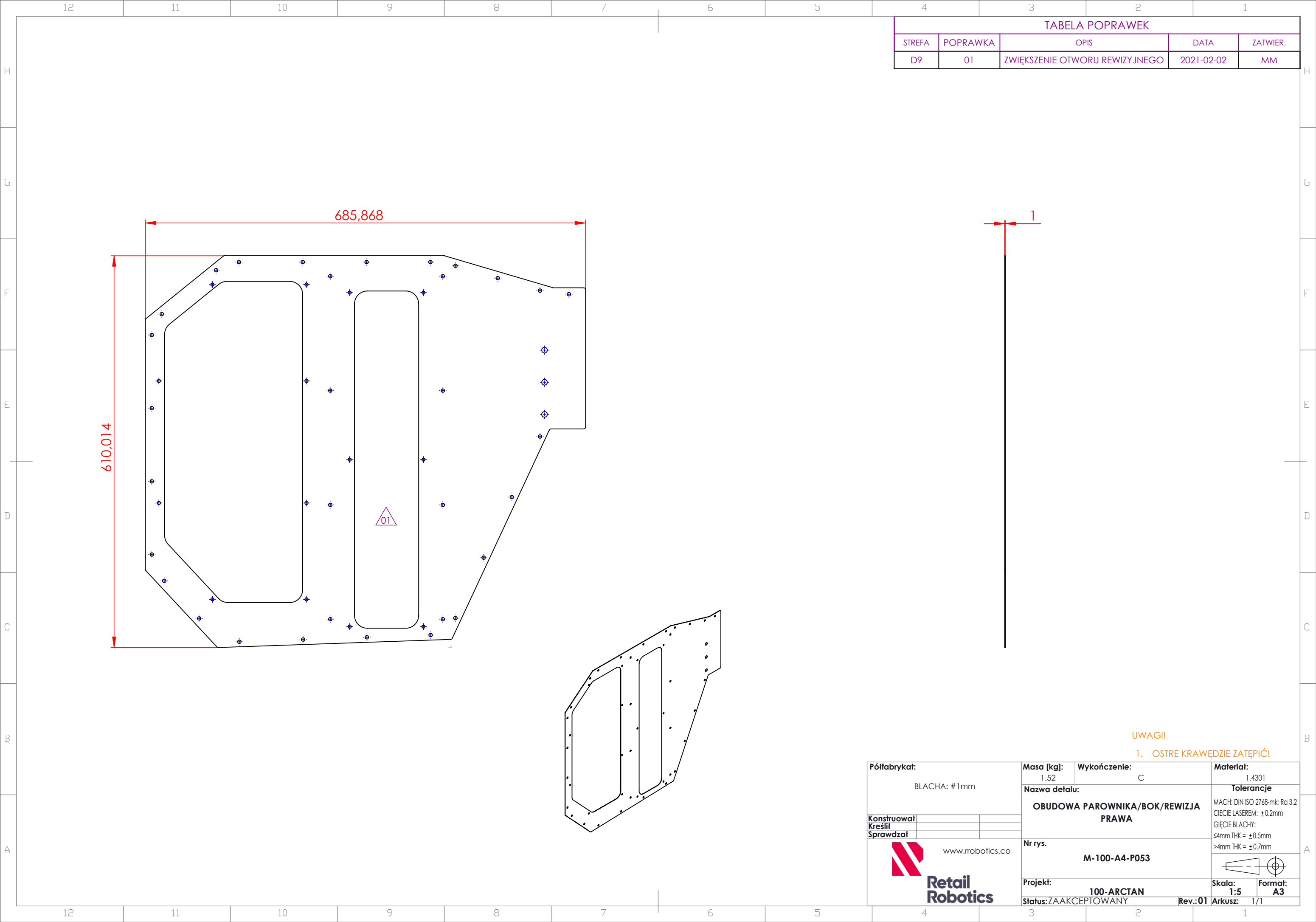
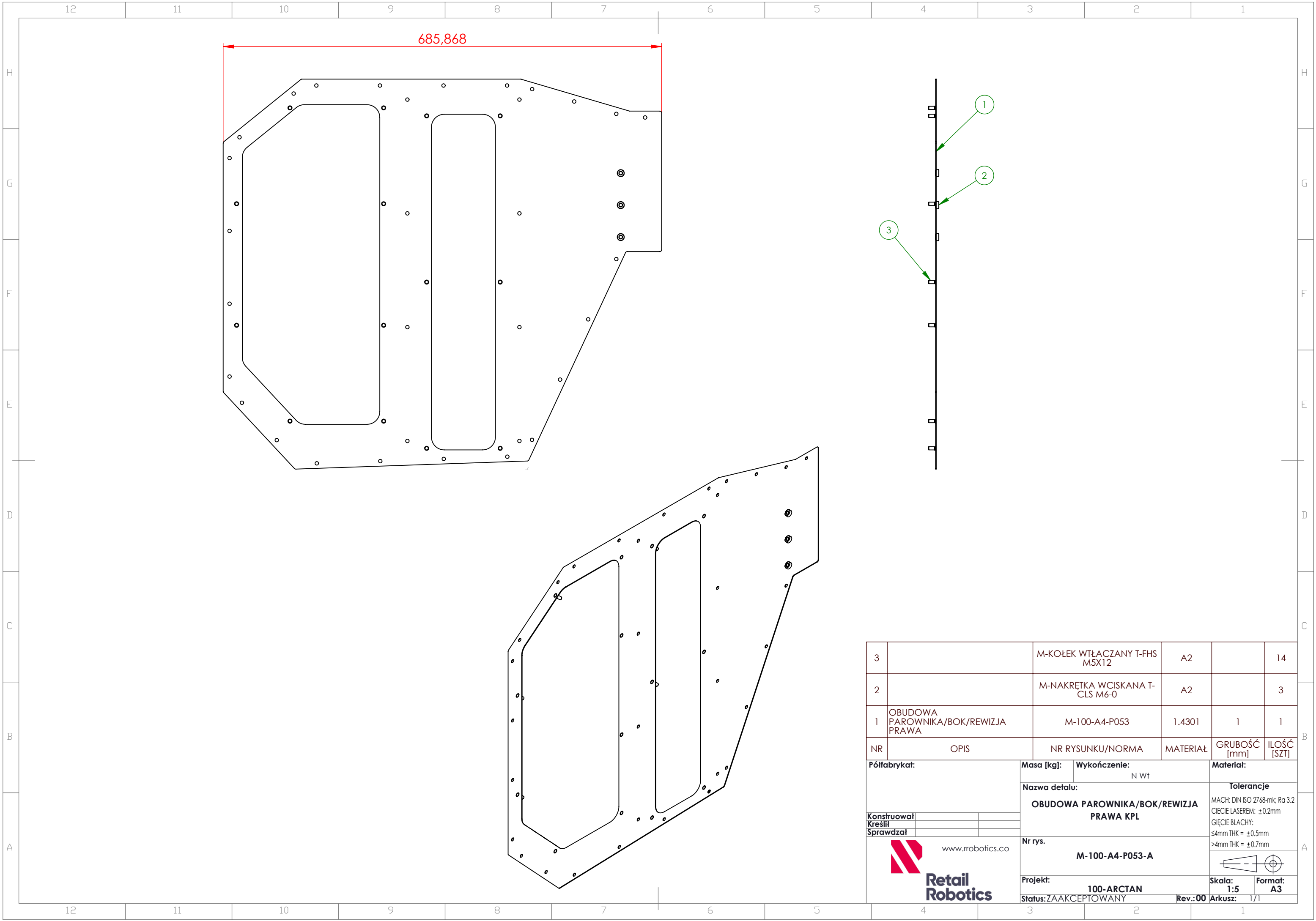


TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
A5	01	ZMIANA ROZMIESZCZENIA OTWORÓW	2021-01-20	MM

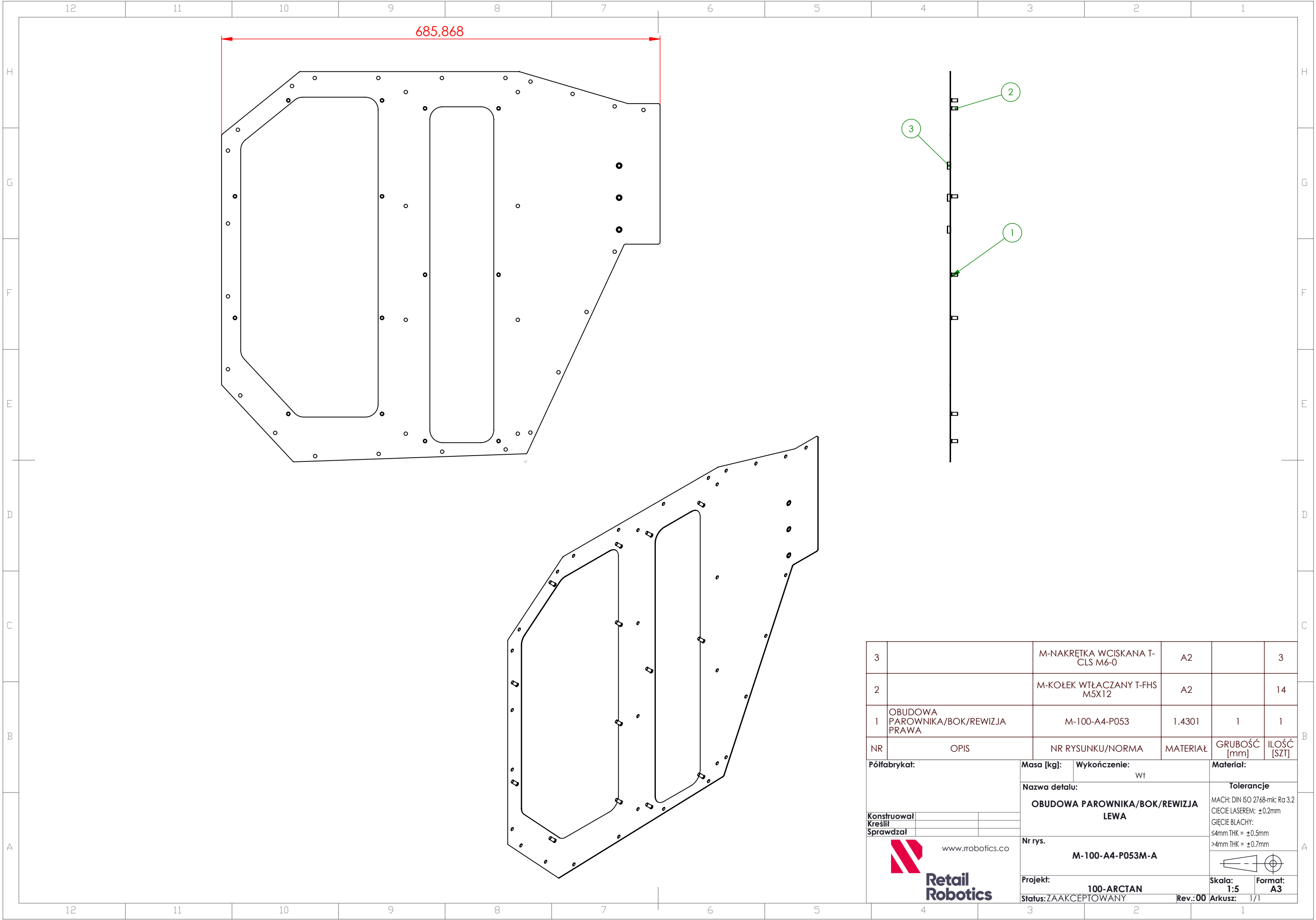
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!


Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.82	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301	
Blacha: #1mm			Nazwa detalu: ZAŚLEPKA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował						
Kreślił						
Sprawdzał						
 www.rrobotics.co			Nr rys. M-100-A4-P052			
Retail Robotics			Projekt: 100-ARCTAN			Skala: 1:3
			Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 01
					Arkusz: 1/1	





3		M-KOŁEK WŁĄCZANY T-FHS M5X12	A2		14
2		M-NAKRETKA WCISKANA T-CLS M6-0	A2		3
1	OBUDOWA PAROWNIKA/BOK/REWIZJA PRAWA	M-100-A4-P053	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: N Wł		Materiał:
		Nazwa detalu:		Tolerancje	
		OBUDOWA PAROWNIKA/BOK/REWIZJA PRAWA KPL		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:		Nr rys.		Skala: 1:5 Format: A3	
www.robotics.co		Projekt: 100-ARCTAN		Rev.: 00	
Retail Robotics		Status: ZAAKCEPTOWANY		Arkusz: 1/1	



3		M-NAKRETKA WCISKANA T-CLS M6-0	A2		3
2		M-KOŁEK WTŁACZANY T-FHS M5X12	A2		14
1	OBUDOWA PAROWNIKA/BOK/REWIZJA PRAWA	M-100-A4-P053	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:		Materiał:
			Wł		
		Nazwa detalu:			Tolerancje
		OBUDOWA PAROWNIKA/BOK/REWIZJA LEWA			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował		Nr rys.			
Kreślił					
Sprawdzał					
		M-100-A4-P053M-A			
www.robotics.co		Projekt:			Skala:
		100-ARCTAN			1:5
		Status:ZAAKCEPTOWANY			Format: A3
		Rev.:00			Arkusz: 1/1

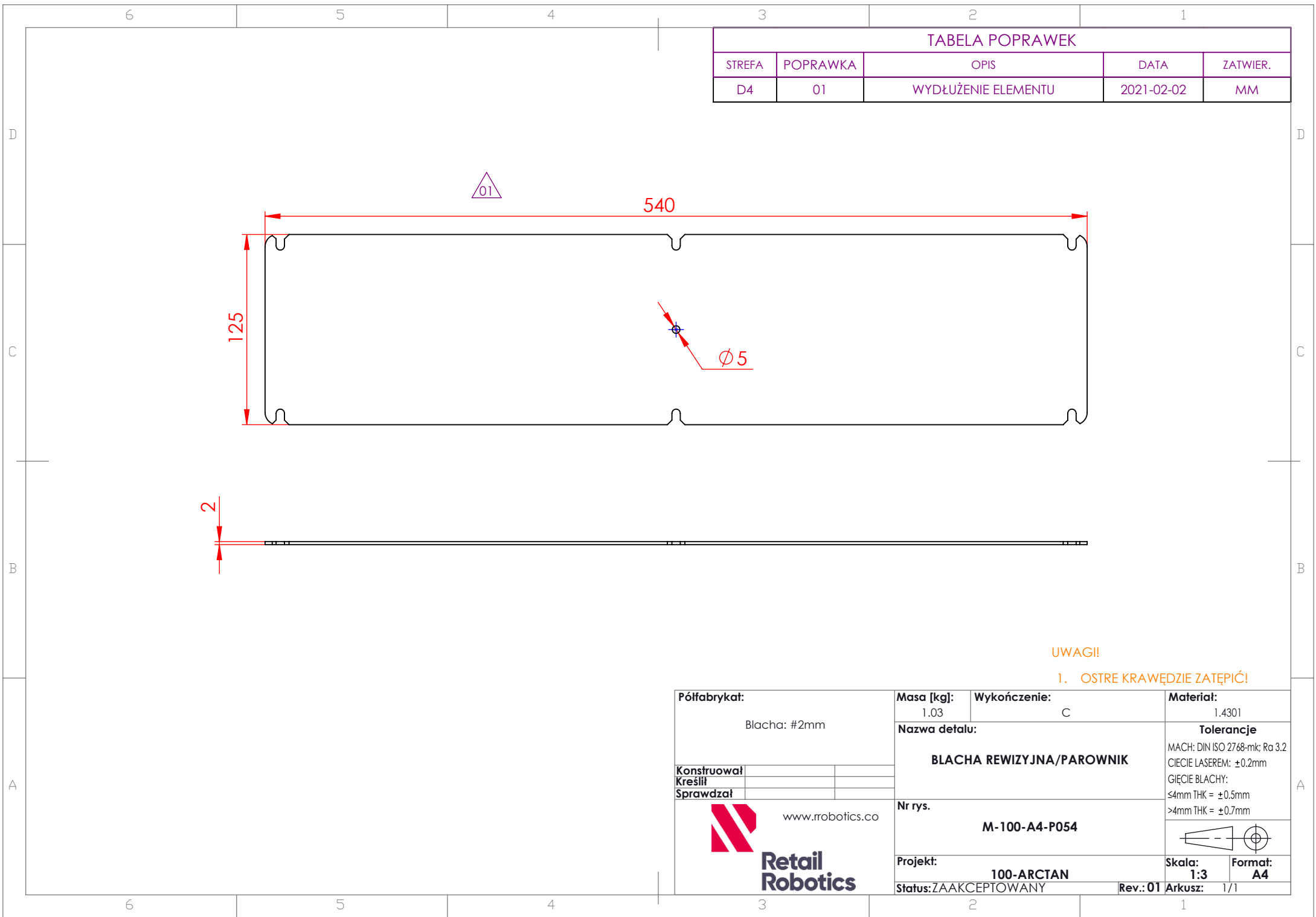


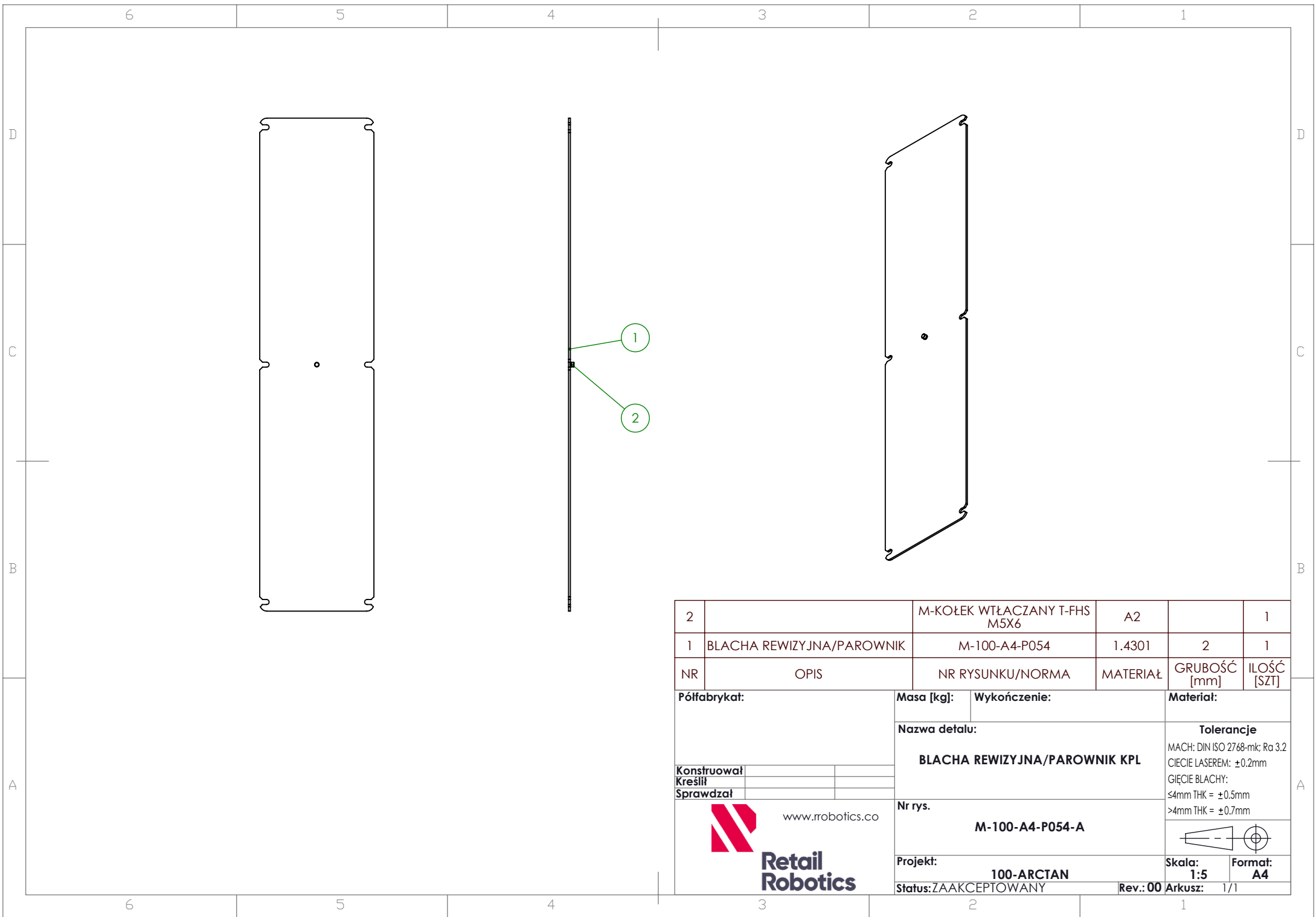


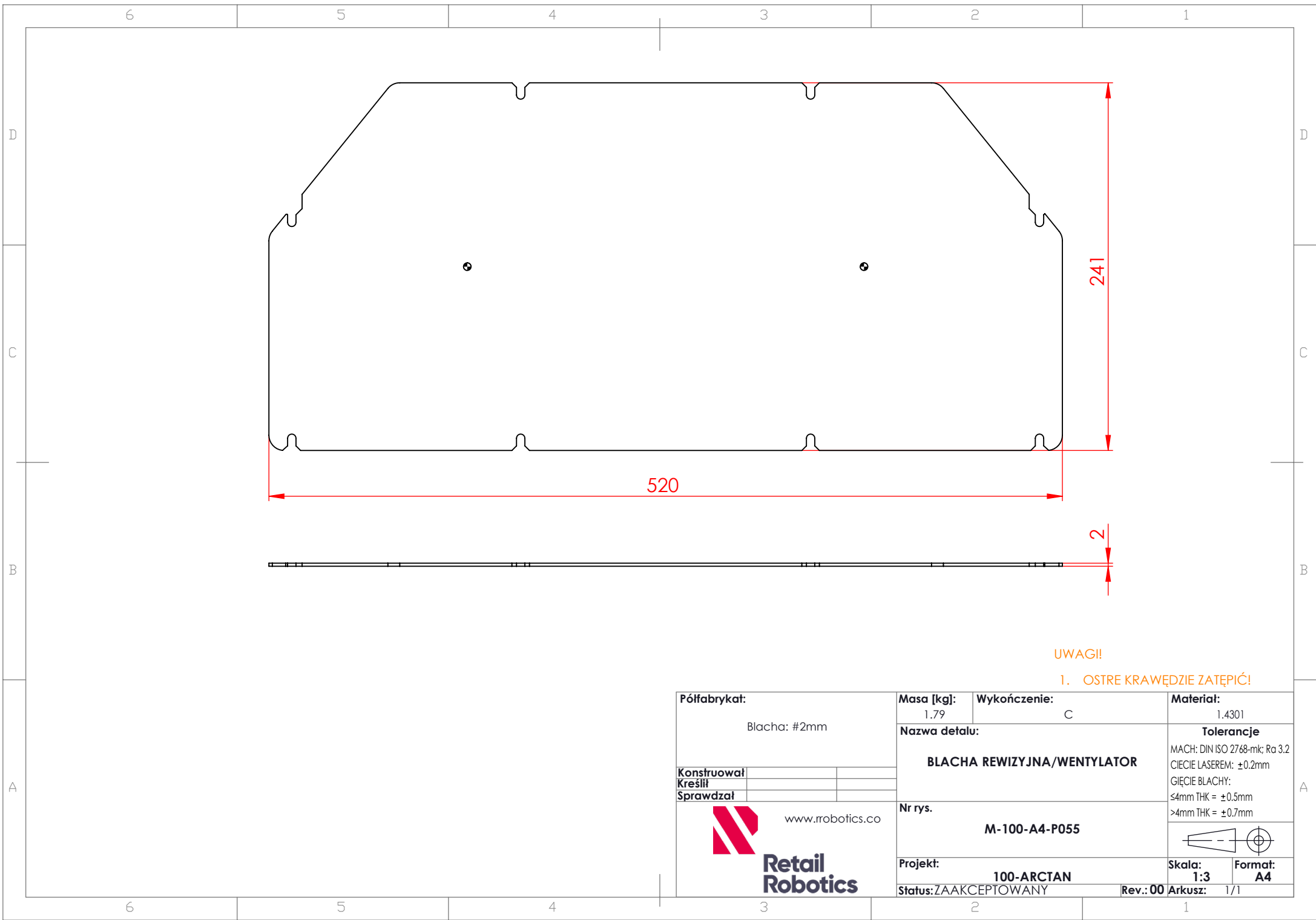


TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
D4	01	WYDŁUŻENIE ELEMENTU	2021-02-02	MM



Półfabrykat:			Masa [kg]: 1.03	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301
Blacha: #2mm			Nazwa detalu: BLACHA REWIZYJNA/PAROWNIK		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. M-100-A4-P054		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:3
			Status: ZAAKCEPTOWANY		Format: A4
			Rev.: 01		Arkusz: 1/1

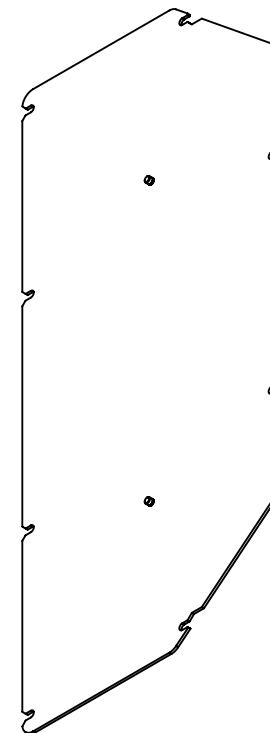
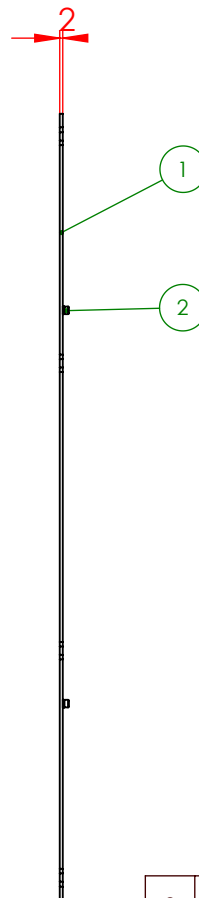
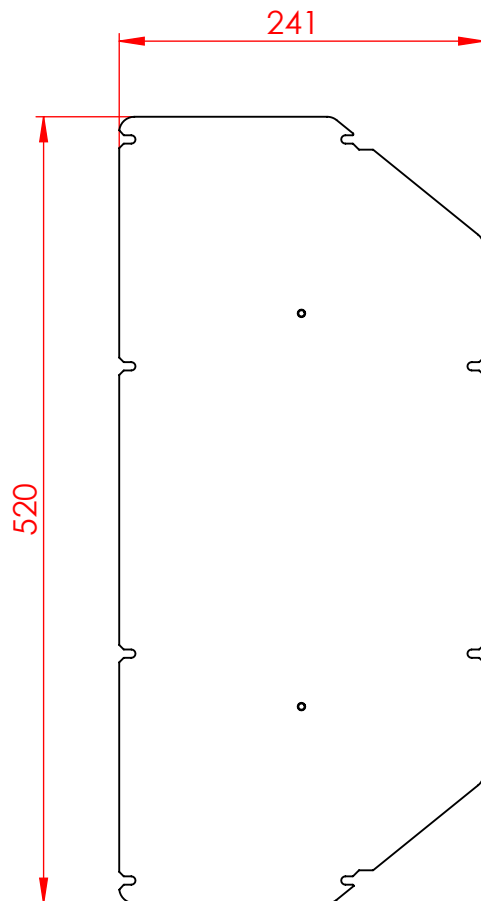


2		M-KOŁEK WTŁACZANY T-FHS M5X6	A2		1
1	BLACHA REWIZYJNA/PAROWNIK	M-100-A4-P054	1.4301	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Nazwa detalu:		BLACHA REWIZYJNA/PAROWNIK KPL		Tolerancje	
Konstruował		 www.rrobotics.co		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił				CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał				GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Nr rys.		M-100-A4-P054-A			
Projekt:		100-ARCTAN		Skala:	Format:
Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 00		1:5	A4
				Arkusz:	1/1

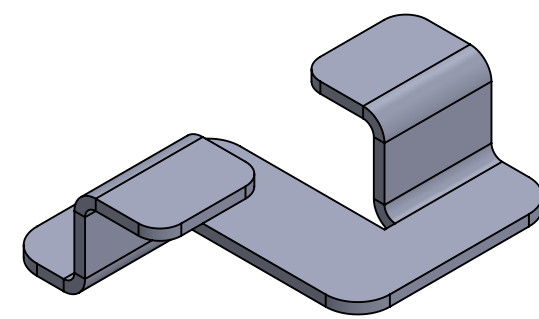
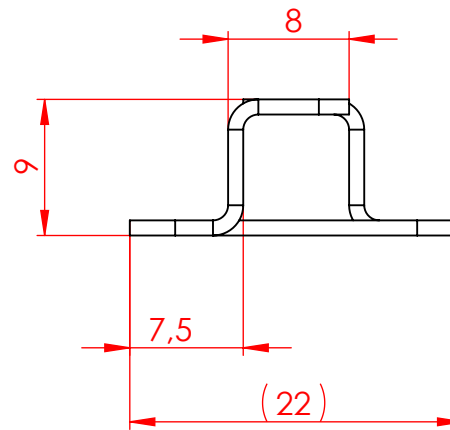
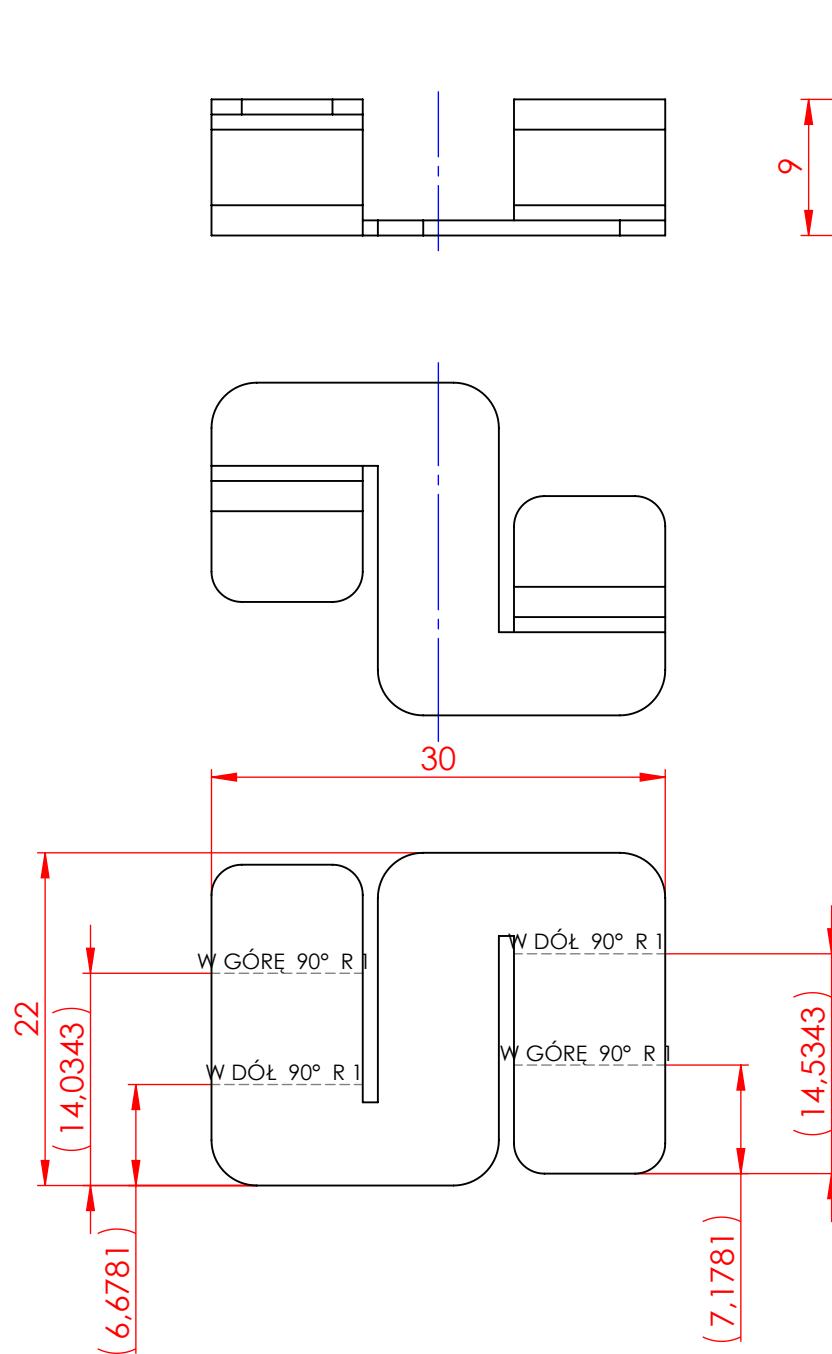


UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 1.79	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301
Blacha: #2mm			Nazwa detalu: BLACHA REWIZYJNA/WENTYLATOR		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. M-100-A4-P055		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:3
			Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00
					Arkusz: 1/1



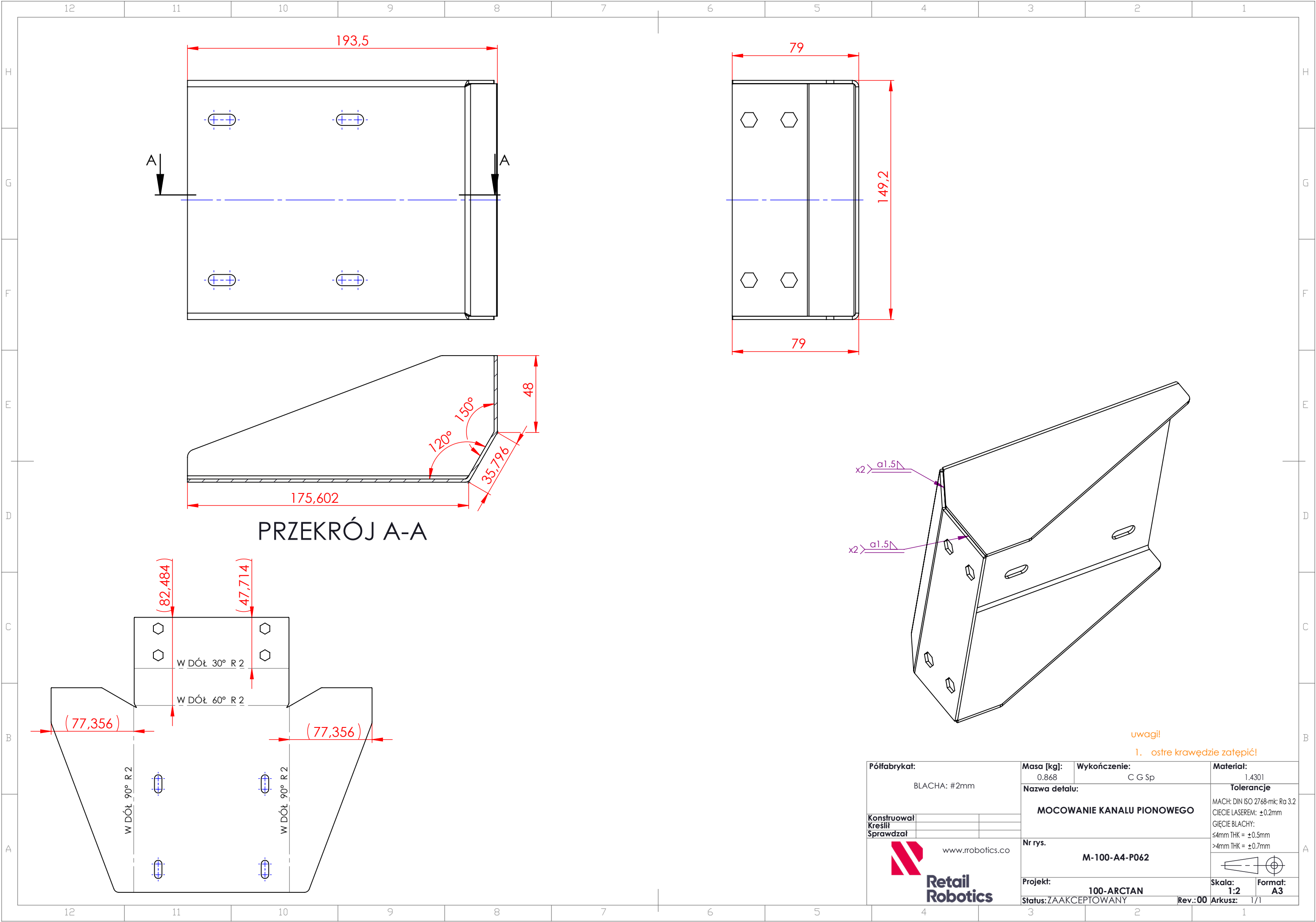
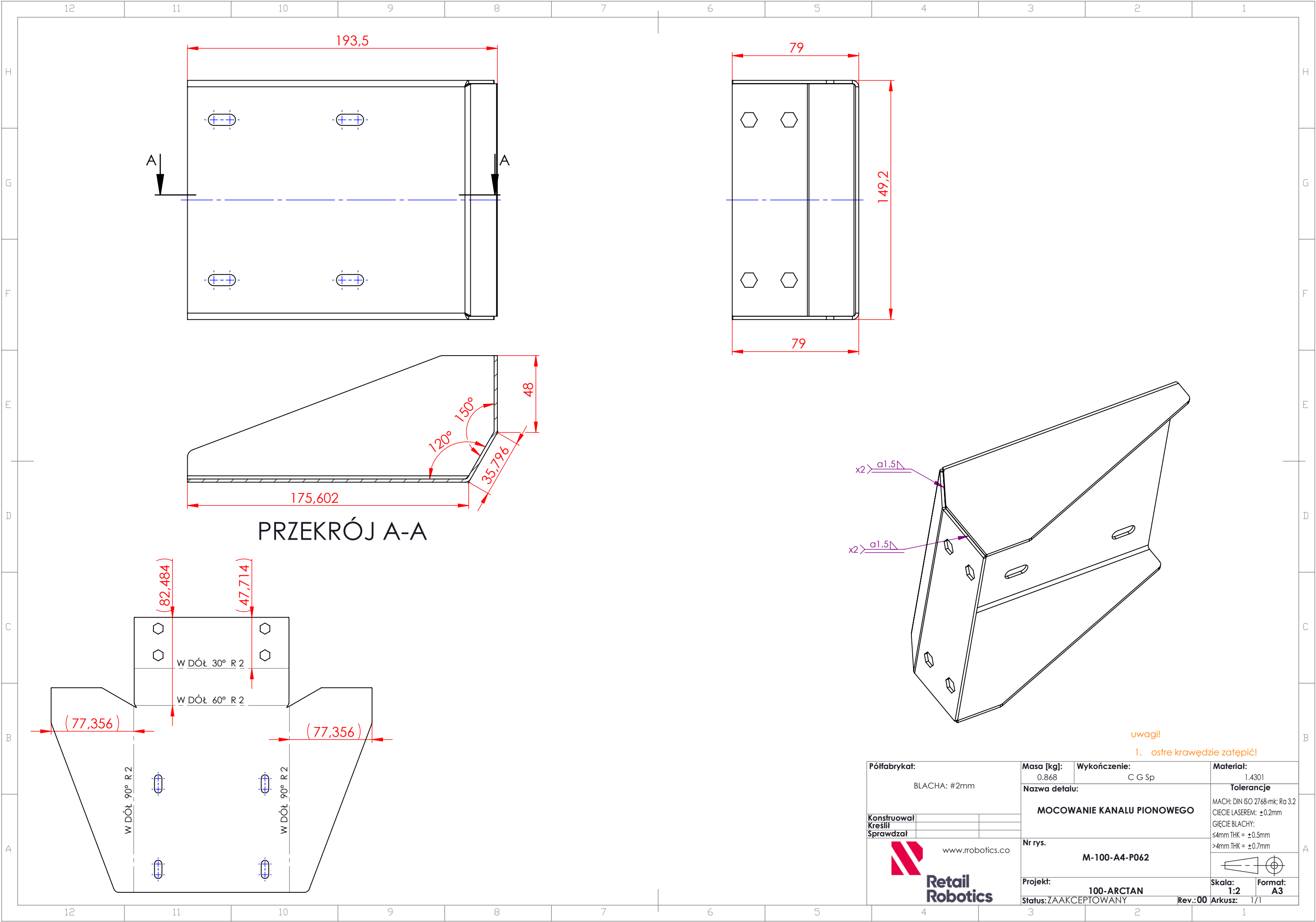
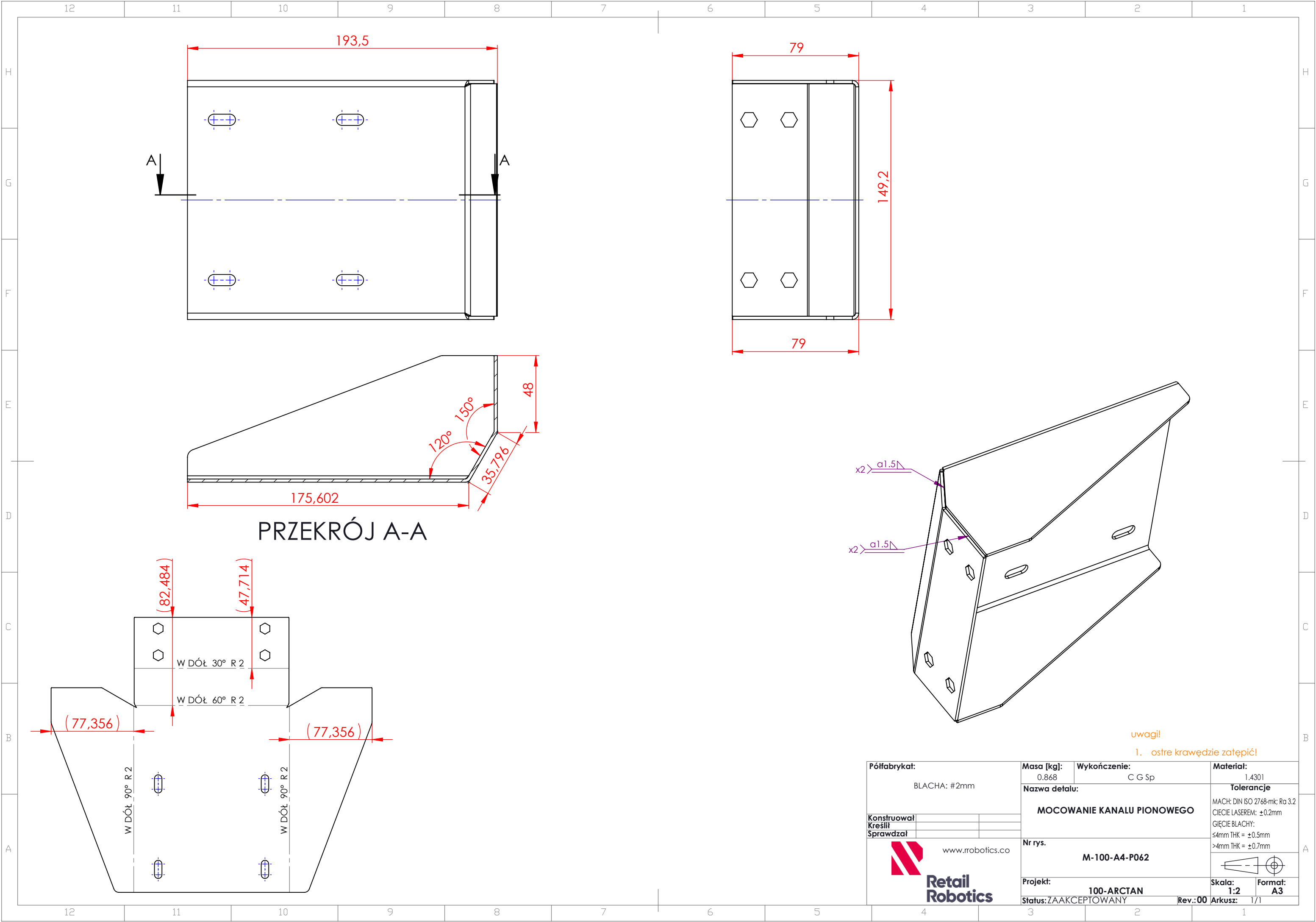
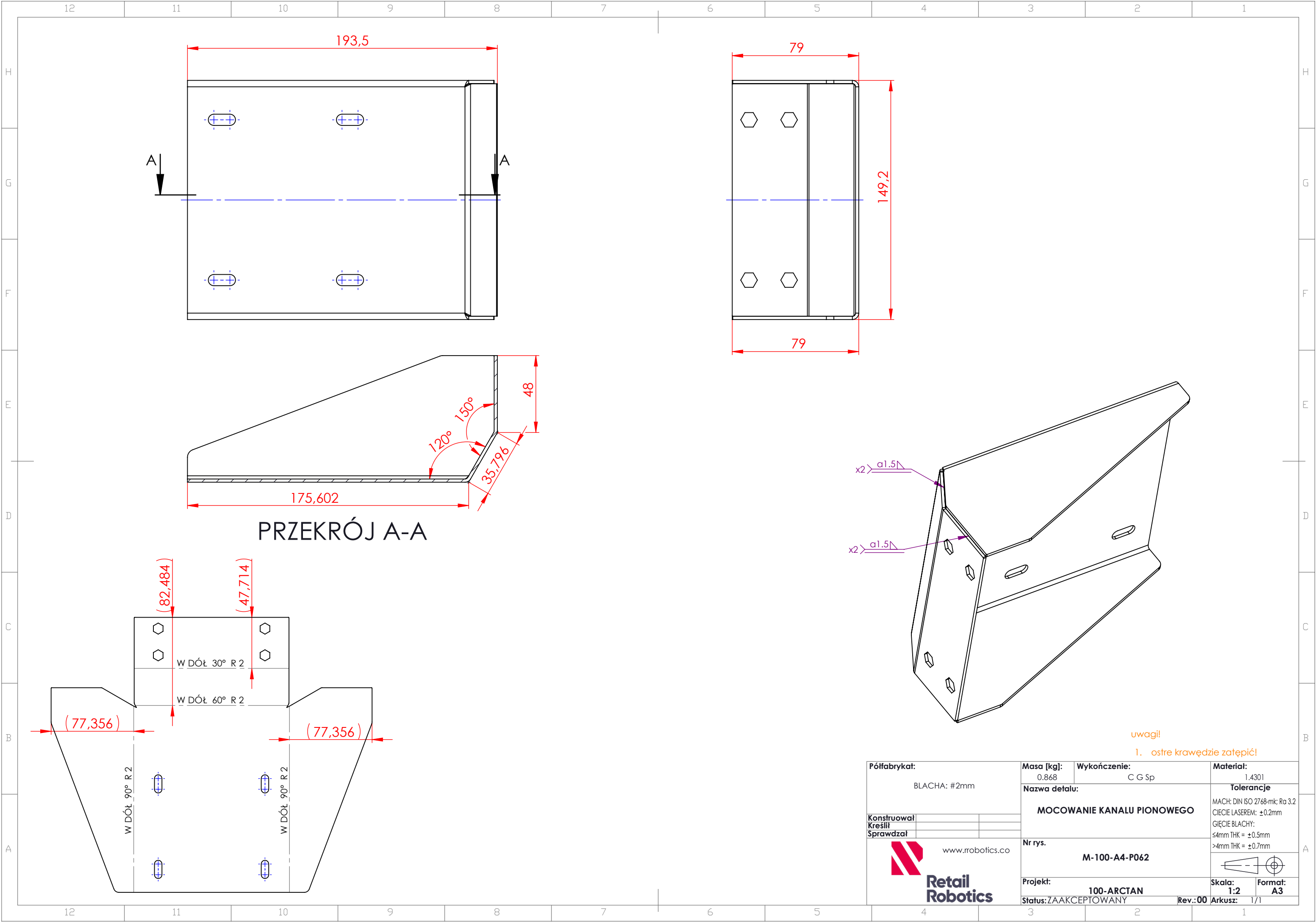
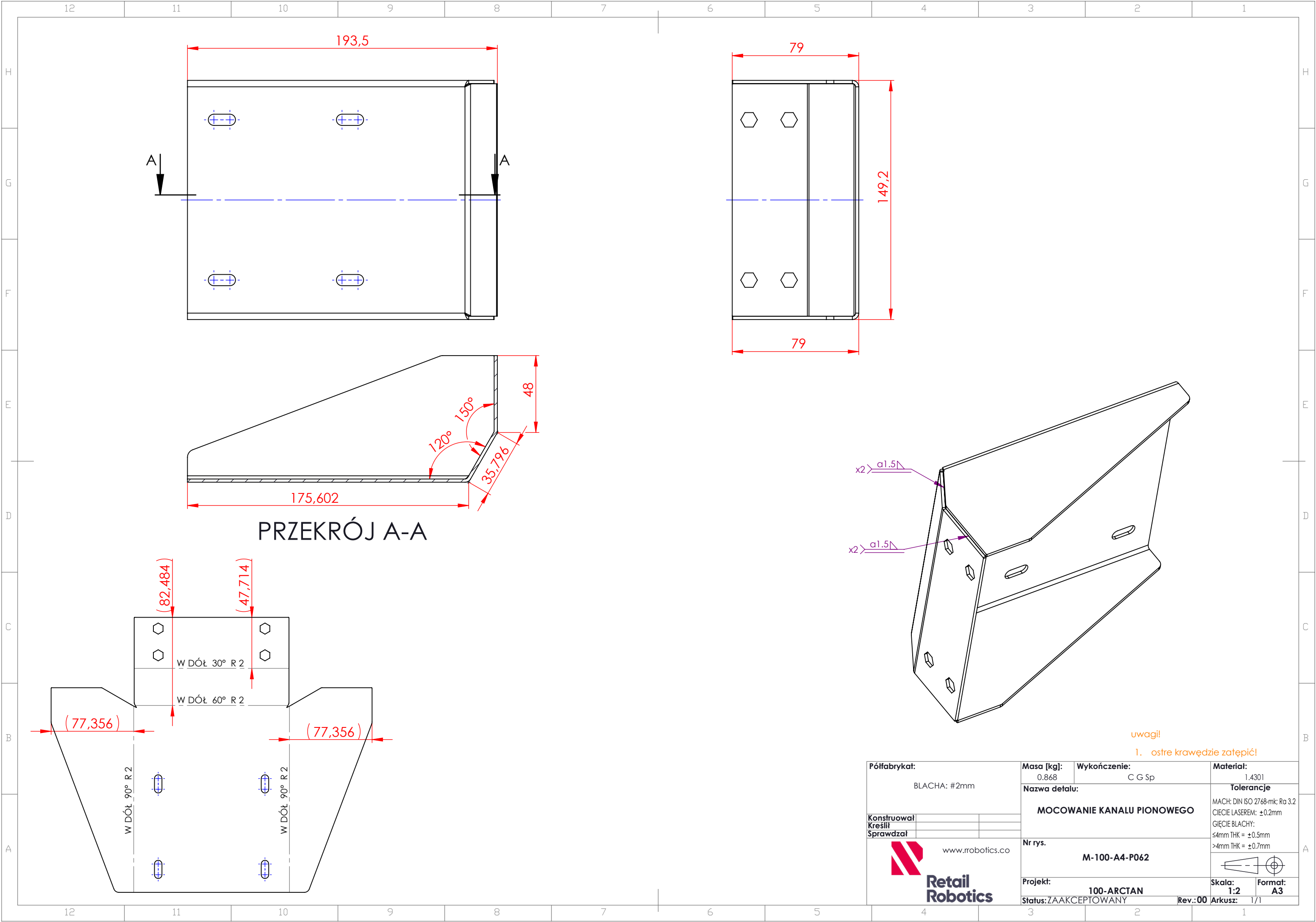
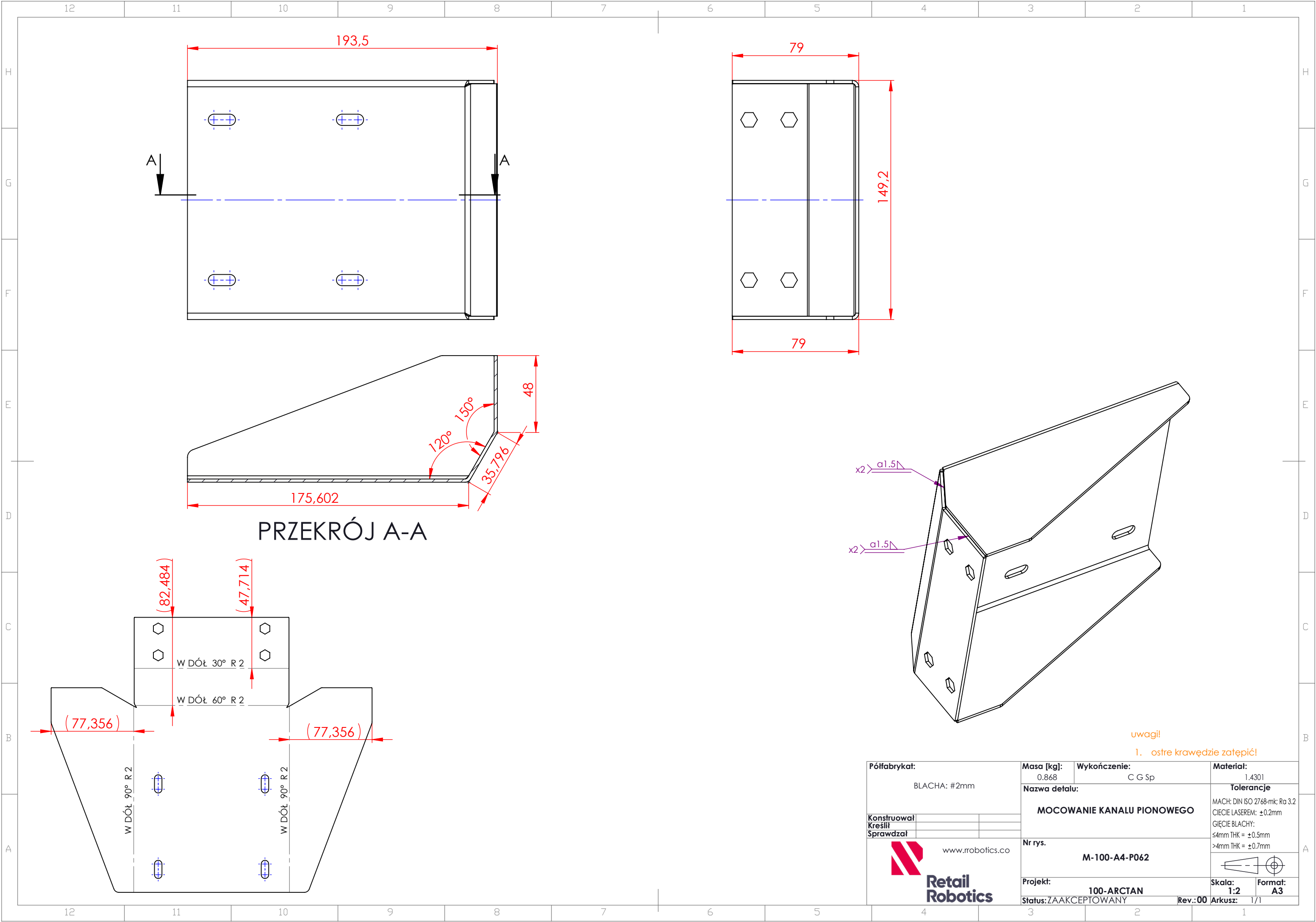
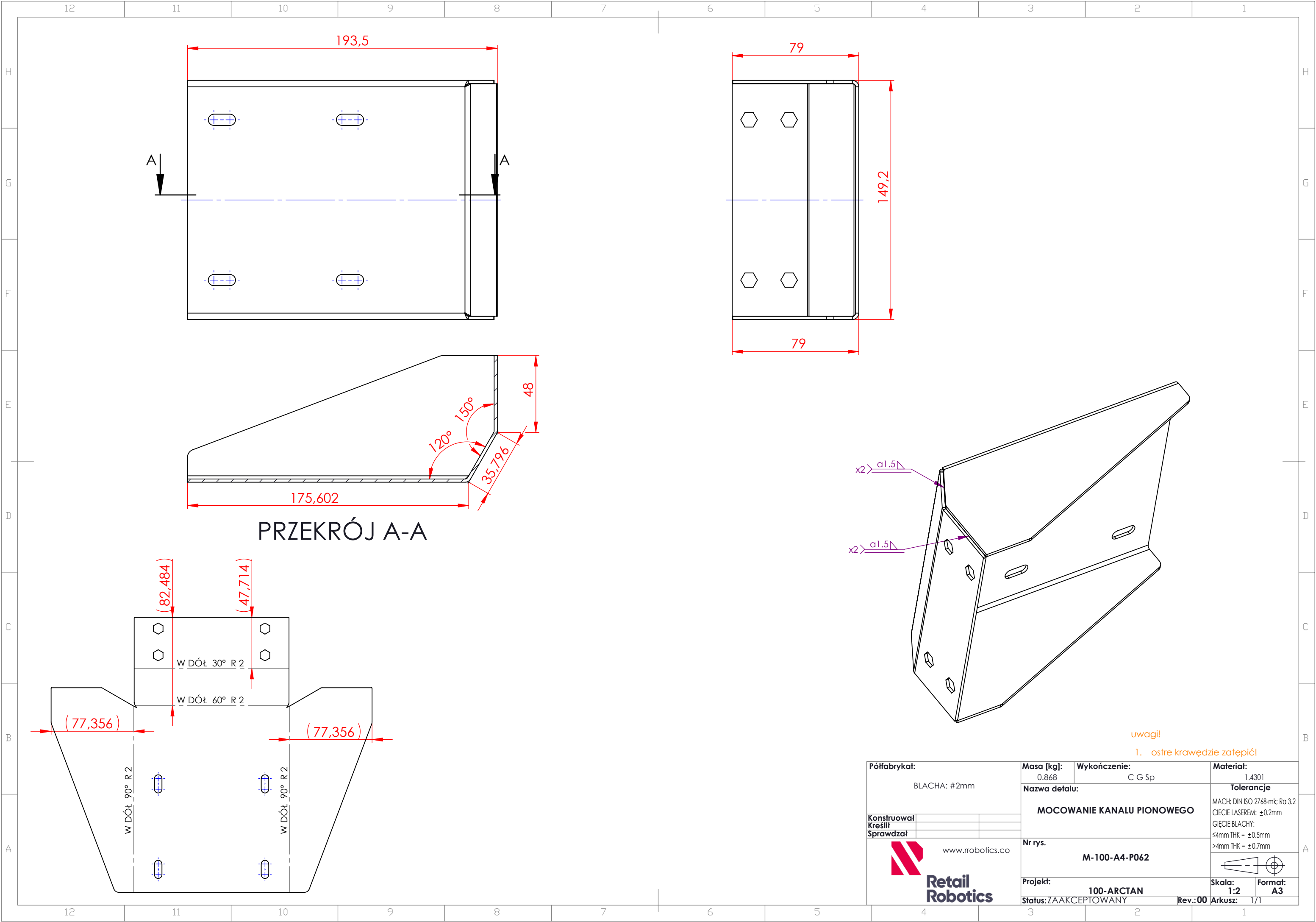
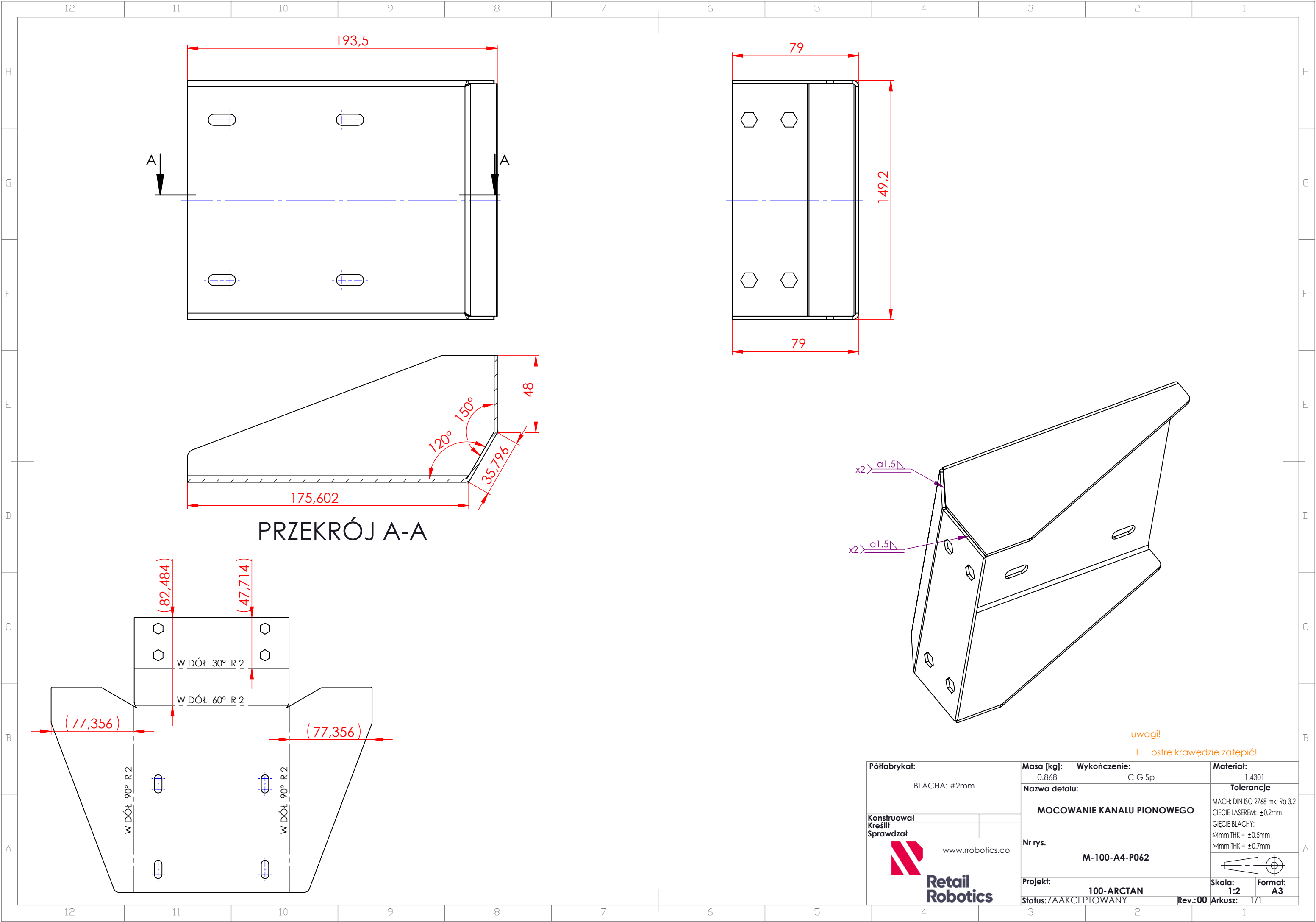
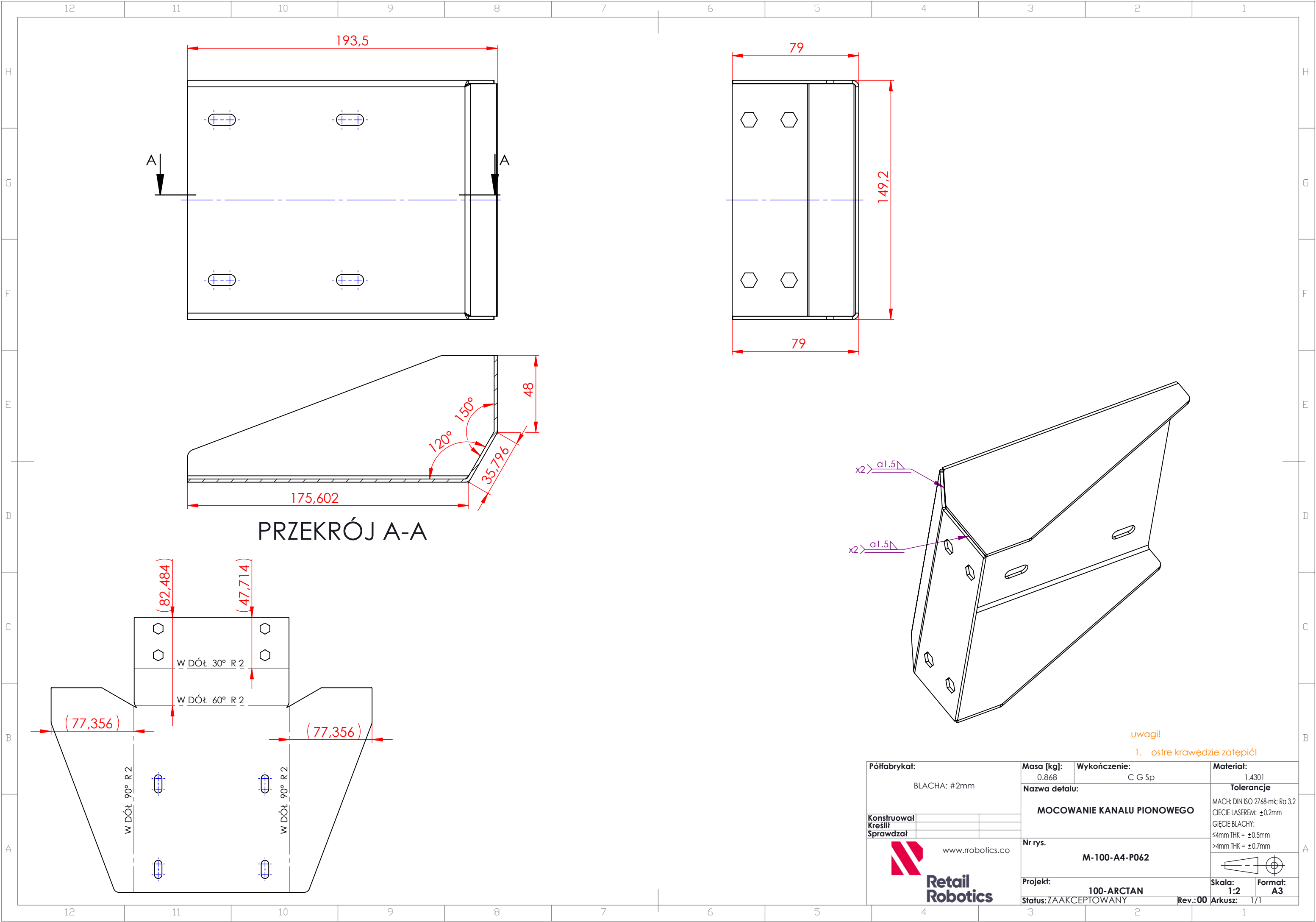
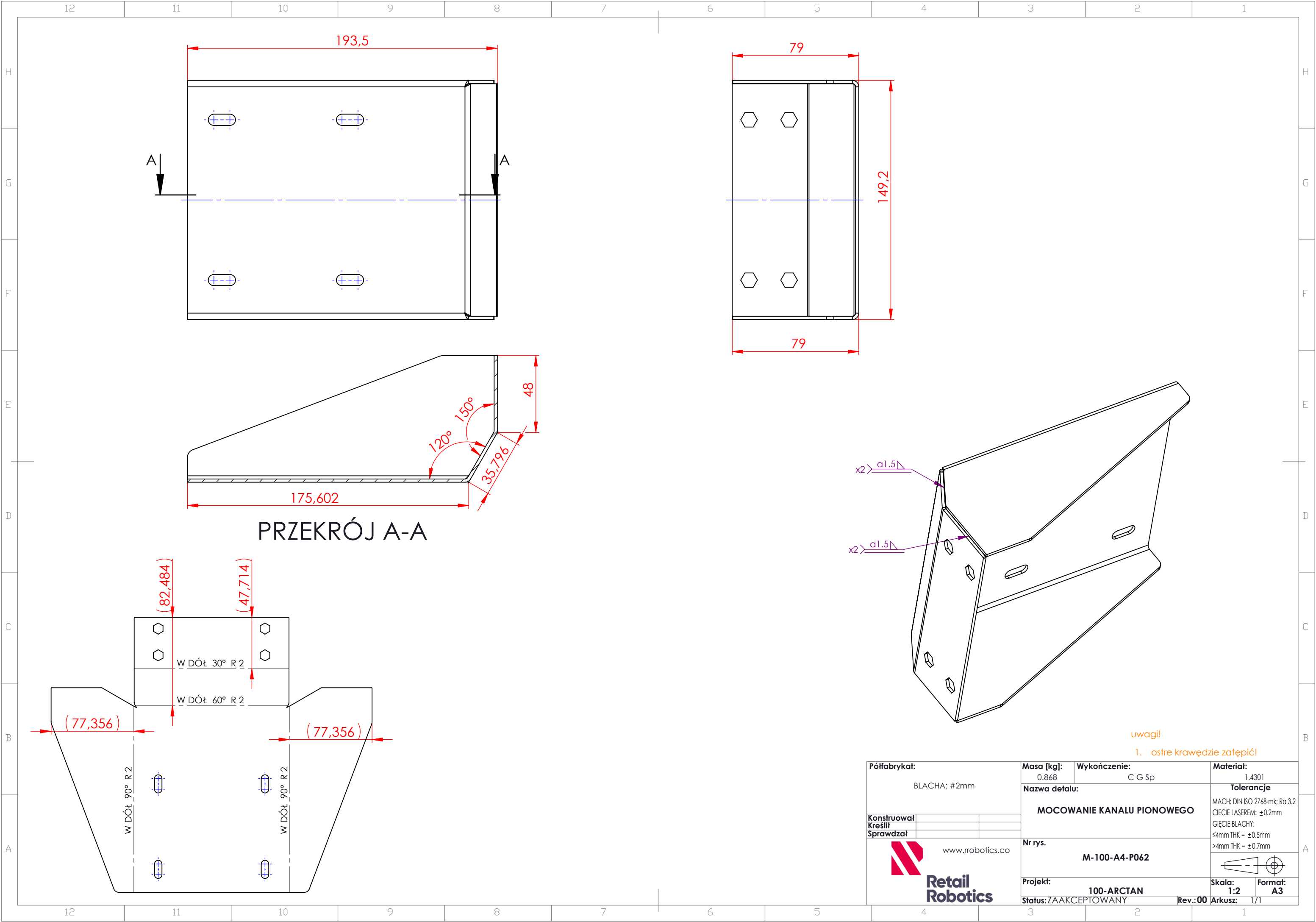
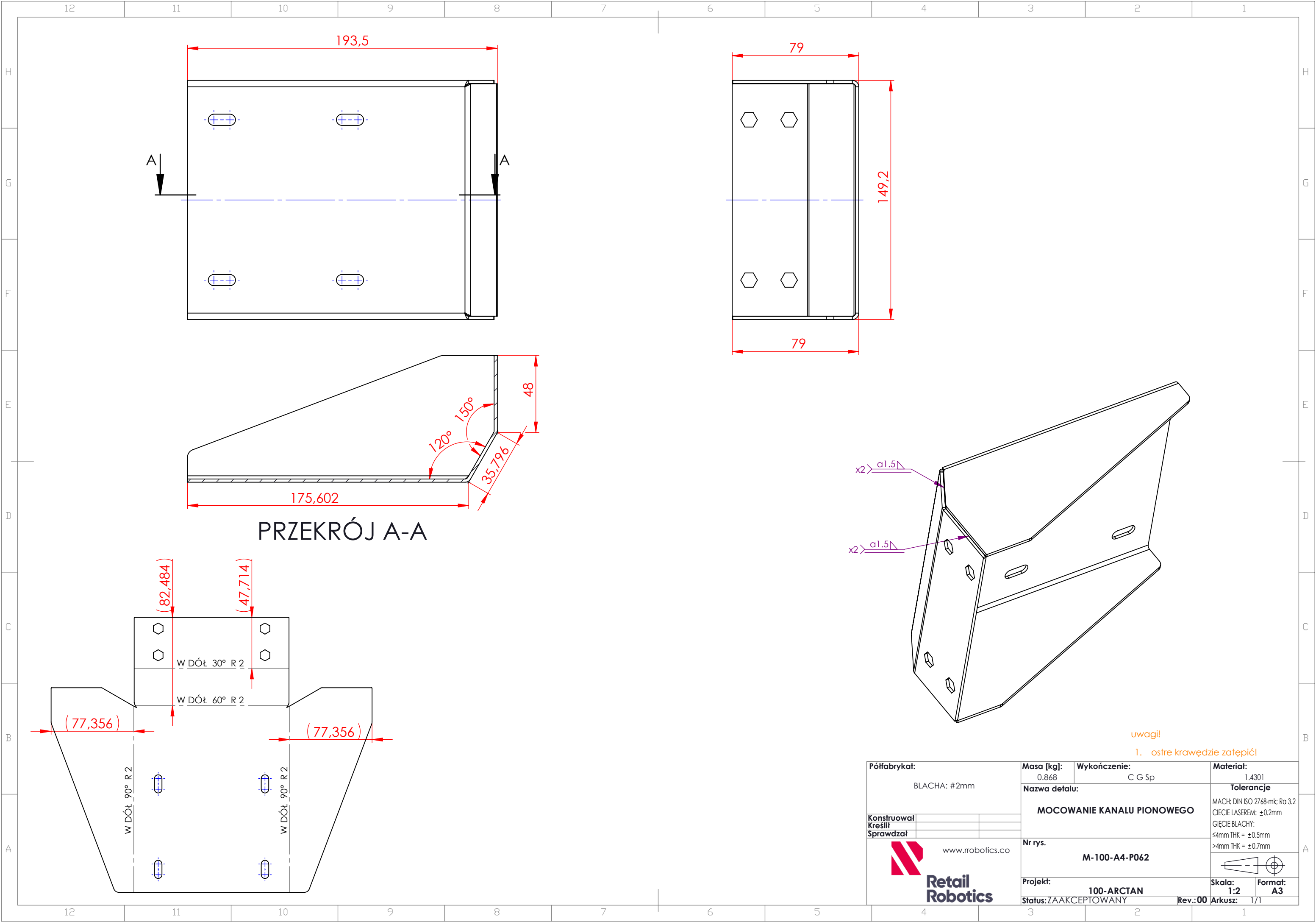
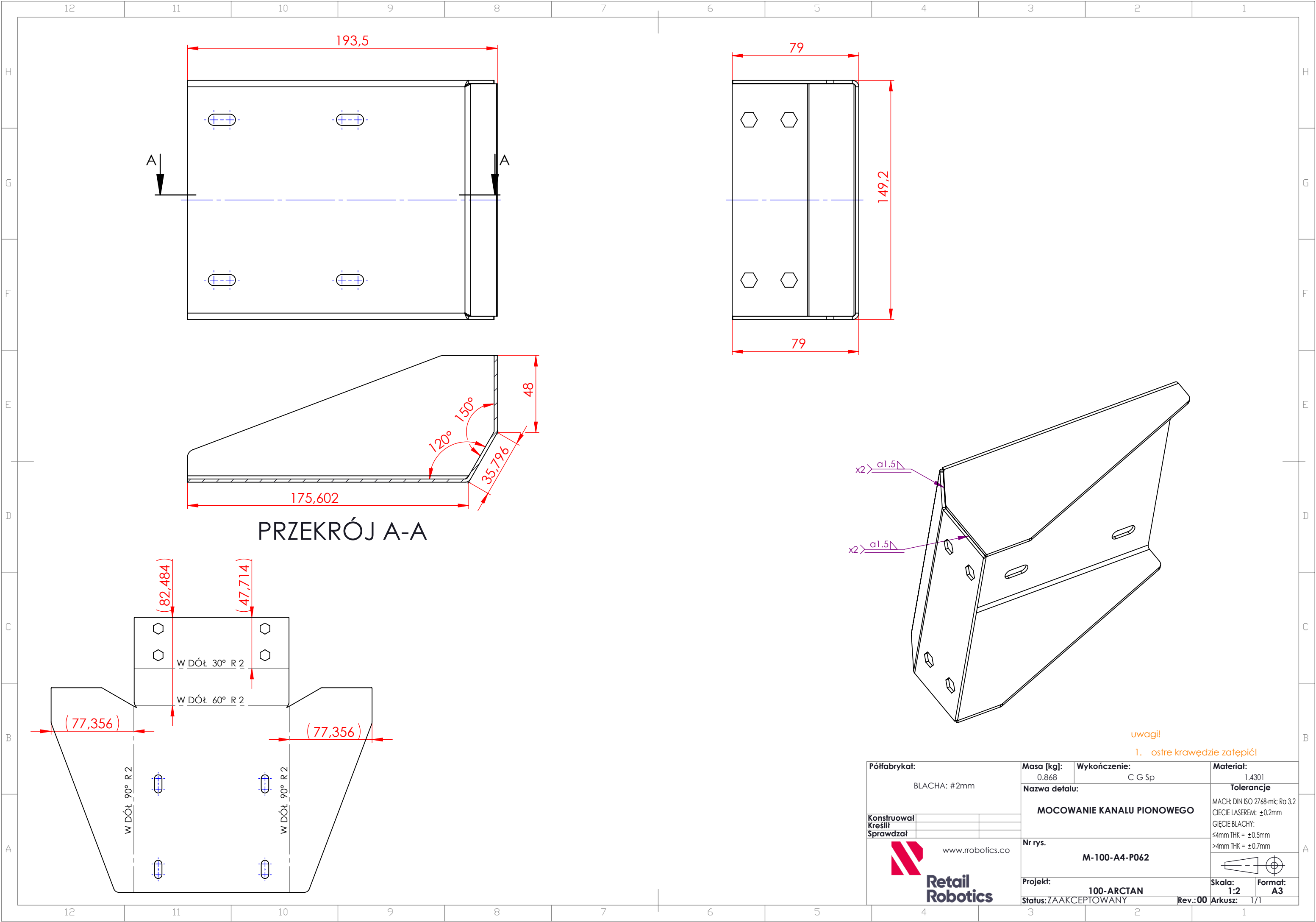
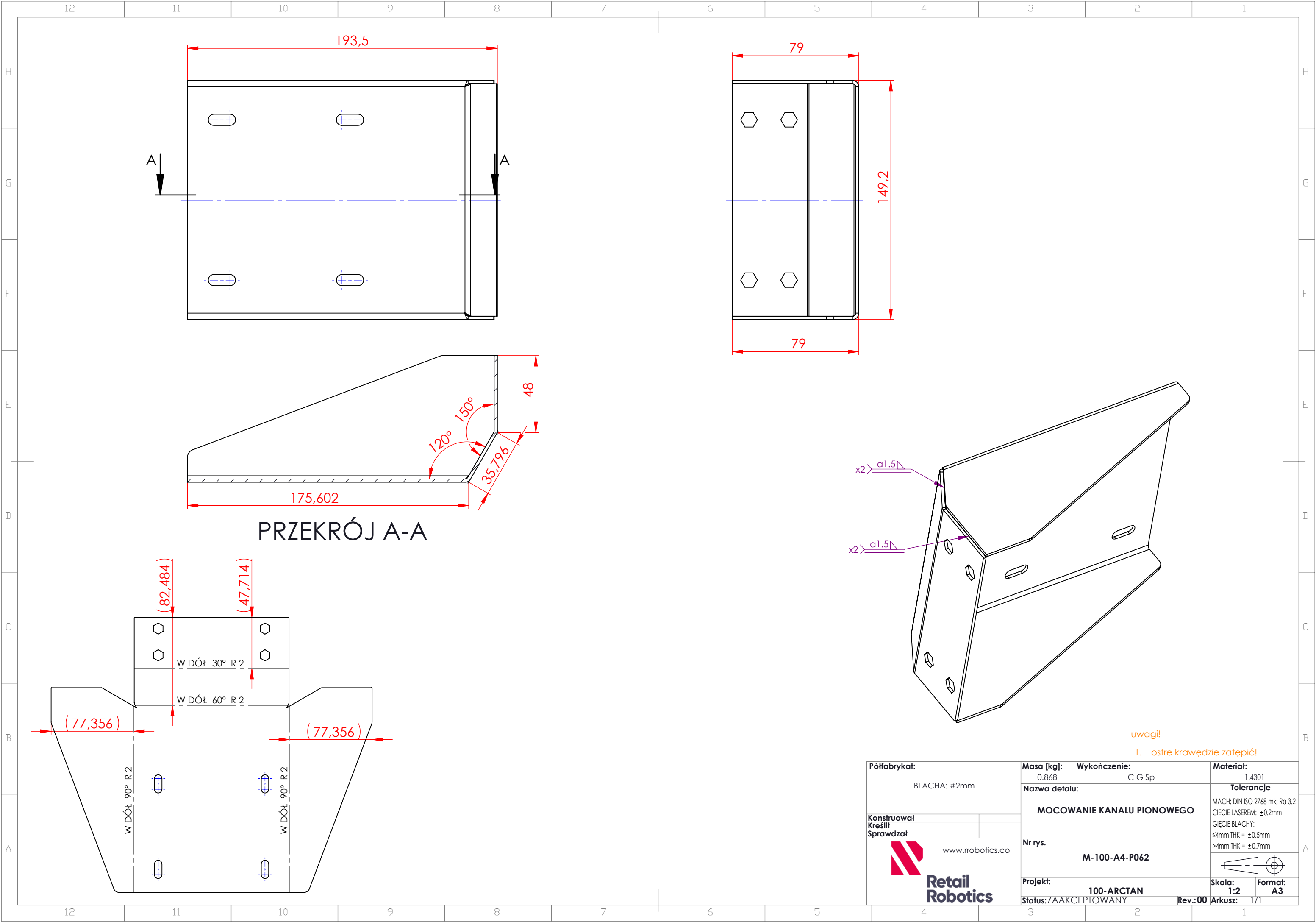
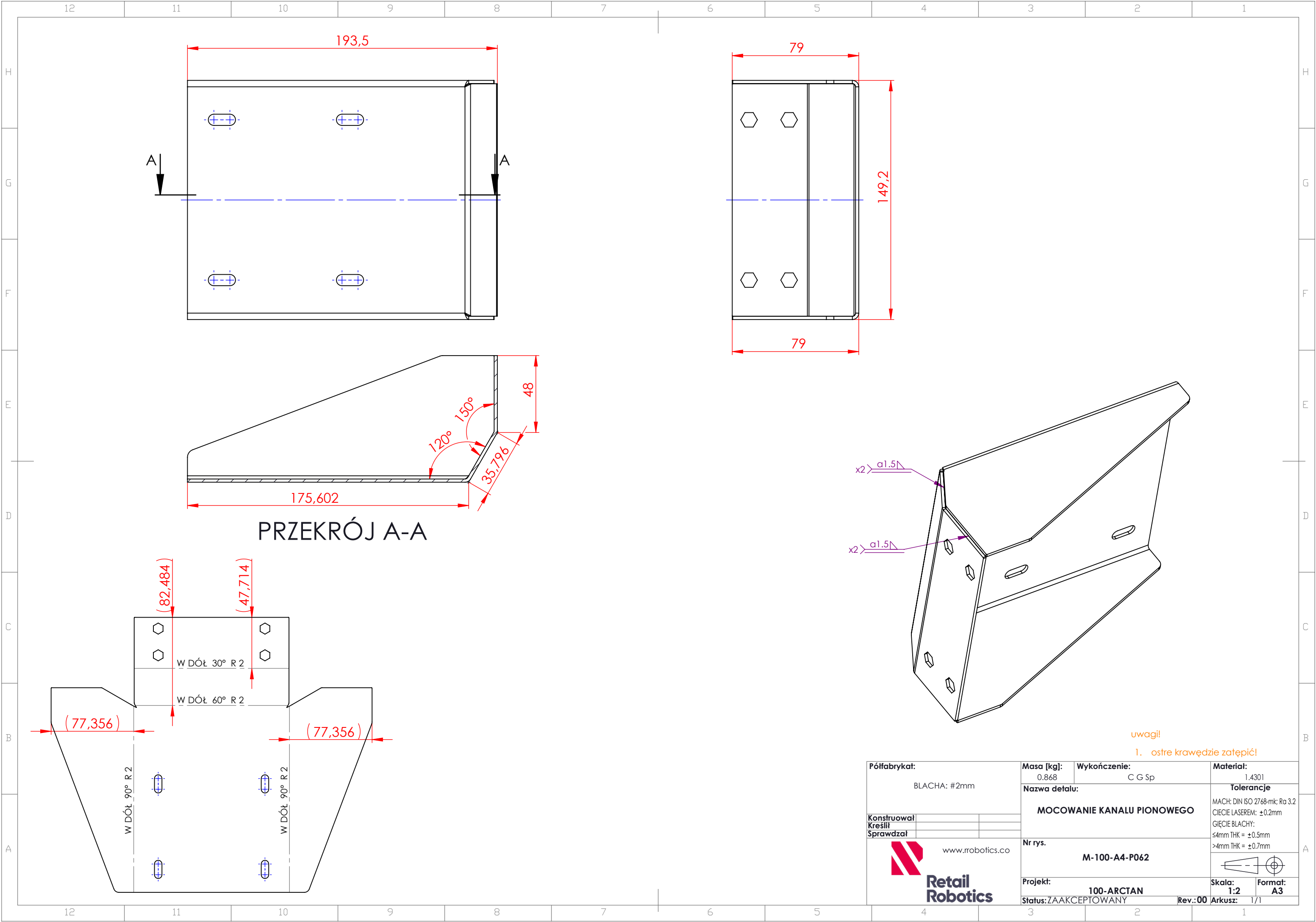
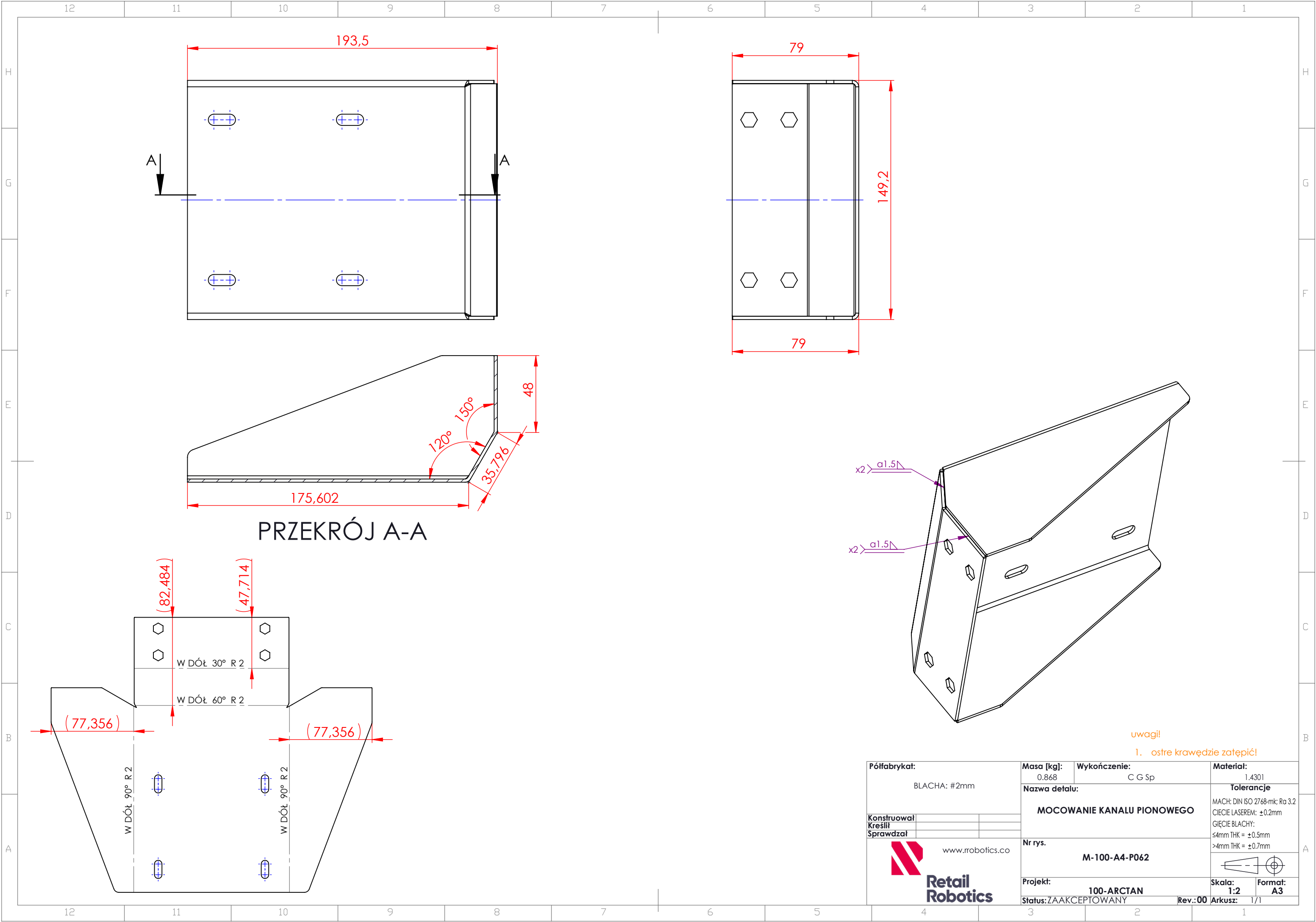
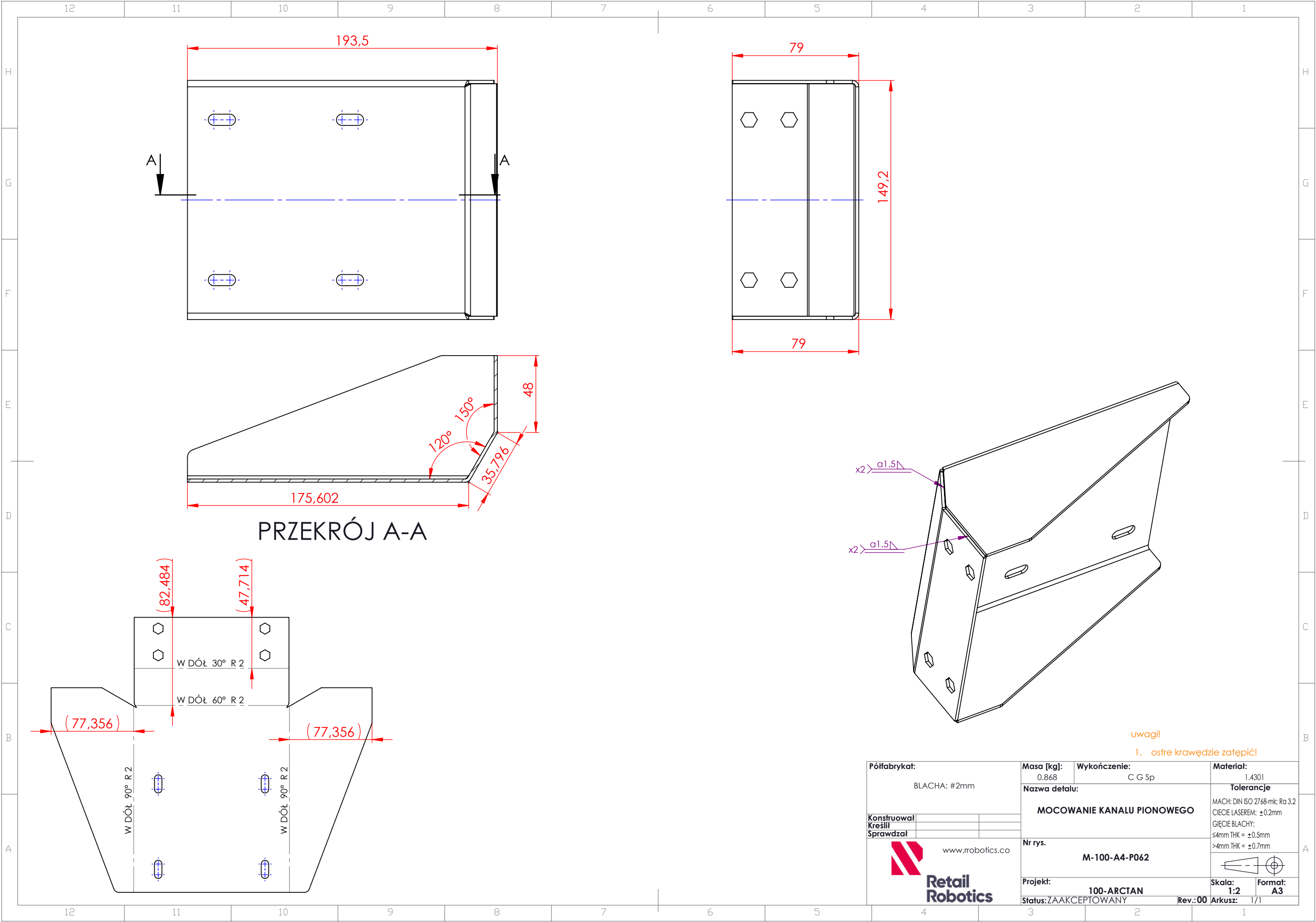
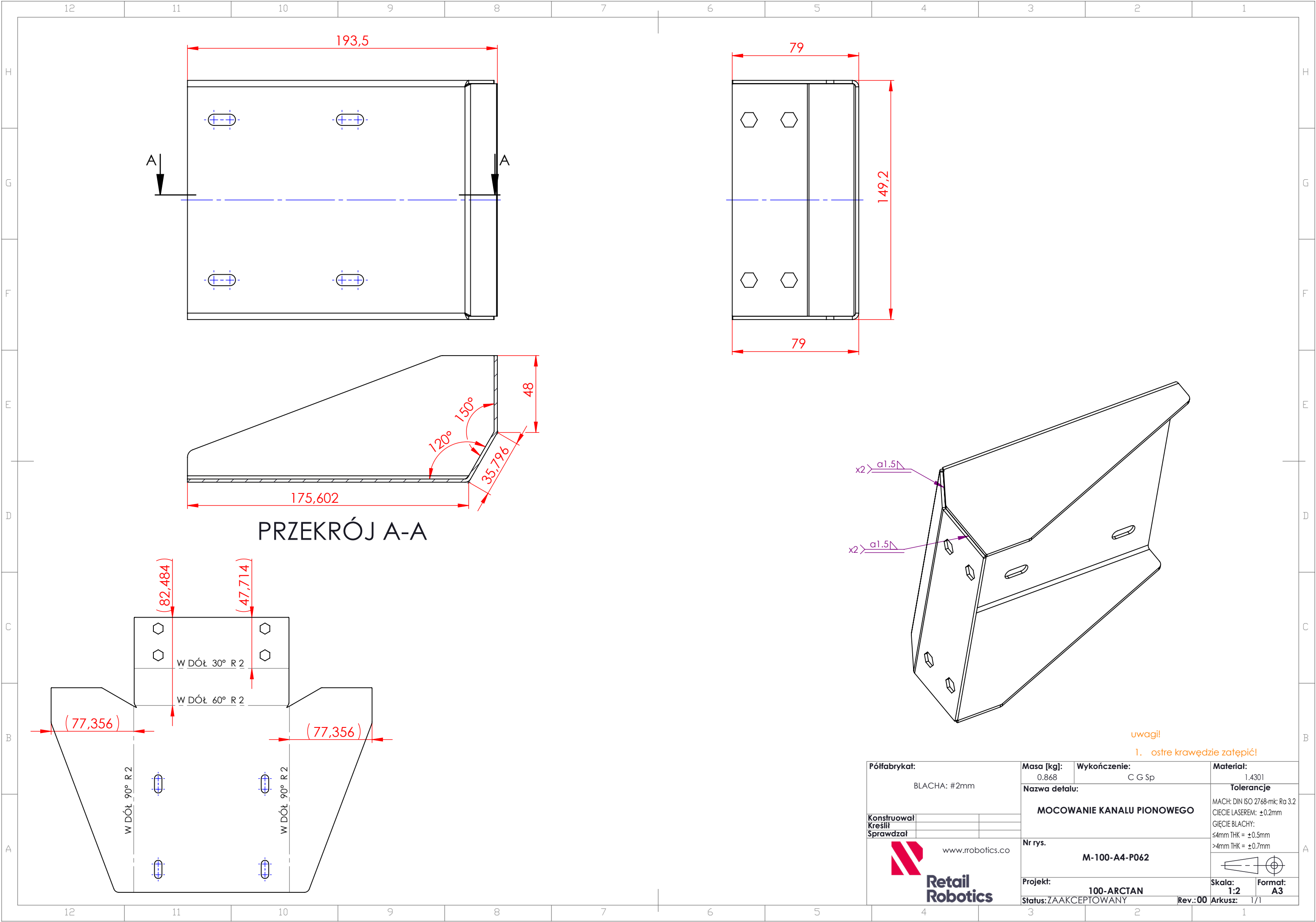
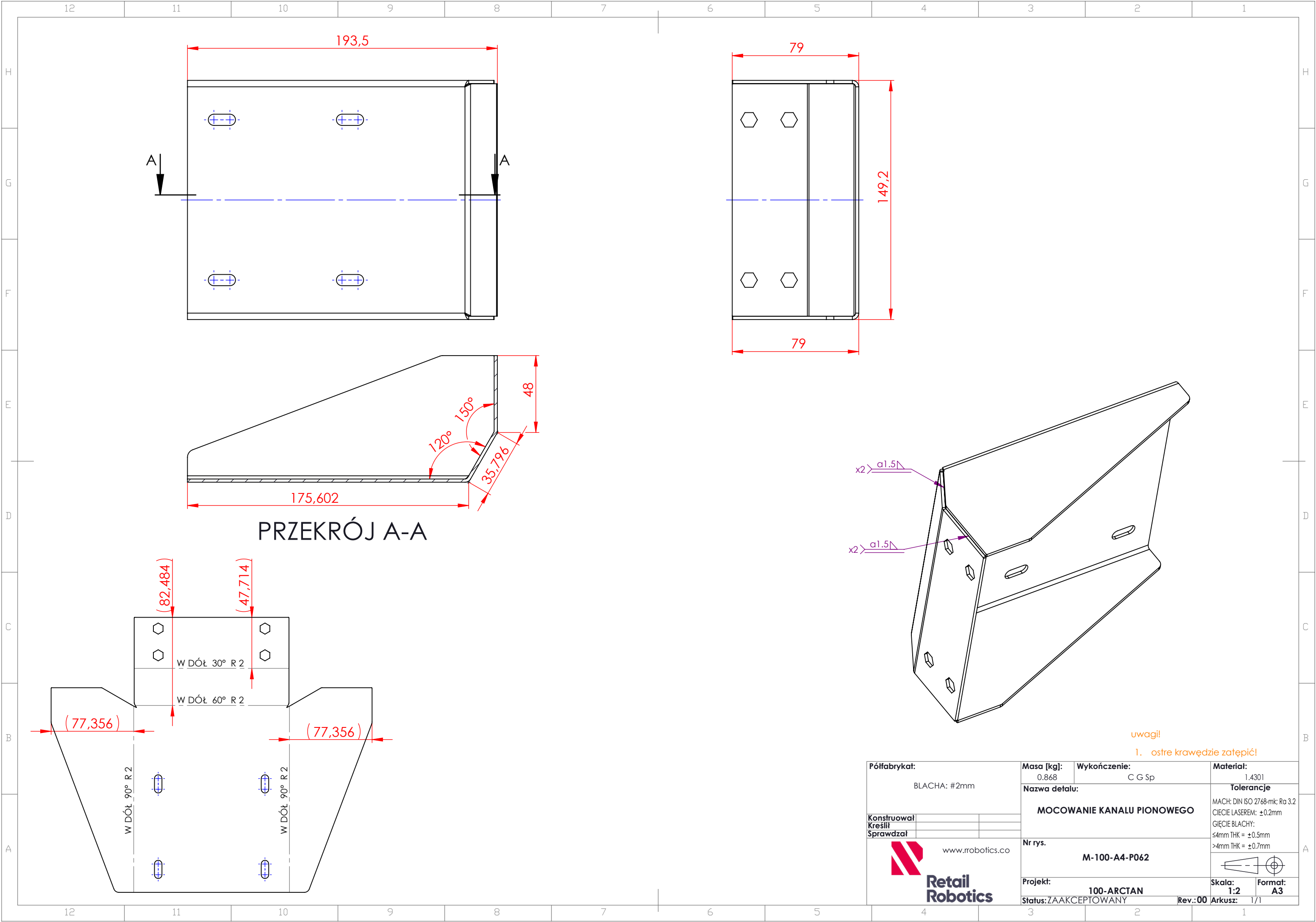
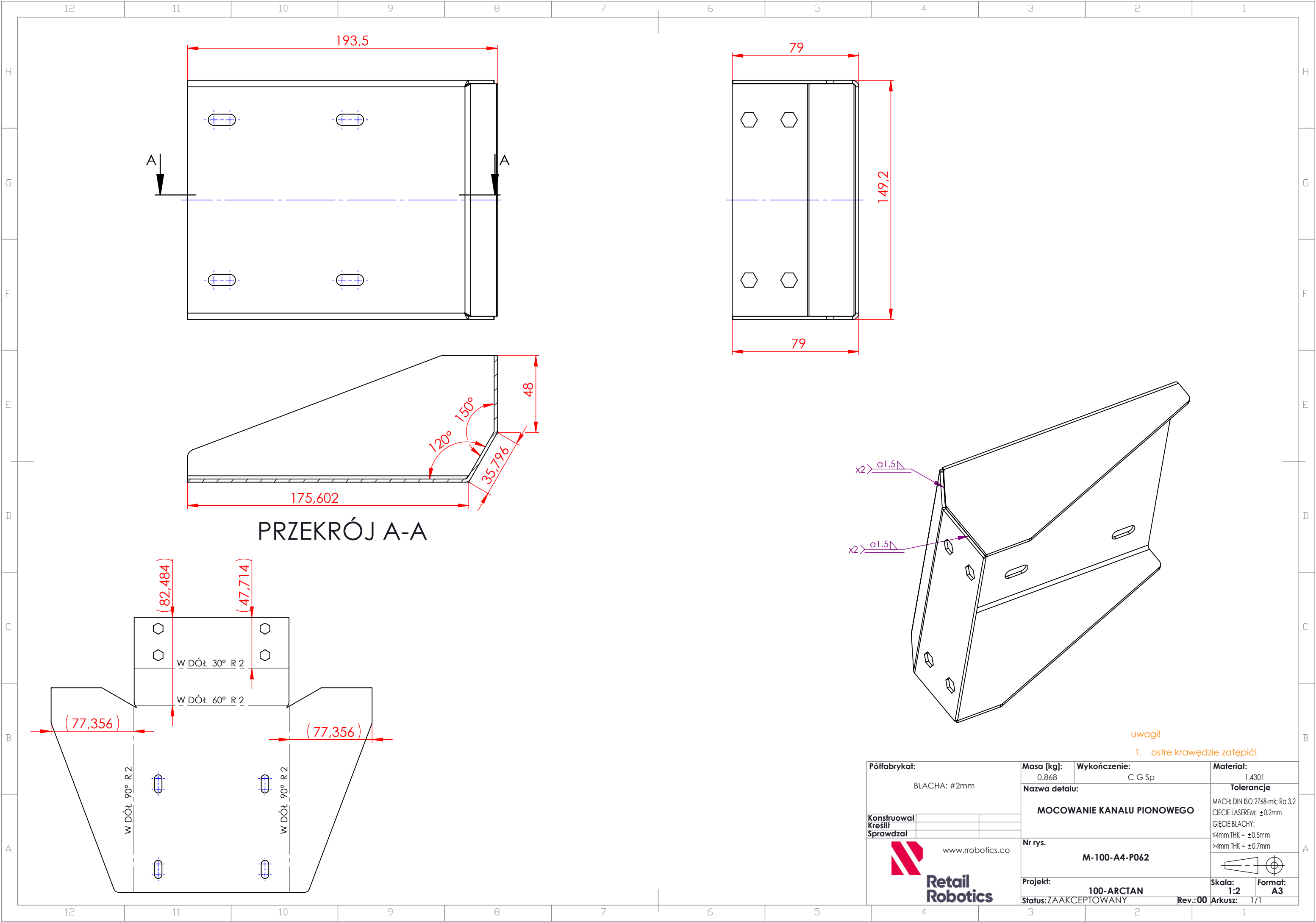
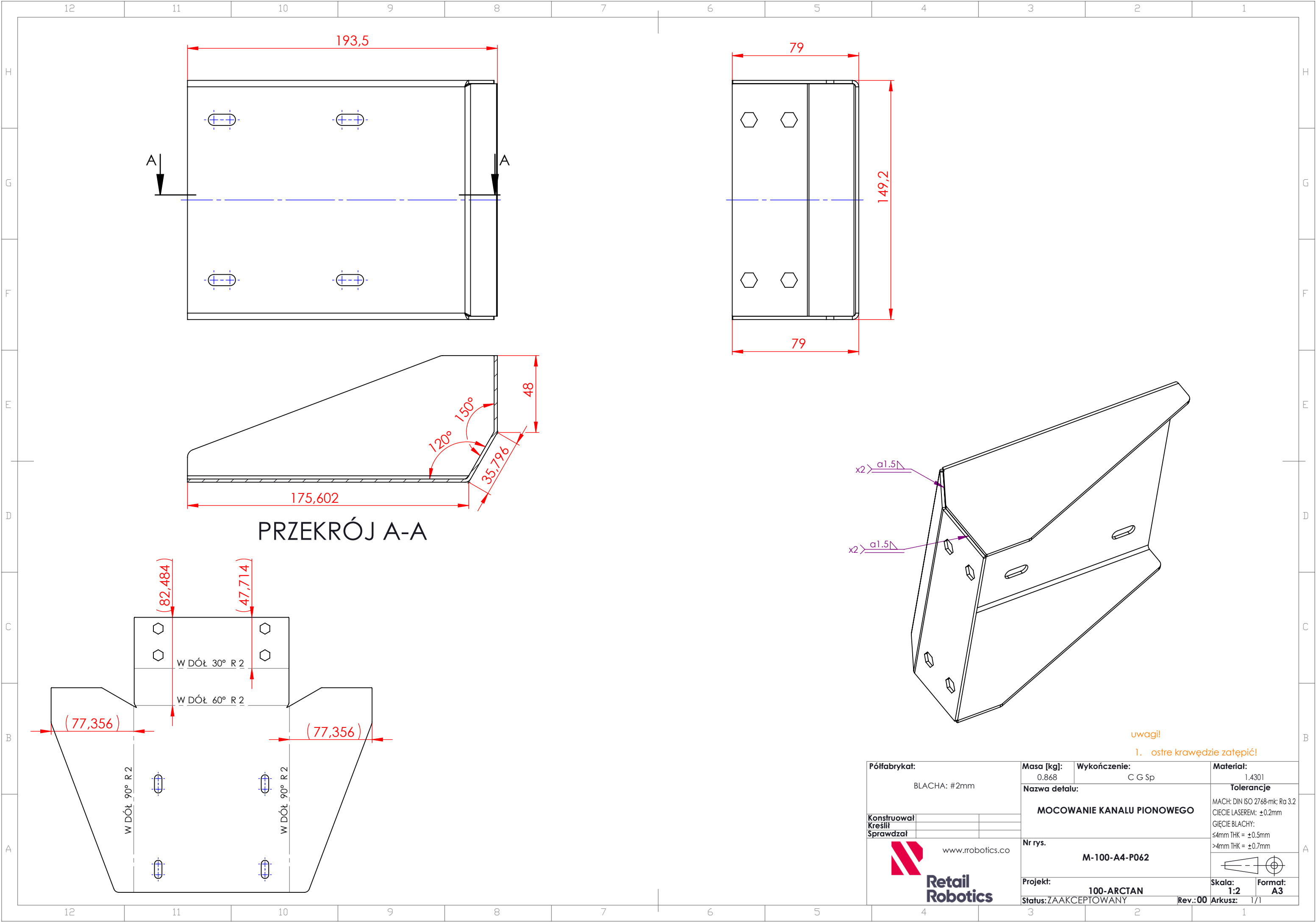
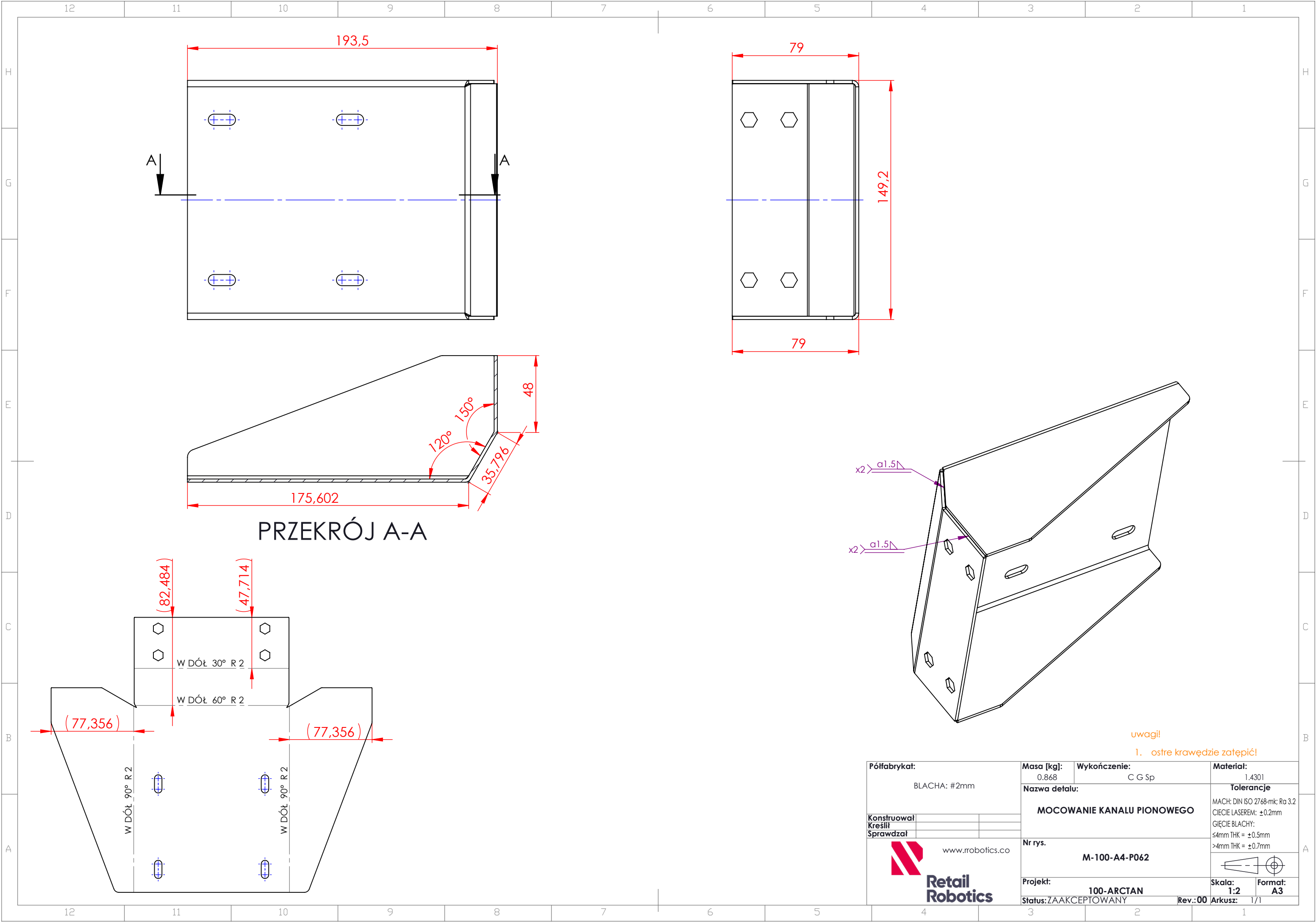
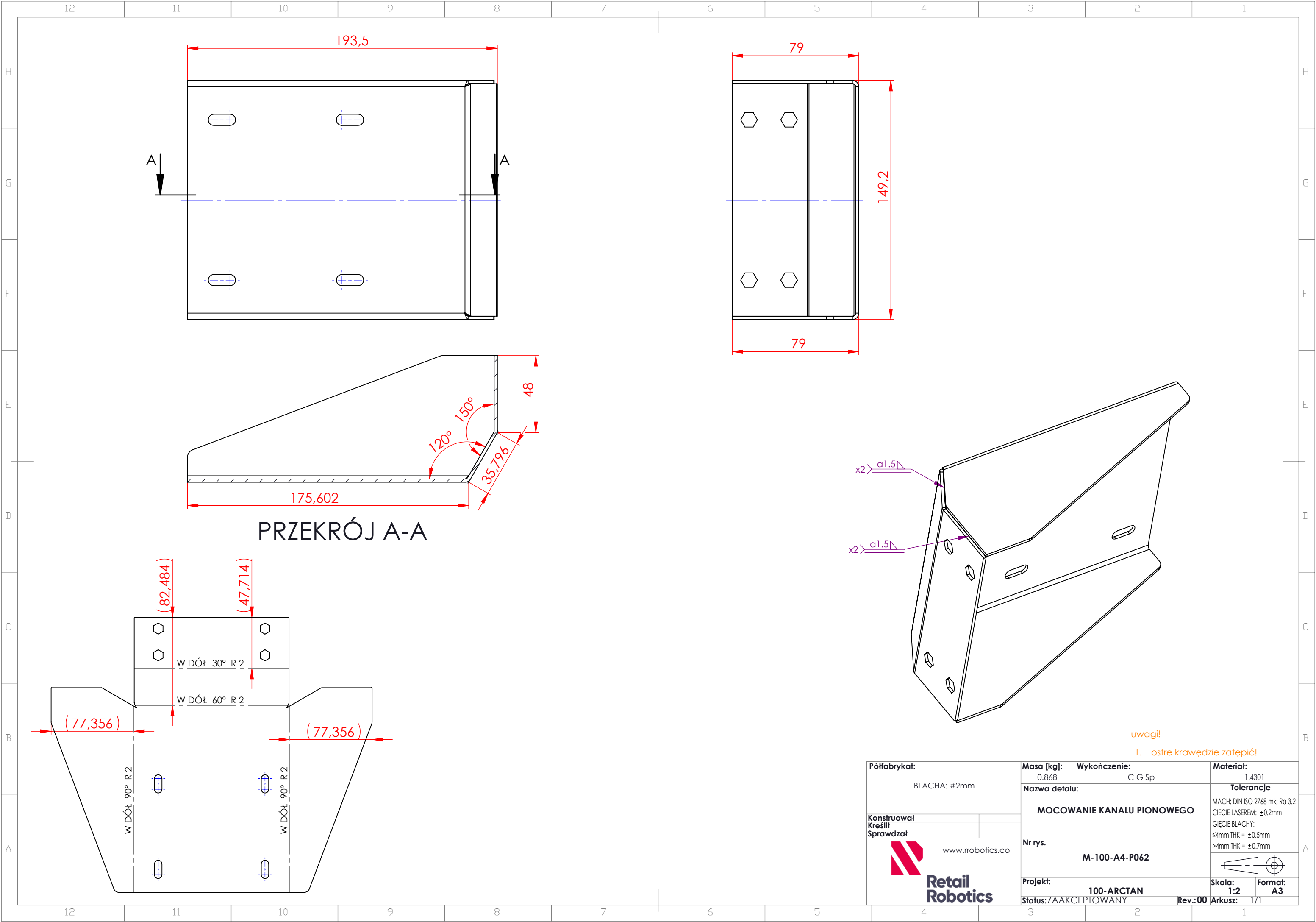
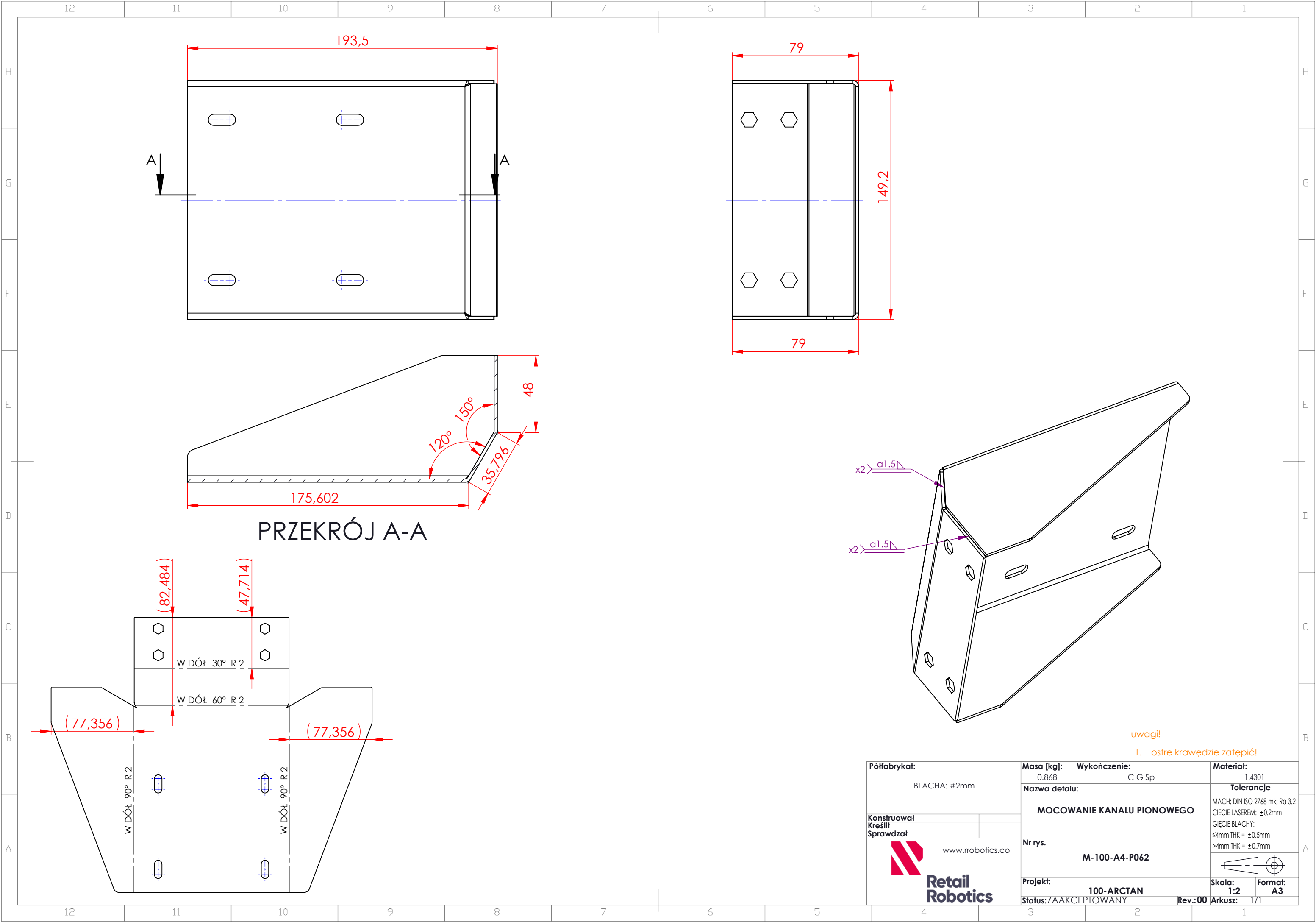
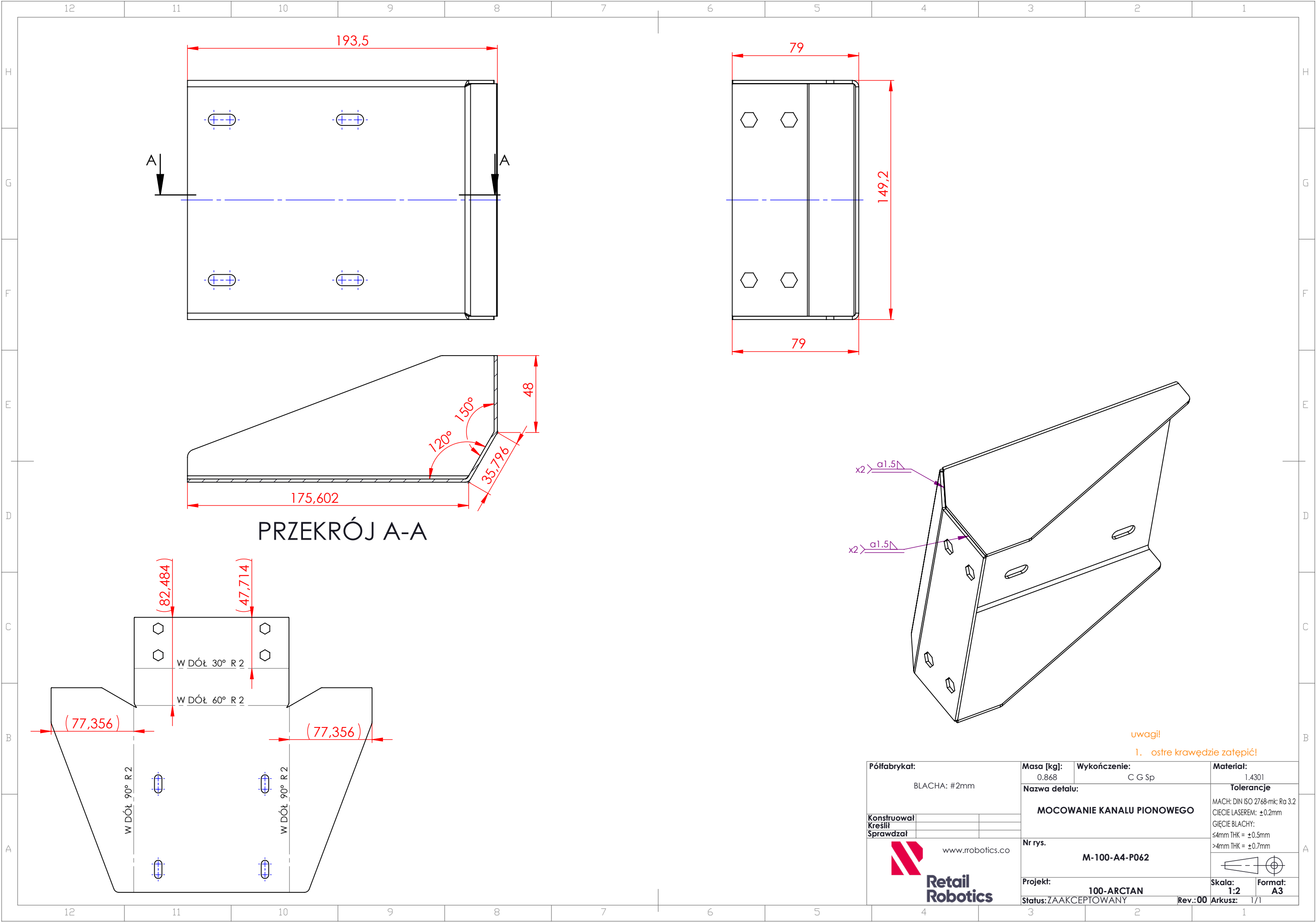
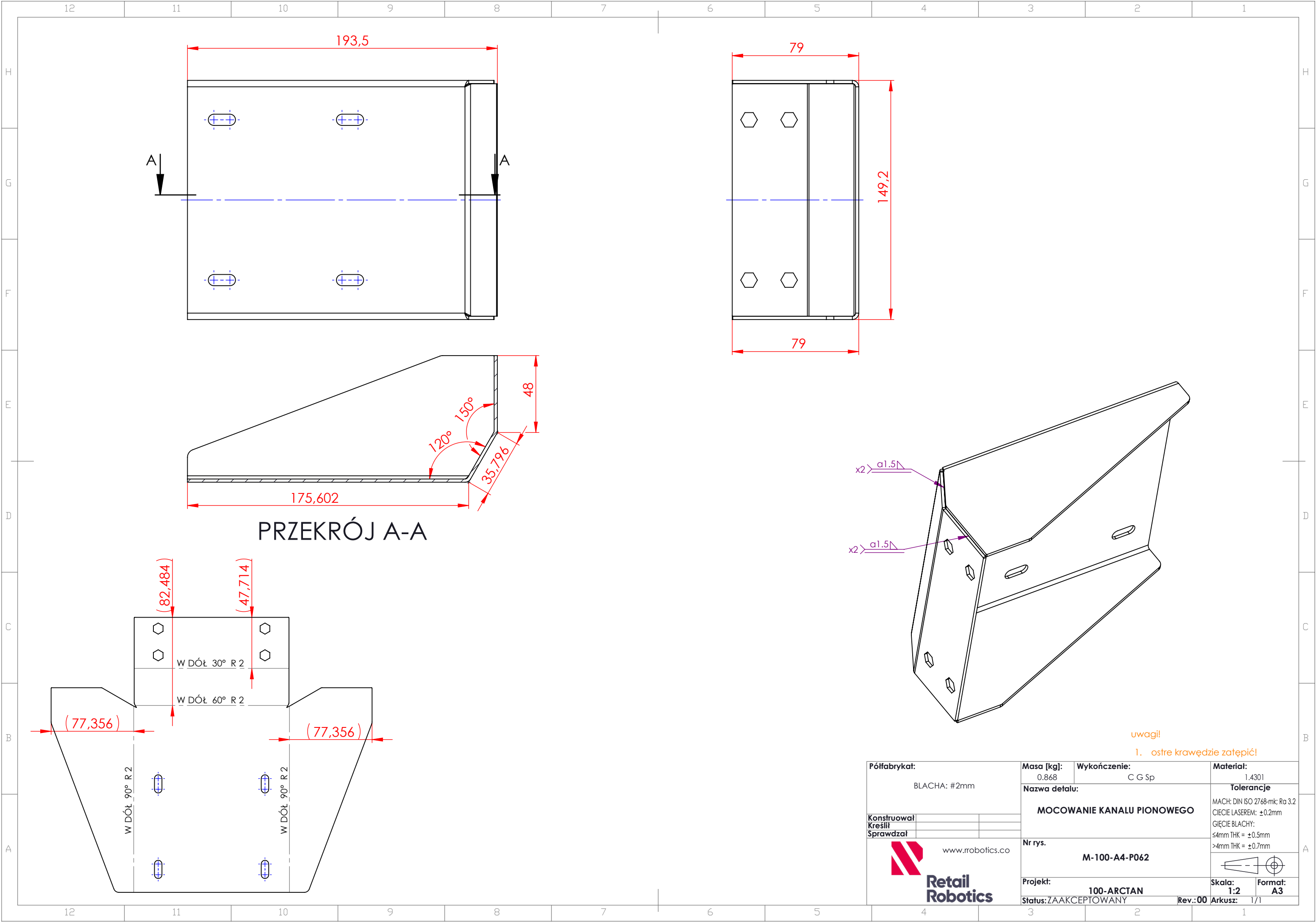
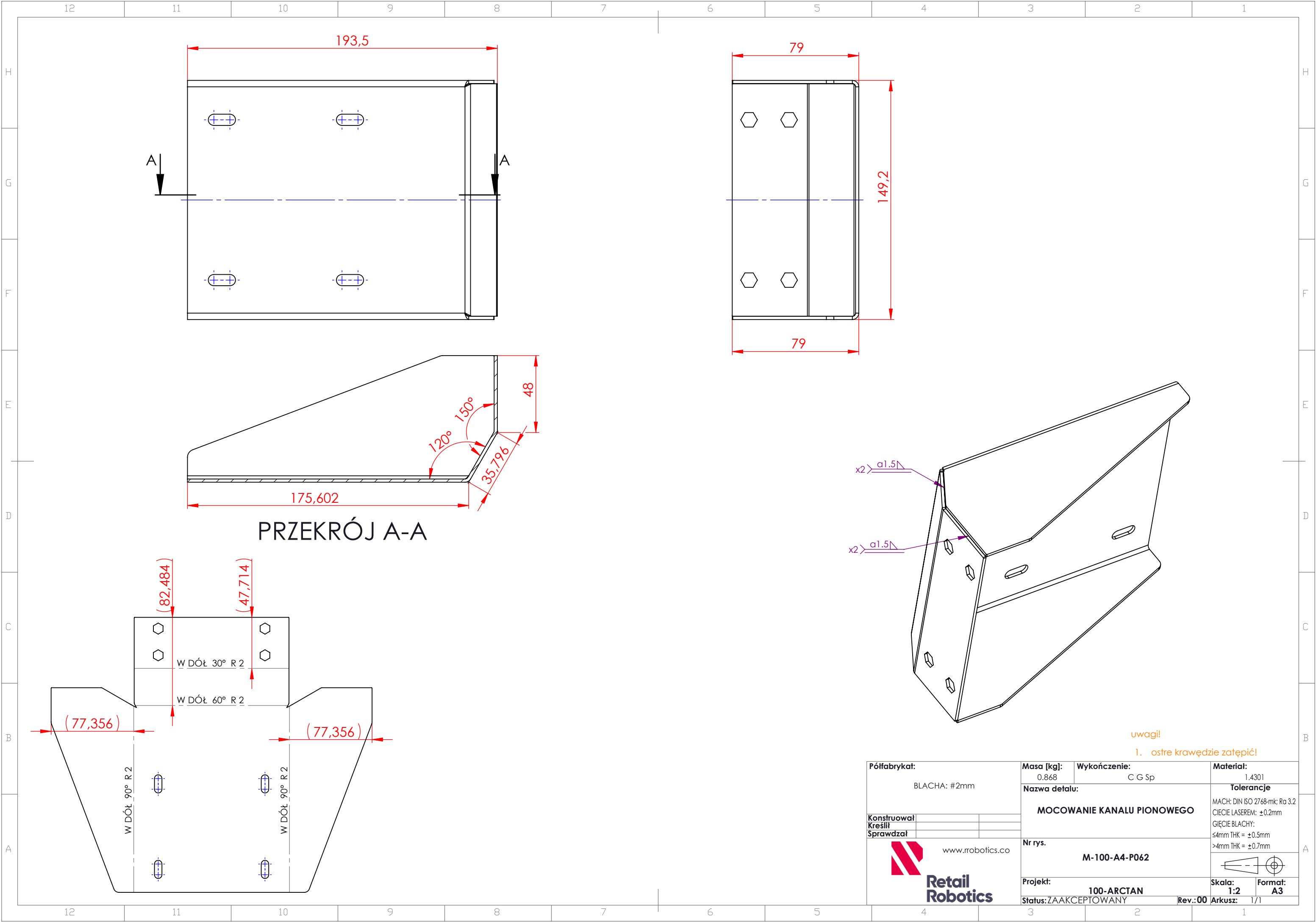
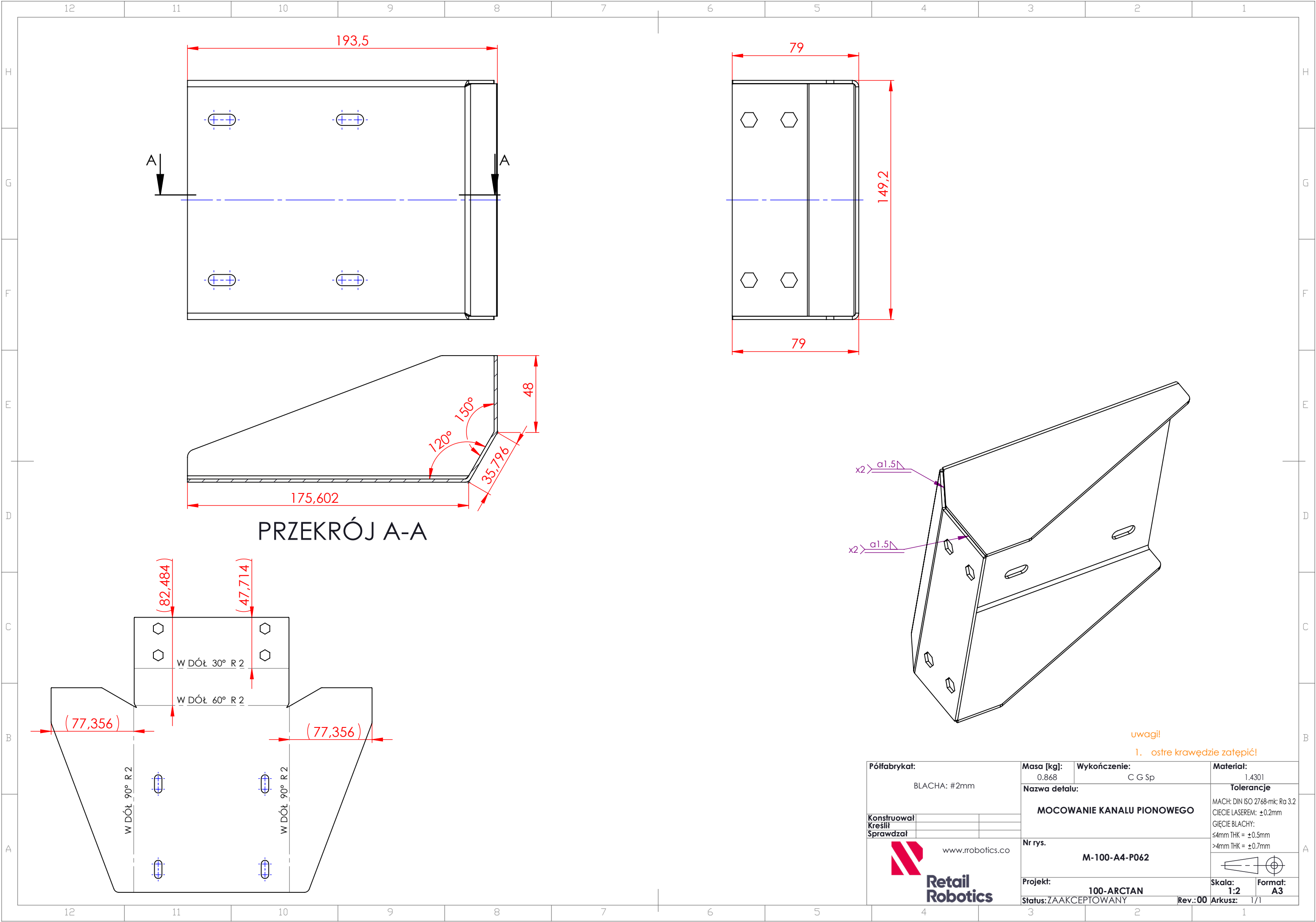
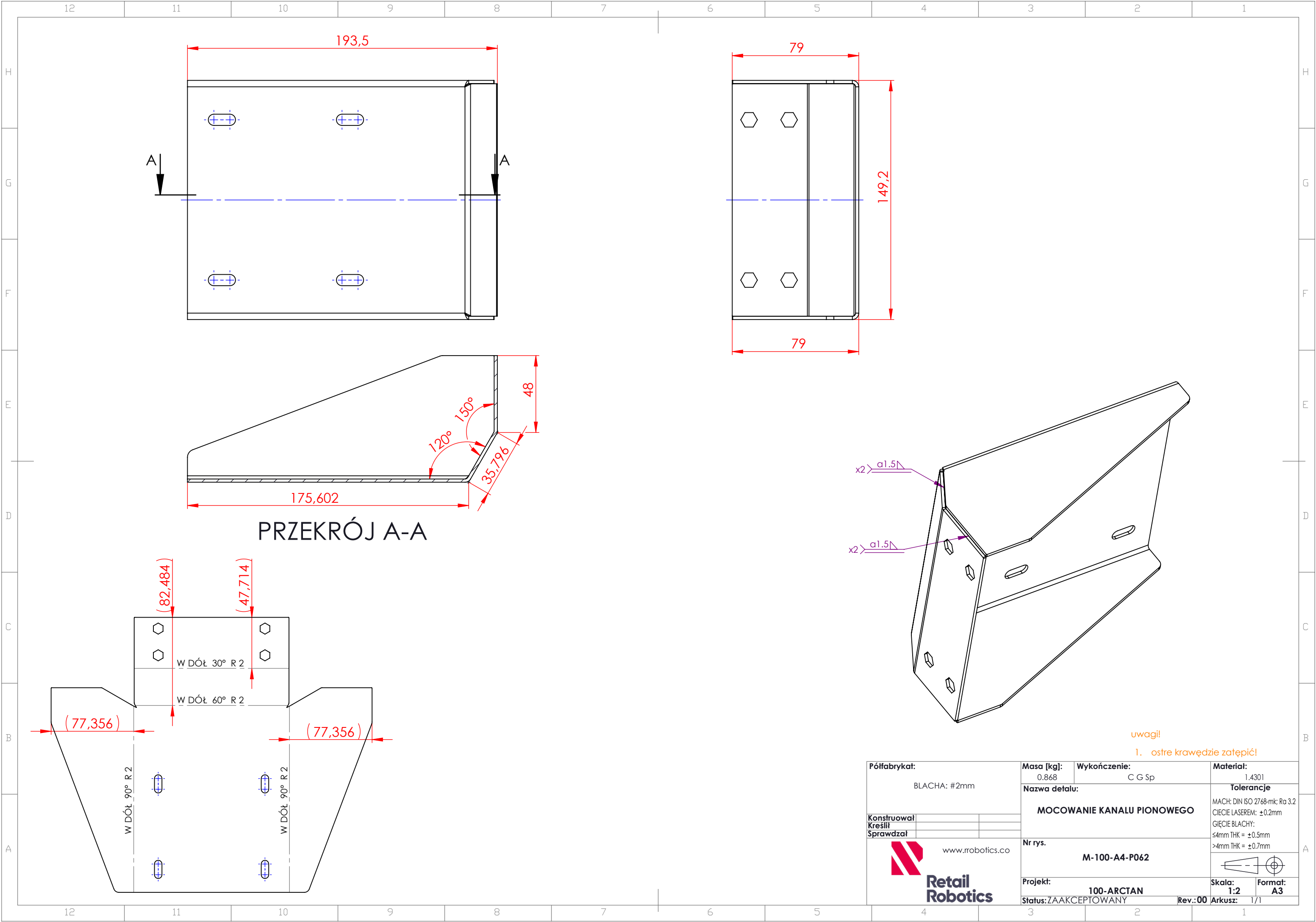
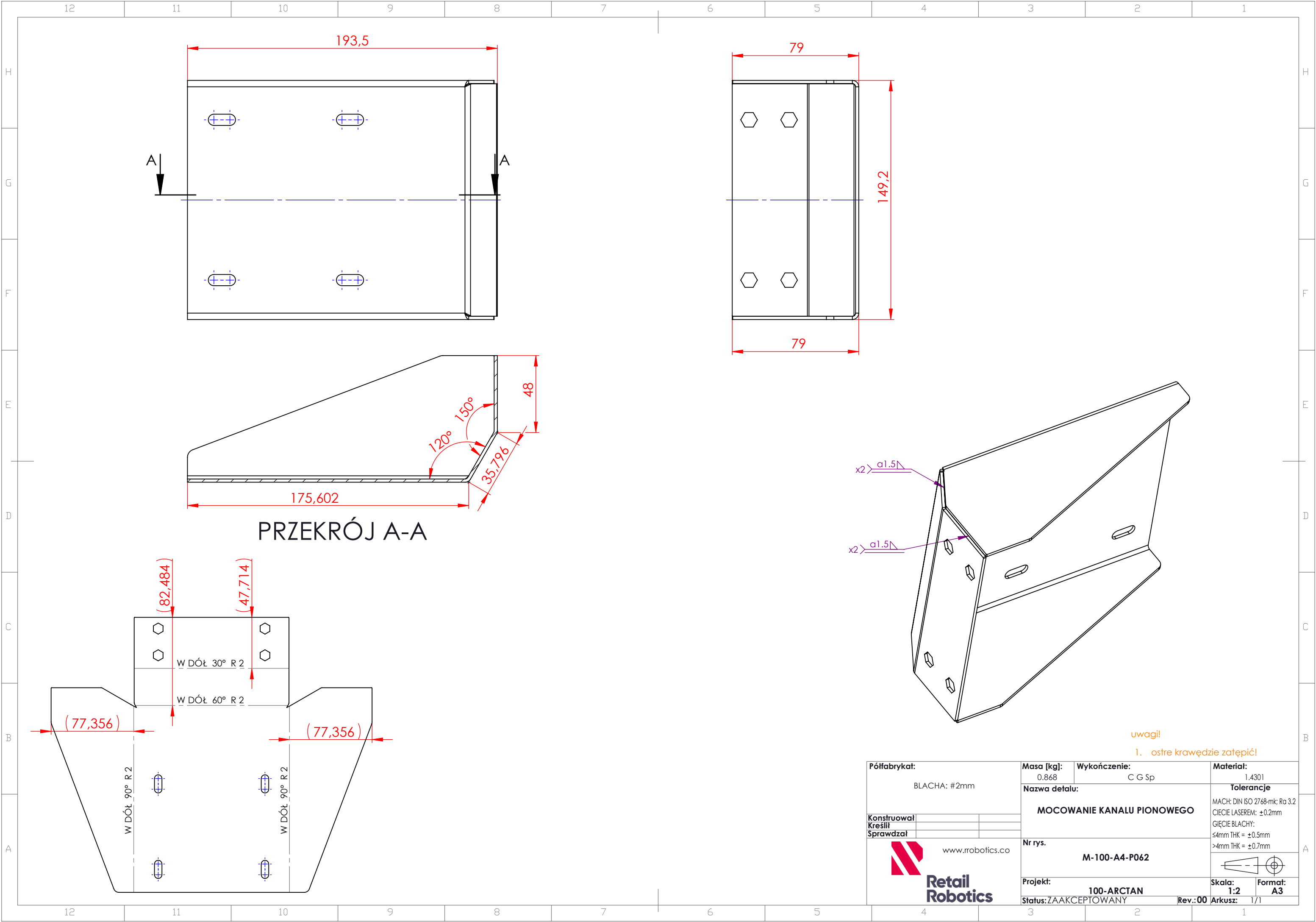
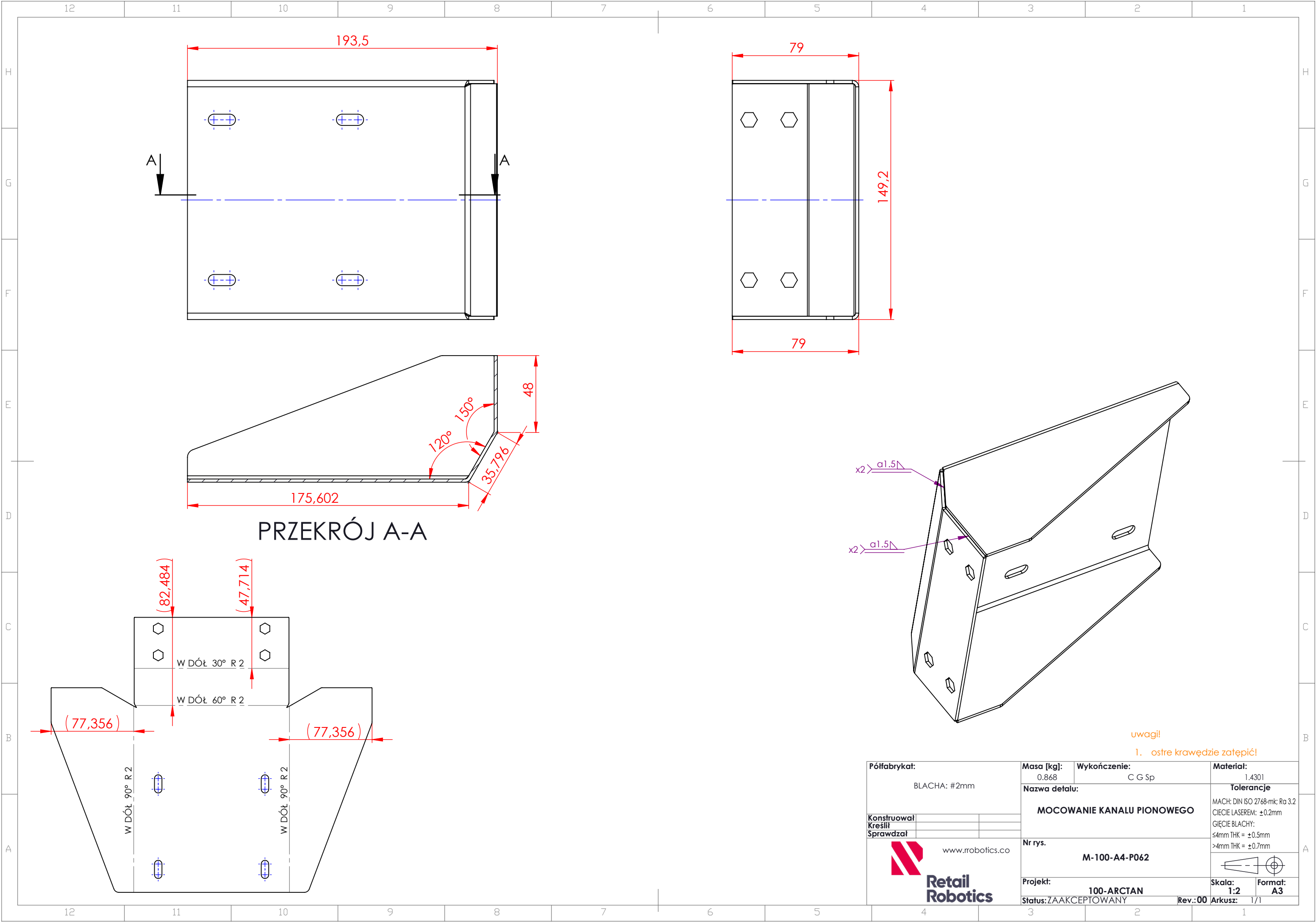
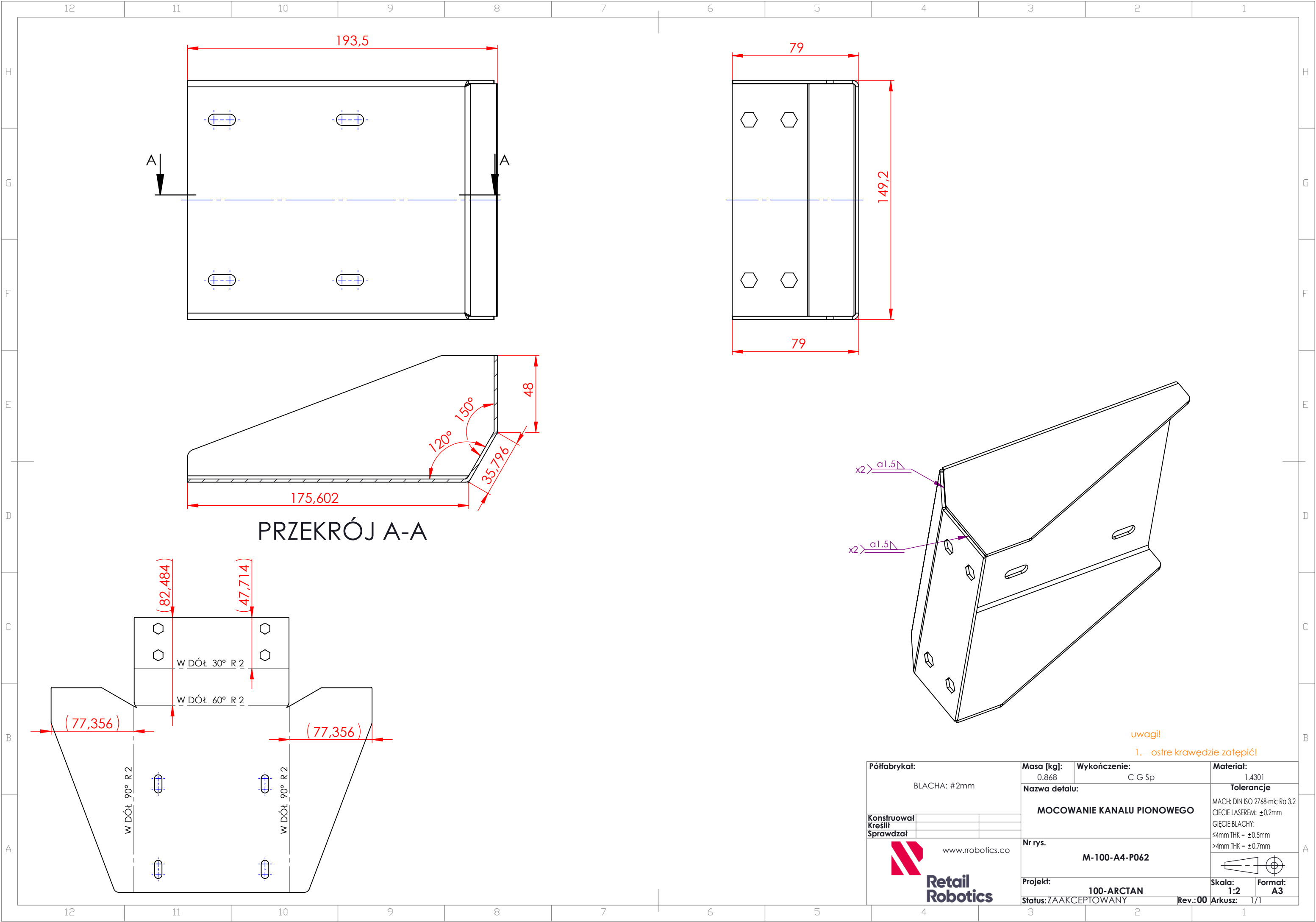
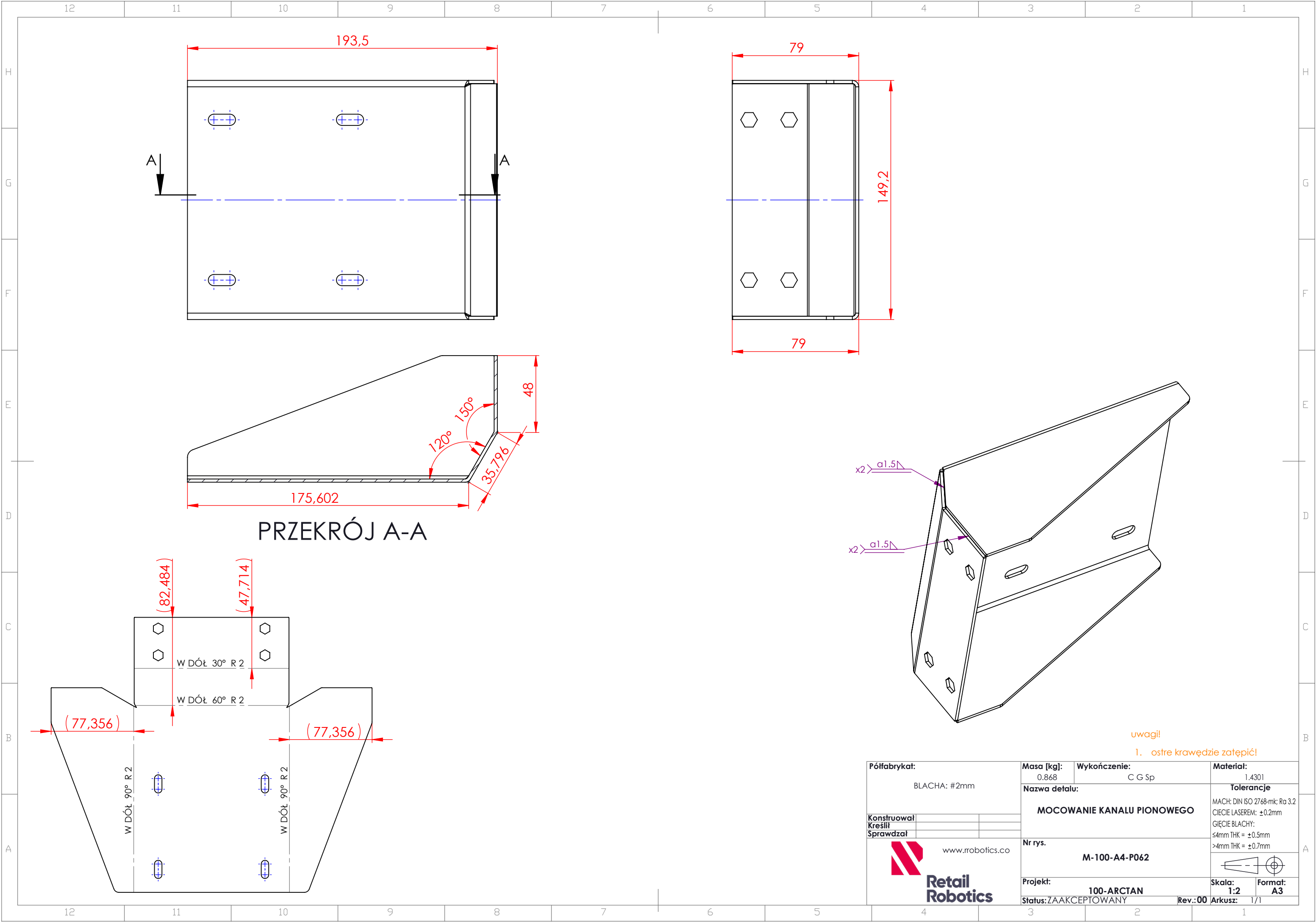
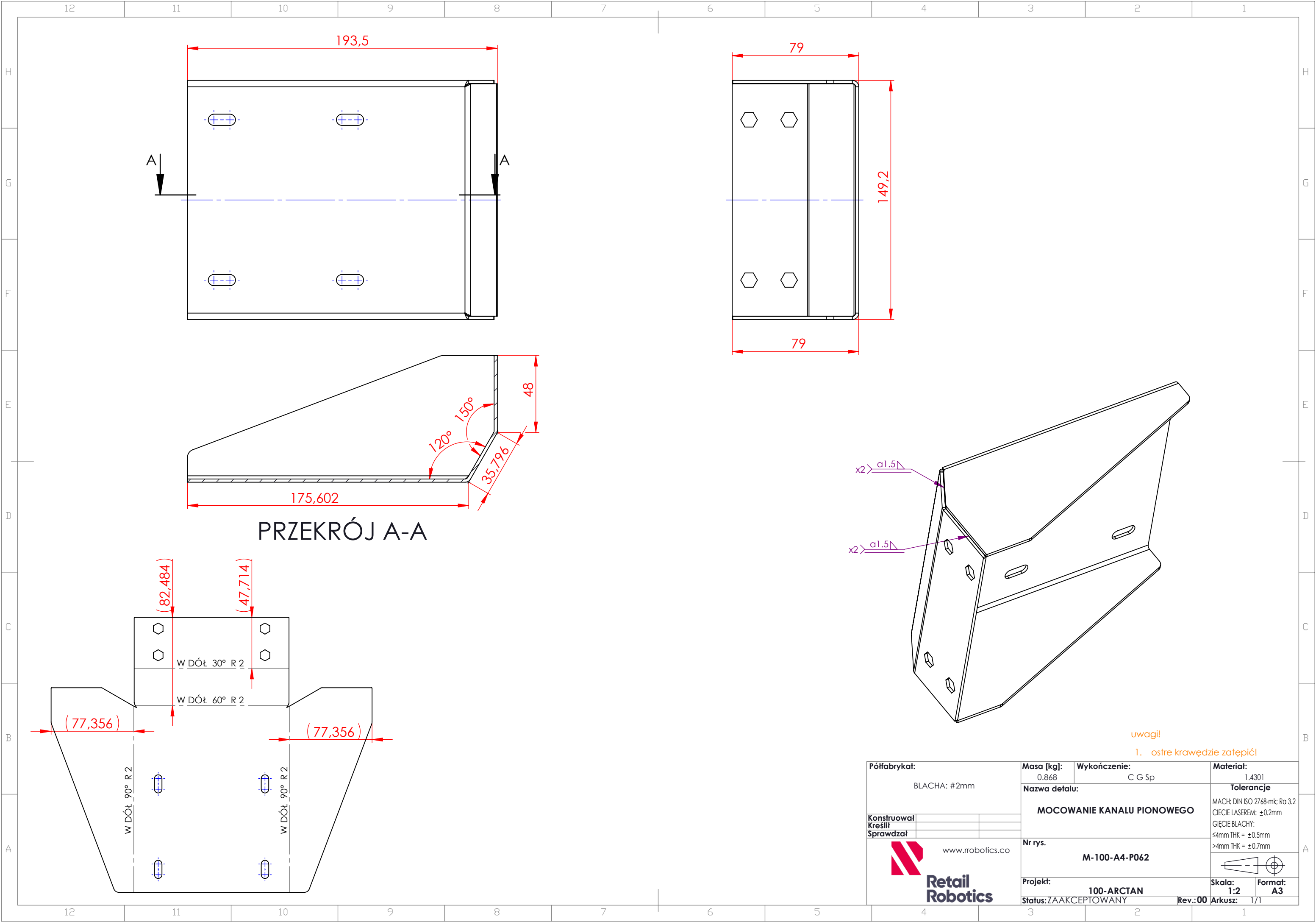
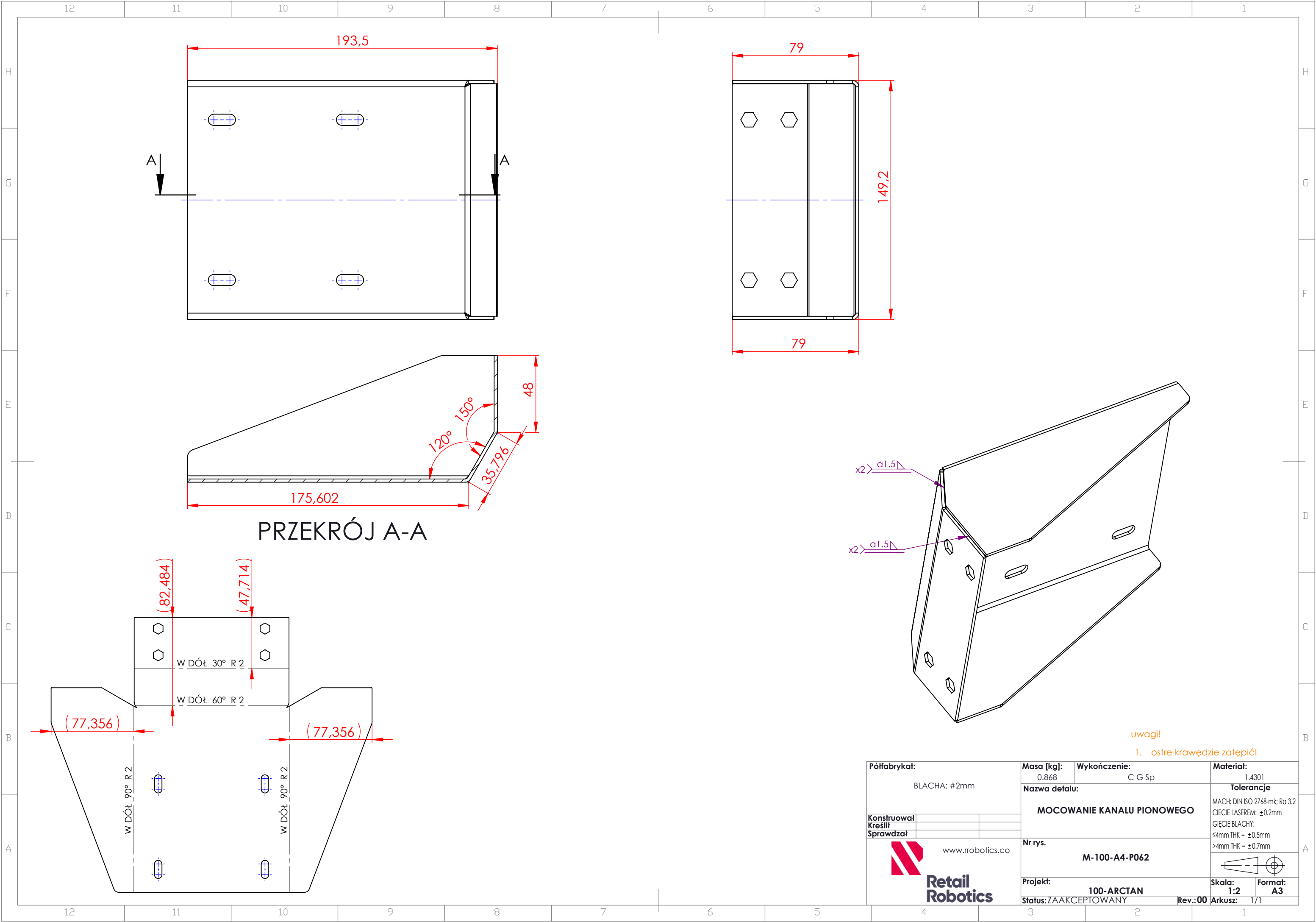
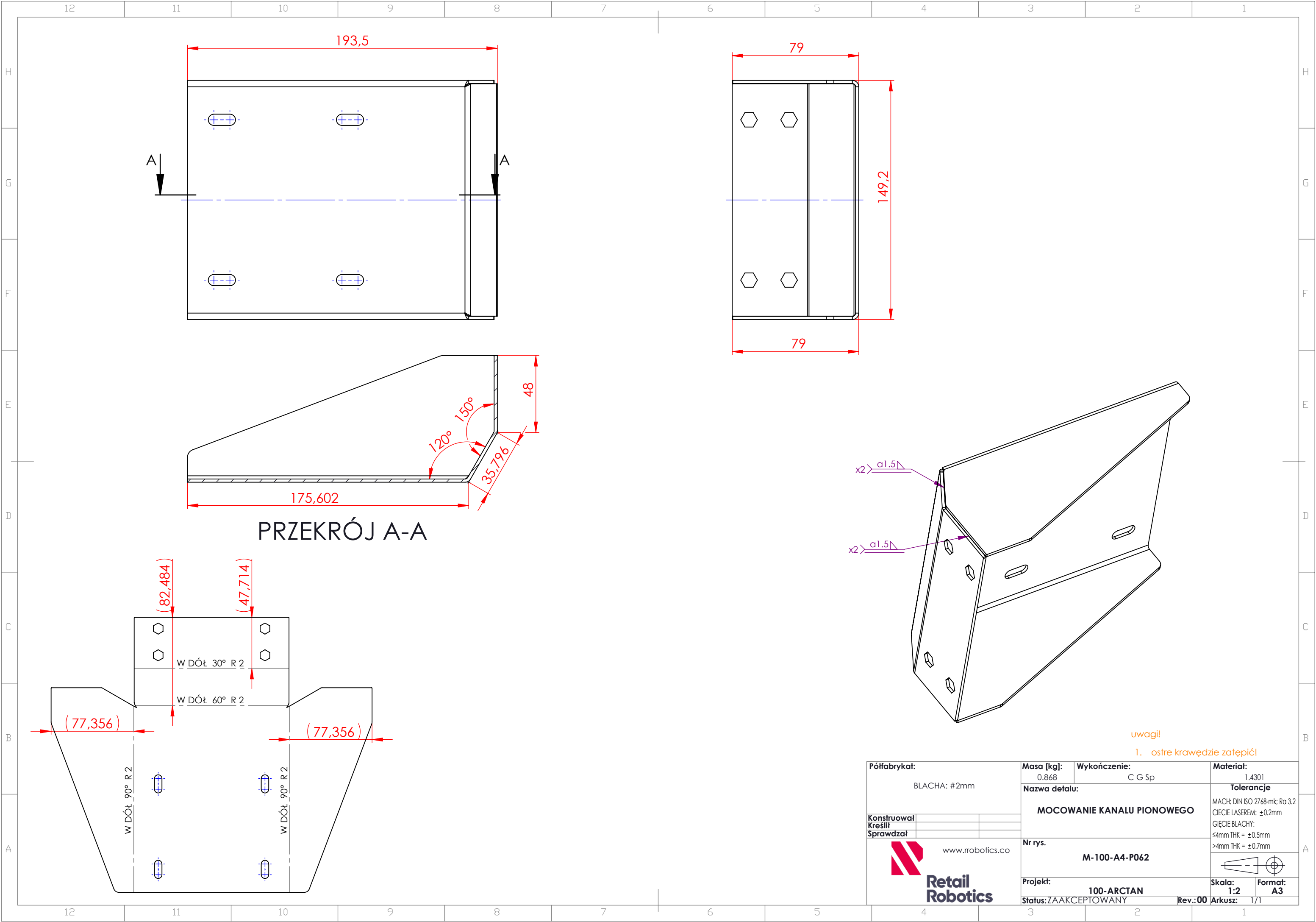
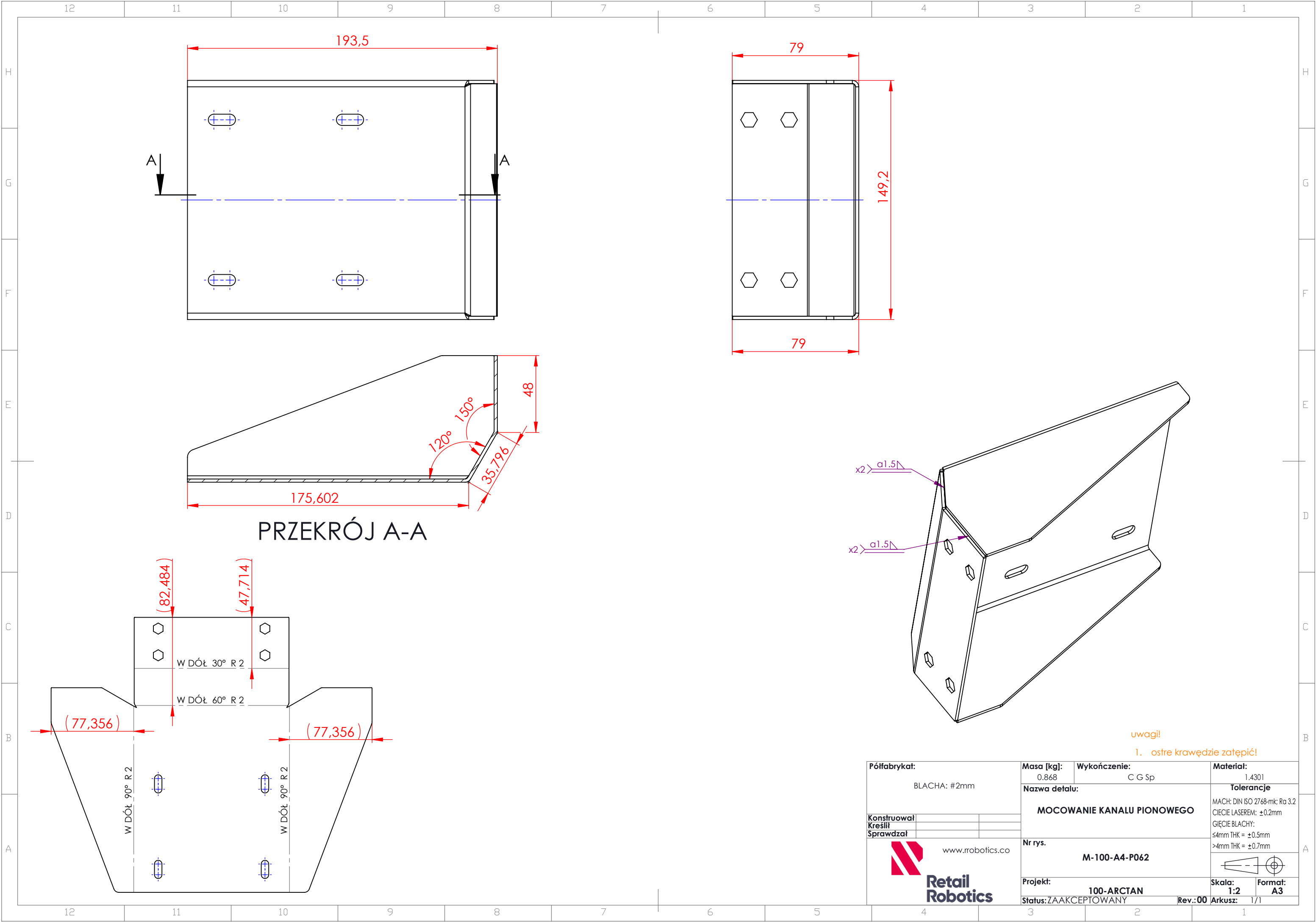
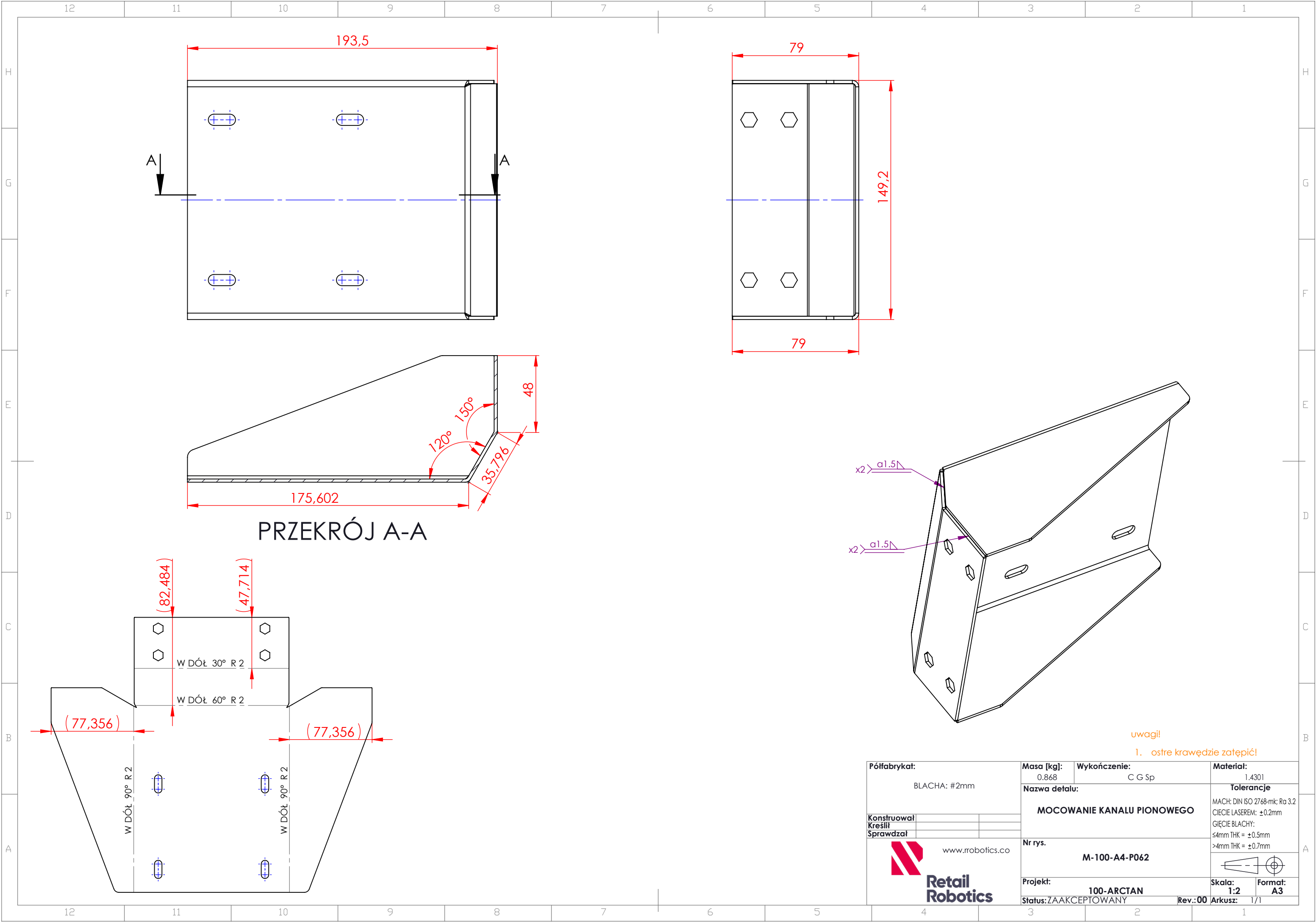
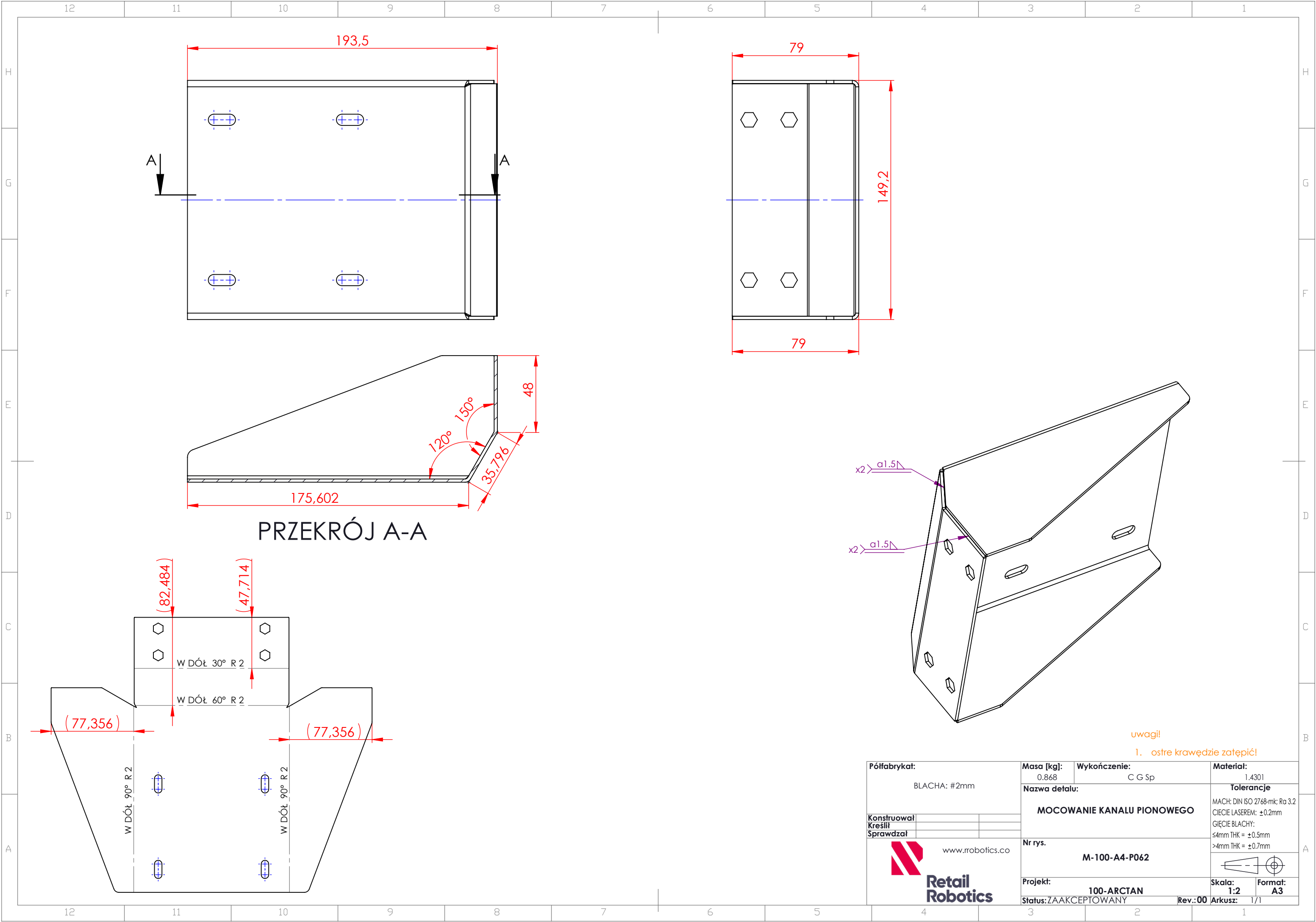
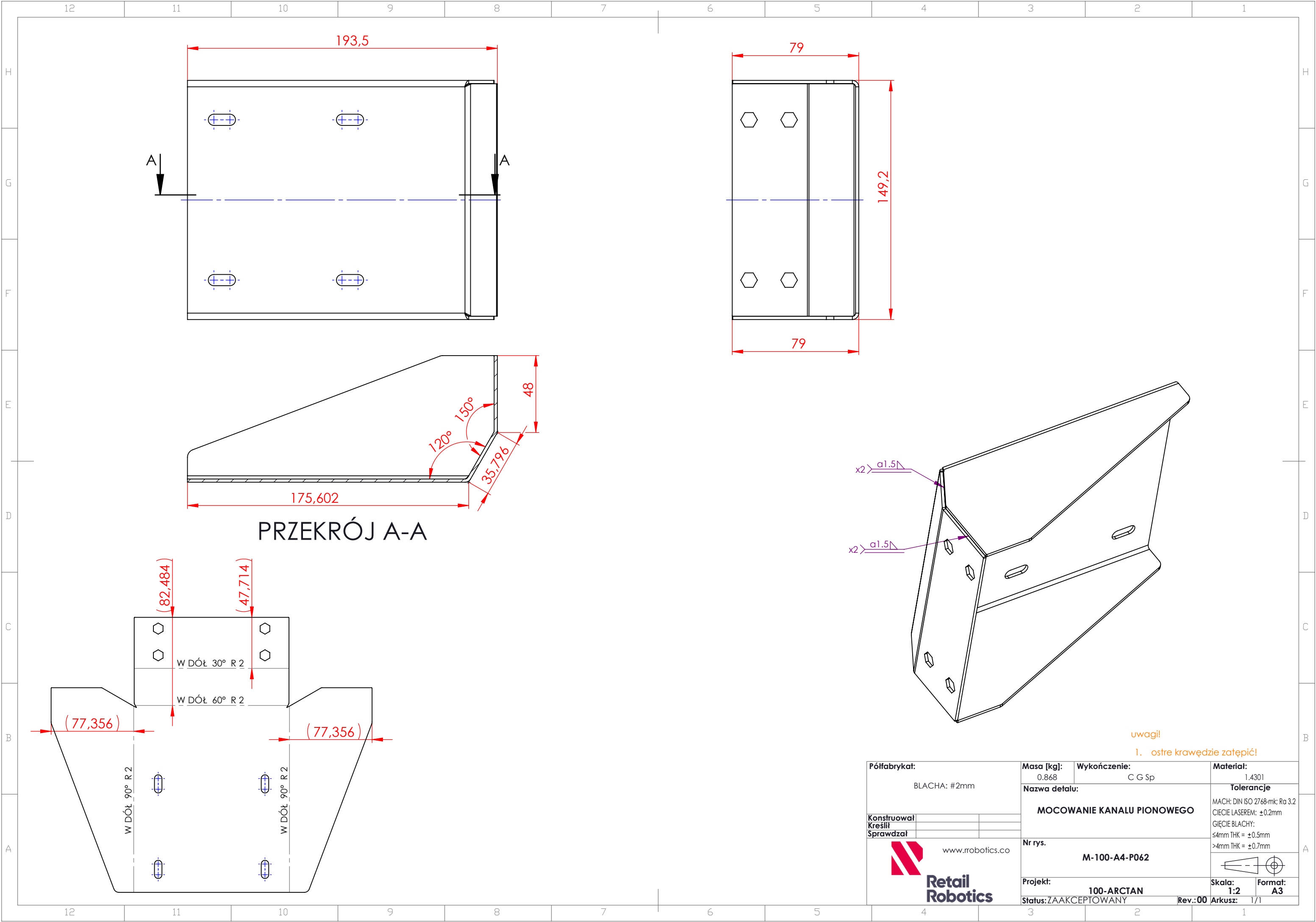
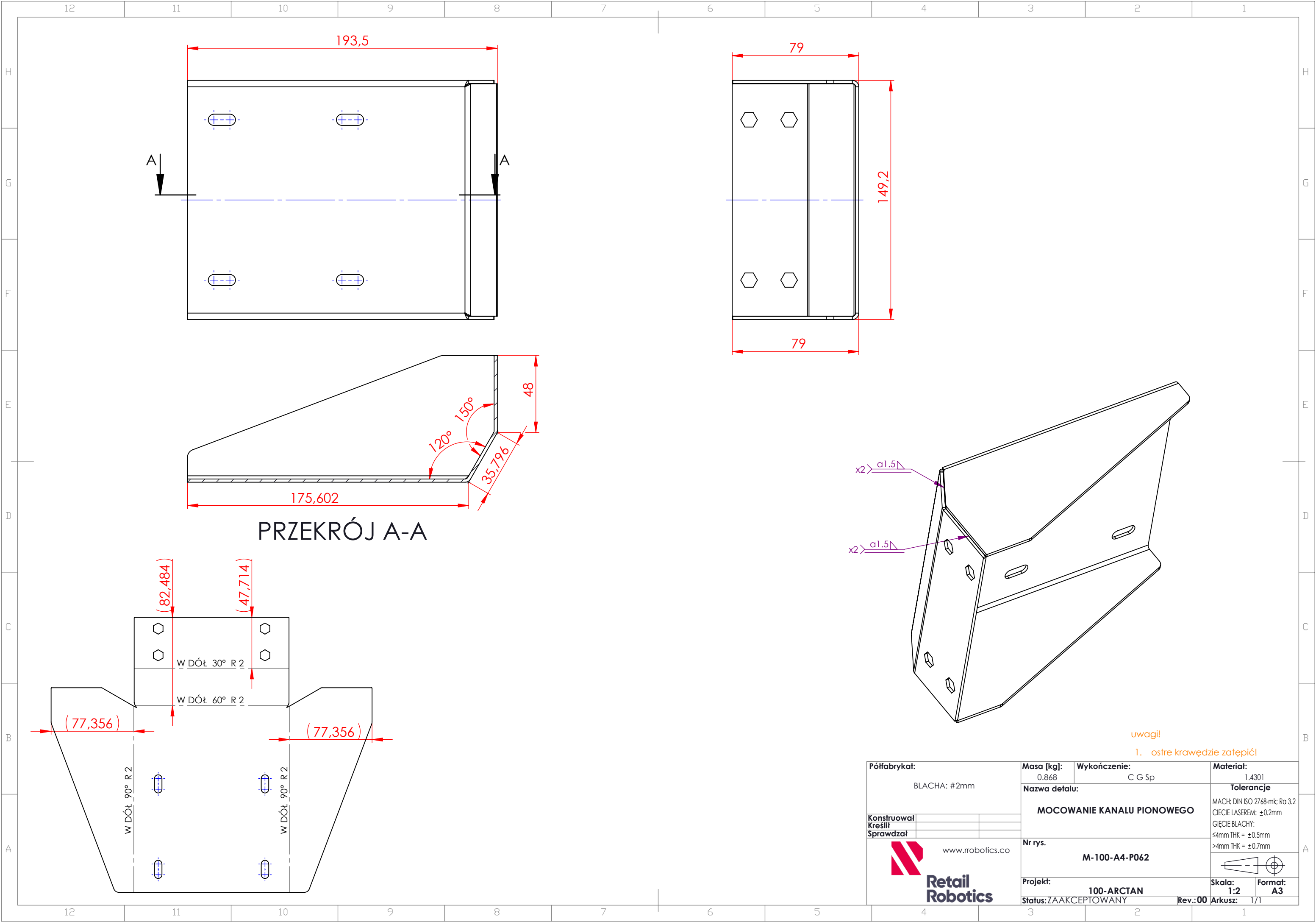
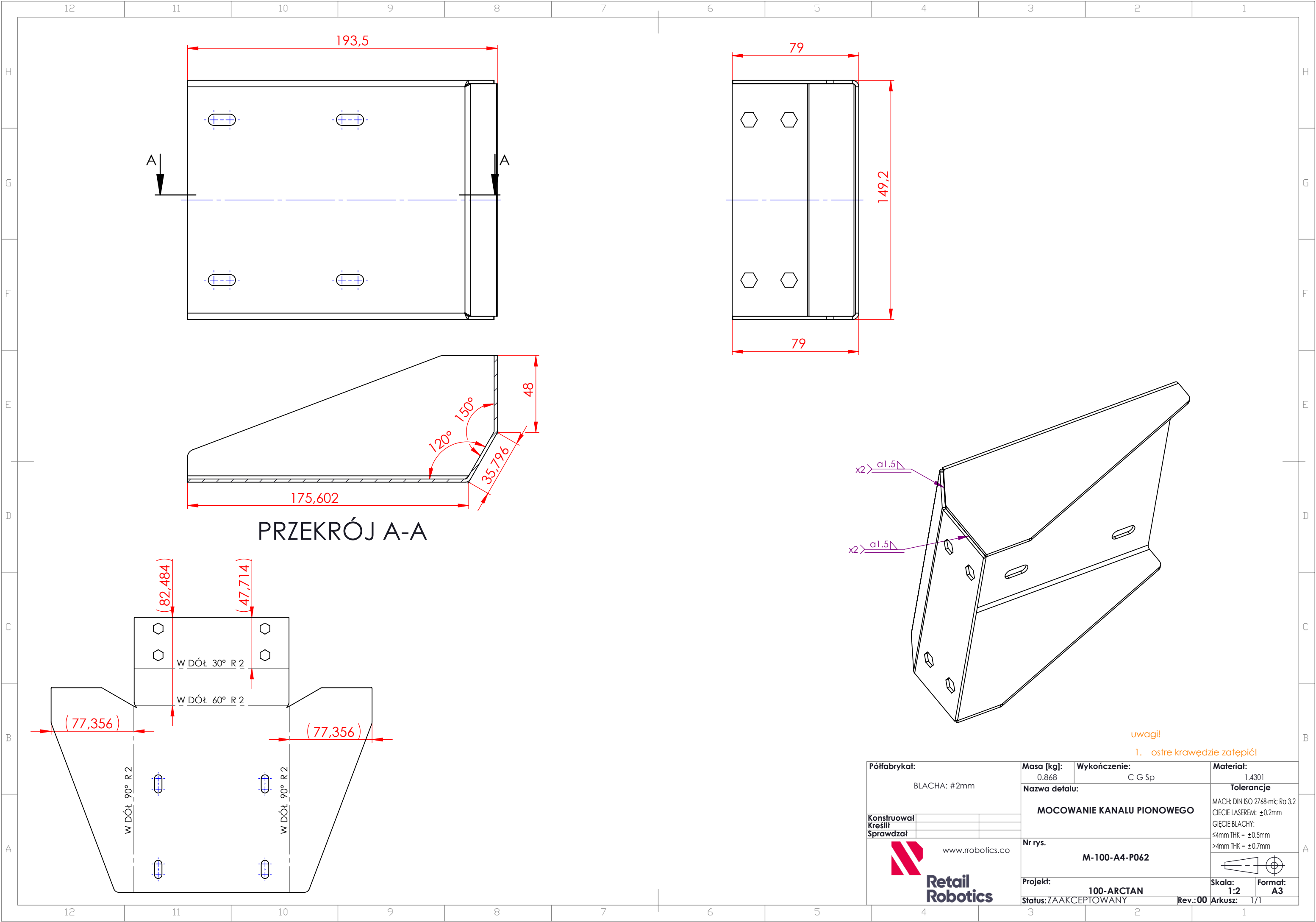
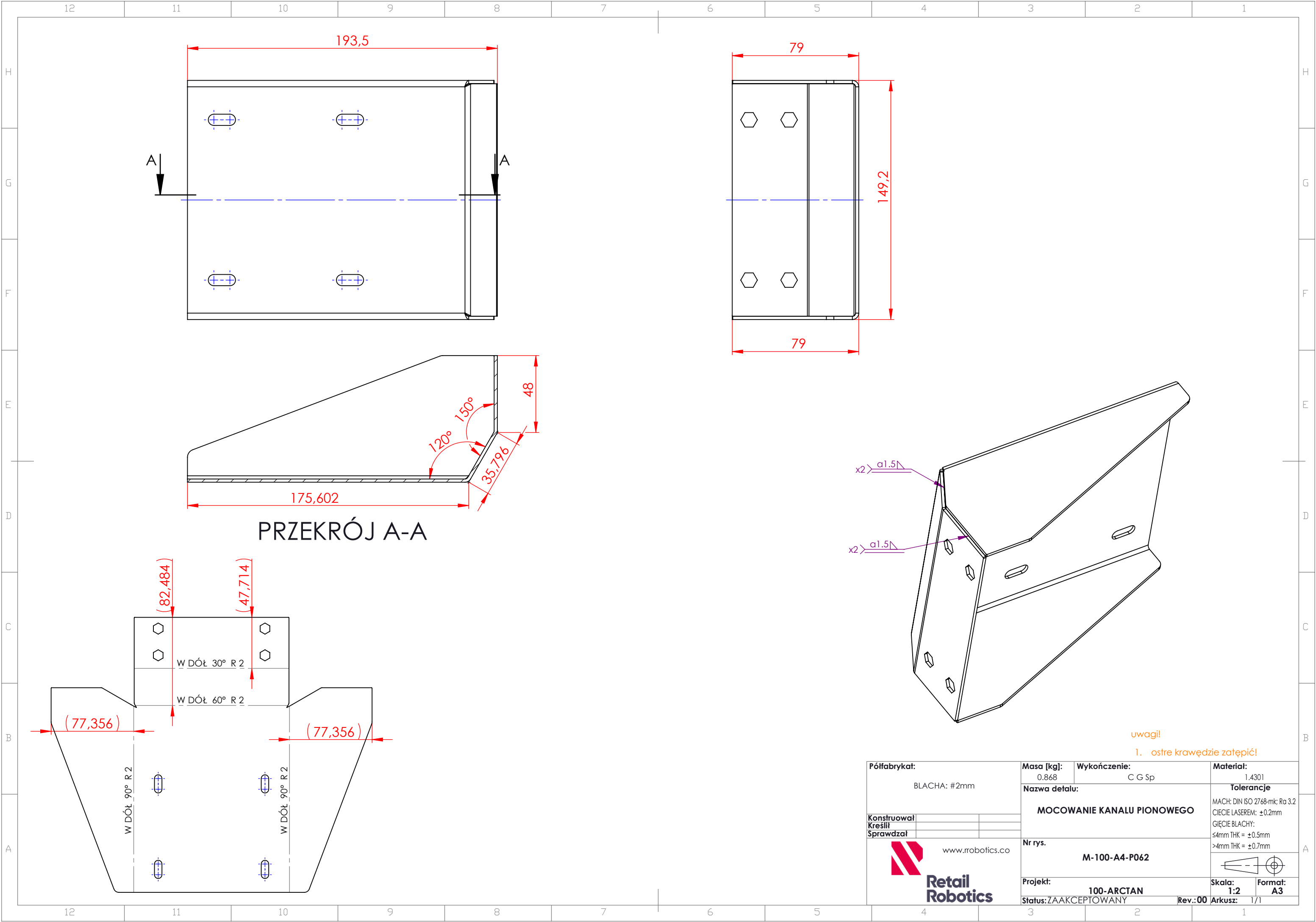
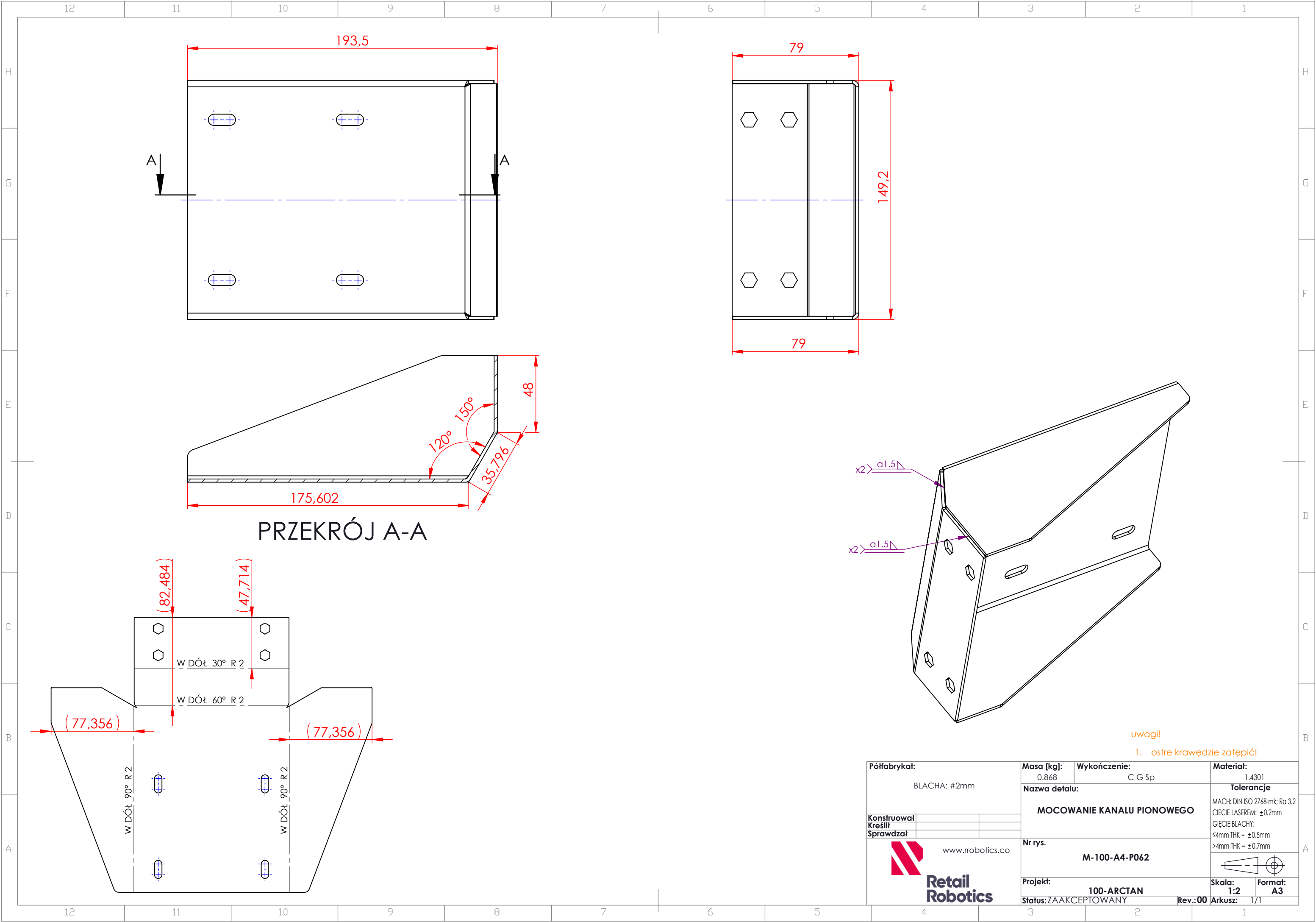
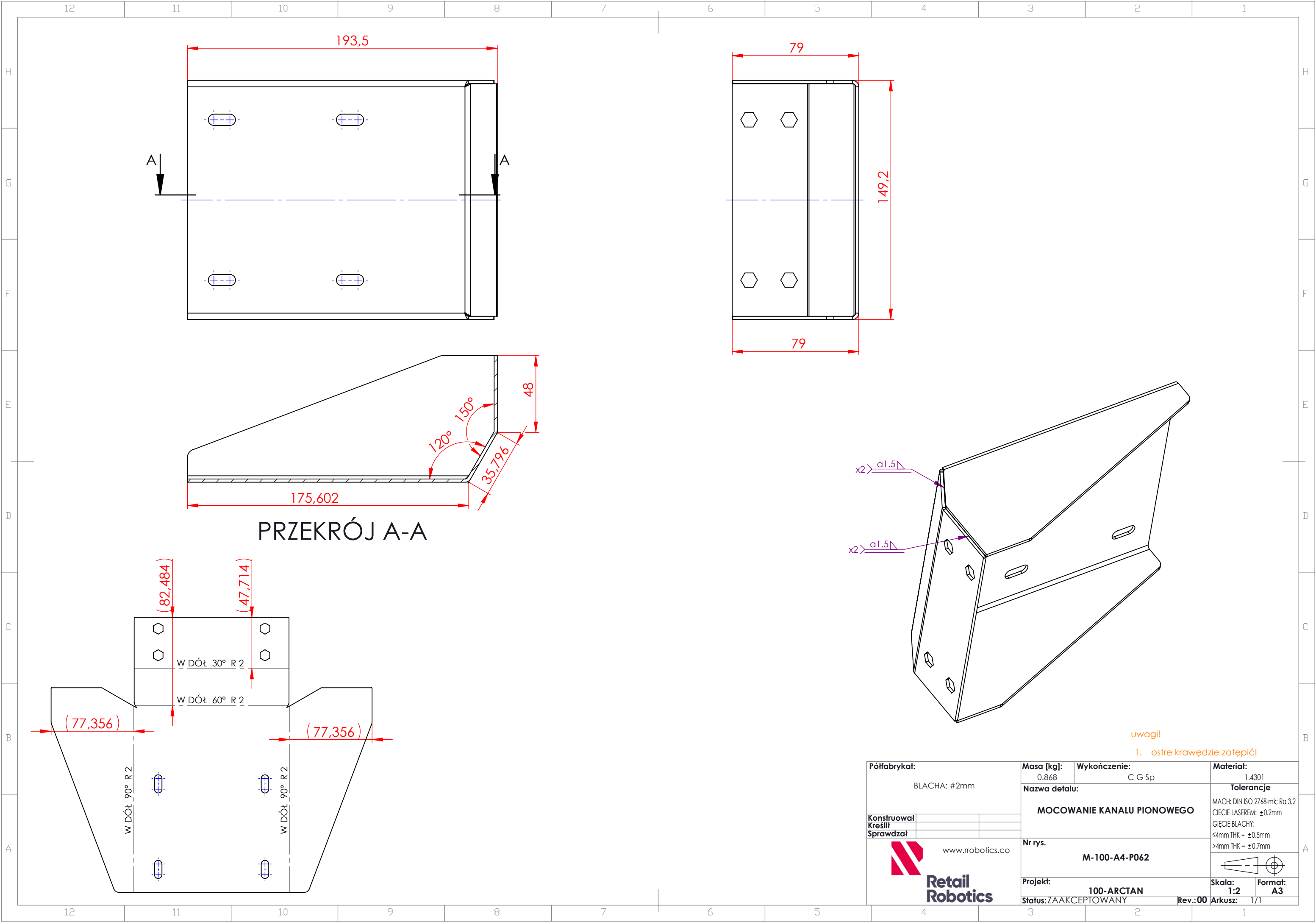
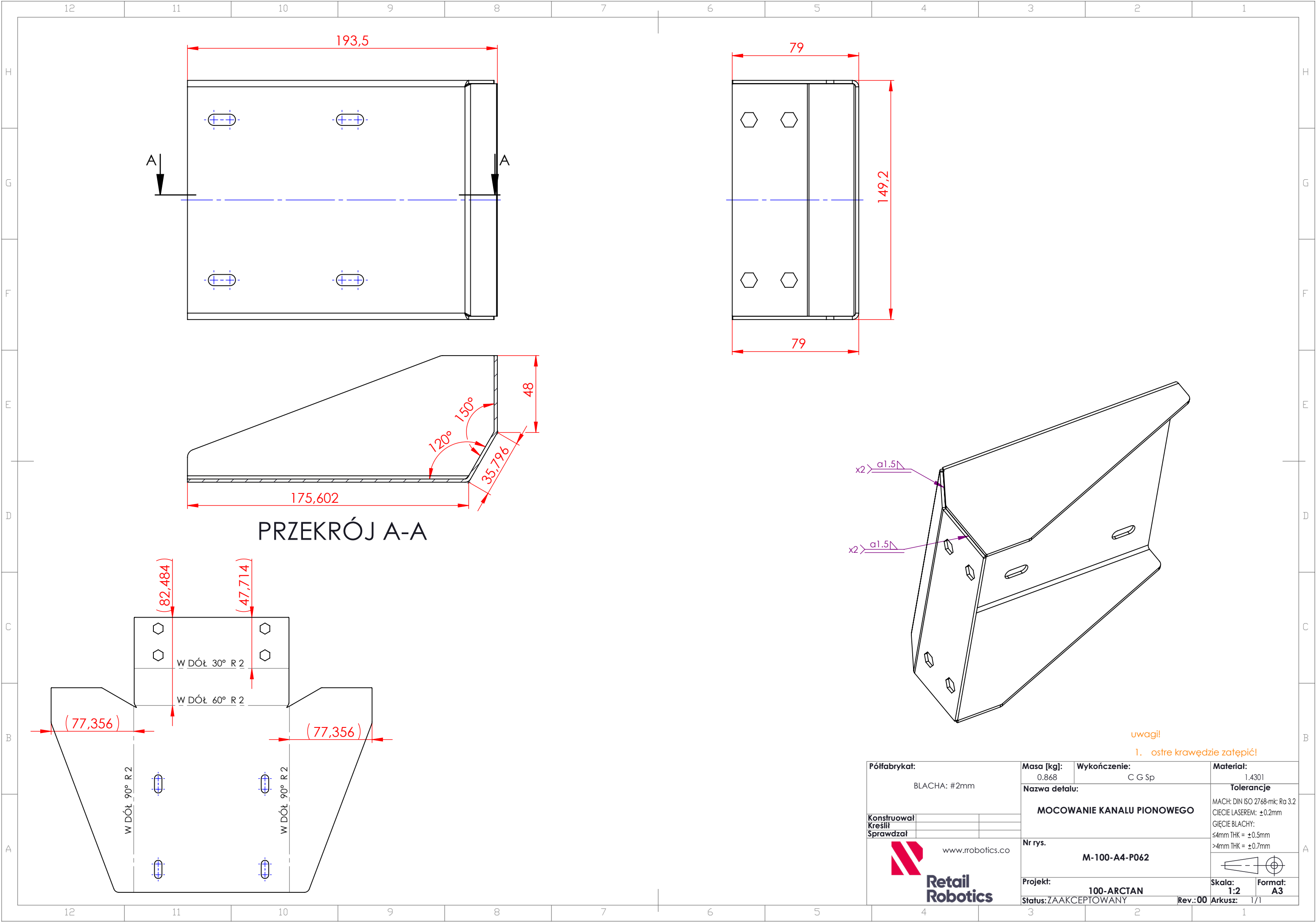
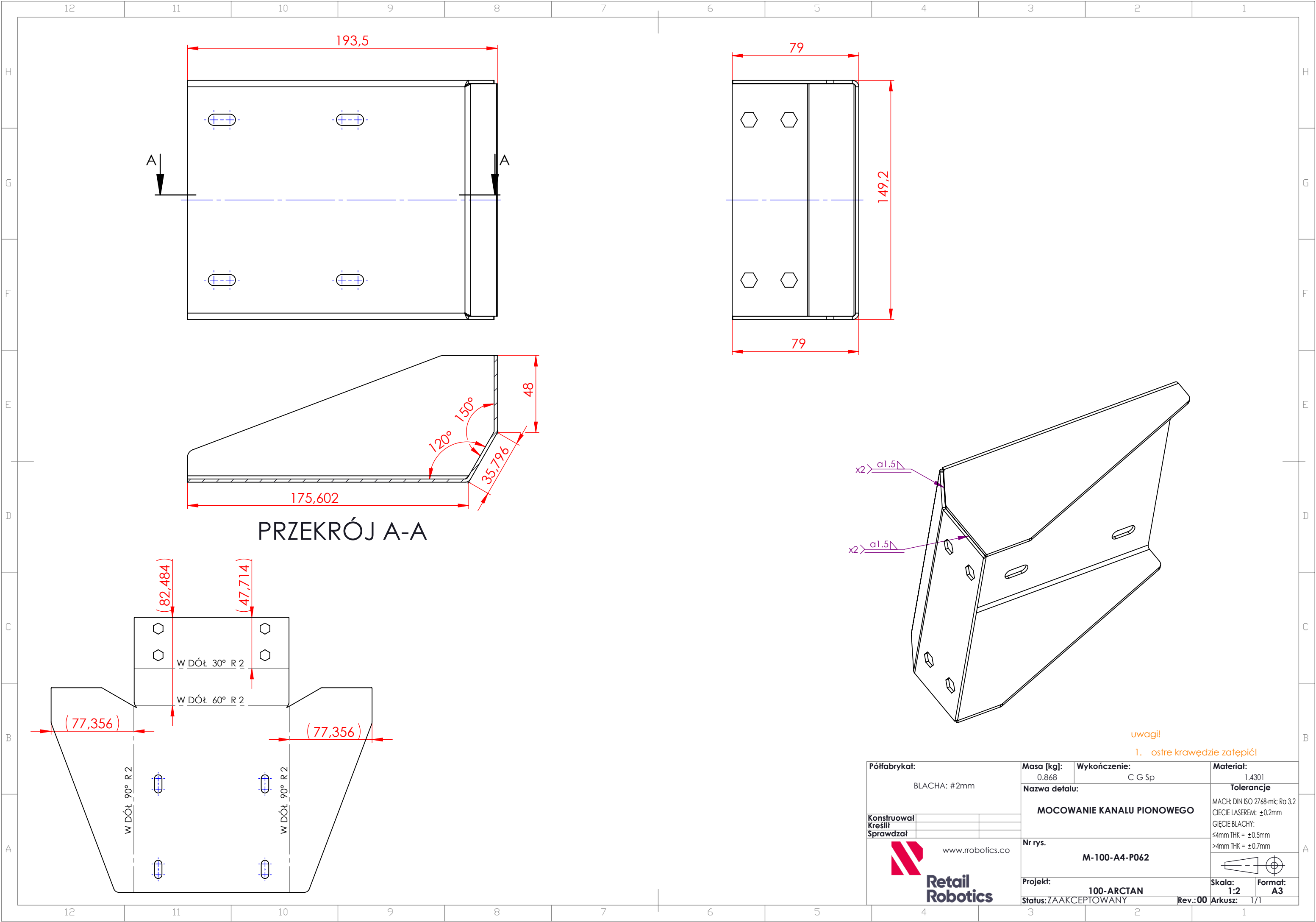
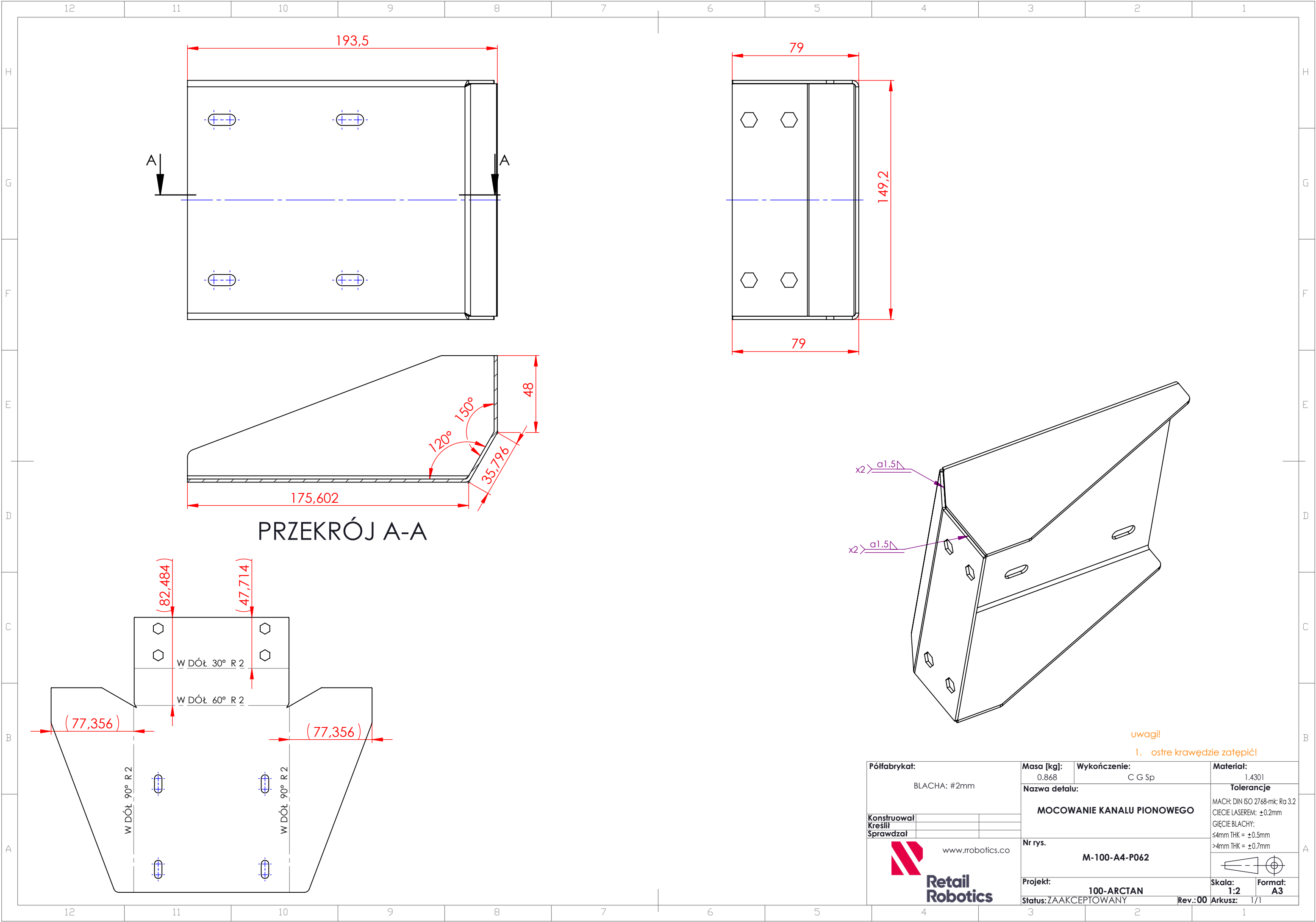
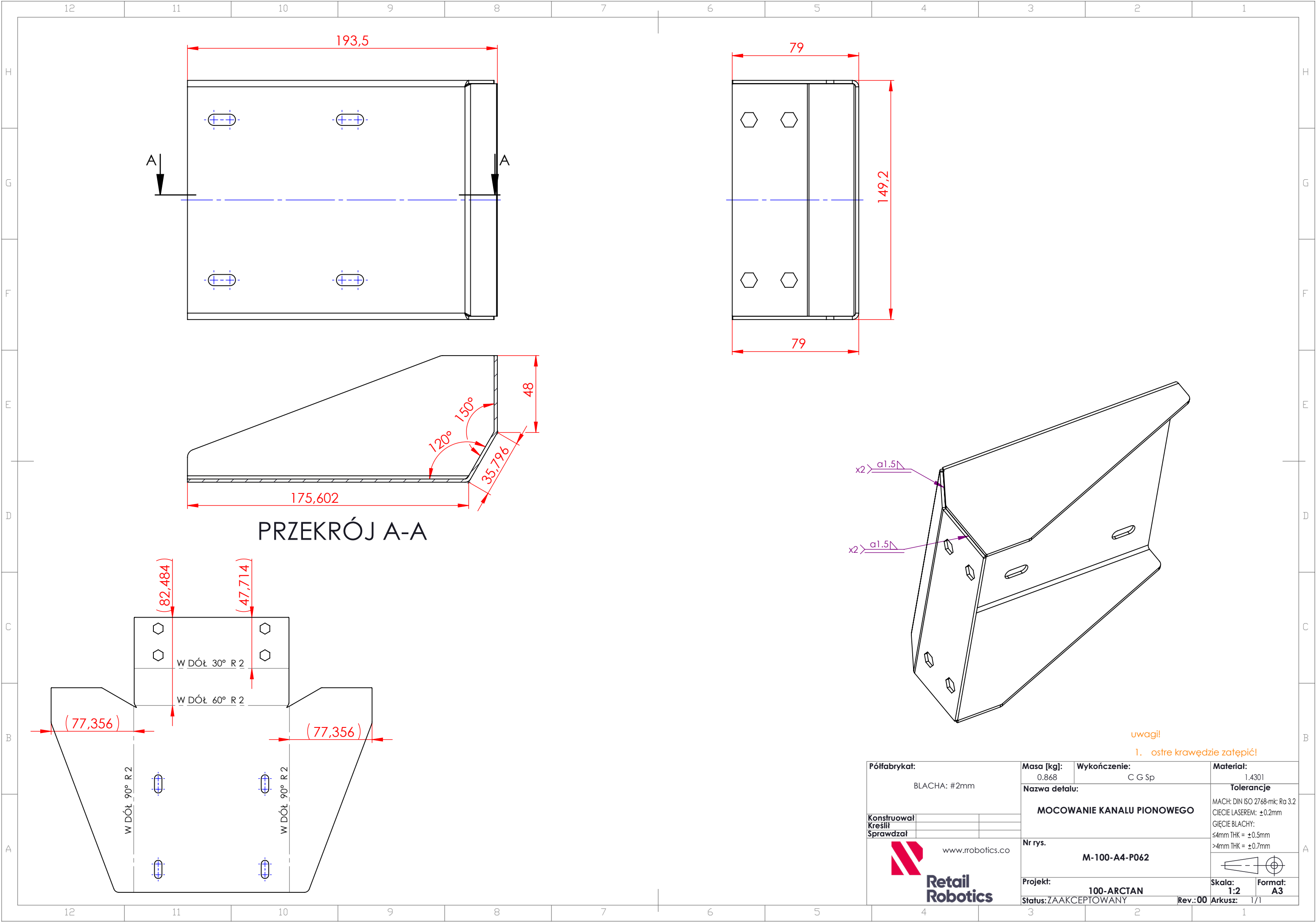
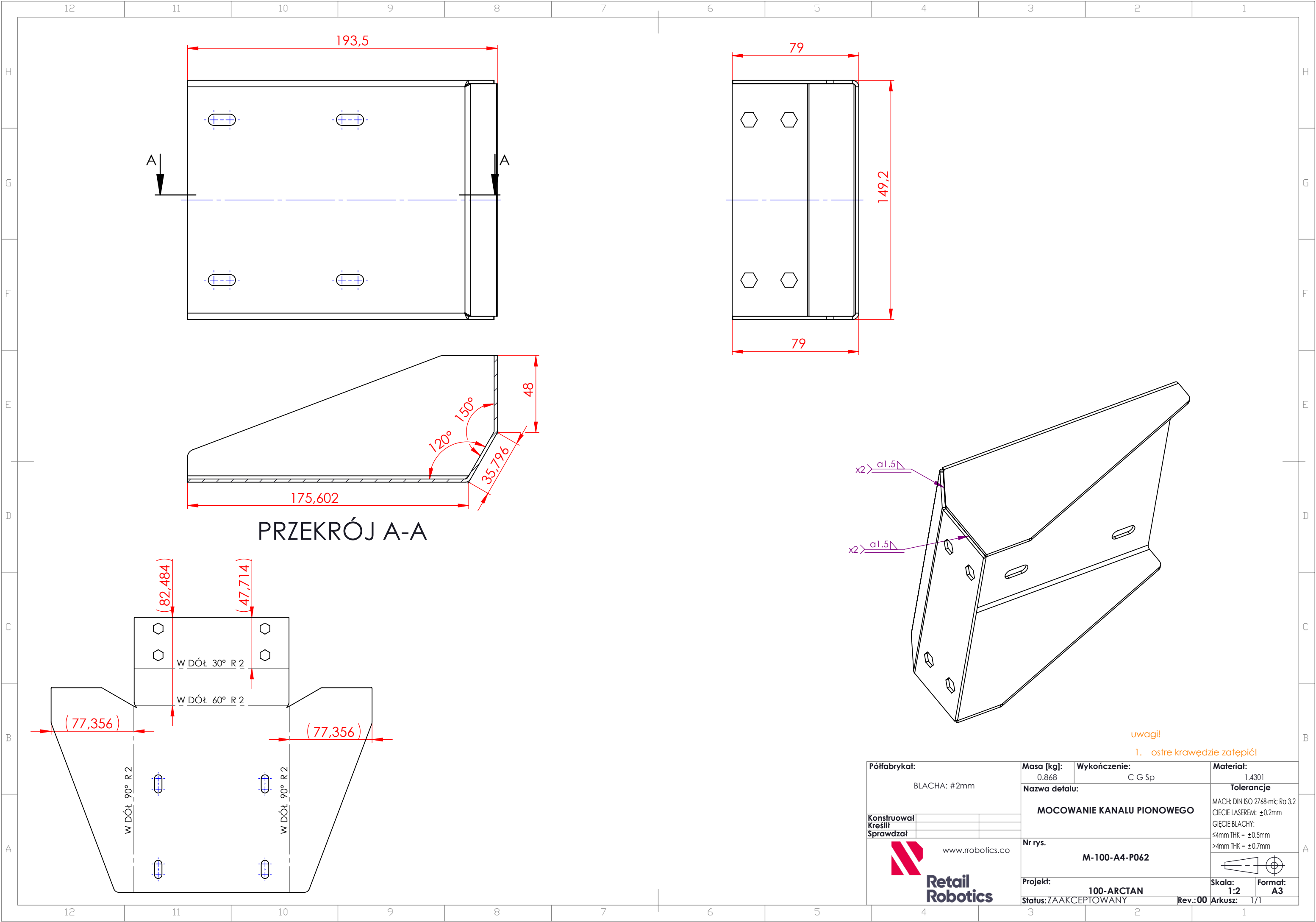
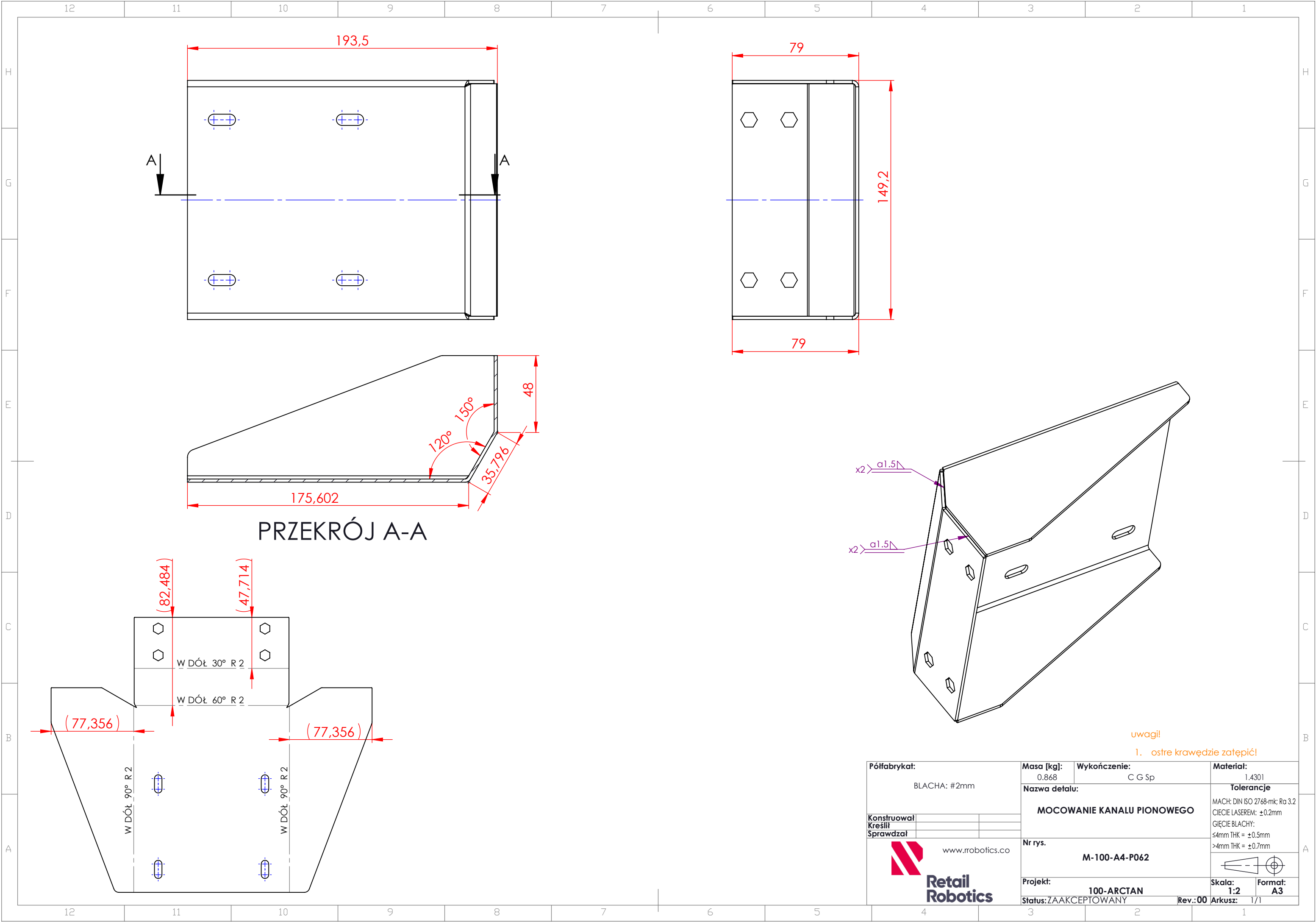
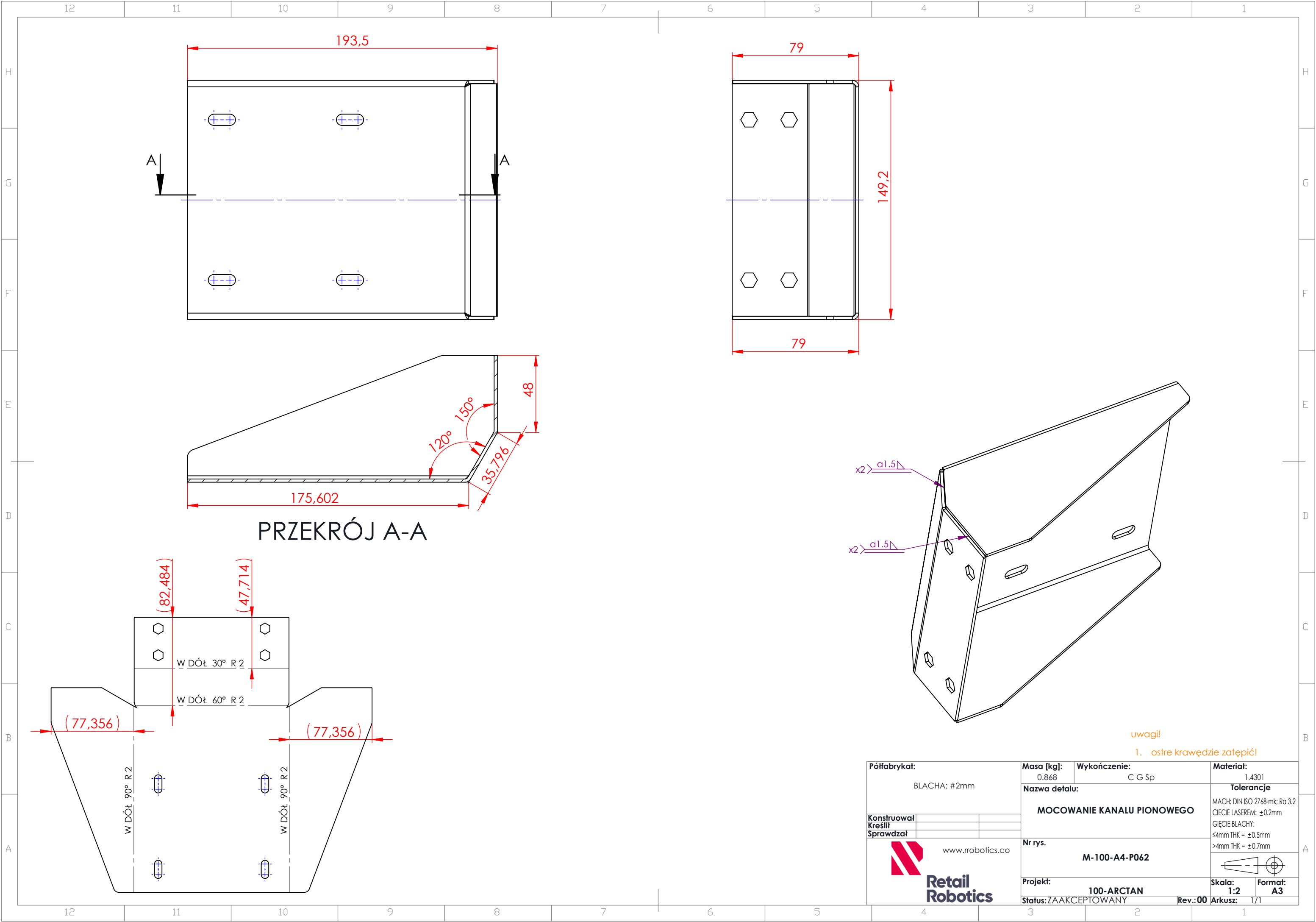
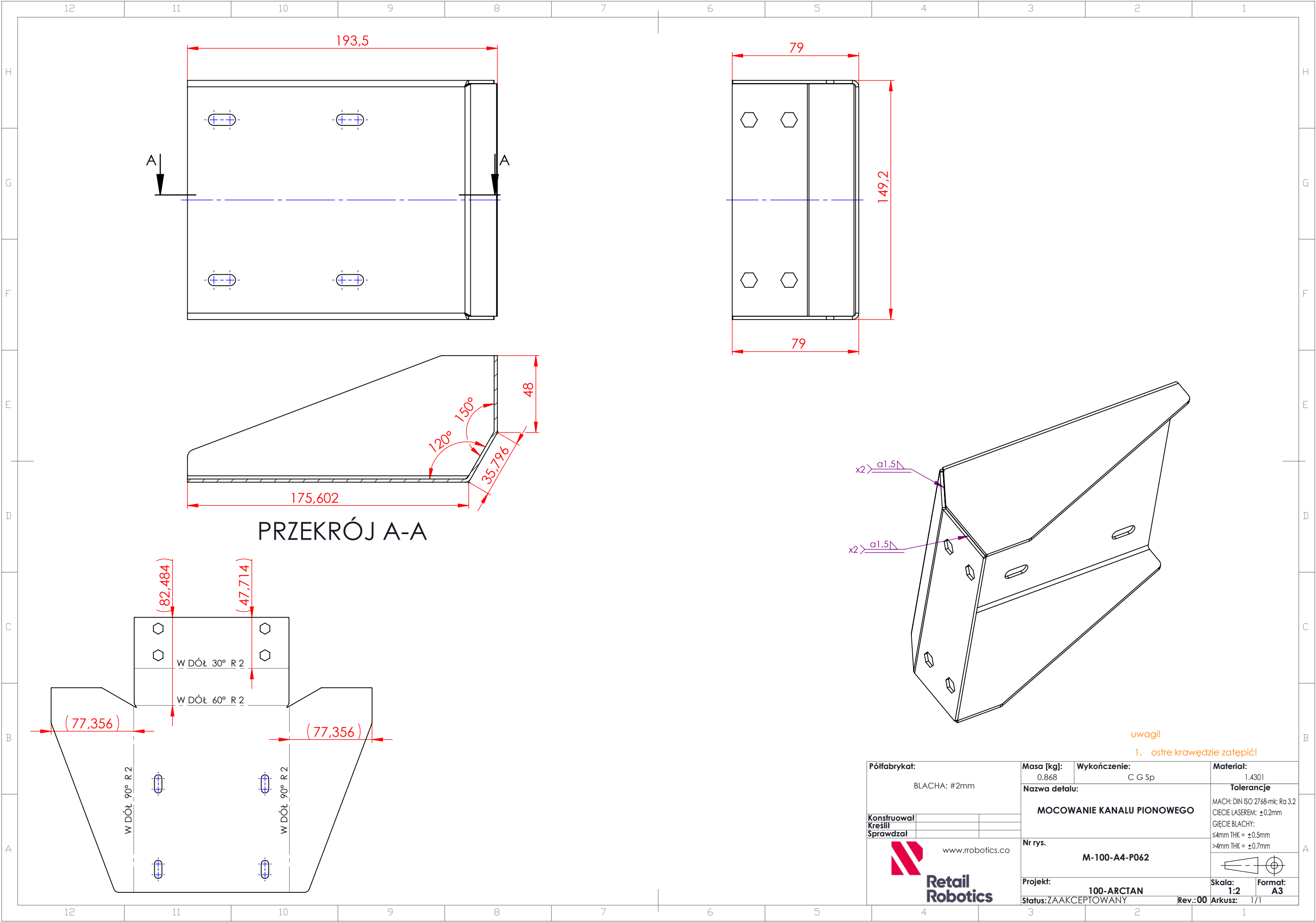
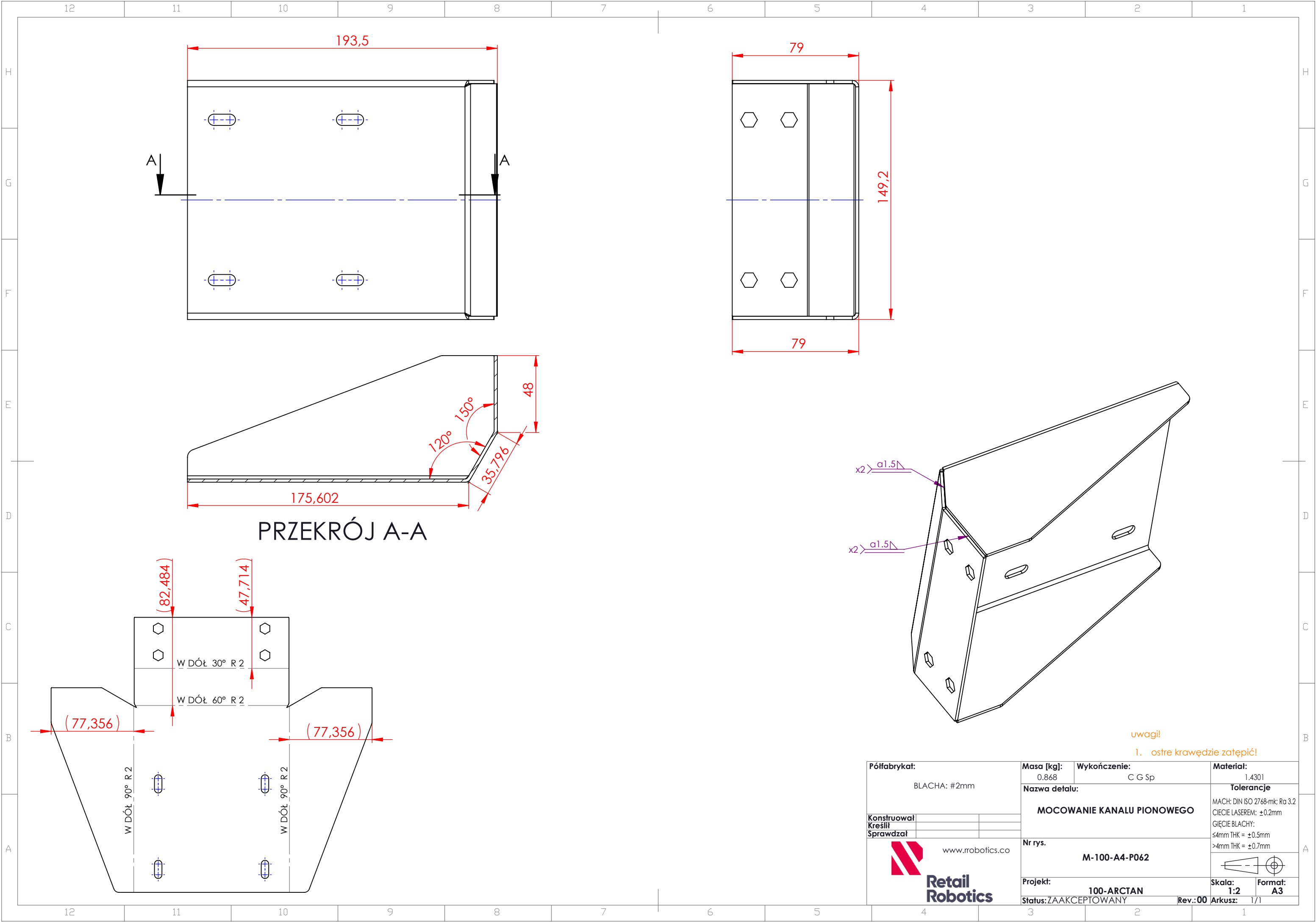
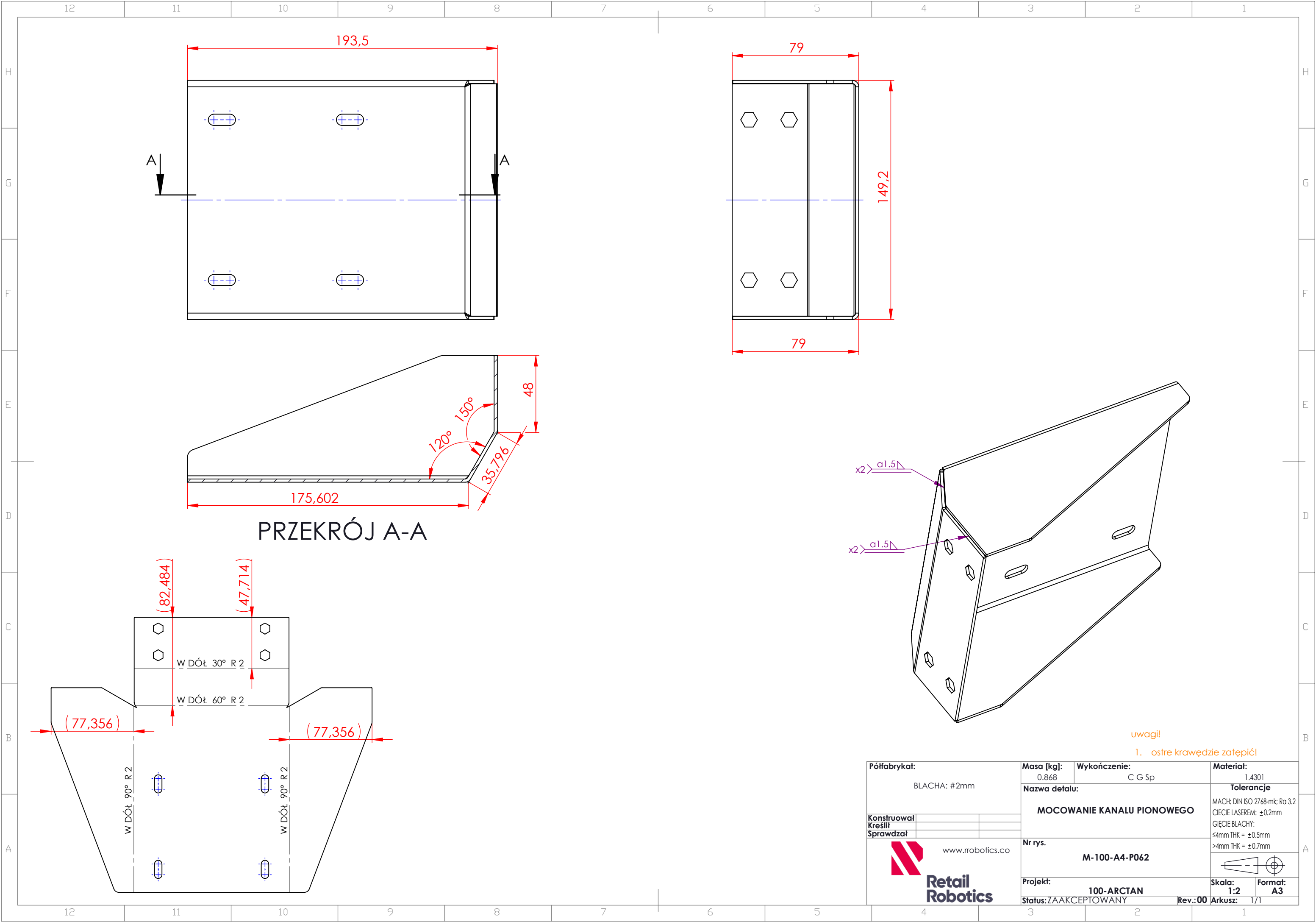
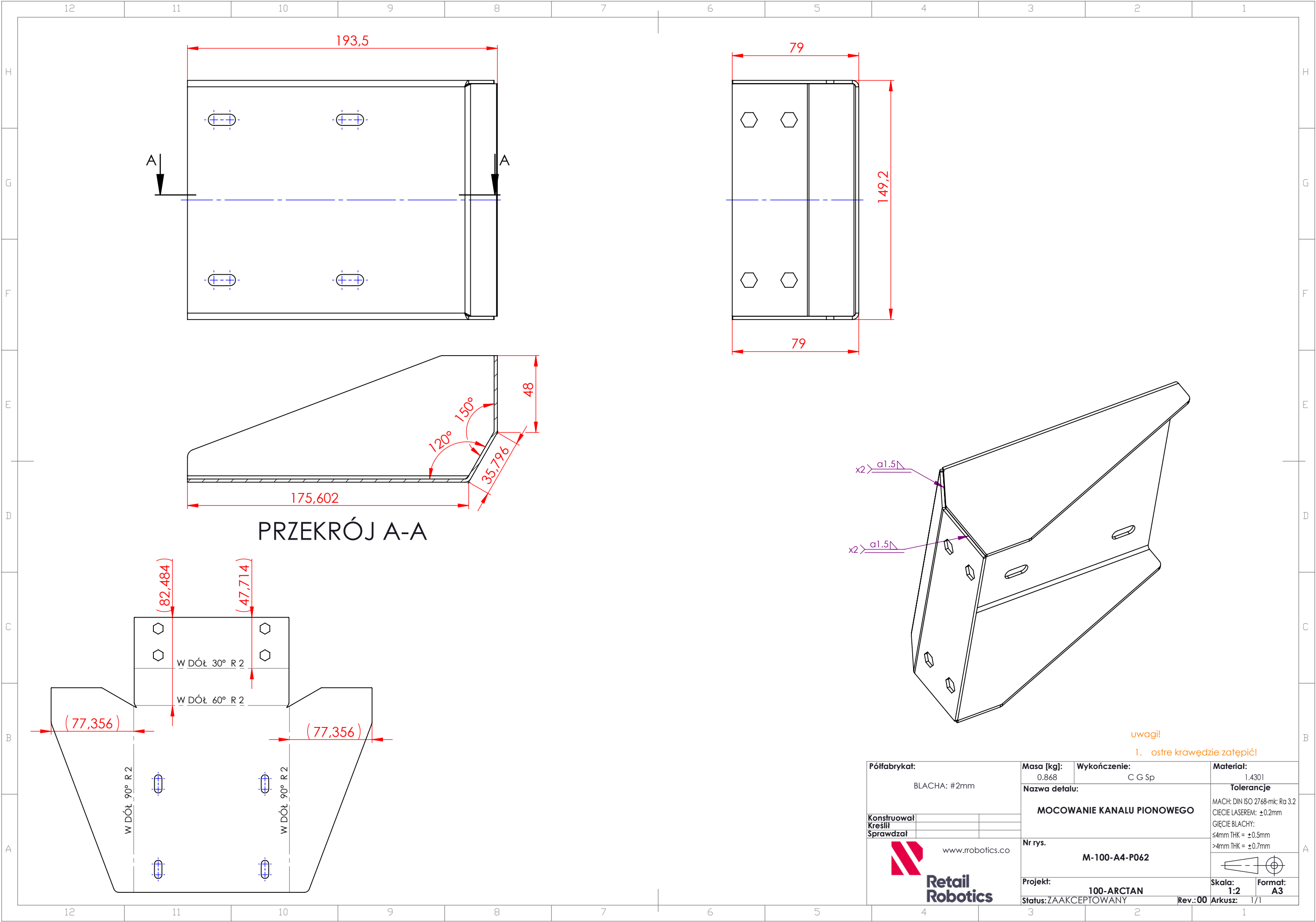
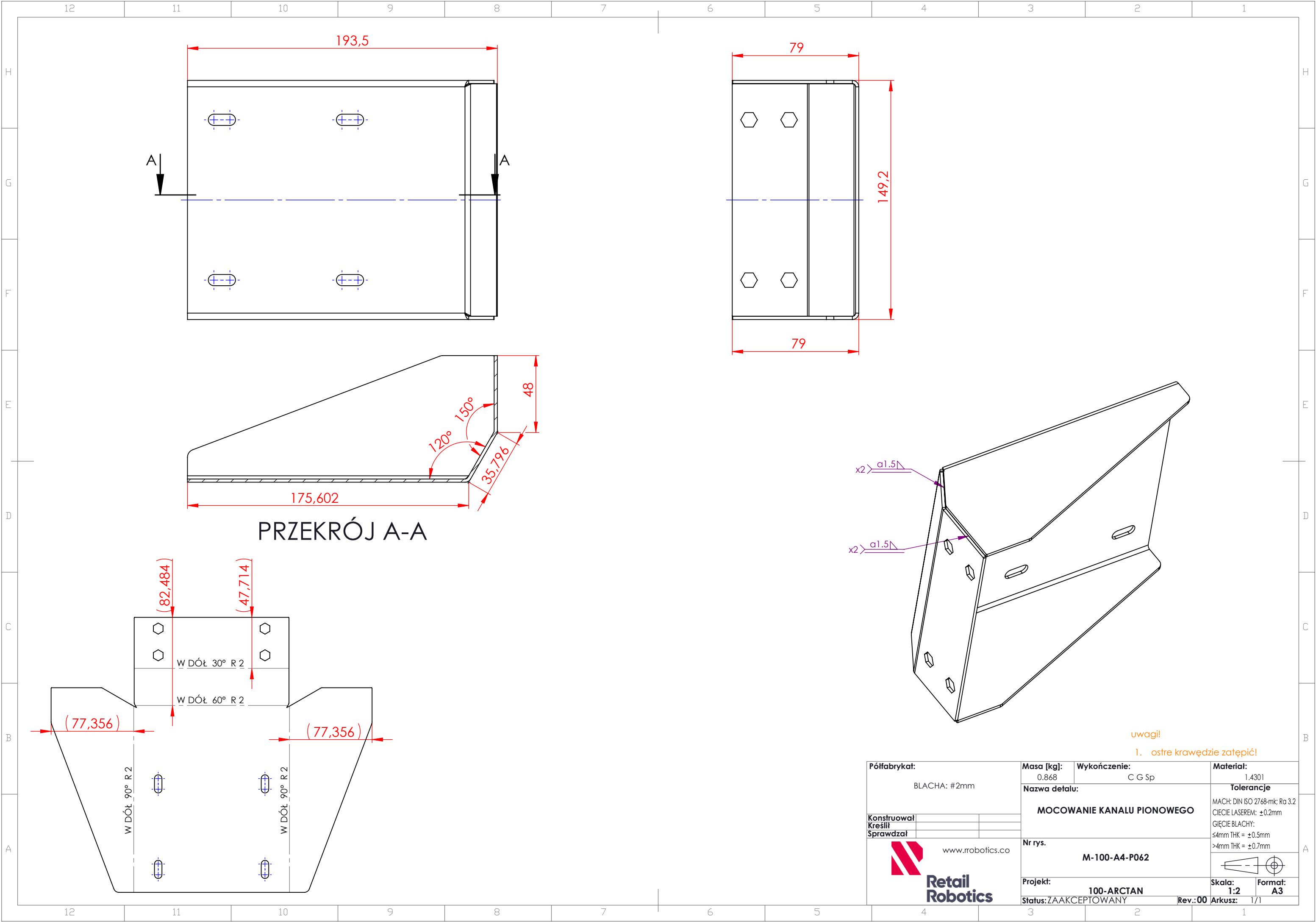
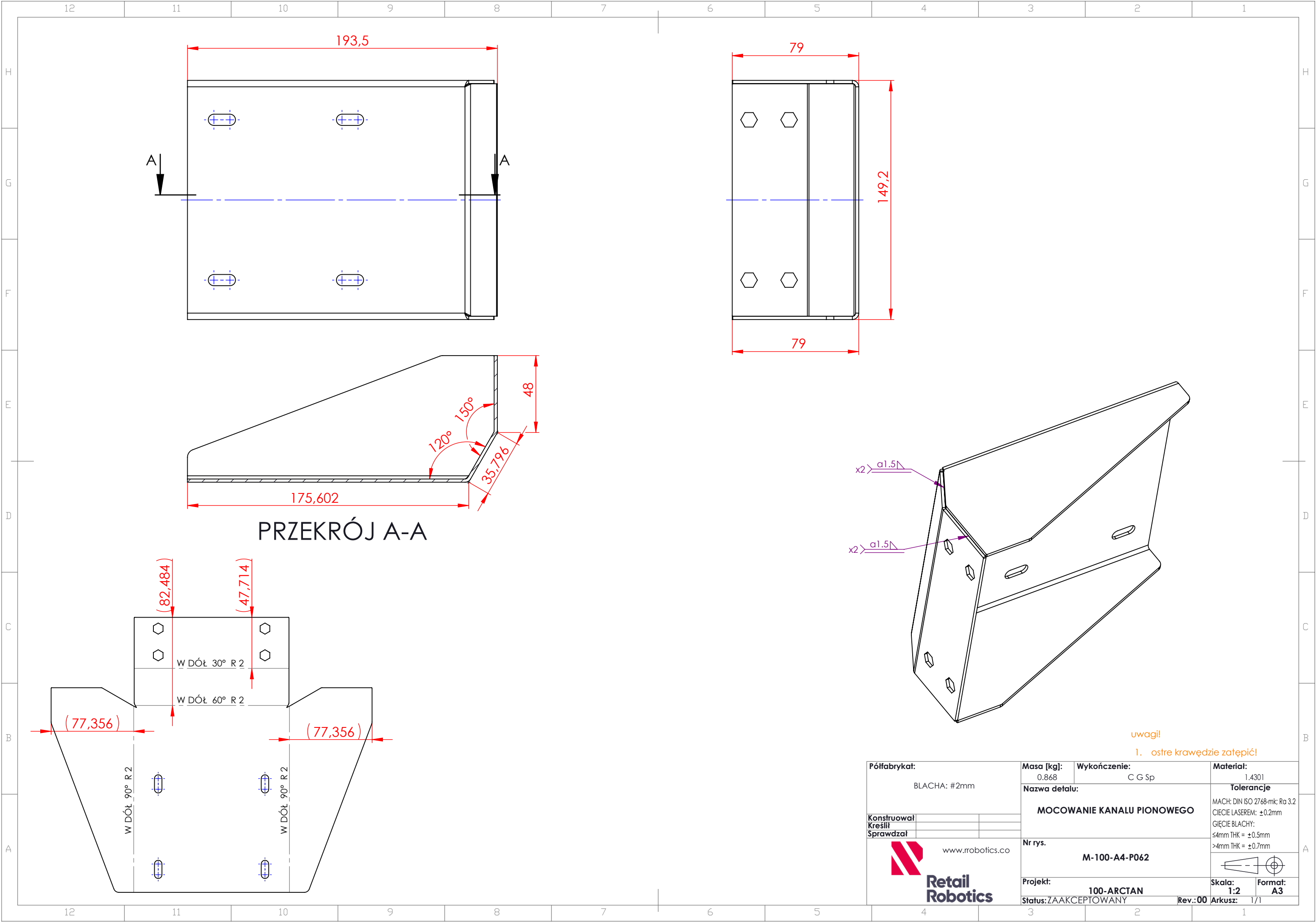
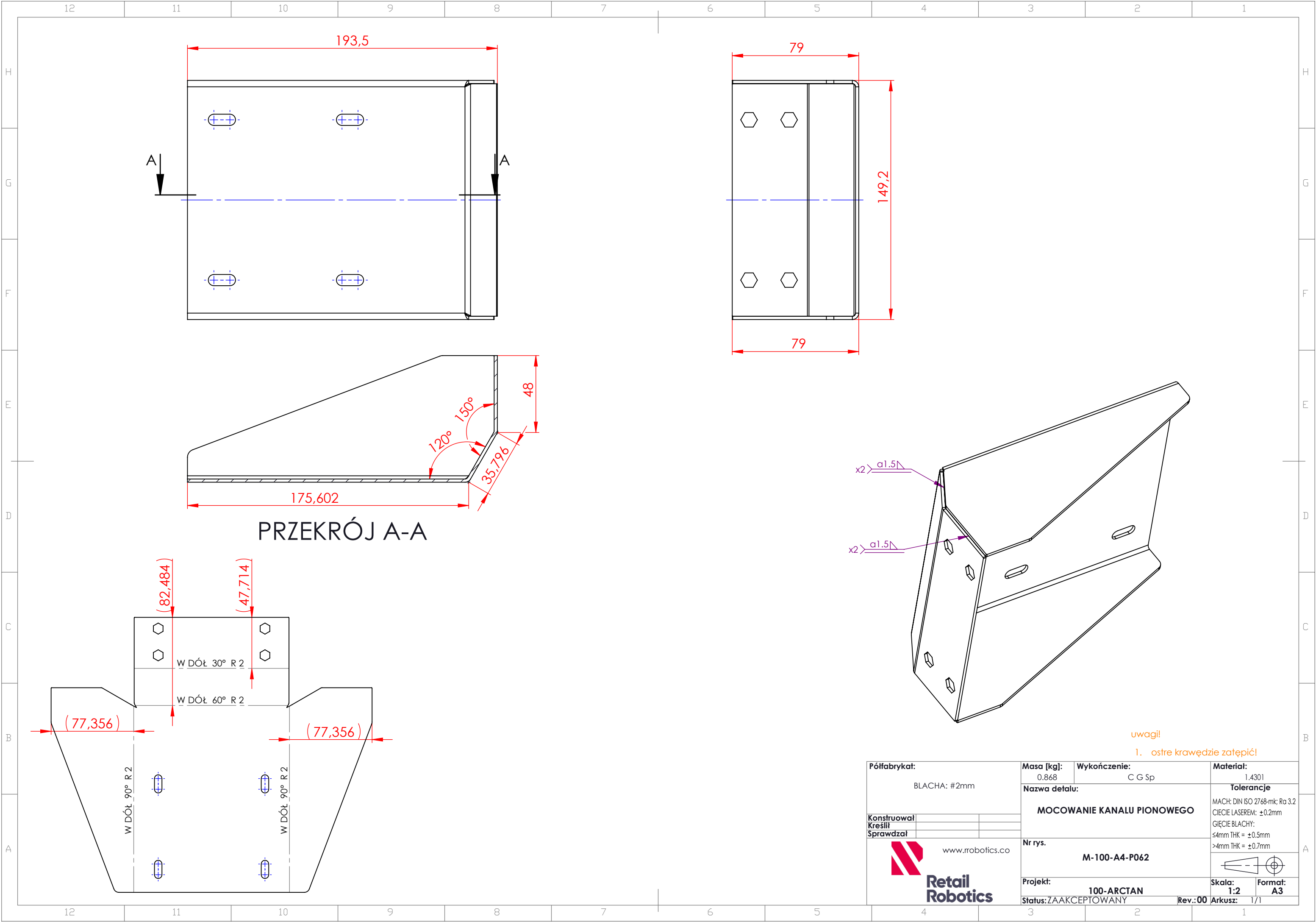
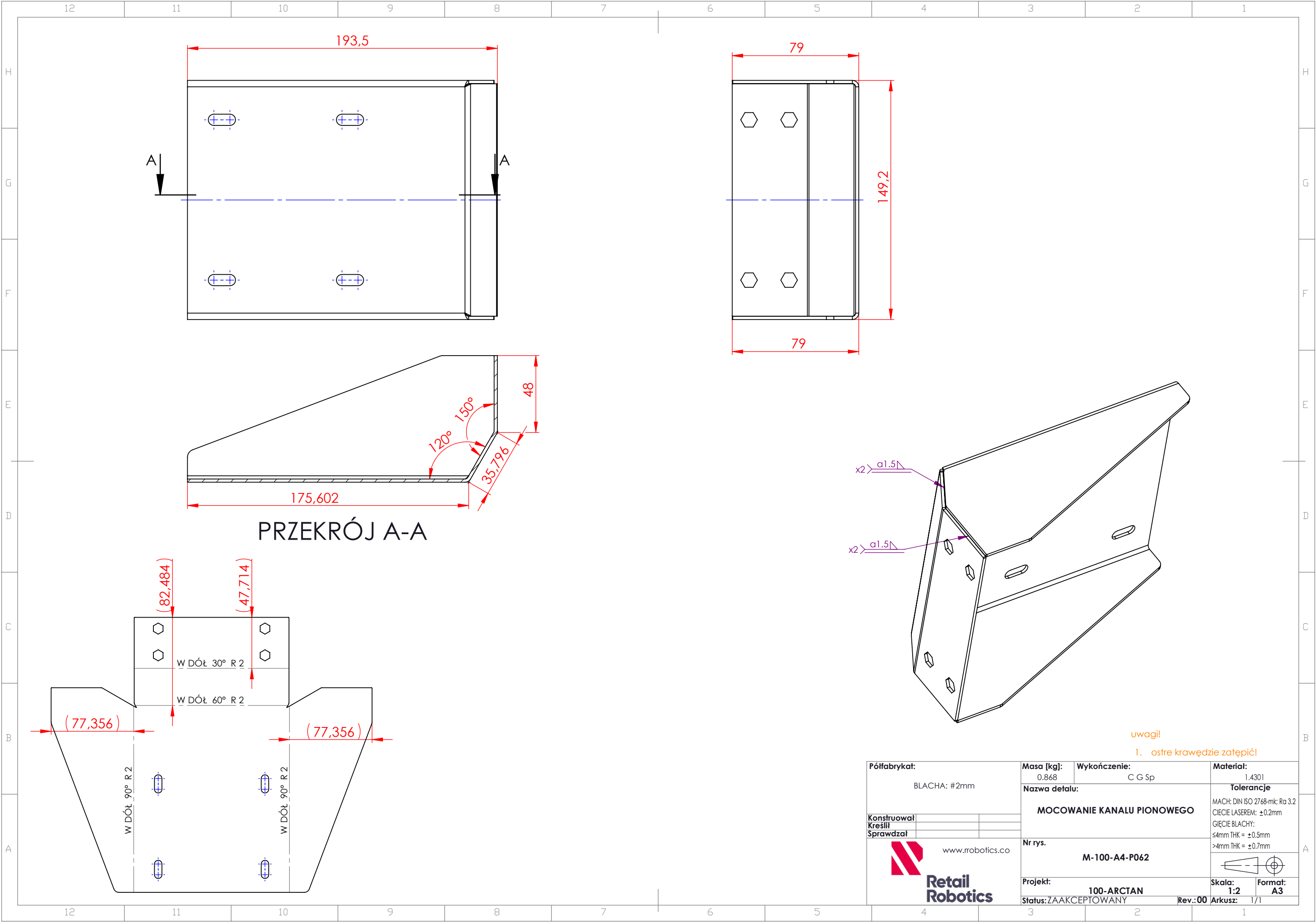
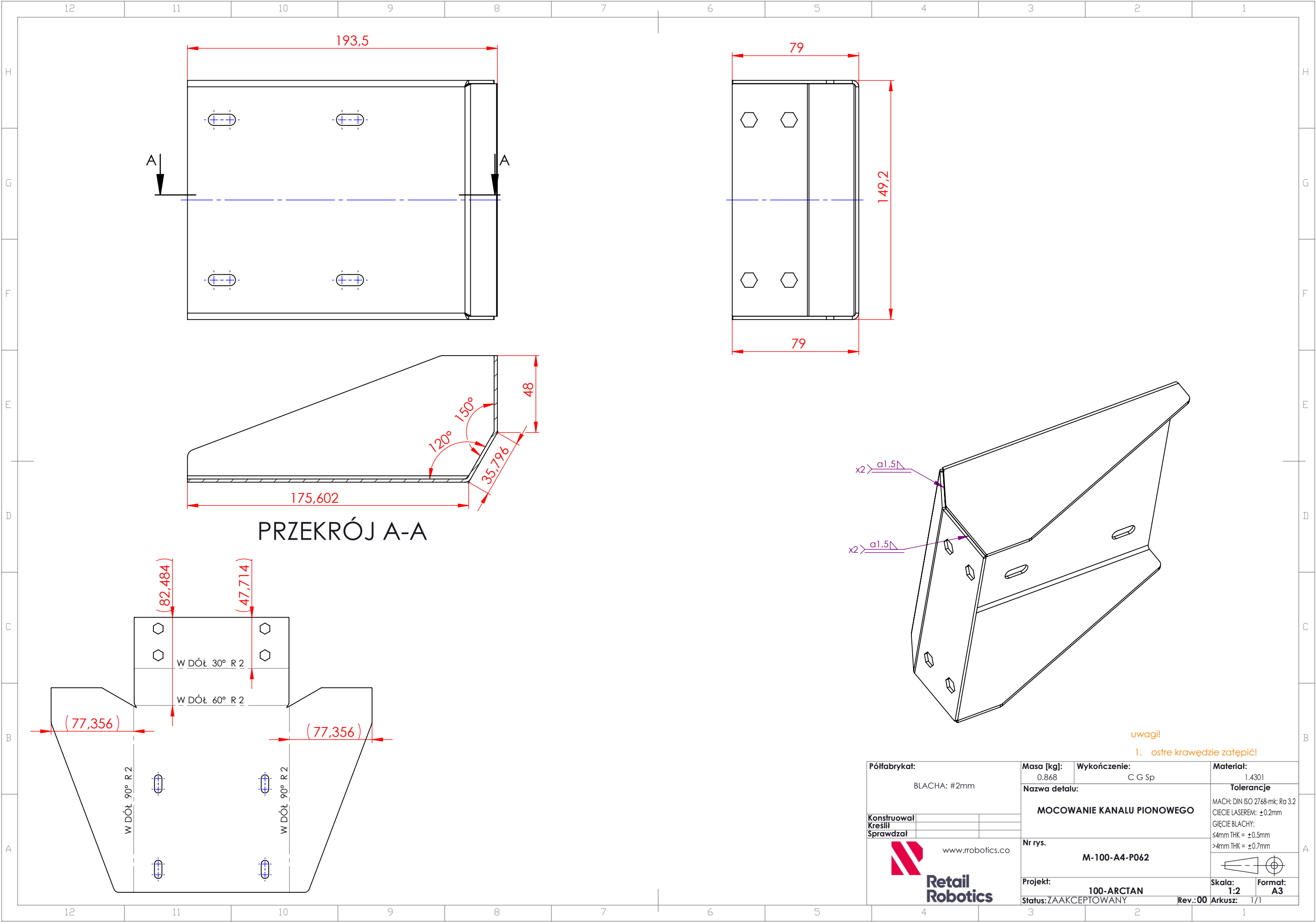
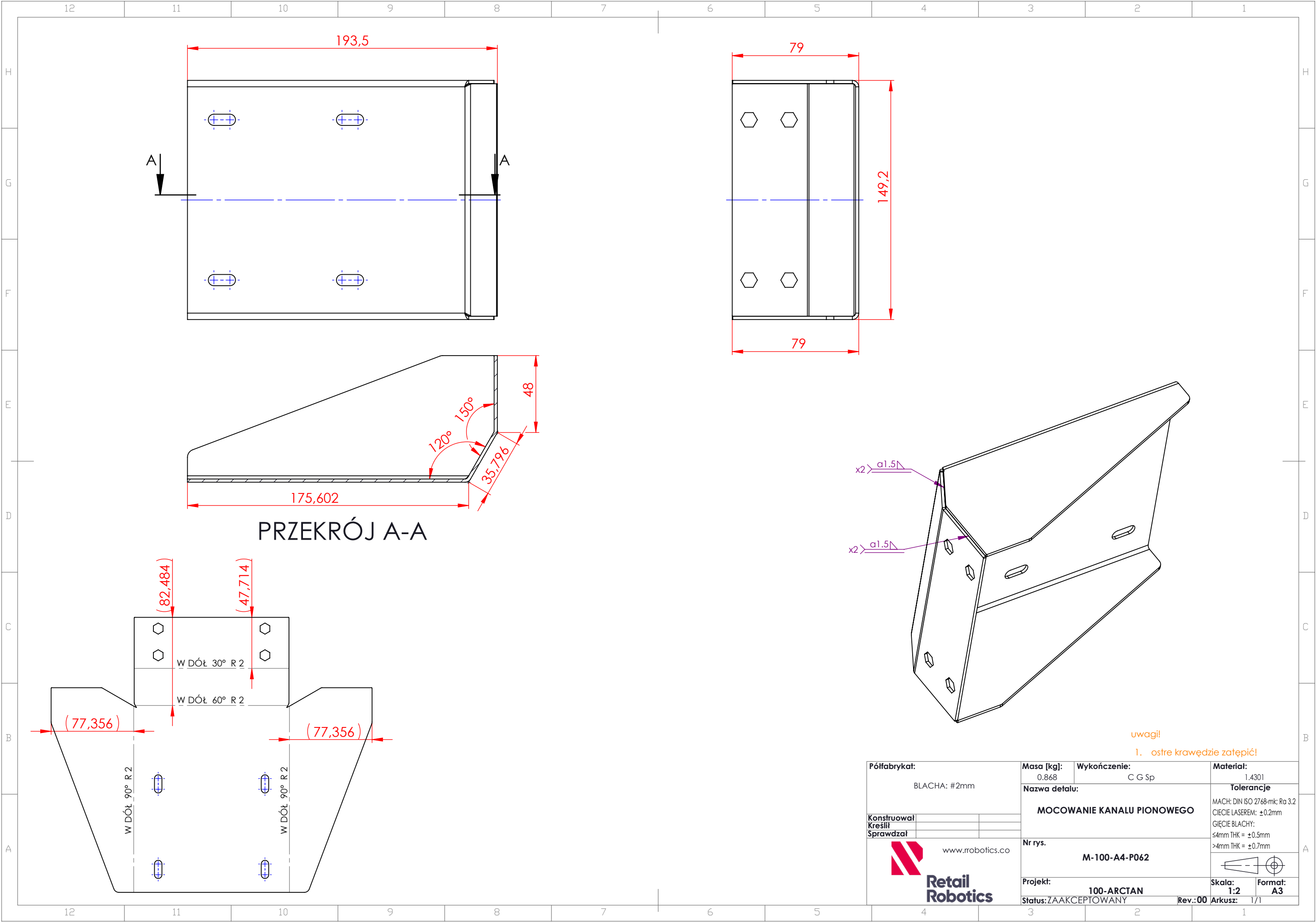
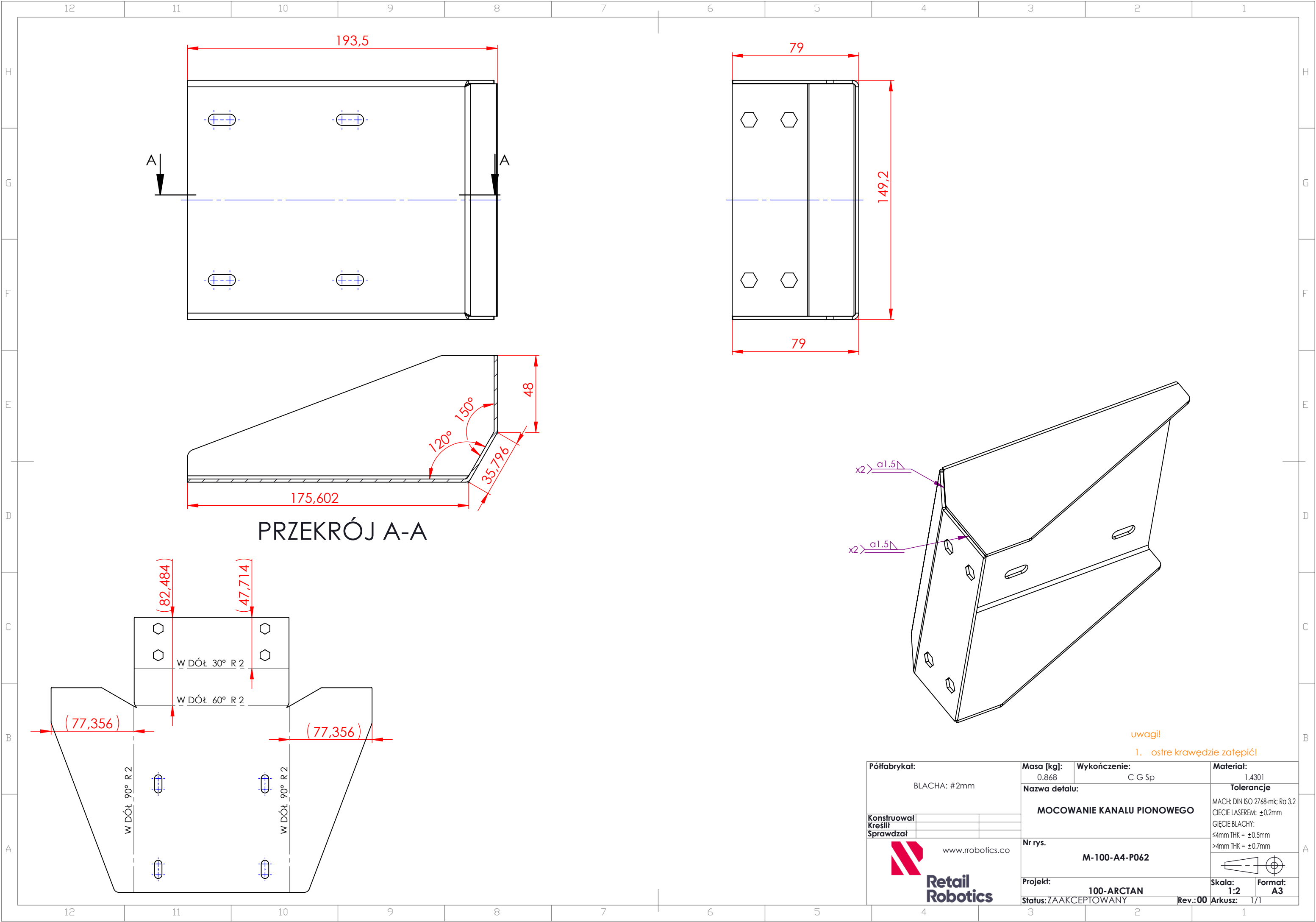
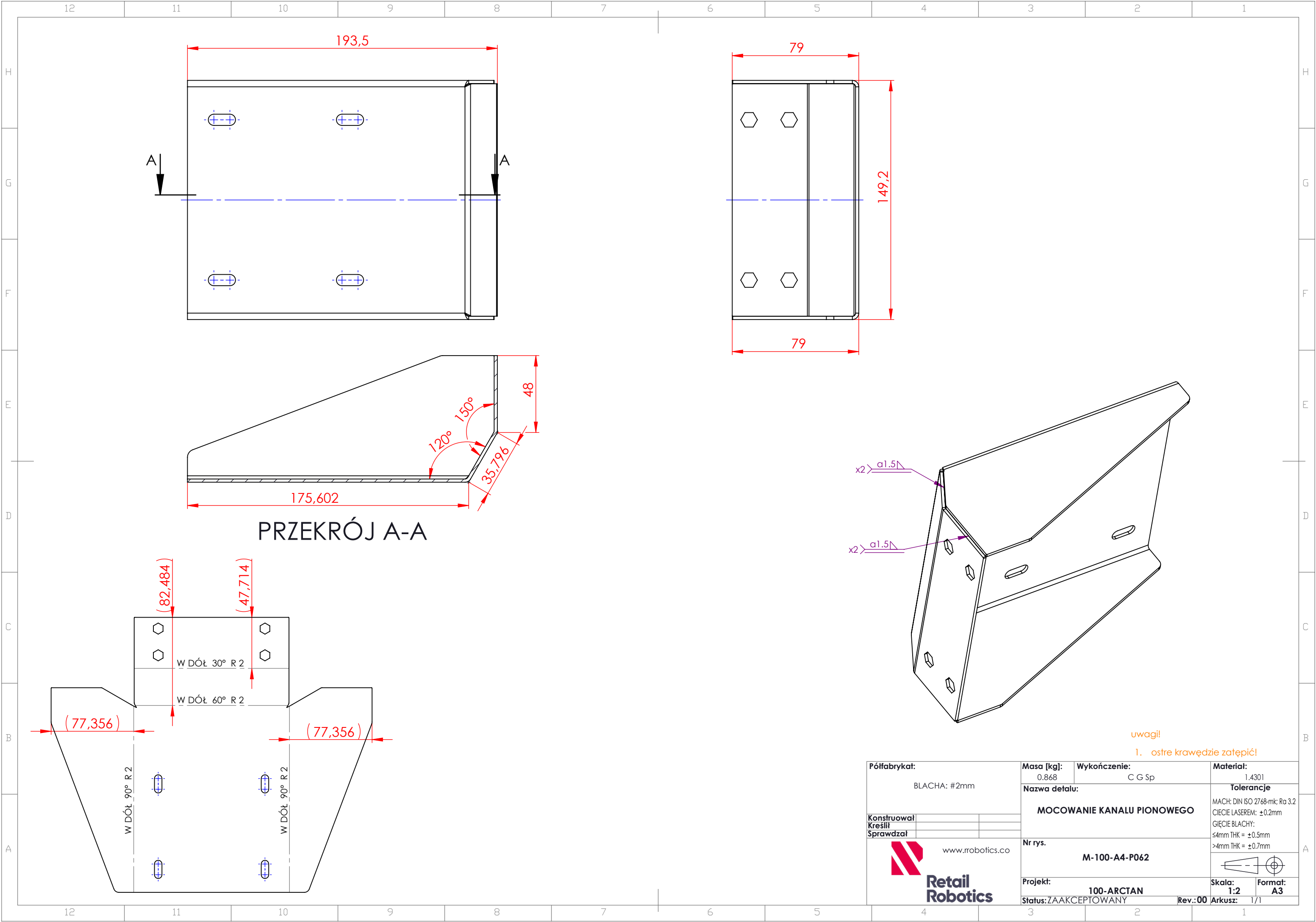
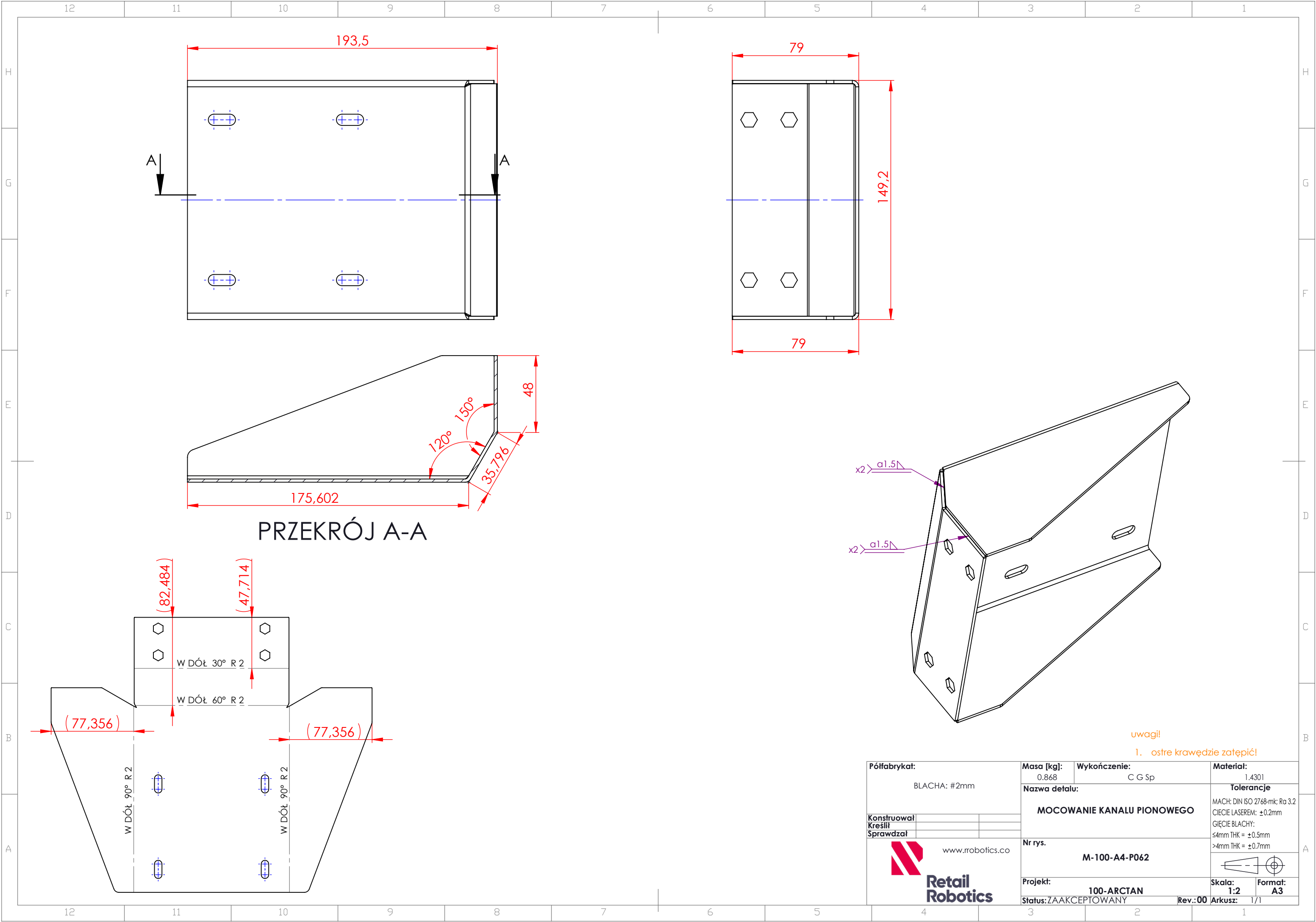
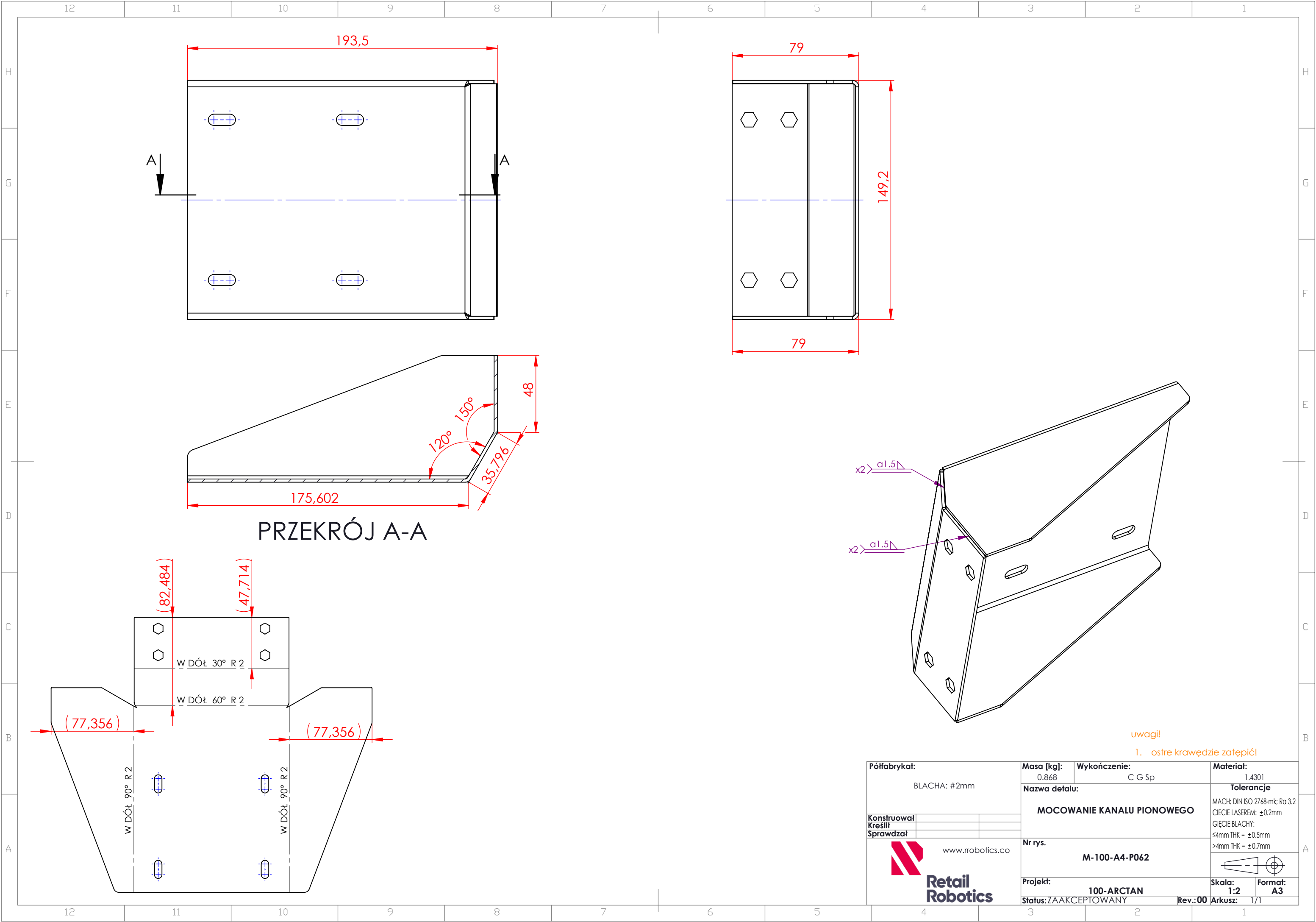
2		M-KOŁEK WTŁACZANY T-FHS M5X6	A2		2
1	BLACHA REWIZYJNA/WENTYLATOR	M-100-A4-P055	1.4301	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Nazwa detalu:		Tolerancje		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
BLACHA REWIZYJNA/WENTYLATOR KPL				CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
GIECIE BLACHY:				≤4mm THK = ±0.5mm	
>4mm THK = ±0.7mm					
Konstruował		Nr rys.		Skala:	
Kreślił		M-100-A4-P055-A		1:5	
Sprawdzał		Projekt:		Format:	
		100-ARCTAN		A4	
Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 00		Arkusz: 1/1	

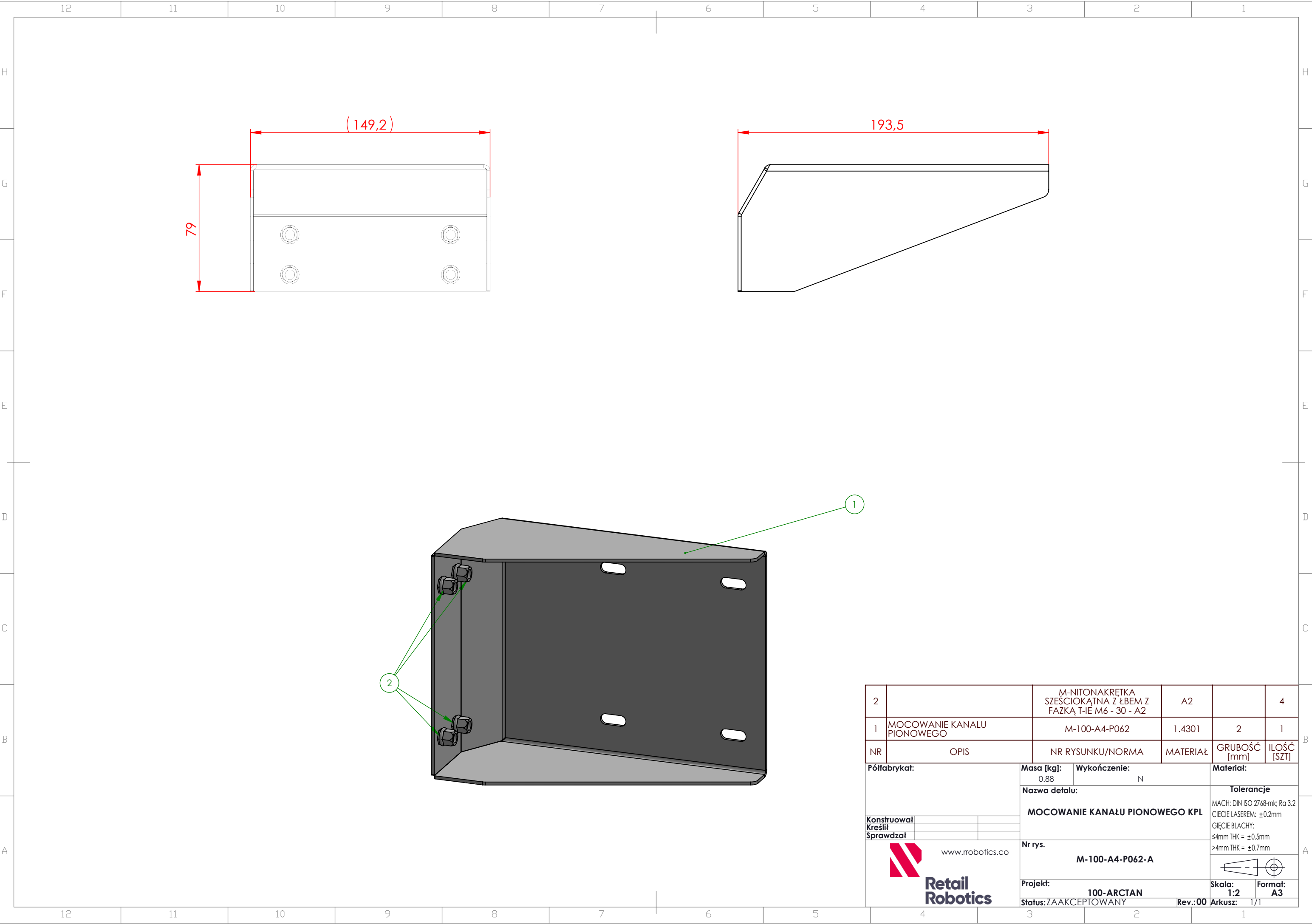




UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Blacha: #1mm		0	C G	1.4301	
Nazwa detalu:		MOCOWANIE KABLA GRZEWczego		Tolerancje	
M-100-A4-P057M		PRAWIE		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Nr rys.		Projekt:		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
M-100-A4-P057M		100-ARCTAN		GIĘCIE BLACHY:	
Projekt:		Status: ZA AKCEPTOWANY		≤4mm THK = ±0.5mm	
M-100-A4-P057M		Rev.: 00		>4mm THK = ±0.7mm	
Skala:		Format:		Arkusz:	
2:1		A4		1/1	

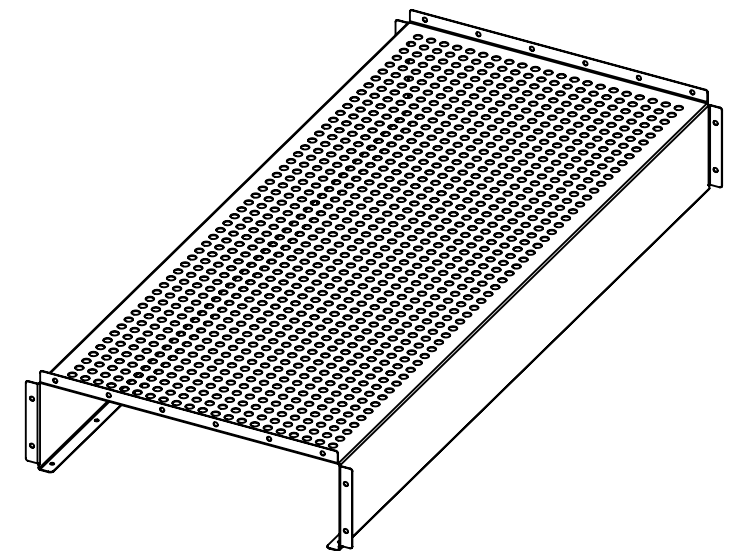








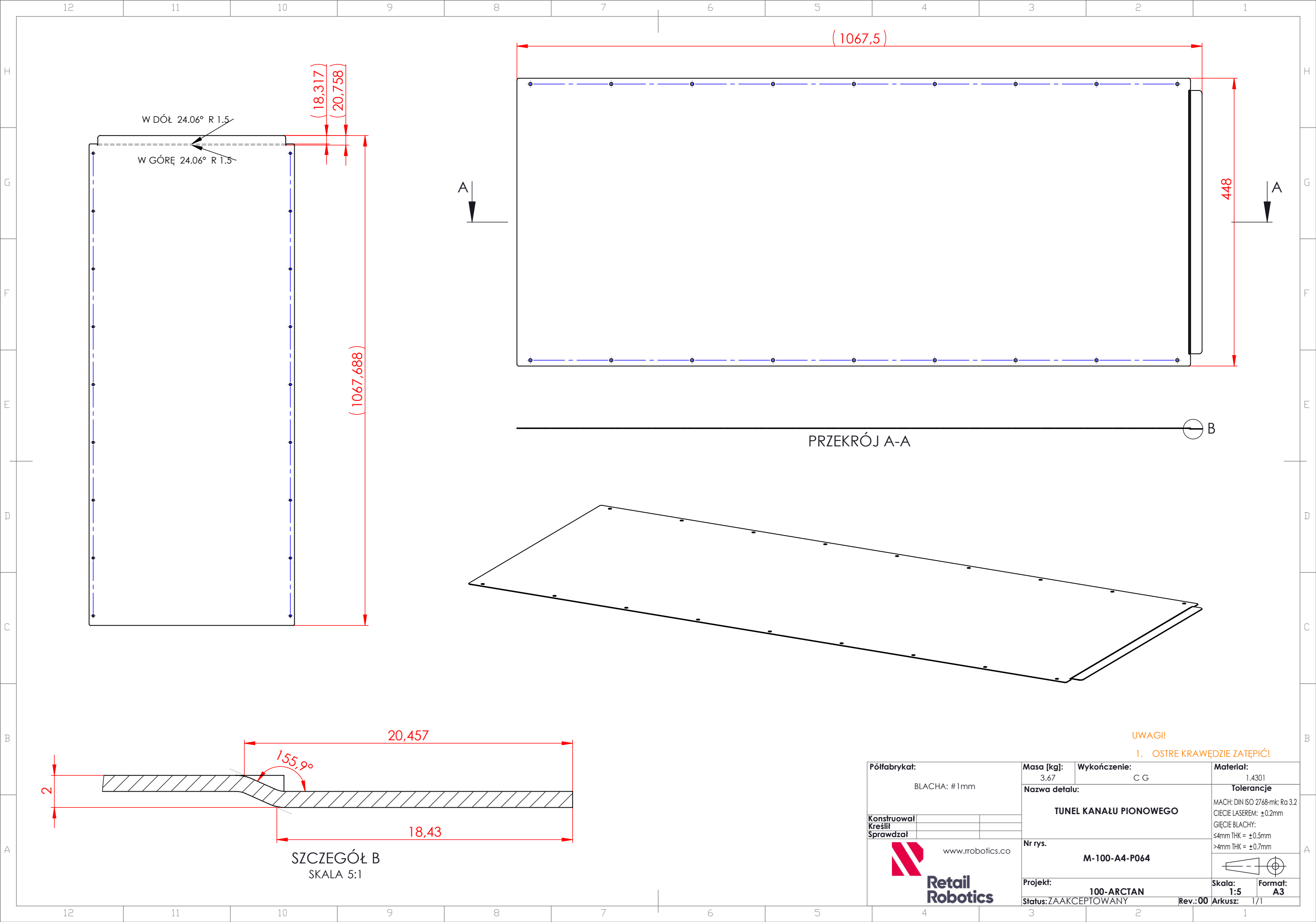
2		M-NITONAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z ŁBEM Z FAZKĄ T-IE M6 - 30 - A2	A2		4
1	MOCOWANIE KANAŁU PIONOWEGO	M-100-A4-P062	1.4301	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.88	Wykończenie: N	Materiał:	
		Nazwa detalu: MOCOWANIE KANAŁU PIONOWEGO KPL		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Nr rys. M-100-A4-P062-A			
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.robotics.co Retail Robotics		Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:2	Format: A3
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1

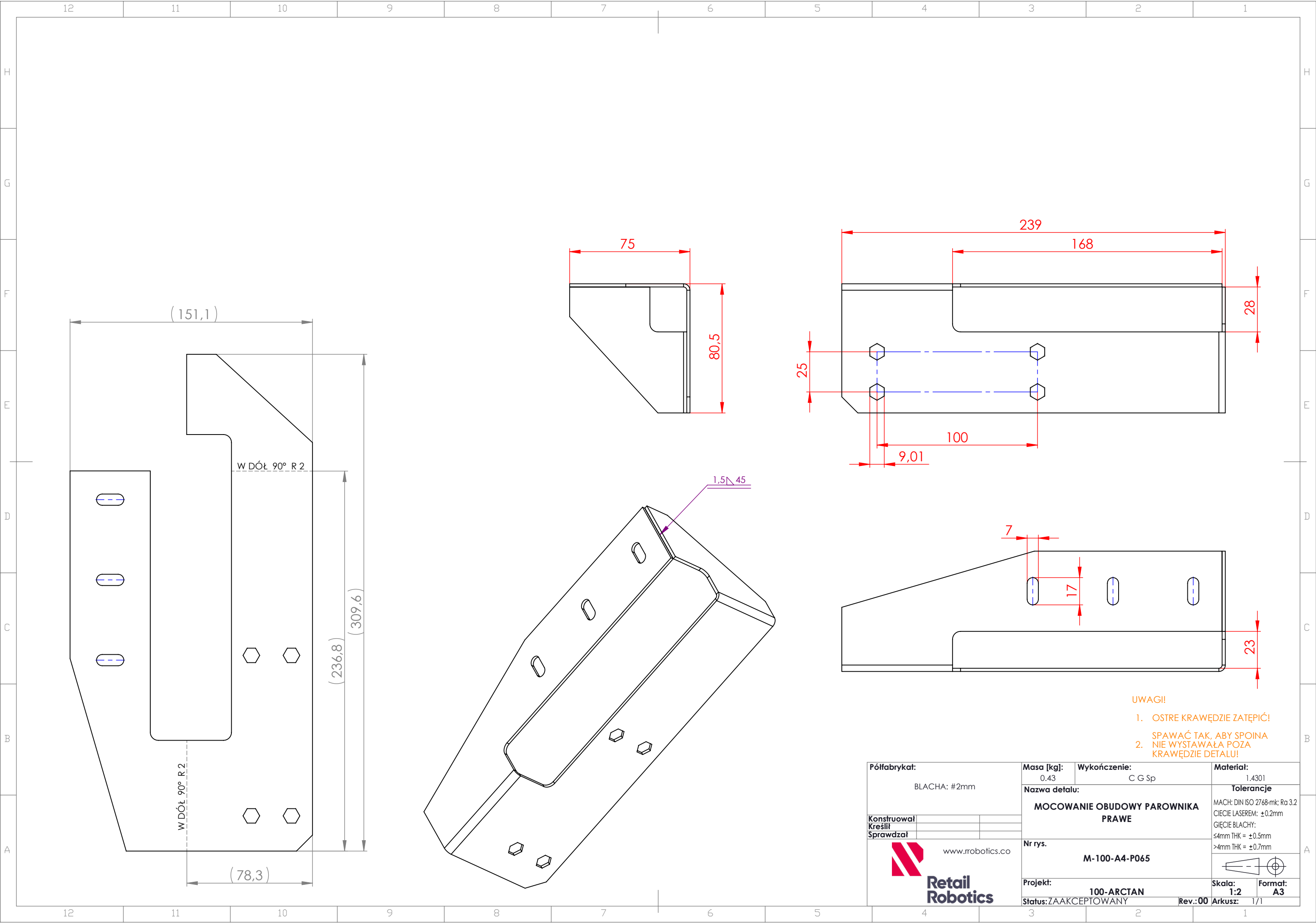





1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

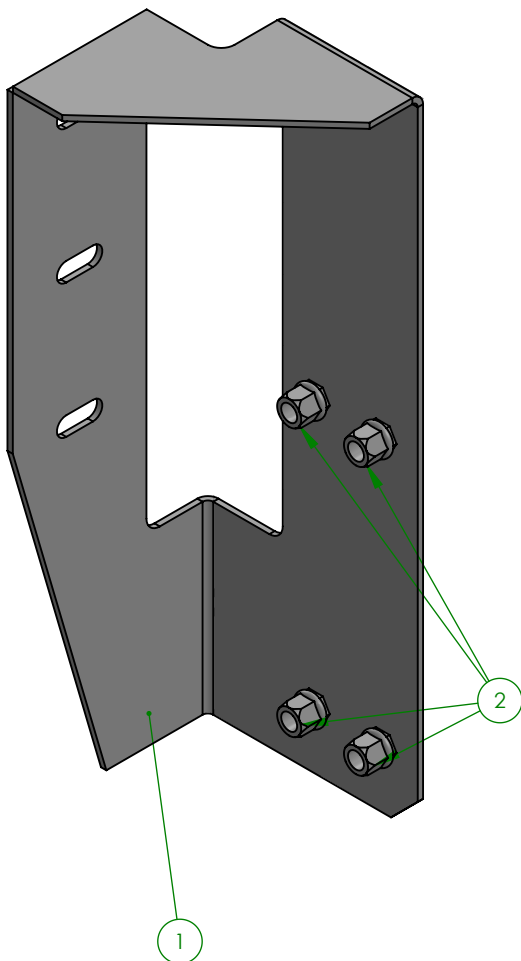
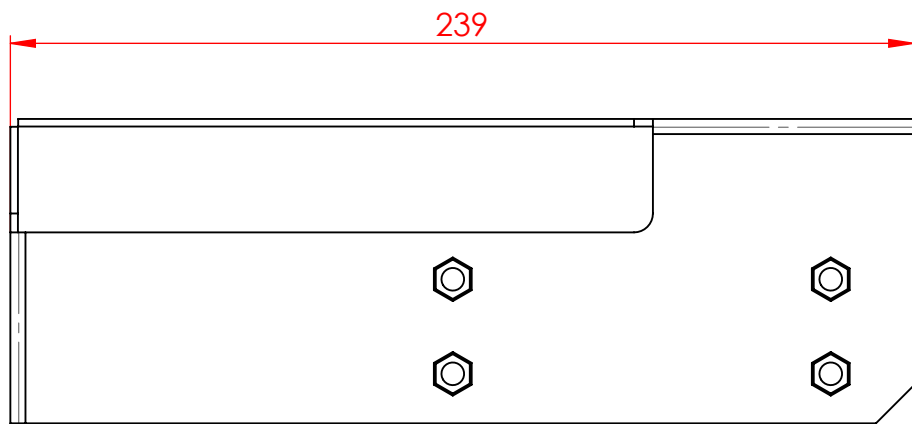
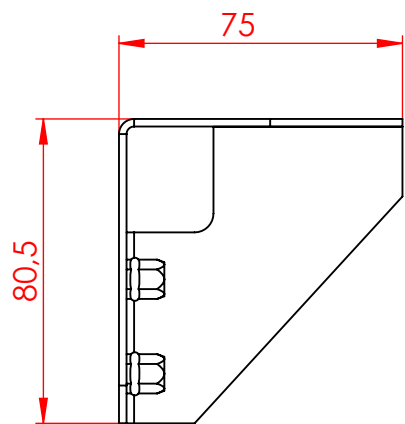
Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
			5.44	C G	1.4301	
BLACHA: #1mm			Nazwa detalu:			Tolerancje
			PODSTAWA KANAŁU PIONOWEGO			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys.	M-100-A4-P063		
Kreślił						
Sprawdzał						
 www.rrobotics.co			Projekt:	100-ARCTAN	Skala:	Format:
			Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00	Arkusz:	1/1





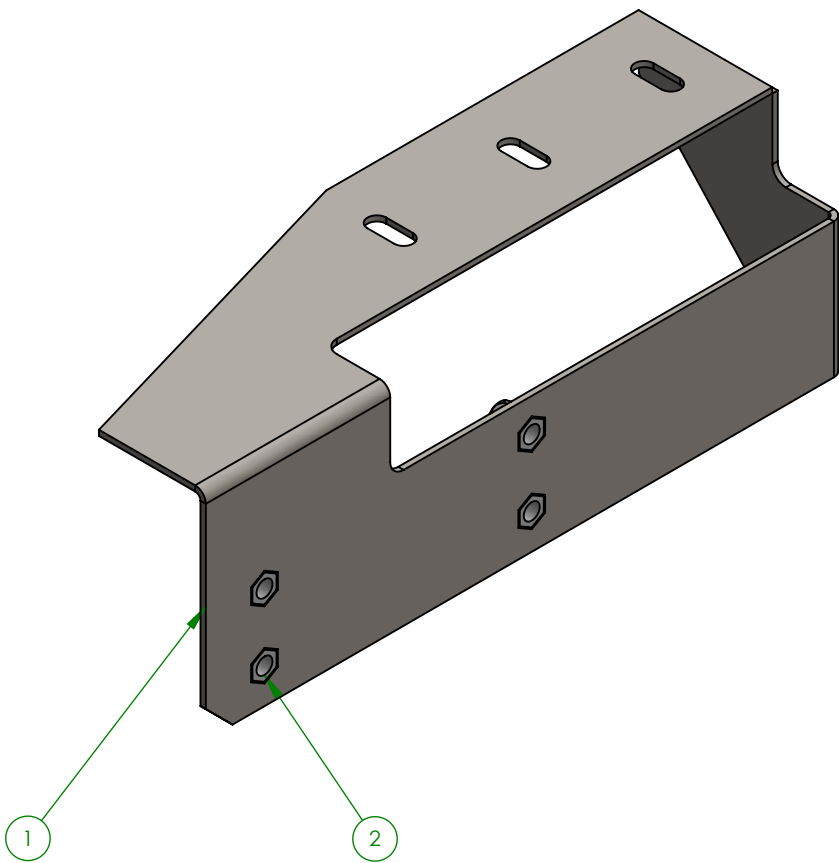
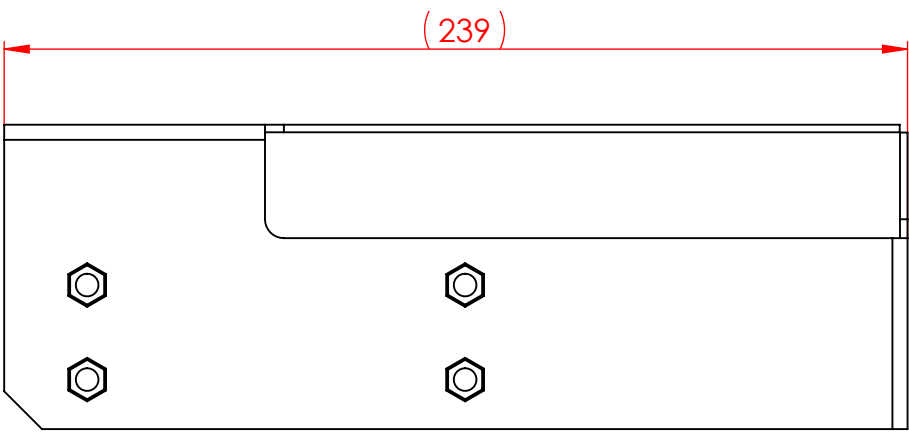
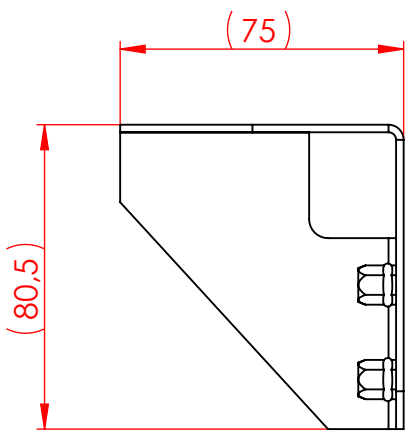


- UWAGI!
- OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 - SPAWAĆ TAK, ABY SPOINA NIE WYSTAWAŁA POZA KRAWĘDZIE DETALU!

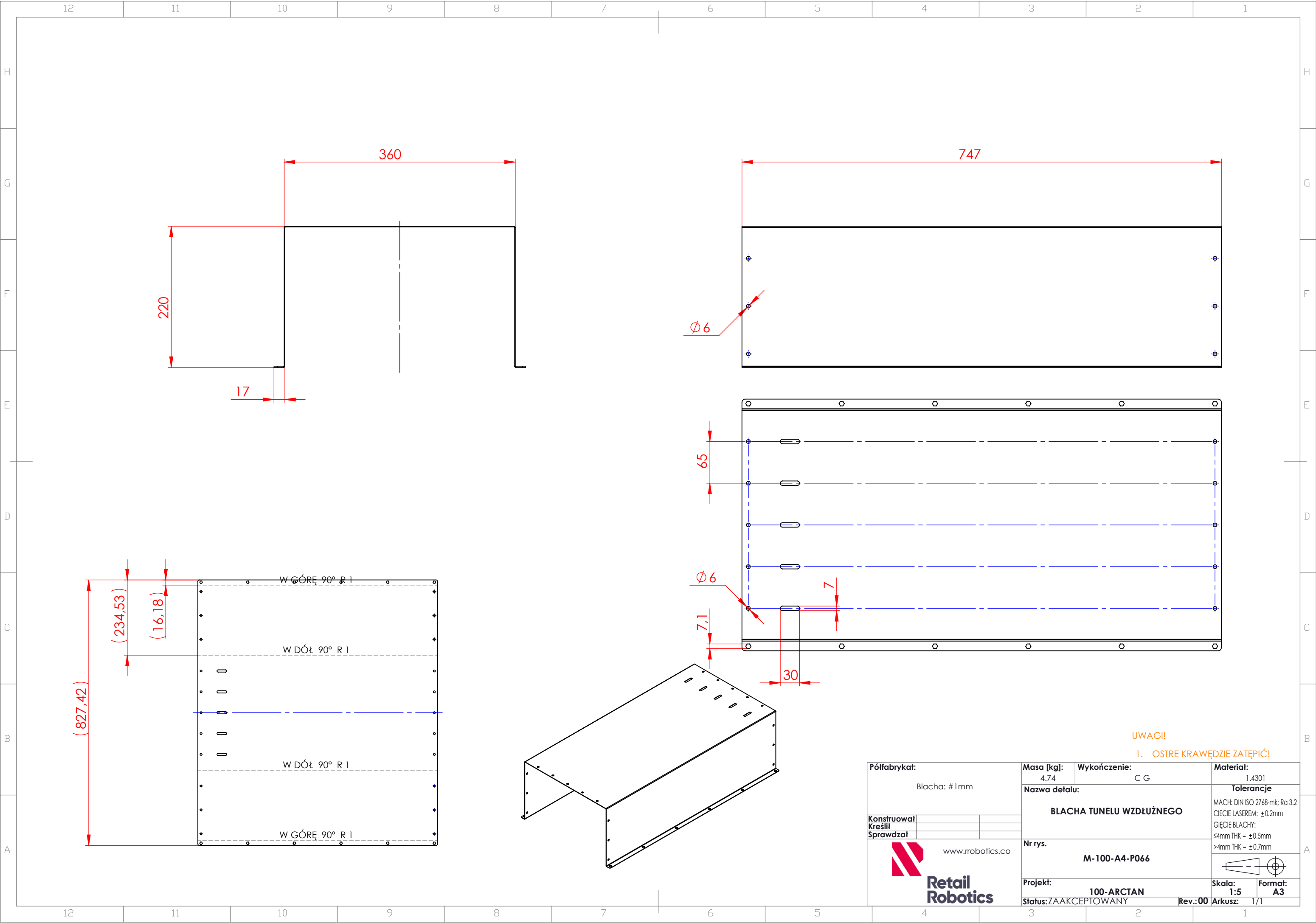
Półfabrykat: BLACHA: #2mm	Masa [kg]: 0.43	Wykończenie: C G Sp	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: MOCOWANIE OBUDOWY PAROWNIKA PRAWIE		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał			Nr rys. M-100-A4-P065	
		Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 1:2	Format: A3
		Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00	Arkusz: 1/1

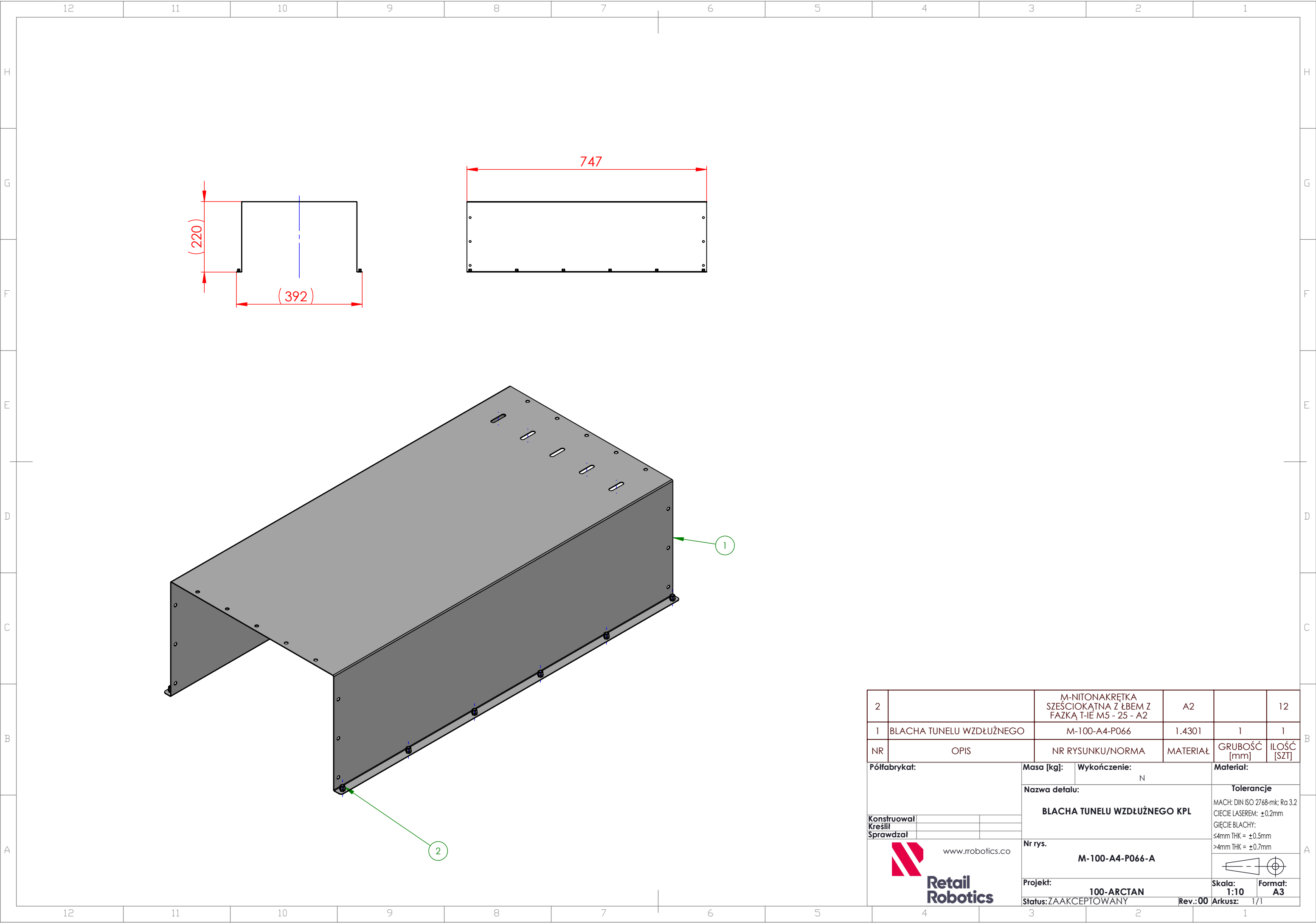


2		M-NITONAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z ŁBEM Z FAZKĄ T-IE M6 - 30 - A2	A2		4
1	MOCOWANIE OBUDOWY PAROWNIKA PRAWIE	M-100-A4-P065	1.4301	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.45	Wykończenie: N	Materiał:	
		Nazwa detalu: MOCOWANIE OBUDOWY PAROWNIKA PRAWIE KPL		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Nr rys. M-100-A4-P065-A			
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.robotics.co		Projekt:		Skala:	Format:
Retail Robotics		100-ARCTAN		1:2	A3
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1

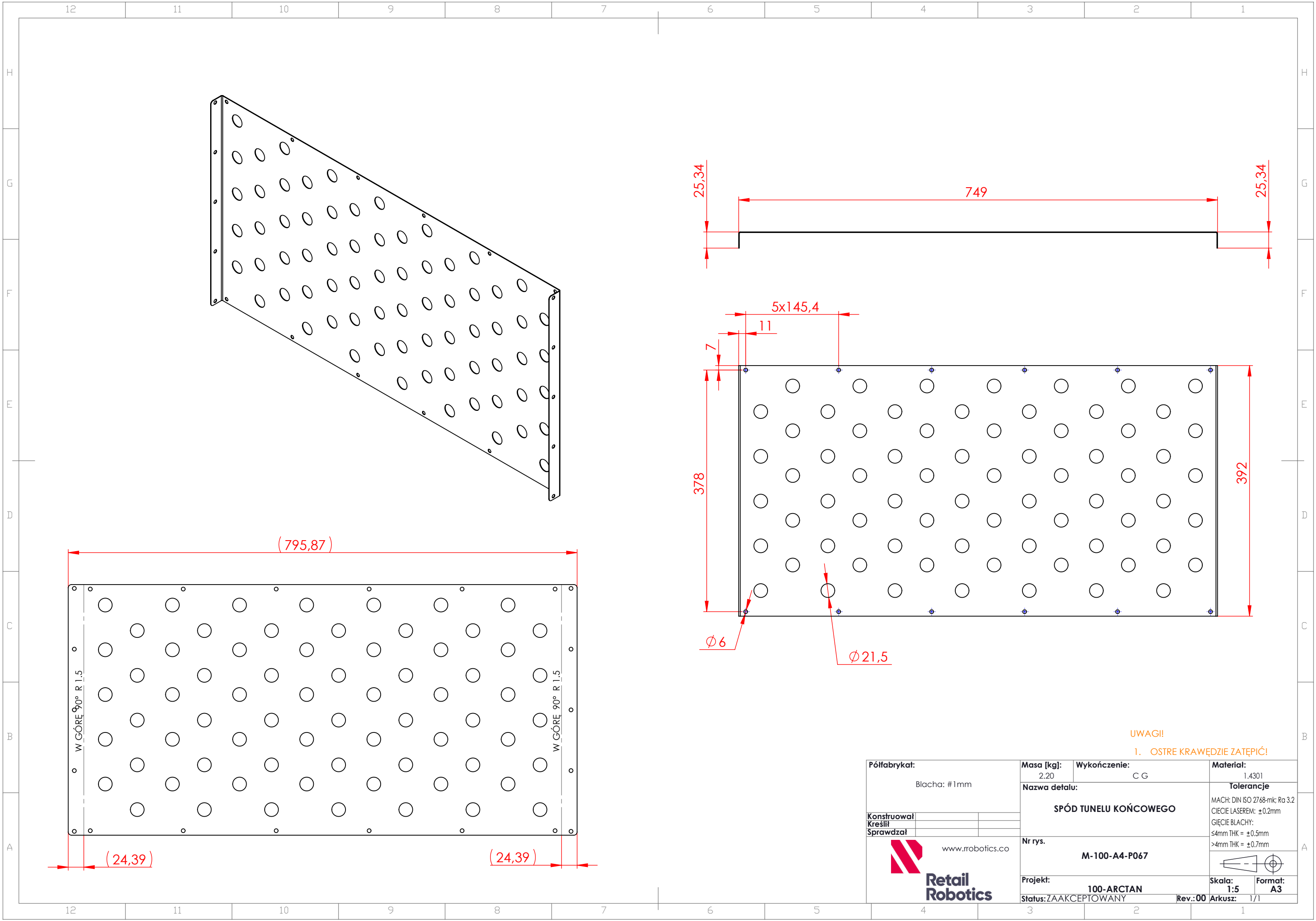


2		M-NITONAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z ŁBEM Z FAZKĄ T-IE M6 - 30 - A2	A2		4
1	MOCOWANIE OBUDOWY PAROWNIKA PRAWIE	M-100-A4-P065M	1.4301	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.45	Wykończenie: N	Materiał:	
Nazwa detalu:		MOCOWANIE OBUDOWY PAROWNIKA LEWE KPL		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		M-100-A4-P065M-A		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIECIE BLACHY:	
www.robotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: ZAAKCEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Rev.: 00		Skala: 1:2	
				Format: A3	
				Arkusz: 1/1	





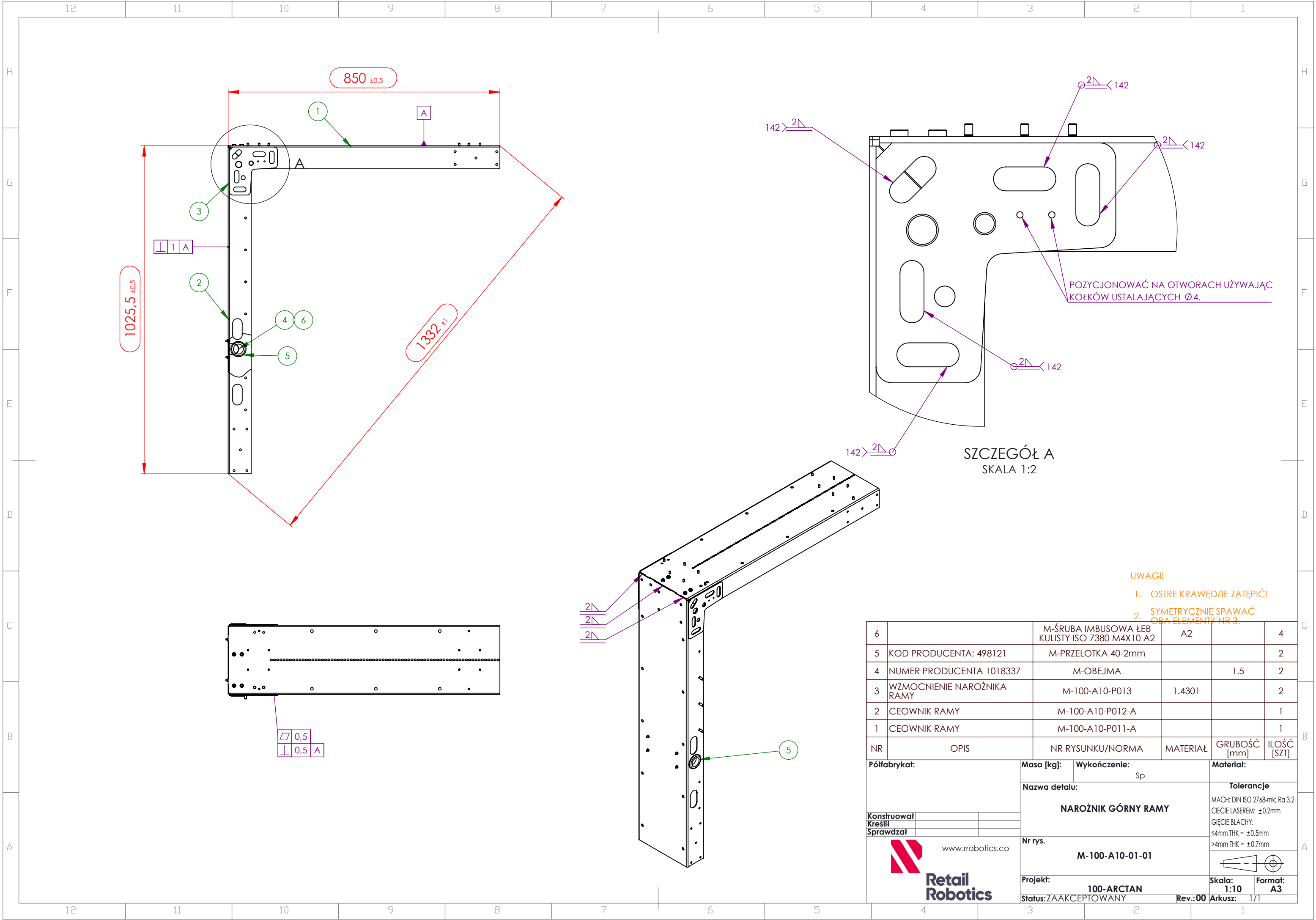
2		M-NITONAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z ŁBEM Z FAZKĄ T-IE M5 - 25 - A2	A2		12
1	BLACHA TUNELU WZDŁUŻNEGO	M-100-A4-P066	1.4301	1	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: N		Materiał:
		Nazwa detalu: BLACHA TUNELU WZDŁUŻNEGO KPL			Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował		<div><div></div><div>www.robotics.co</div><div>Retail Robotics</div></div>			
Kreślił					
Sprawdzał					
		Nr rys. M-100-A4-P066-A	<div><div></div><div></div></div>		
		Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 1:10	Format: A3	
		Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00	Arkusz: 1/1	



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #1mm	Masa [kg]: 2.20	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: SPÓD TUNELU KOŃCOWEGO		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. M-100-A4-P067		Skala: 1:5 Format: A3
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	



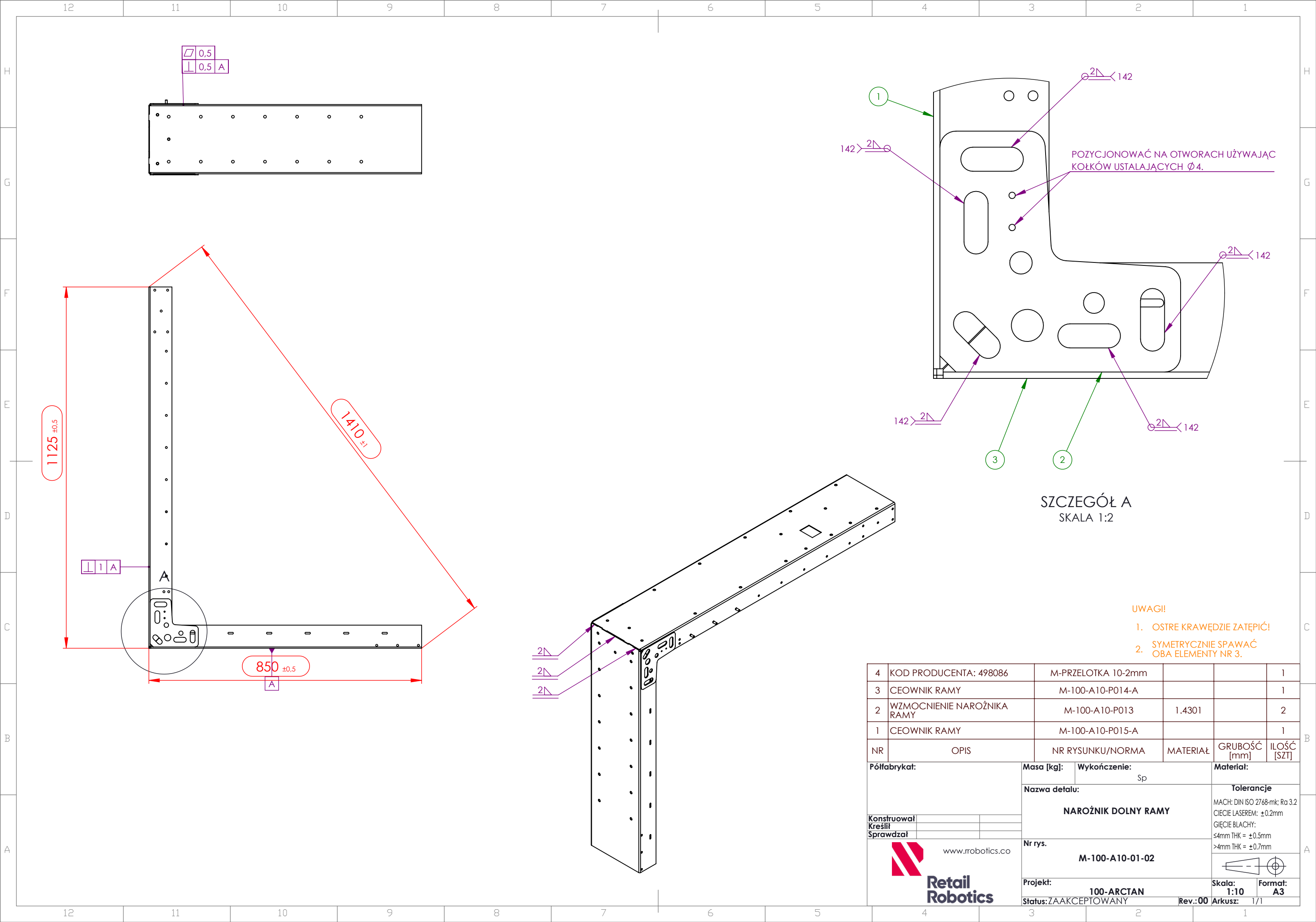


UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

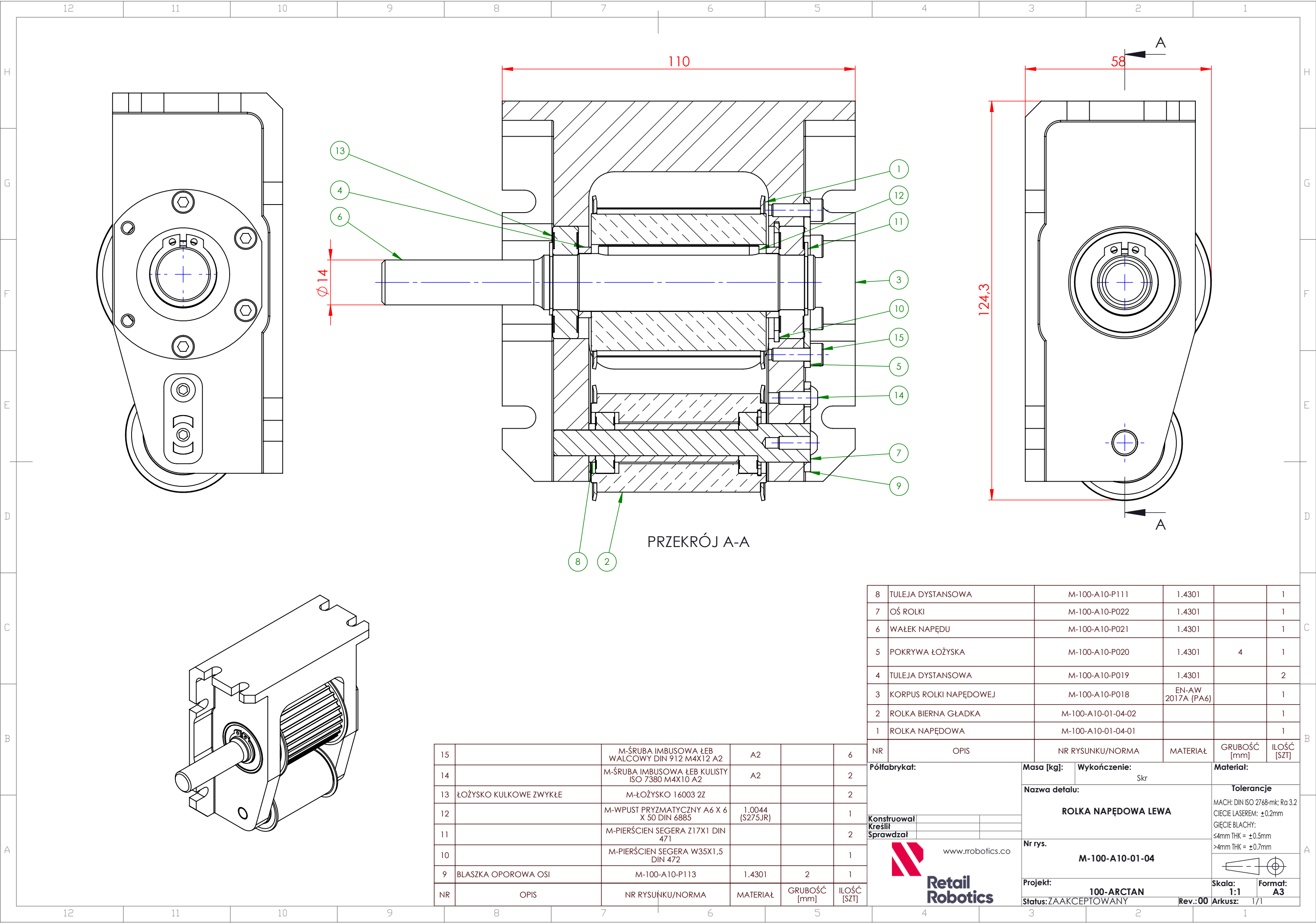
2. SYMETRYCZNIE SPAWAĆ
OBA ELEMENTY NR 3.

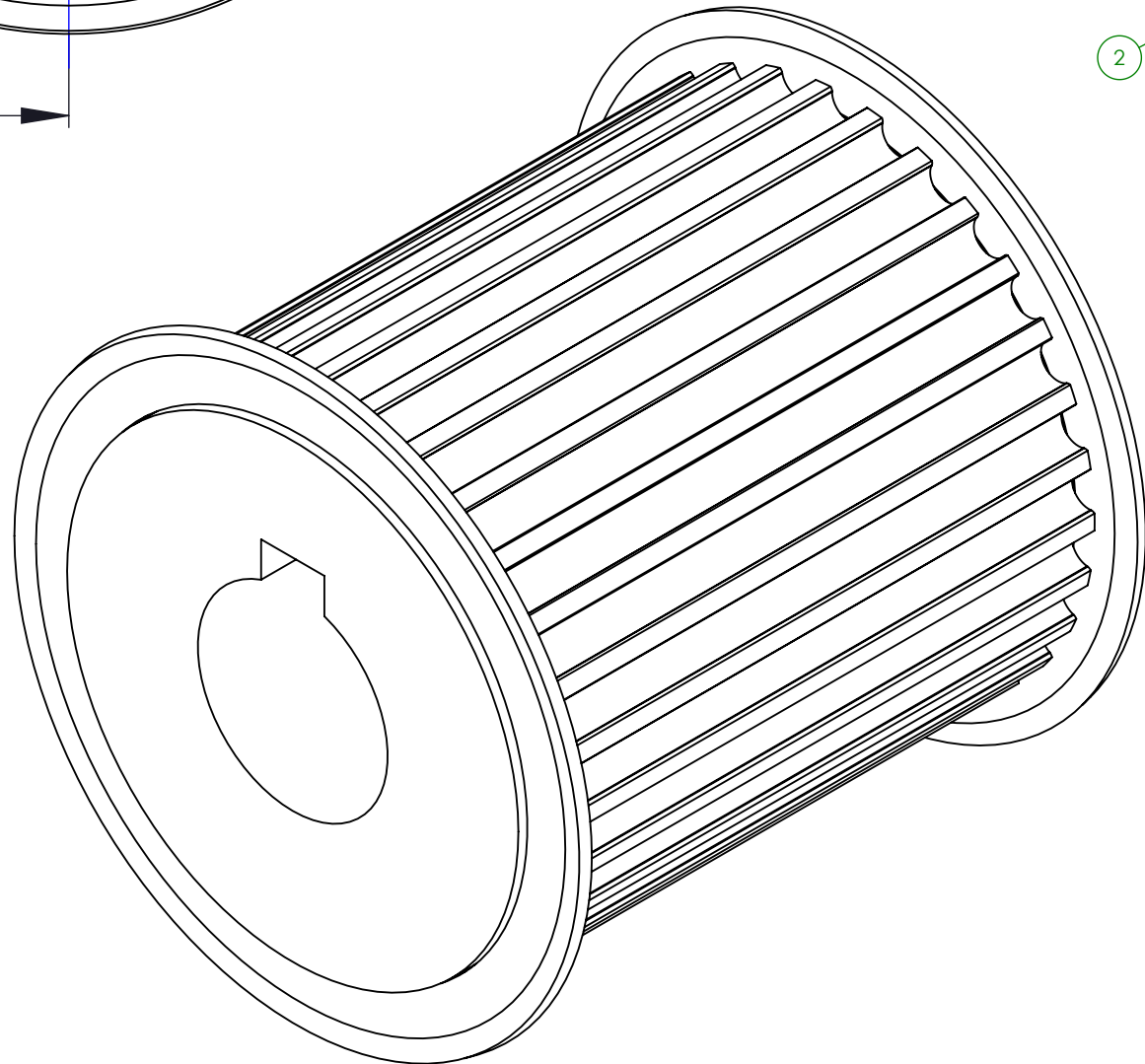
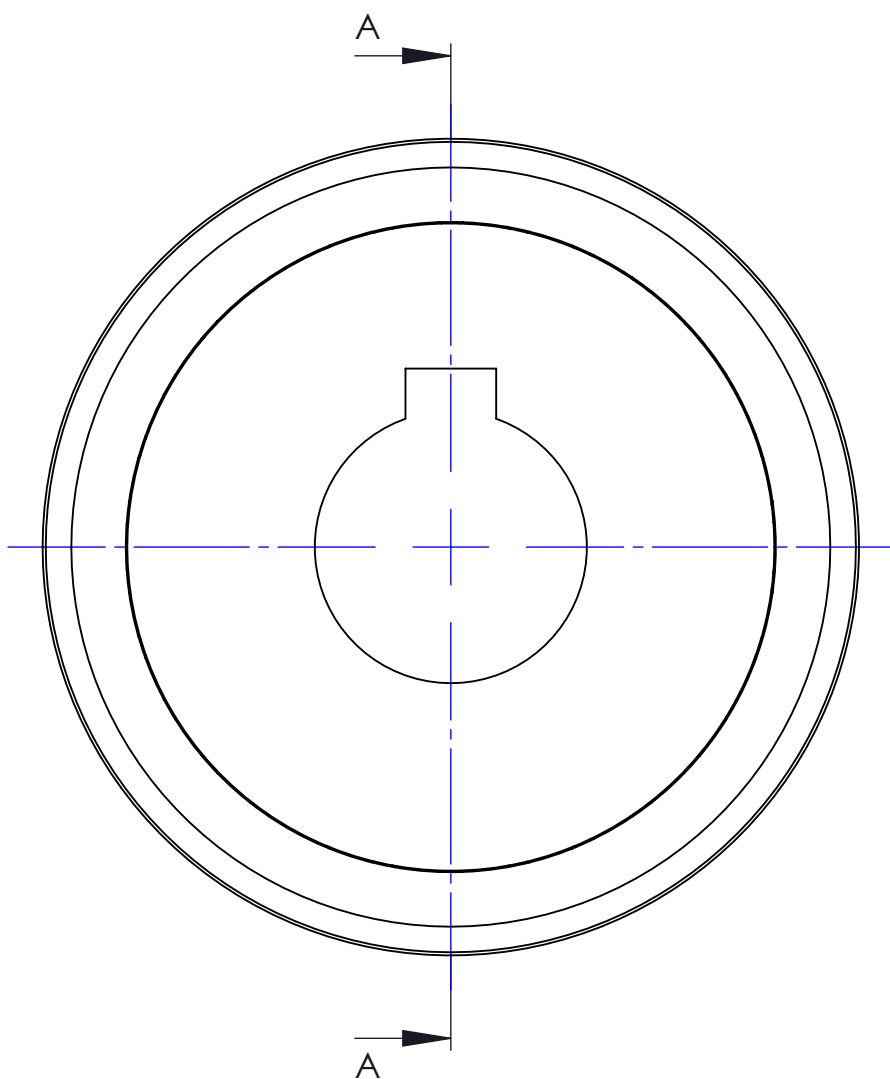
6		M-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB KULISTY ISO 7380 M4X10 A2	A2		4
5	KOD PRODUCENTA: 498121	M-PRZELOTKA 40-2mm			2
4	NUMER PRODUCENTA 1018337	M-OBEJMA		1.5	2
3	WZMOCNIENIE NAROŻNIKA RAMY	M-100-A10-P013	1.4301		2
2	CEOWNIK RAMY	M-100-A10-P012-A			1
1	CEOWNIK RAMY	M-100-A10-P011-A			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: Sp	Materiał:	
Nazwa detalu:		Tolerancje		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
KONSTRUOWAŁ KREŚLIŁ SPRAWDZAŁ		Nr rys.		Skala: 1:10	
www.robotics.co		Projekt:		Format: A3	
Retail Robotics		100-ARCTAN		Rev.:00	
Status:ZAAKCEPTOWANY		Arkusz:		1/1	



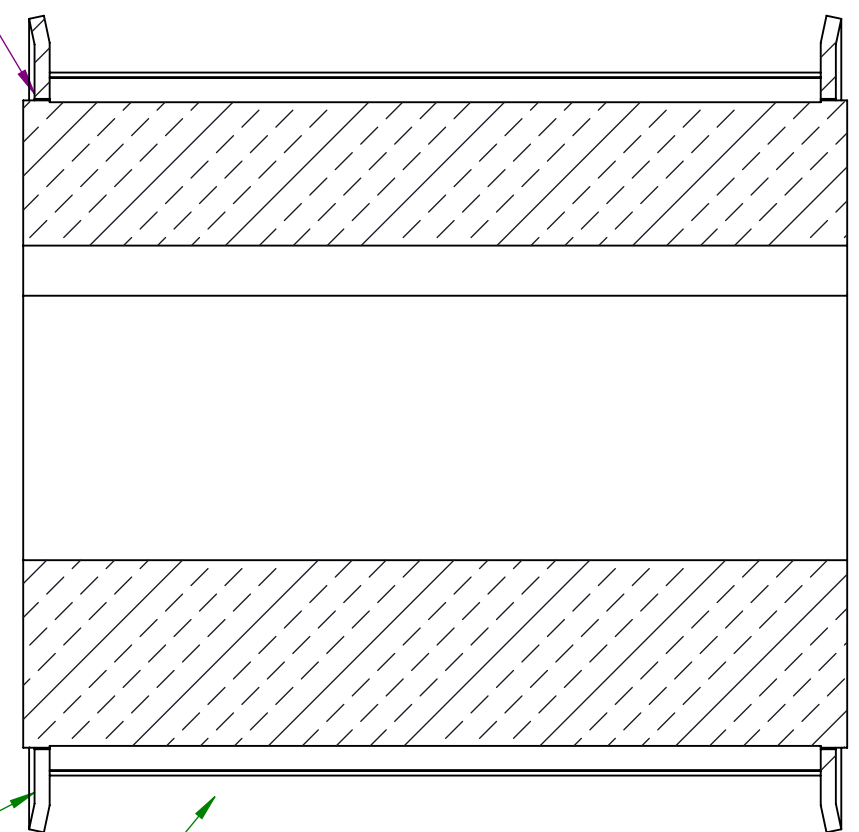
- UWAGI!
- OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 - SYMETRYCZNIE SPAWAĆ OBA ELEMENTY NR 3.

4	KOD PRODUCENTA: 498086	M-PRZELOTKA 10-2mm			1
3	CEOWNIK RAMY	M-100-A10-P014-A			1
2	WZMOCNIENIE NAROŻNIKA RAMY	M-100-A10-P013	1.4301		2
1	CEOWNIK RAMY	M-100-A10-P015-A			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: Sp	Materiał:	
Nazwa detalu:		Tolerancje		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
CIECIE LASEREM: ±0.2mm		GIECIE BLACHY:		≤4mm THK = ±0.5mm	
>4mm THK = ±0.7mm		Nr rys.		Skala: 1:10	
Projekt: 100-ARCTAN		Format: A3		Rev.: 00	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Arkusz: 1/1			



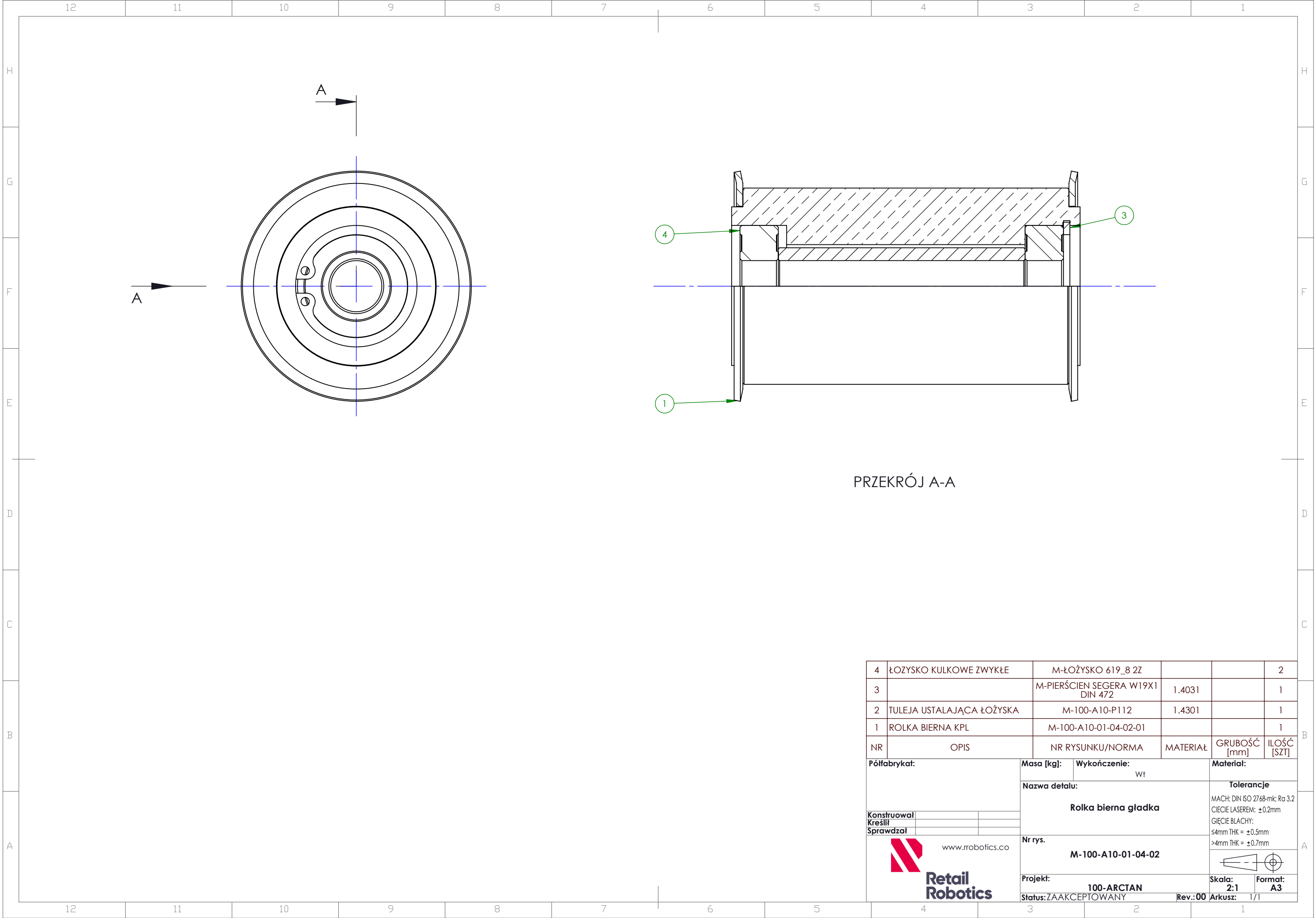


ZAWALCOWAĆ



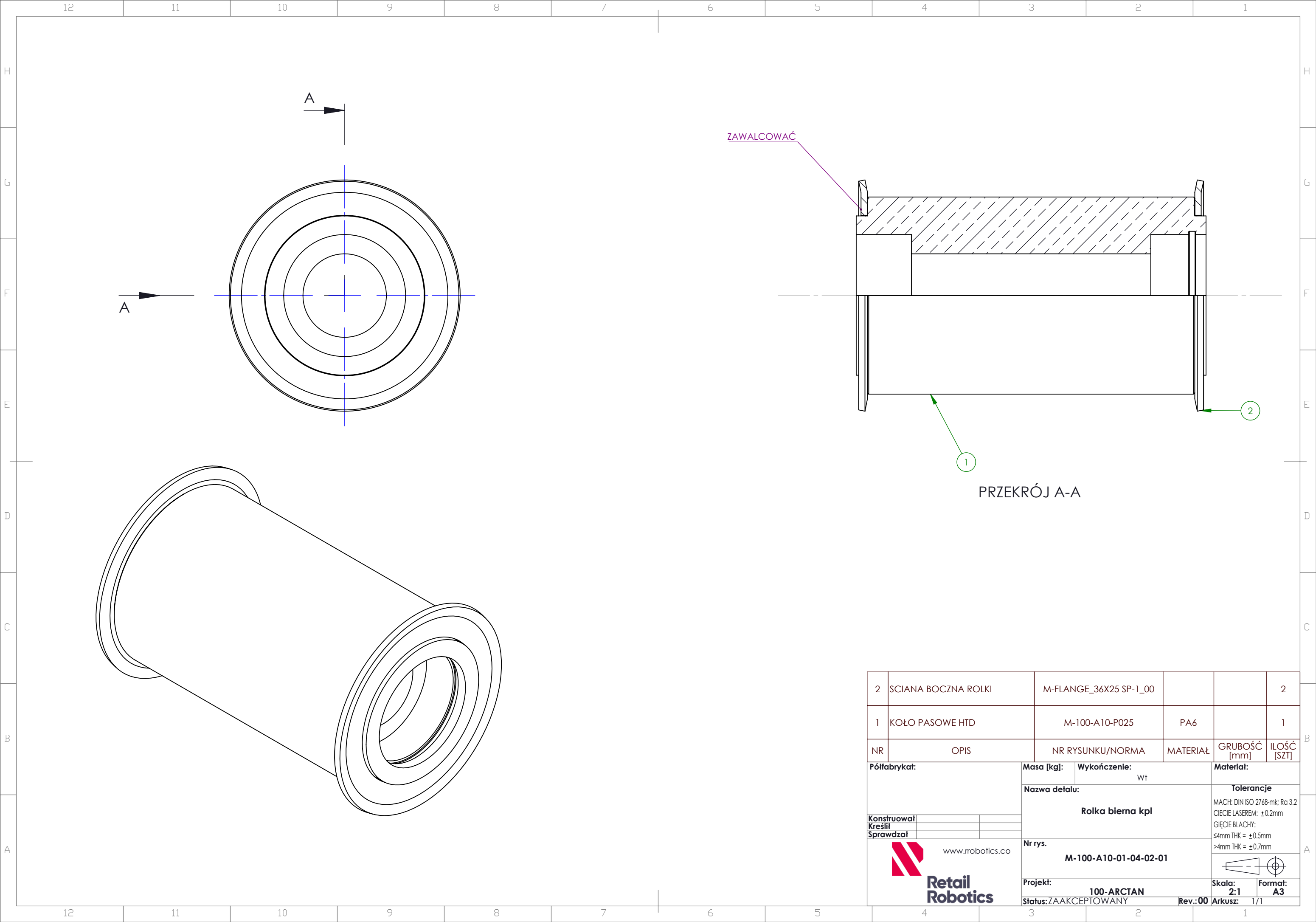
PRZEKRÓJ A-A

2	SCIANA BOCZNA ROLKI	M-FLANGE_54X43 SP-1_0			2
1	KOŁO PASOWE HTD	M-100-A10-P023			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.21	Wykończenie: Wł	Materiał:	
Nazwa detalu:		Rolka napędowa		Tolerancje	
MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2		CIECIE LASEREM: ±0.2mm		GIECIE BLACHY:	
≤4mm THK = ±0.5mm		>4mm THK = ±0.7mm		Nr rys.	
M-100-A10-01-04-01		Projekt:		Skala: 2:1	
Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:00		Format: A3	
Arkusz: 1/1					

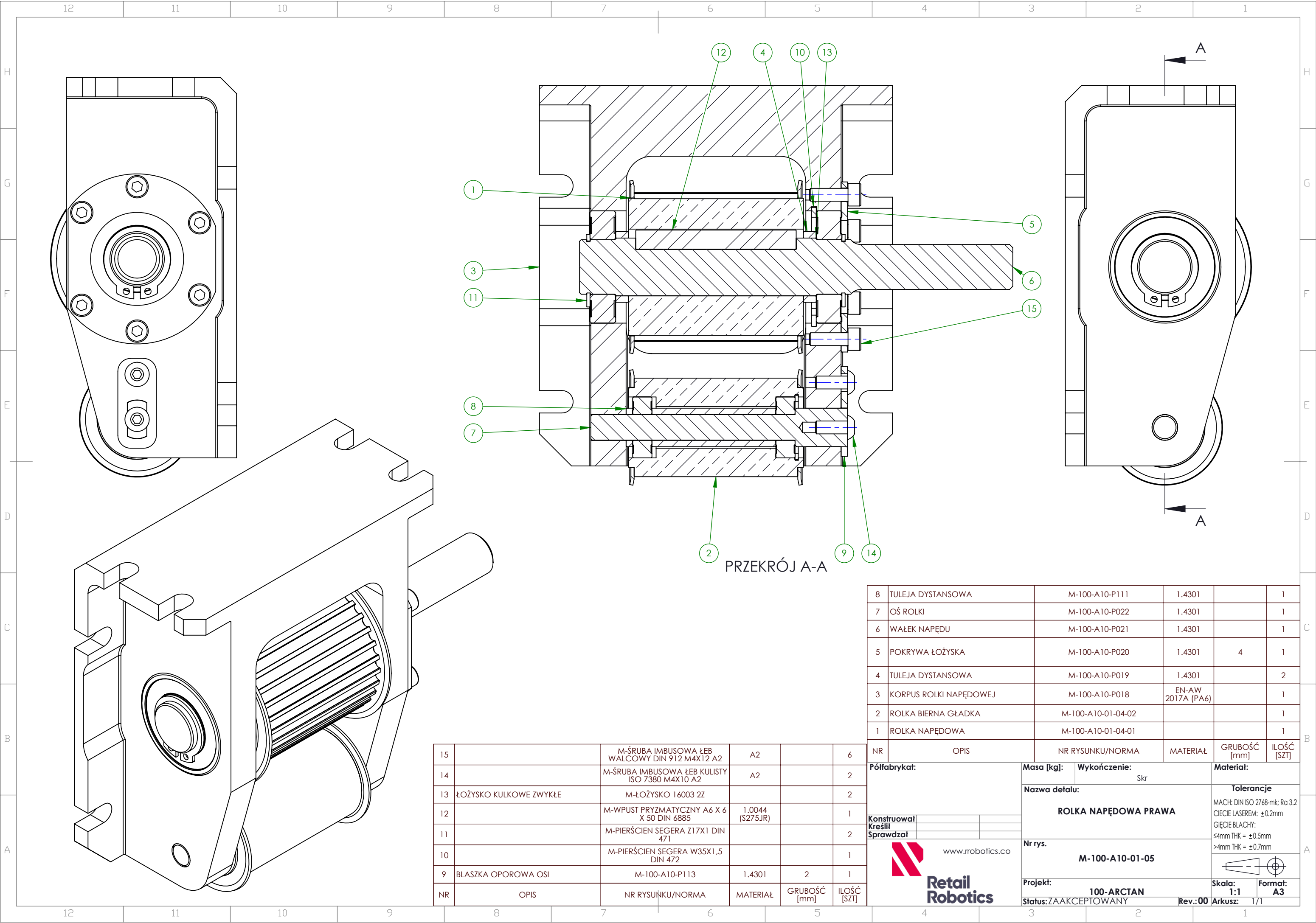


PRZEKRÓJ A-A

4	ŁOŻYSKO KULKOWE ZWYKŁE	M-ŁOŻYSKO 619_8 2Z			2
3		M-PIERŚCIEN SEGERA W19X1 DIN 472	1.4031		1
2	TULEJA USTALAJĄCA ŁOŻYSKA	M-100-A10-P112	1.4301		1
1	ROLKA BIERNA KPL	M-100-A10-01-04-02-01			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:
			Wł		
Nazwa detalu:			Tolerancje		
Rolka bierna gładka			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
Nr rys.			M-100-A10-01-04-02		
Projekt:			Skala: 2:1		
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00		
			Format: A3		
			Arkusz: 1/1		



2	SCIANA BOCZNA ROLKI	M-FLANGE_36X25 SP-1_00			2
1	KOŁO PASOWE HTD	M-100-A10-P025	PA6		1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: Wł		Materiał:
Nazwa detalu:		Rolka bierna kpl		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		M-100-A10-01-04-02-01		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.robotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status:ZAAKCEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Rev.:00		Skala: 2:1	
		Arkusz: 1/1		Format: A3	



15		M-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB WALCOWY DIN 912 M4X12 A2	A2		6
14		M-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB KULISTY ISO 7380 M4X10 A2	A2		2
13	ŁOŻYSKO KULKOWE ZWYKŁE	M-ŁOŻYSKO 16003 2Z			2
12		M-WPUST PRYZMATYCZNY A6 X 6 X 50 DIN 6885	1.0044 (S275JR)		1
11		M-PIERŚCIEN SEGERA Z17X1 DIN 471			2
10		M-PIERŚCIEN SEGERA W35X1,5 DIN 472			1
9	BLASZKA OPOROWA OSI	M-100-A10-P113	1.4301	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]

8	TULEJA DYSTANSOWA	M-100-A10-P111	1.4301		1
7	OŚ ROLKI	M-100-A10-P022	1.4301		1
6	WAŁEK NAPĘDU	M-100-A10-P021	1.4301		1
5	POKRYWA ŁOŻYSKA	M-100-A10-P020	1.4301	4	1
4	TULEJA DYSTANSOWA	M-100-A10-P019	1.4301		2
3	KORPUS ROLKI NAPĘDOWEJ	M-100-A10-P018	EN-AW 2017A (PA6)		1
2	ROLKA BIERNA GŁADKA	M-100-A10-01-04-02			1
1	ROLKA NAPĘDOWA	M-100-A10-01-04-01			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]

Półfabrykat:

Konstruował _____

Kreślił _____

Sprawdzał _____

 www.robotics.co

Masa [kg]: _____

Wykończenie: Skr

Nazwa detalu:

ROLKA NAPĘDOWA PRAWA

Nr rys.

M-100-A10-01-05

Projekt:

100-ARCTAN

Status: ZAAKCEPTOWANY

Rev.: 00

Arkusz: 1/1

Materiał:

Tolerancje

MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2

CIECIE LASEREM: ±0.2mm

GIĘCIE BLACHY:

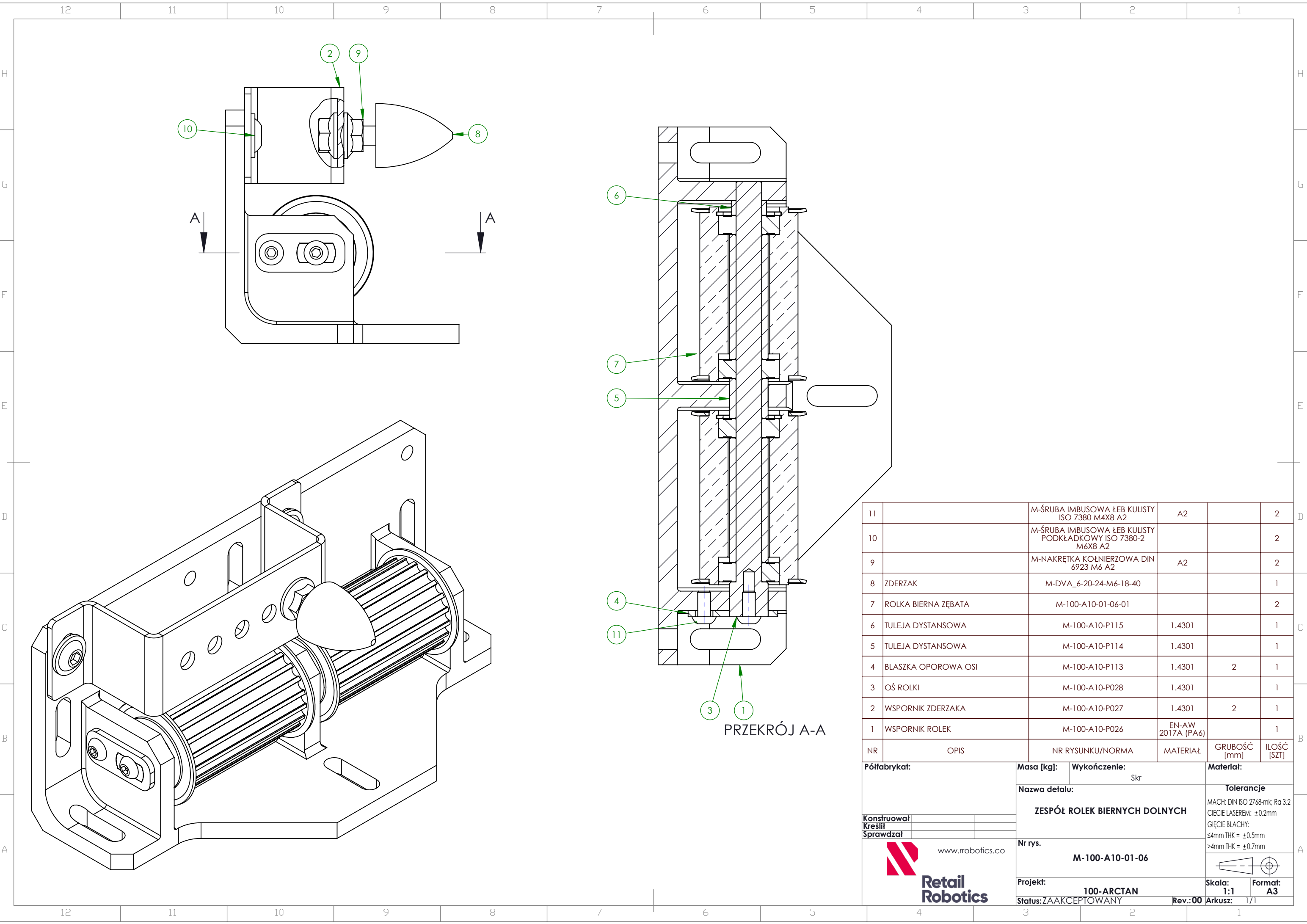
≤4mm THK = ±0.5mm

>4mm THK = ±0.7mm

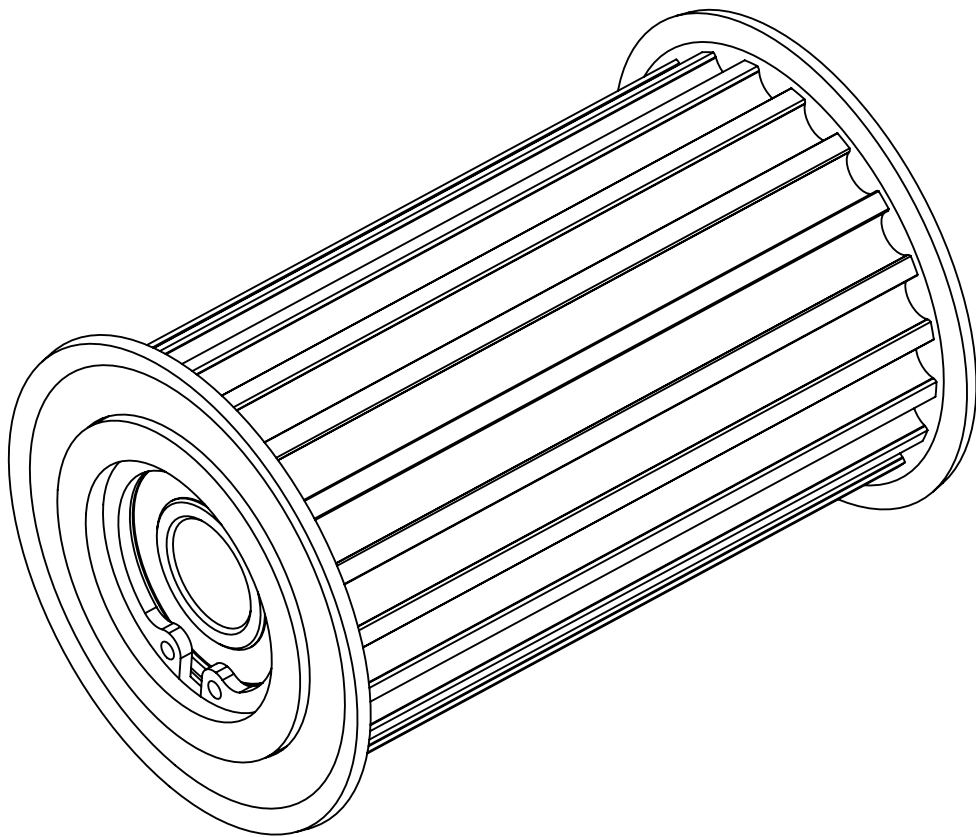
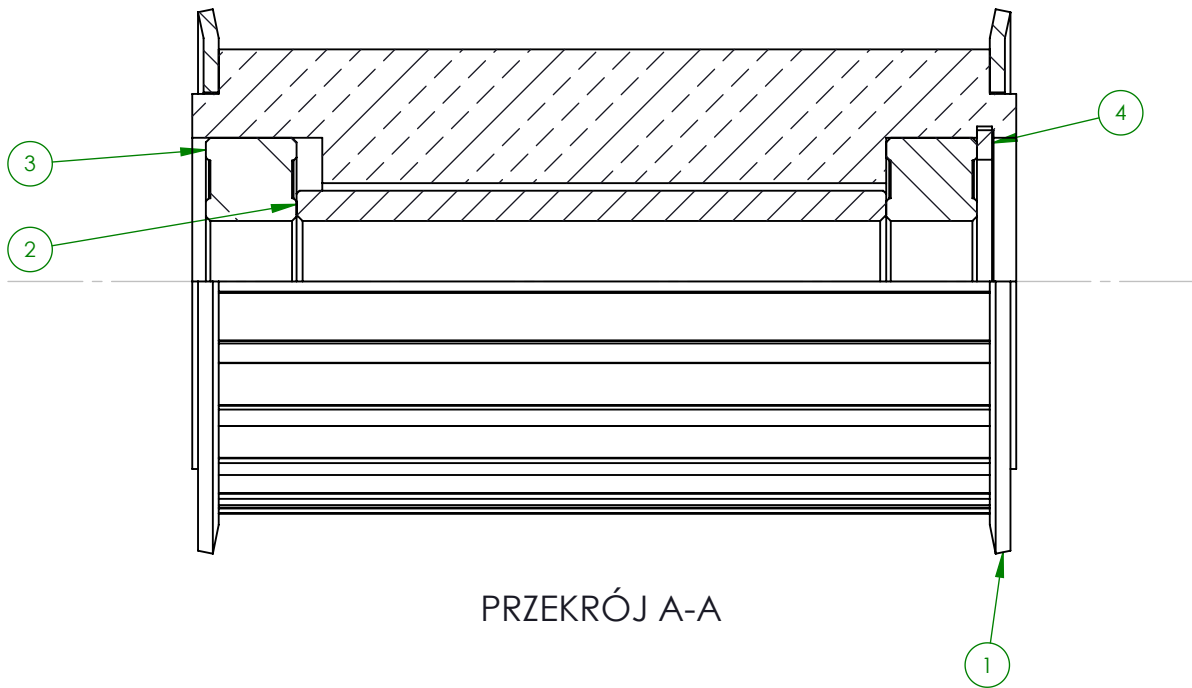
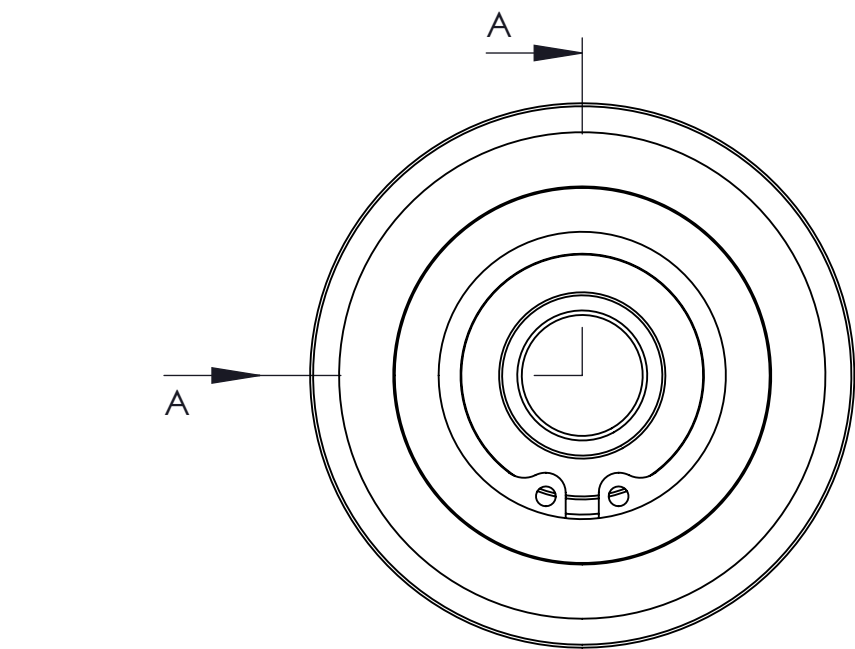


Skala: 1:1

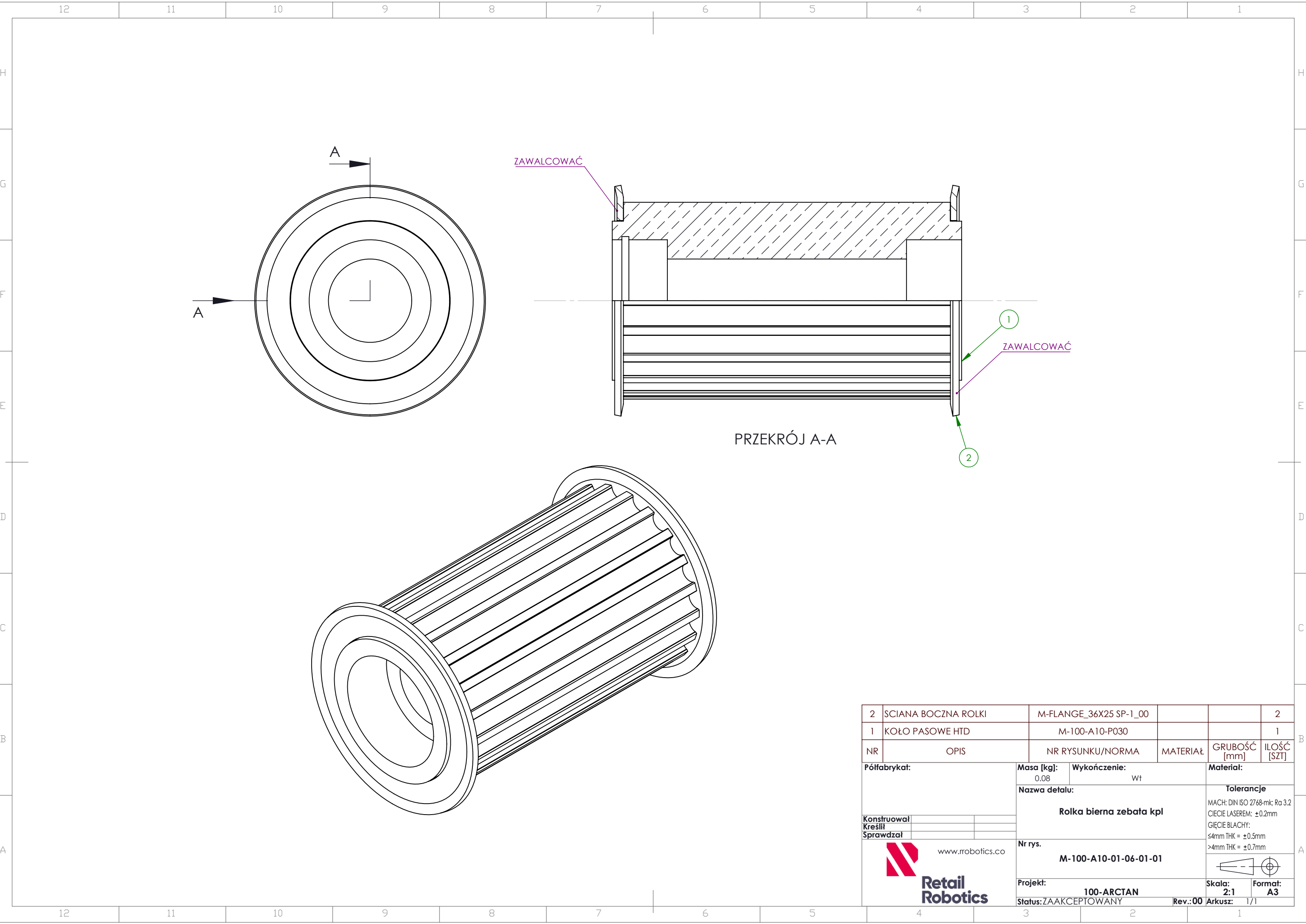
Format: A3



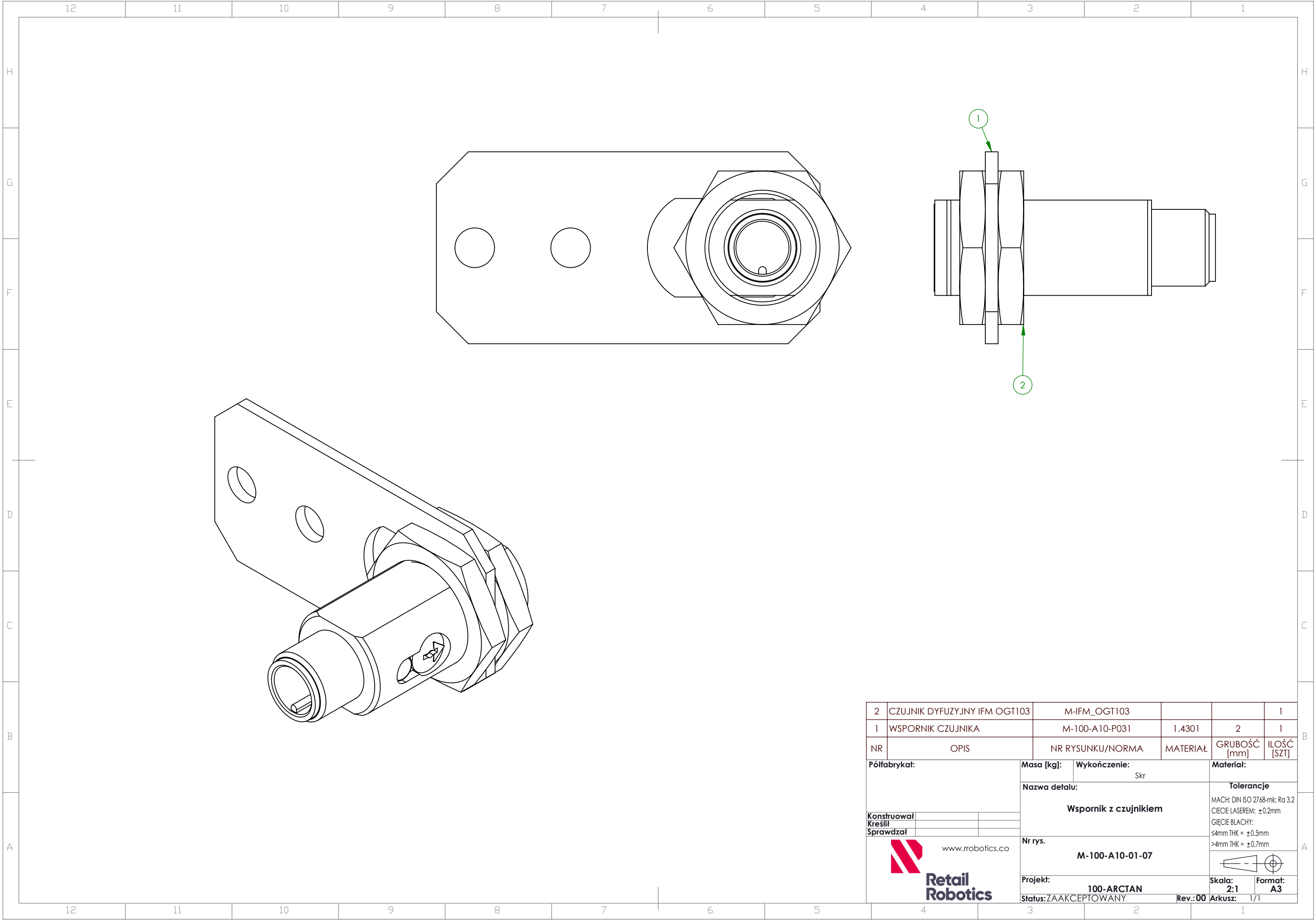
11		M-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB KULISTY ISO 7380 M4X8 A2	A2		2
10		M-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB KULISTY PODKŁADKOWY ISO 7380-2 M6X8 A2			2
9		M-NAKRĘTKA KOŁNIERZOWA DIN 6923 M6 A2	A2		2
8	ZDERZAK	M-DVA_6-20-24-M6-18-40			1
7	ROLKA BIERNĄ ZĘBĄTĄ	M-100-A10-01-06-01			2
6	TULEJA DYSTANSOWA	M-100-A10-P115	1.4301		1
5	TULEJA DYSTANSOWA	M-100-A10-P114	1.4301		1
4	BLASZKA OPOROWA OSI	M-100-A10-P113	1.4301	2	1
3	OŚ ROLKI	M-100-A10-P028	1.4301		1
2	WSPORNIK ZDERZAKA	M-100-A10-P027	1.4301	2	1
1	WSPORNIK ROLKI	M-100-A10-P026	EN-AW 2017A (PA6)		1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: Skr	Materiał:	
Nazwa detalu:		ZESPÓŁ ROLKI BIERNYCH DOLNYCH		Tolerancje	
MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2		CIECIE LASEREM: ±0.2mm		GIECIE BLACHY:	
≤4mm THK = ±0.5mm		Nr rys.		Skala: 1:1	
>4mm THK = ±0.7mm		M-100-A10-01-06		Format: A3	
Projekt: 100-ARCTAN		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	
Arkusz: 1/1					



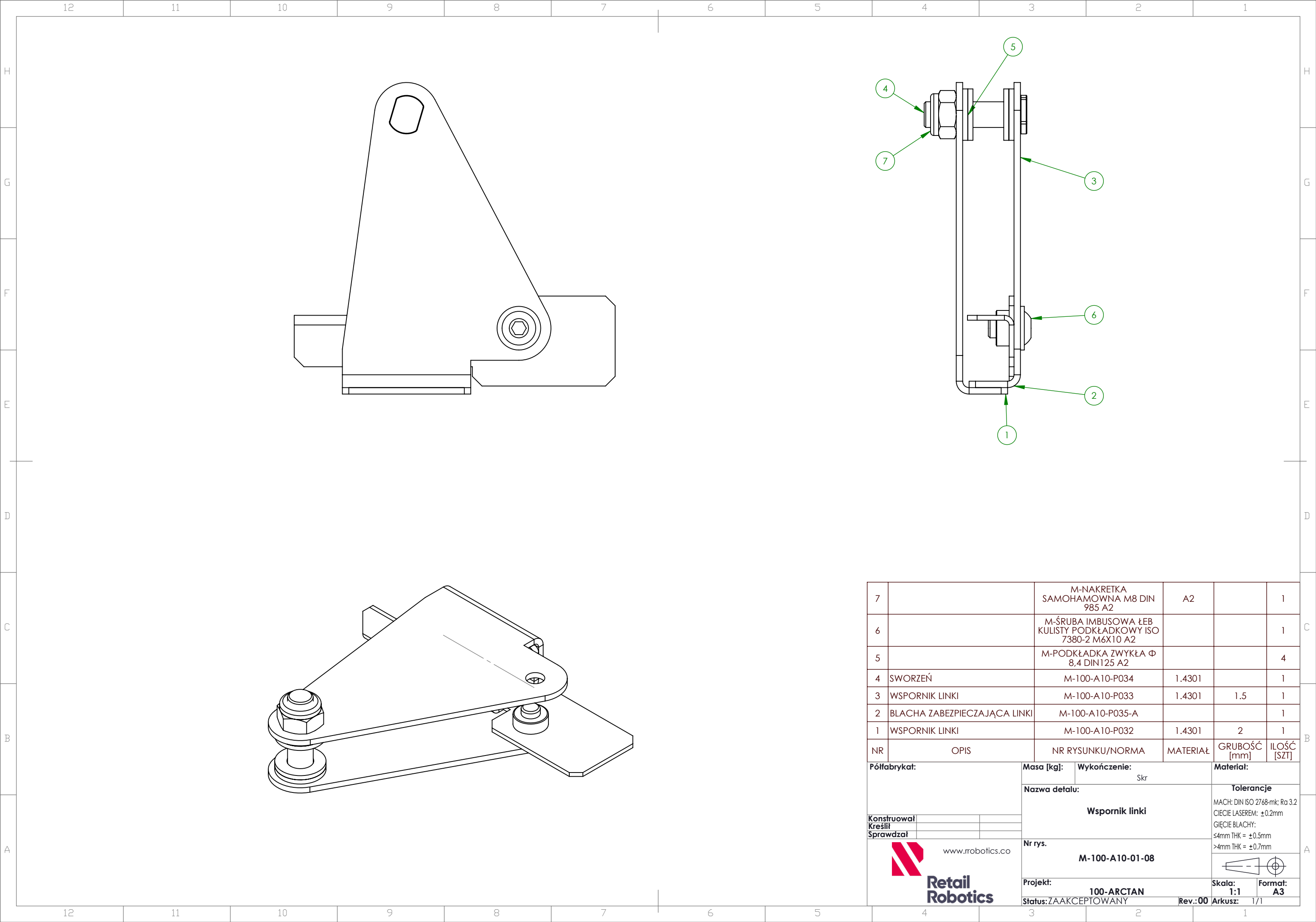
4		M-PIERŚCIEN SEGERA W19X1 DIN 472	1.4031		1
3	ŁOŻYSKO KULKOWE ZWYKŁE	M-ŁOŻYSKO 619_8 2Z			2
2	TULEJA DYSTANSOWA	M-100-A10-P029	1.4301		1
1	ROLKA BIERNA ZĘBATA KPL	M-100-A10-01-06-01-01			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:
			Wł		
Nazwa detalu:			Tolerancje		
Rolka bierna zębata			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
Nr rys.			M-100-A10-01-06-01		
Projekt:			Skala: 2:1		
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00		
Arkusz:			1/1		



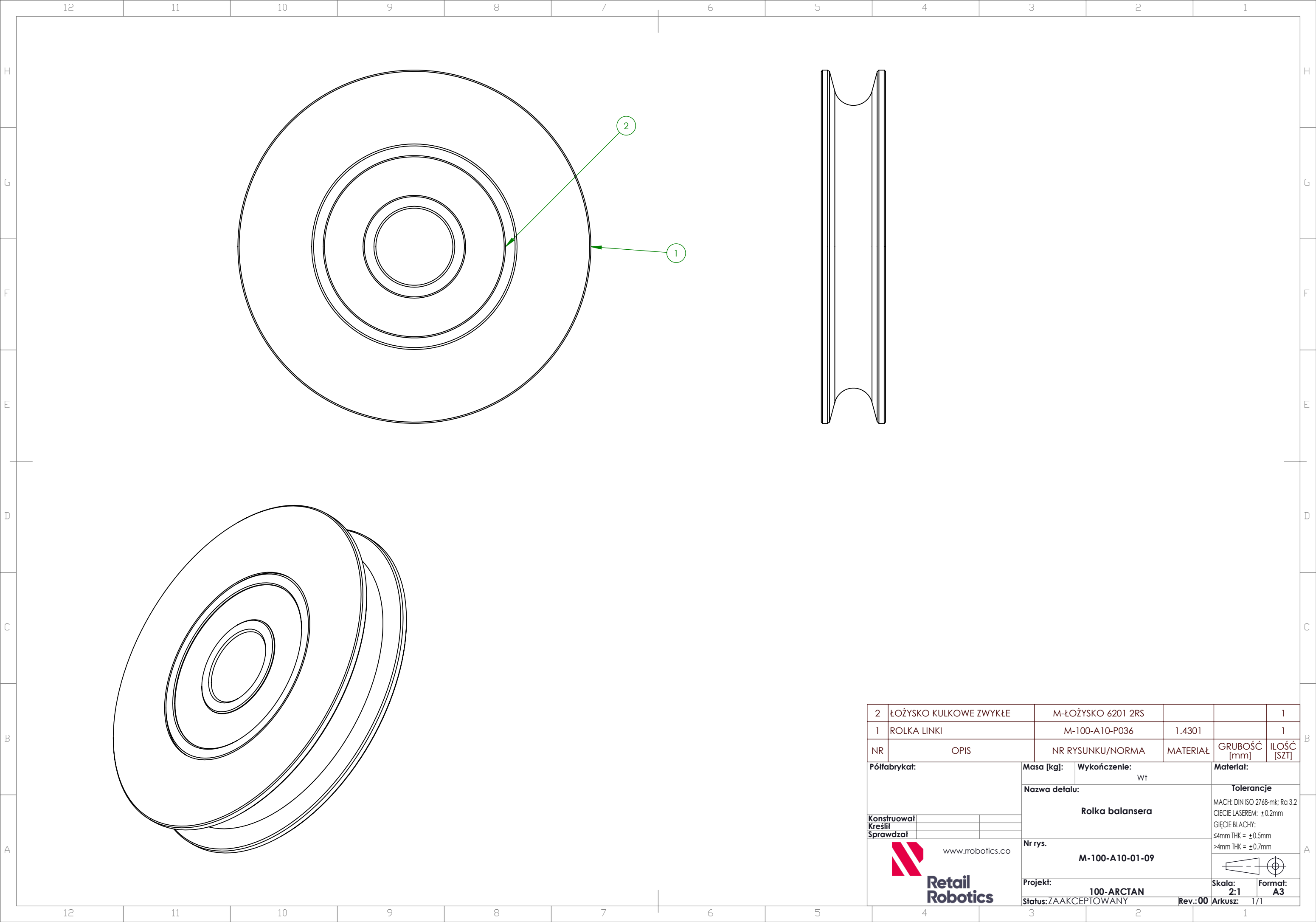
2	SCIANA BOCZNA ROLKI	M-FLANGE_36X25 SP-1_00			2
1	KOŁO PASOWE HTD	M-100-A10-P030			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.08	Wykończenie: Wł	Materiał:	
Nazwa detalu:		Rolka bierna zębata kpl		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		M-100-A10-01-06-01-01		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
		Status: ZAAKCEPTOWANY		≤4mm THK = ±0.5mm	
		Rev.: 00		>4mm THK = ±0.7mm	
		Skala: 2:1		Format: A3	
		Arkusz: 1/1			




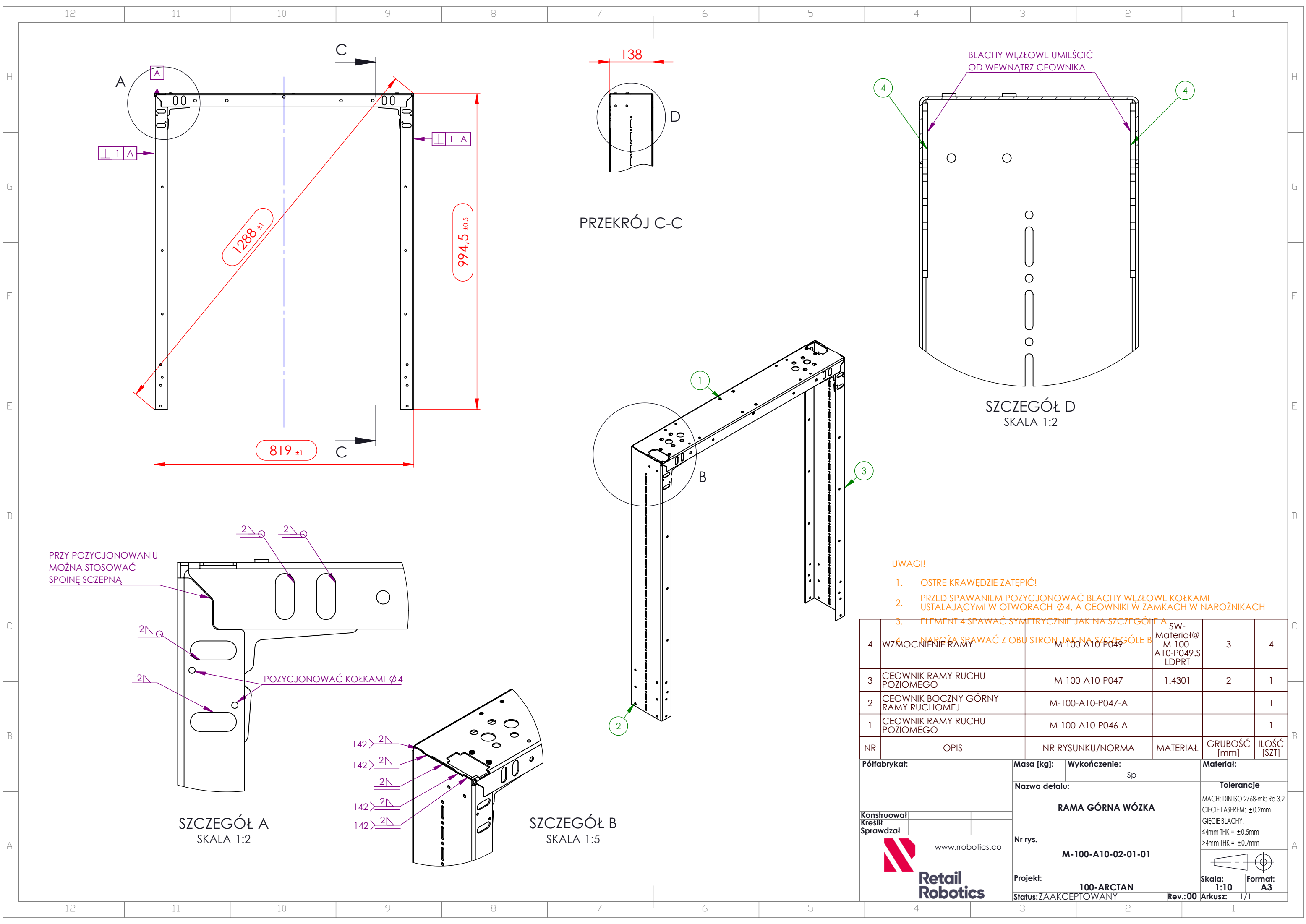
2	CZUJNIK DYFUZYJNY IFM OGT103	M-IFM_OGT103			1
1	WSPORNIK CZUJNIKA	M-100-A10-P031	1.4301	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: Skr		Materiał:
		Nazwa detalu:		Tolerancje	
		Wspornik z czujnikiem		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Nr rys.			
Kreślił		M-100-A10-01-07			
Sprawdzał		Projekt:		Skala:	Format:
		100-ARCTAN		2:1	A3
		Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:00	Arkusz: 1/1



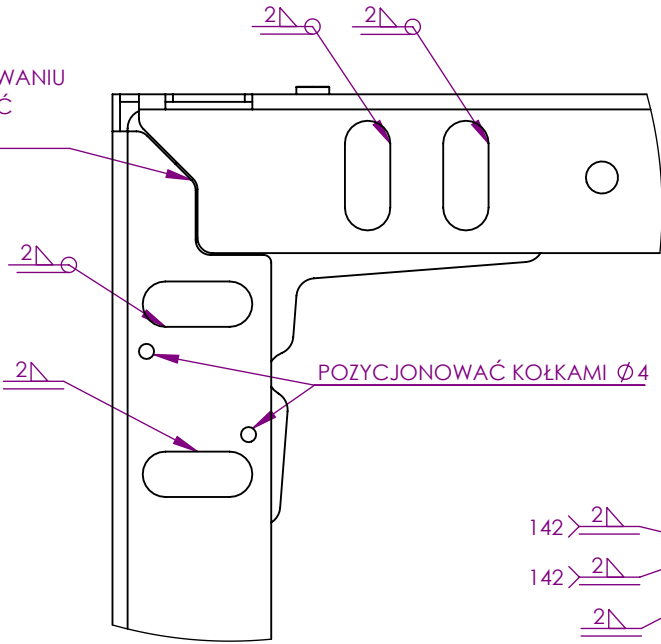
7		M-NAKRETKA SAMOHAMOWNA M8 DIN 985 A2	A2		1
6		M-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB KULISTY PODKŁADKOWY ISO 7380-2 M6X10 A2			1
5		M-PODKŁADKA ZWYKŁA Φ 8,4 DIN125 A2			4
4	SWORZEŃ	M-100-A10-P034	1.4301		1
3	WSPORNIK LINKI	M-100-A10-P033	1.4301	1.5	1
2	BLACHA ZABEZPIELAJĄCA LINKI	M-100-A10-P035-A			1
1	WSPORNIK LINKI	M-100-A10-P032	1.4301	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: Skr		Materiał:
		Nazwa detalu:		Tolerancje	
		Wspornik linki		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$ GIĘCIE BLACHY: $\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$ $> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:		Nr rys.		Skala: 1:1 Format: A3	
		Projekt: 100-ARCTAN		Rev.: 00	
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Arkusz: 1/1	



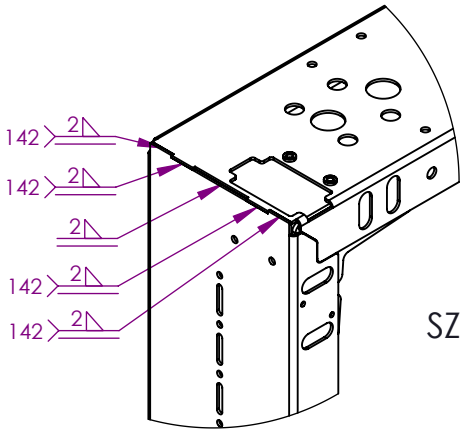
2	ŁOŻYSKO KULKOWE ZWYKŁE	M-ŁOŻYSKO 6201 2RS			1
1	ROLKA LINKI	M-100-A10-P036	1.4301		1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: Wł		Materiał:
		Nazwa detalu:		Tolerancje	
		Rolka balansera		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Nr rys.			
Kreślił					
Sprawdzał					
		M-100-A10-01-09			
		Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 2:1	Format: A3
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1



PRZY POZYCJONOWANIU
MOŻNA STOSOWAĆ
SPOINĘ SCZEPNĄ



SZCZEGÓŁ A
SKALA 1:2

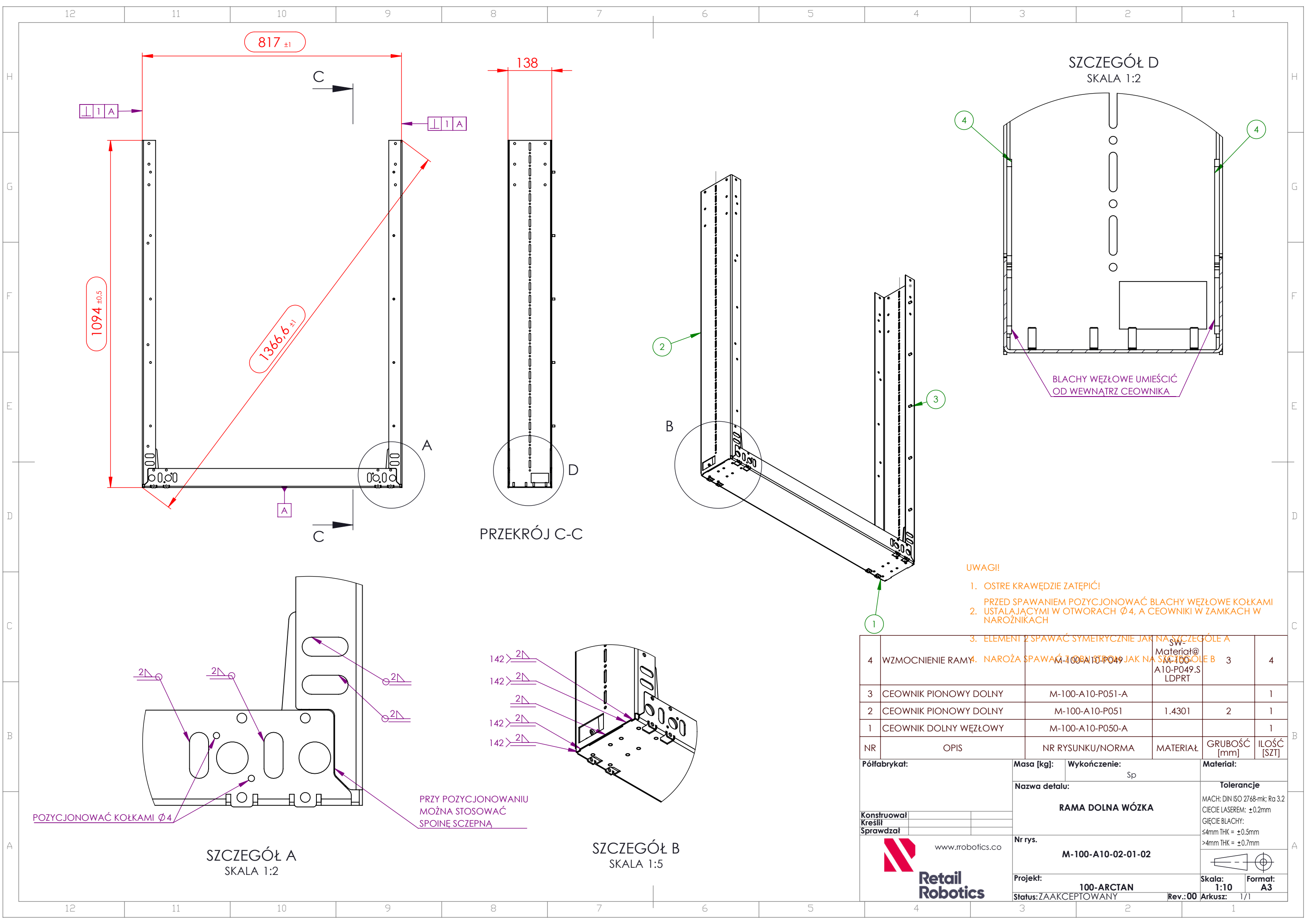


SZCZEGÓŁ B
SKALA 1:5

UWAGI!

- OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
- PRZED SPAWANIEM POZYCJONOWAĆ BLACHY WĘZŁOWE KOŁKAMI USTALAJĄCYMI W OTWORACH Ø4, A CEOWNIKI W ZAMKACH W NAROŻNIKACH
- ELEMENT 4 SPAWAĆ SYMETRYCZNIE JAK NA SZCZEGÓLE A
- NAROŻNIA SPAWAĆ Z OBU STRON JAK NA SZCZEGÓLE B

4	WZMOCNIENIE RAMY	M-100-A10-P049	SW-Materiat@M-100-A10-P049.S LDPRT	3	4
3	CEOWNIK RAMY RUCHU POZIOMEGO	M-100-A10-P047	1.4301	2	1
2	CEOWNIK BOCZNY GÓRNY RAMY RUCHOMEJ	M-100-A10-P047-A			1
1	CEOWNIK RAMY RUCHU POZIOMEGO	M-100-A10-P046-A			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie: Sp	Materiał:
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:			Nazwa detalu: RAMA GÓRNA WÓZKA		
www.robotics.co			Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
Nr rys. M-100-A10-02-01-01			Projekt: 100-ARCTAN		
Status:ZAAKCEPTOWANY			Rev.:00 Arkusz: 1/1		



POZYCJONOWAĆ KOŁKAMI Ø4

PRZY POZYCJONOWANIU
MOŻNA STOSOWAĆ
SPOINĘ SZCZEPNĄ

SZCZEGÓŁ A
SKALA 1:2

SZCZEGÓŁ B
SKALA 1:5

SZCZEGÓŁ D
SKALA 1:2

BLACHY WĘZŁOWE UMIEŚCIĆ
OD WEWNĄTRZ CEOWNIKA

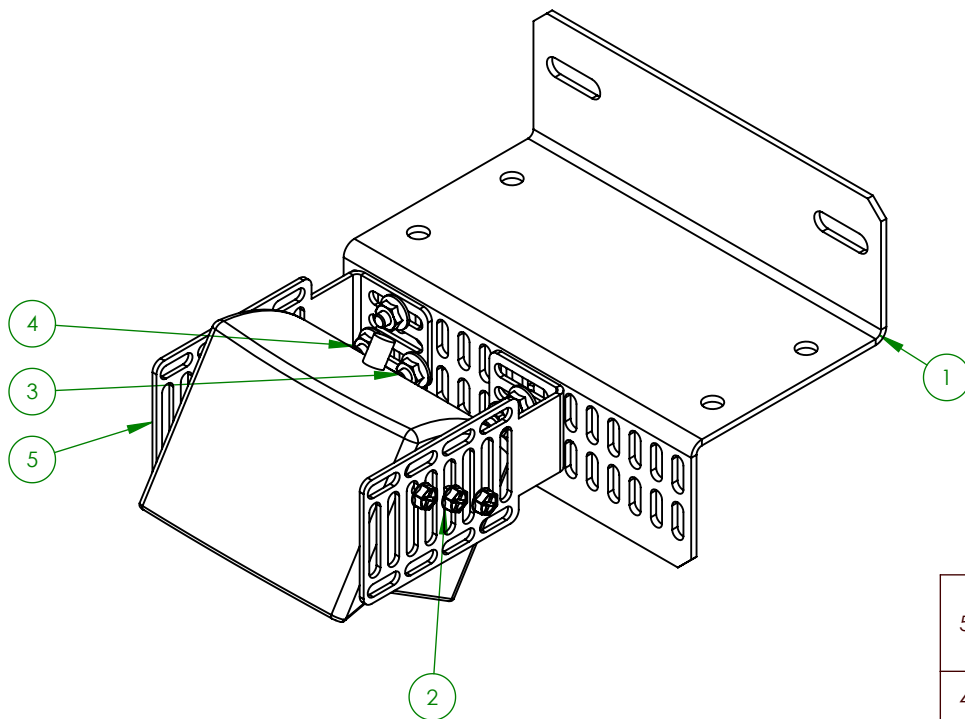
UWAGI!

- OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
- PRZED SPAWANIEM POZYCJONOWAĆ BLACHY WĘZŁOWE KOŁKAMI
USTALAJĄCYMI W OTWORACH Ø4, A CEOWNIKI W ZAMKACH W
NAROŻNIKACH

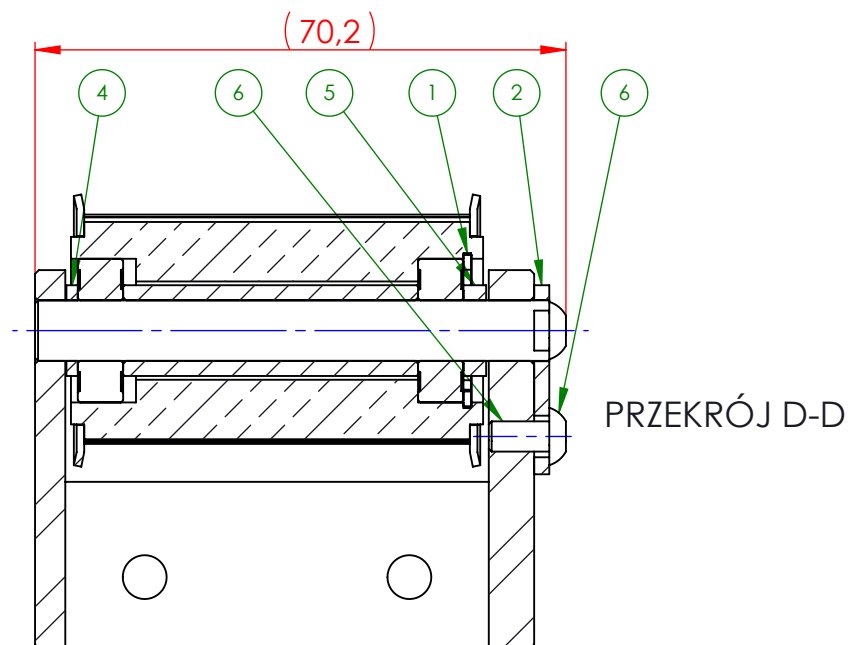
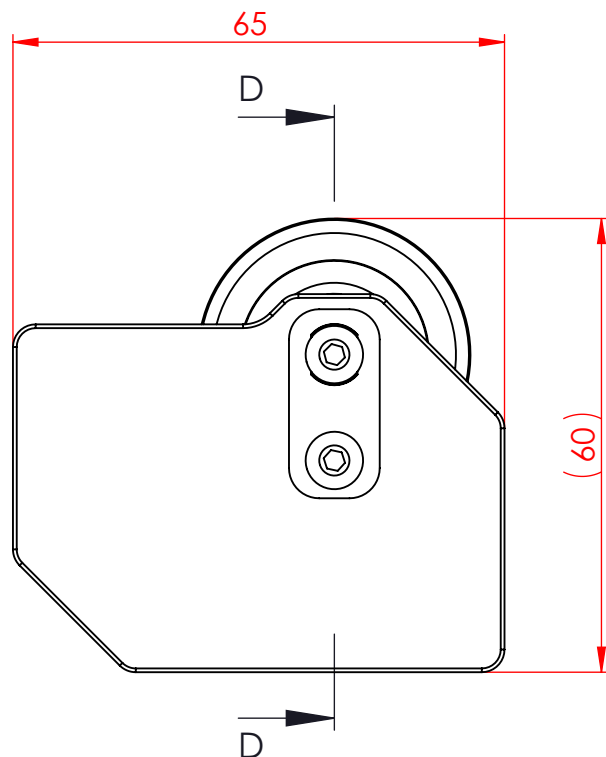
3. ELEMENT 2 SPAWAĆ SYMETRYCZNIE JAK NA SZCZEGÓLE A

4. NAROŻA SPAWAĆ JAK NA SZCZEGÓLE B

4	WZMOCNIENIE RAMY	M-100-A10-P049	Materiał@ SW A10-P049.S LDPRT	3	4
3	CEOWNIK PIONOWY DOLNY	M-100-A10-P051-A			1
2	CEOWNIK PIONOWY DOLNY	M-100-A10-P051	1.4301	2	1
1	CEOWNIK DOLNY WĘZŁOWY	M-100-A10-P050-A			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
		Sp		Tolerancje	
Nazwa detalu:		RAMA DOLNA WÓZKA		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Nr rys.		M-100-A10-02-01-02		Skala: 1:10	
Projekt:		100-ARCTAN		Format: A3	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Arkusz: 1/1	



5	WSPORNIK KAMERY	M-100-A10-P101	1.4301	1.5	2
4		M-NAKRETKA KOŁNIERZOWA DIN 6923 M4 A2	A2		6
3		M-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB WALCOWY DIN 912 M4X10 A2	A2		6
2	KAMERA	M-GS-RV18CPR			1
1	WSPORNIK KAMERY	M-100-A10-P039	1.4301	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: Skr	Materiał:	
Nazwa detalu:		MOCOWANIE OŚWIETLLENIA		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		M-100-A10-02-04		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: ZAACEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Rev.: 00		Skala: 1:2	
		Arkusz: 1/1		Format: A4	

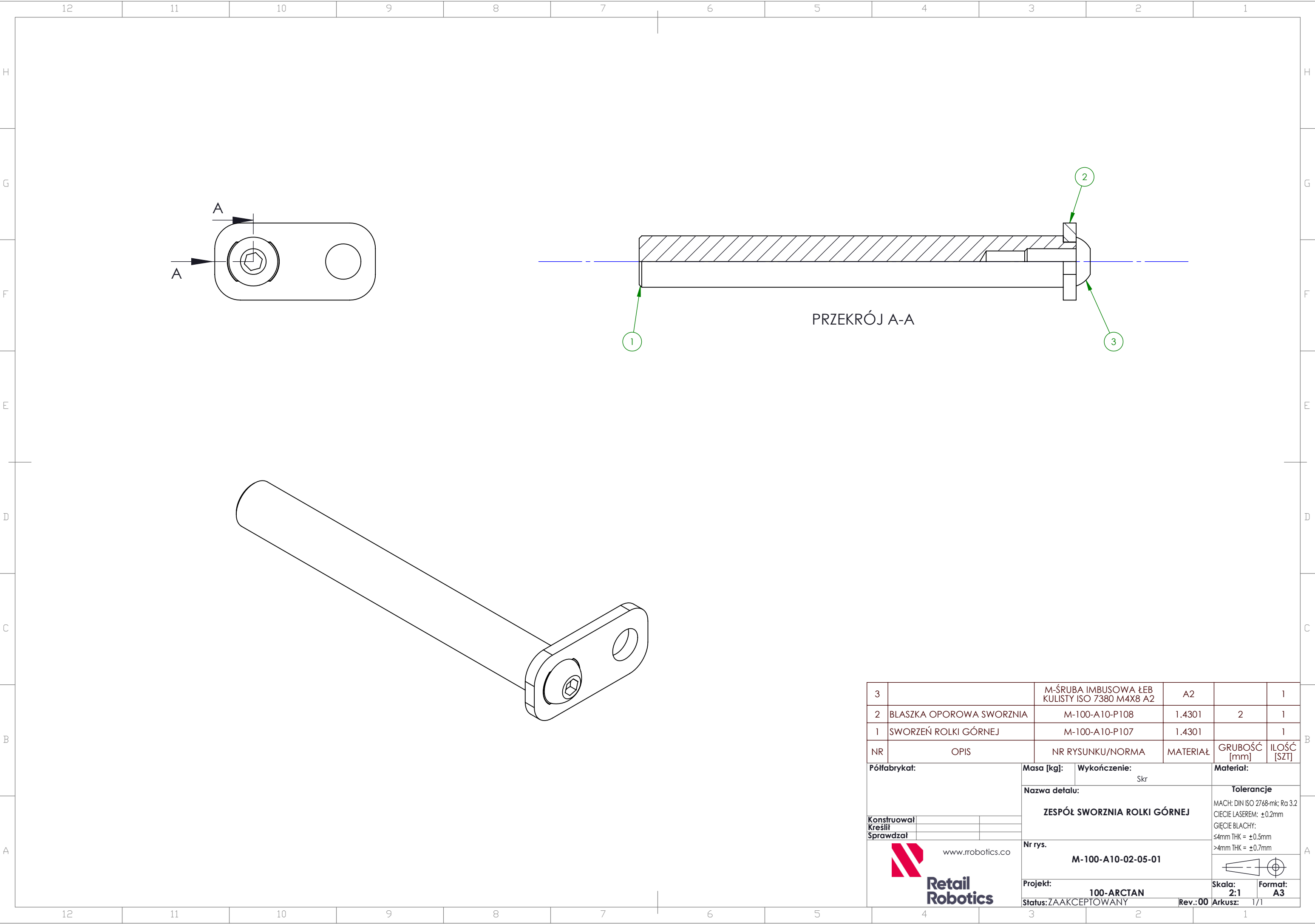


6		M-ŚRUBA IMBUŚOWA ŁEB KULISTY ISO 7380 M4X8 A2	A2		1
5	PODKŁADKA DYSTANSUJĄCA 2	M-100-A10-P106	1.4301	3	1
4	PODKŁADKA DYSTANSUJĄCA 1	M-100-A10-P105	1.4301	1.5	1
3	GÓRNE MOCOWANIE ROLKI	M-100-A10-P103	EN-AW 2017A (PA6)		1
2	ZESPÓŁ SWORZNIA ROLKI GÓRNEJ	M-100-A10-02-05-01			1
1	ROLKA BIERNĄ ZĘBATA	M-100-A10-01-06-01			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: Skr	Materiał:	
Nazwa detalu:		MOCOWANIE ROLKI PASA		Tolerancje	
Nr rys.		M-100-A10-02-05		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Projekt:		100-ARCTAN		Skala:	Format:
Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 00		1:1	A4
Arkusz:		1/1			

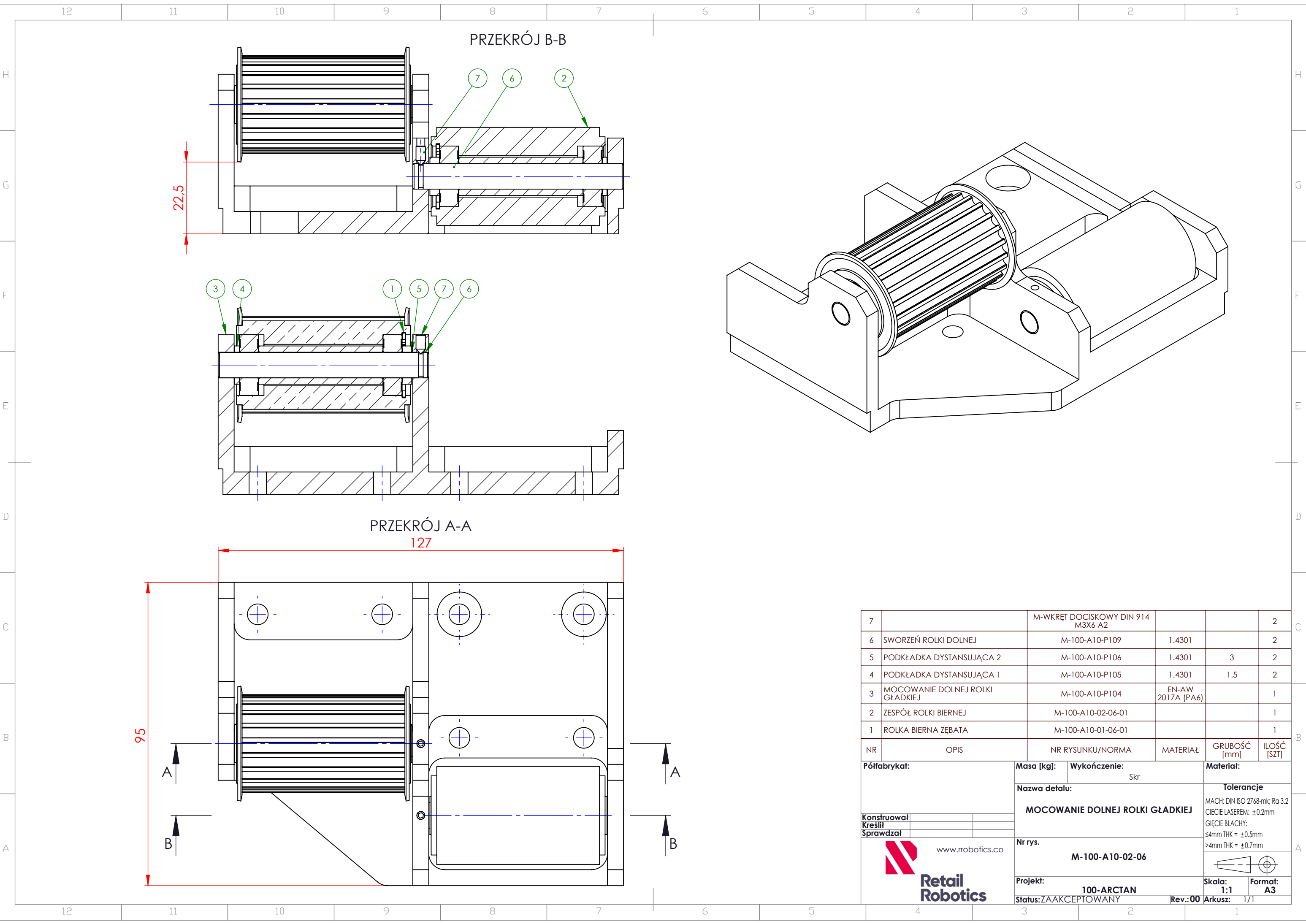
Konstruował
Kreślił
Sprawdzał

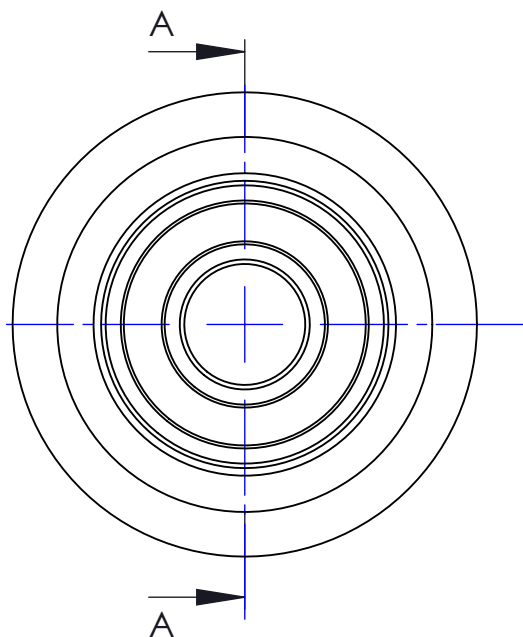
www.rrobotics.co

Retail Robotics

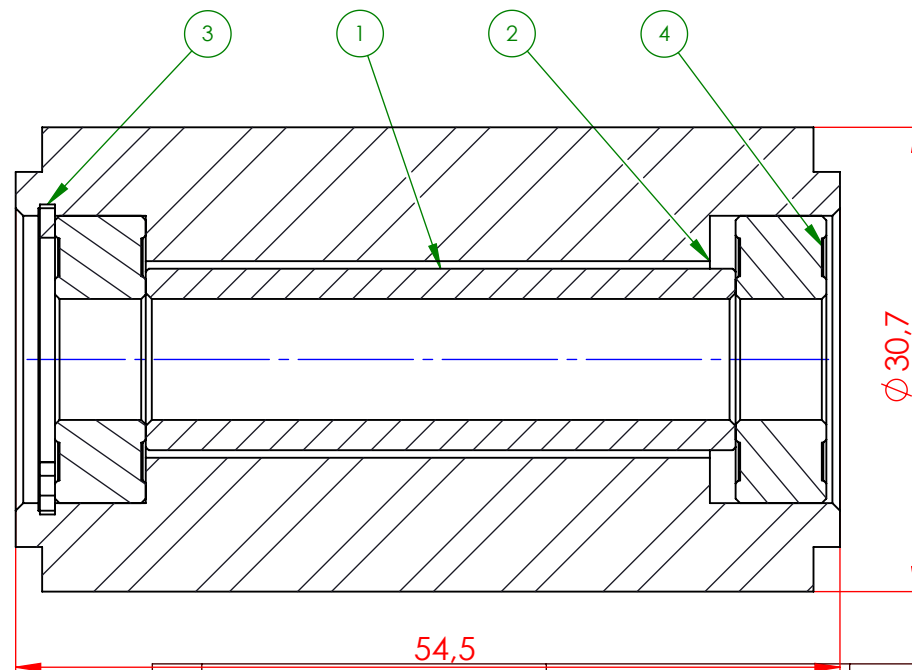


3		M-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB KULISTY ISO 7380 M4X8 A2	A2		1
2	BLASZKA OPOROWA SWORZNIA	M-100-A10-P108	1.4301	2	1
1	SWORZEŃ ROLKI GÓRNEJ	M-100-A10-P107	1.4301		1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: Skr		Materiał:
Kreślił		Nazwa detalu:		Tolerancje	
Kreślił		ZESPÓŁ SWORZNIA ROLKI GÓRNEJ		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Sprawdzał		Nr rys.		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
www.robotics.co		M-100-A10-02-05-01		GIECIE BLACHY:	
Retail Robotics		Projekt:		Skala:	
		100-ARCTAN		2:1	
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	
				Format:	
				A3	
				Arkusz:	
				1/1	





PRZEKRÓJ A-A



4	ŁOŻYSKO KULKOWE ZWYKŁE	M-ŁOŻYSKO 619_8 2Z			2
3		M-PIERŚCIEN SEGERA W19X1 DIN 472	1.4031		1
2	ROLKA BIERNA	M-100-A10-P110	EN-AW 2017A (PA6)		1
1	TULEJA DYSTANSOWA	M-100-A10-P029	1.4301		1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]

Półfabrykat:

Masa [kg]:

Wykończenie:

Skr

Materiał:

Konstruował
Kreślił
Sprawdzał



www.rrobotics.co

Retail
Robotics

Nazwa detalu:

ZESPÓŁ ROLKI BIERNEJ

Nr rys.

M-100-A10-02-06-01

Projekt:

100-ARCTAN

Status: ZAACEPTOWANY

Tolerancje

MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3,2

CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$

GIĘCIE BLACHY:

$\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$

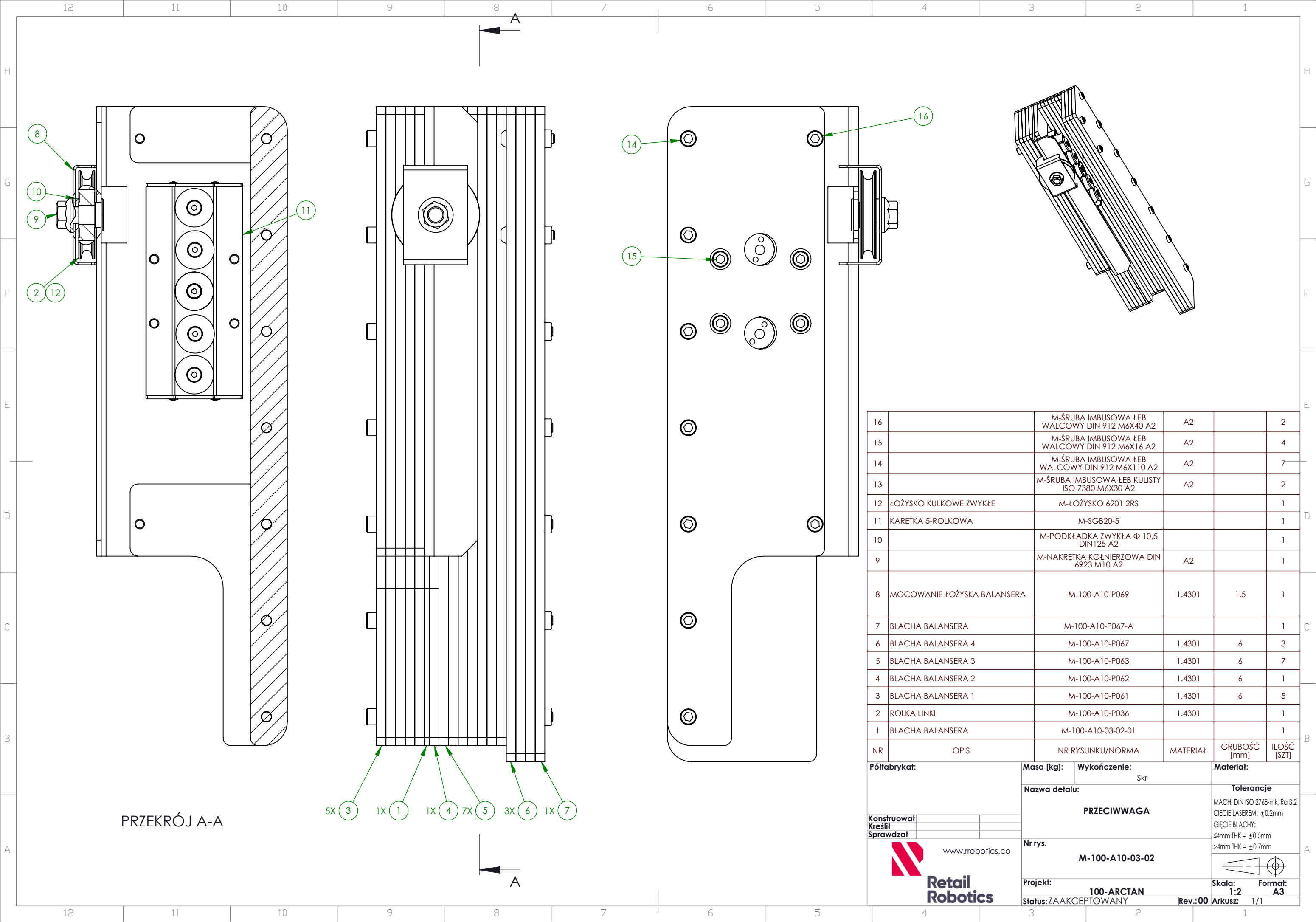
$> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$

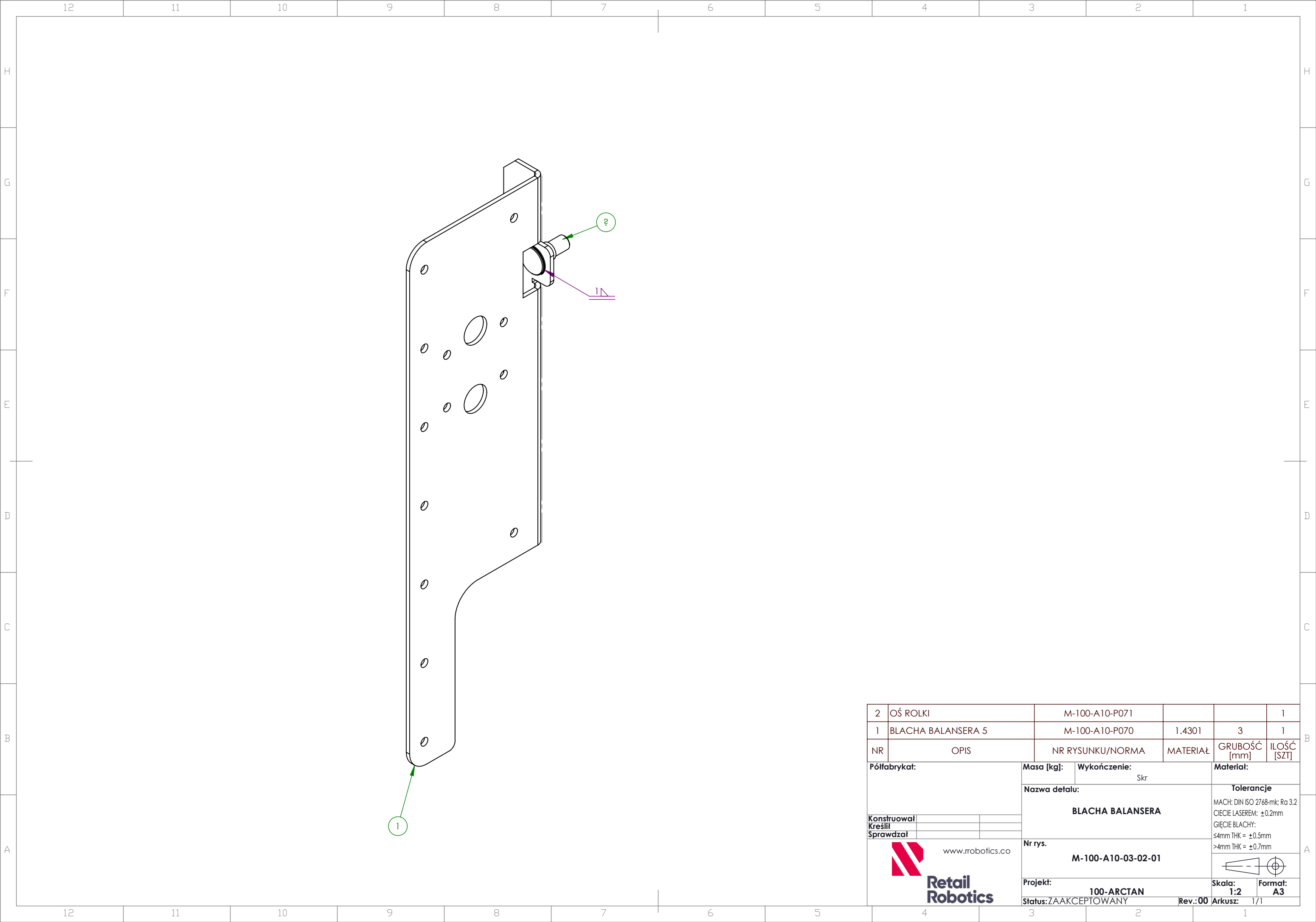


Skala:
2:1

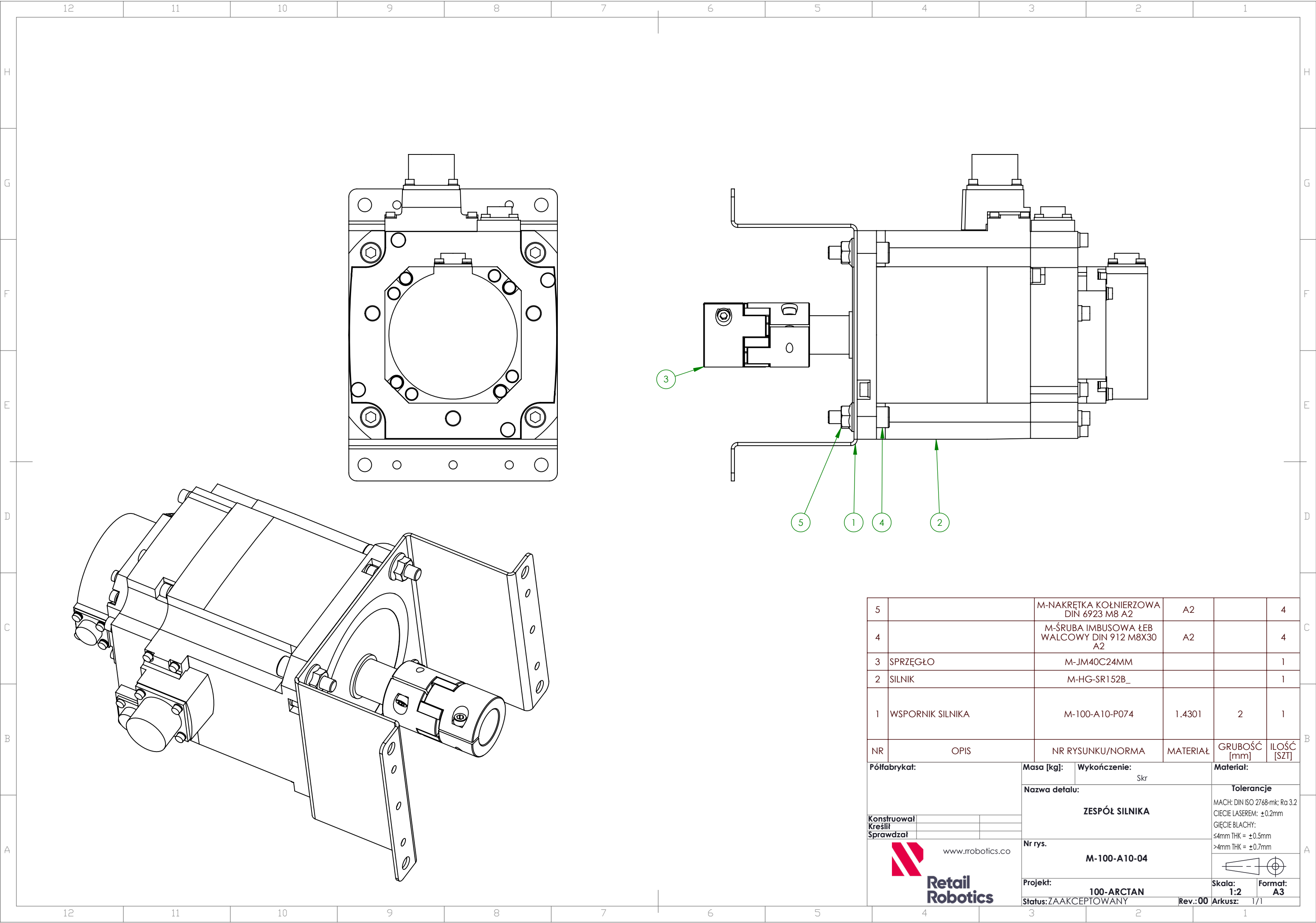
Format:
A4

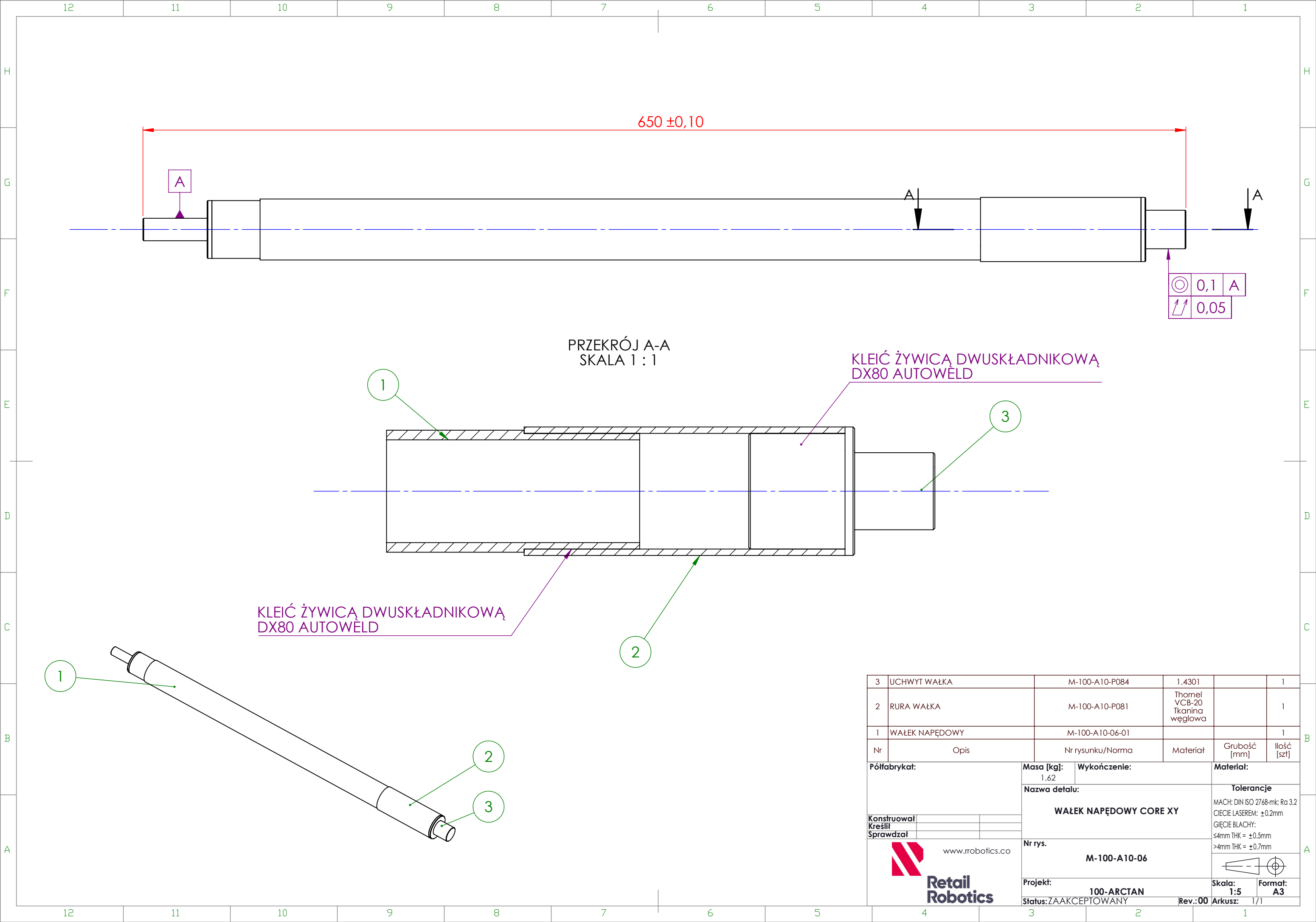
Rev.: 00 Arkusz: 1/1

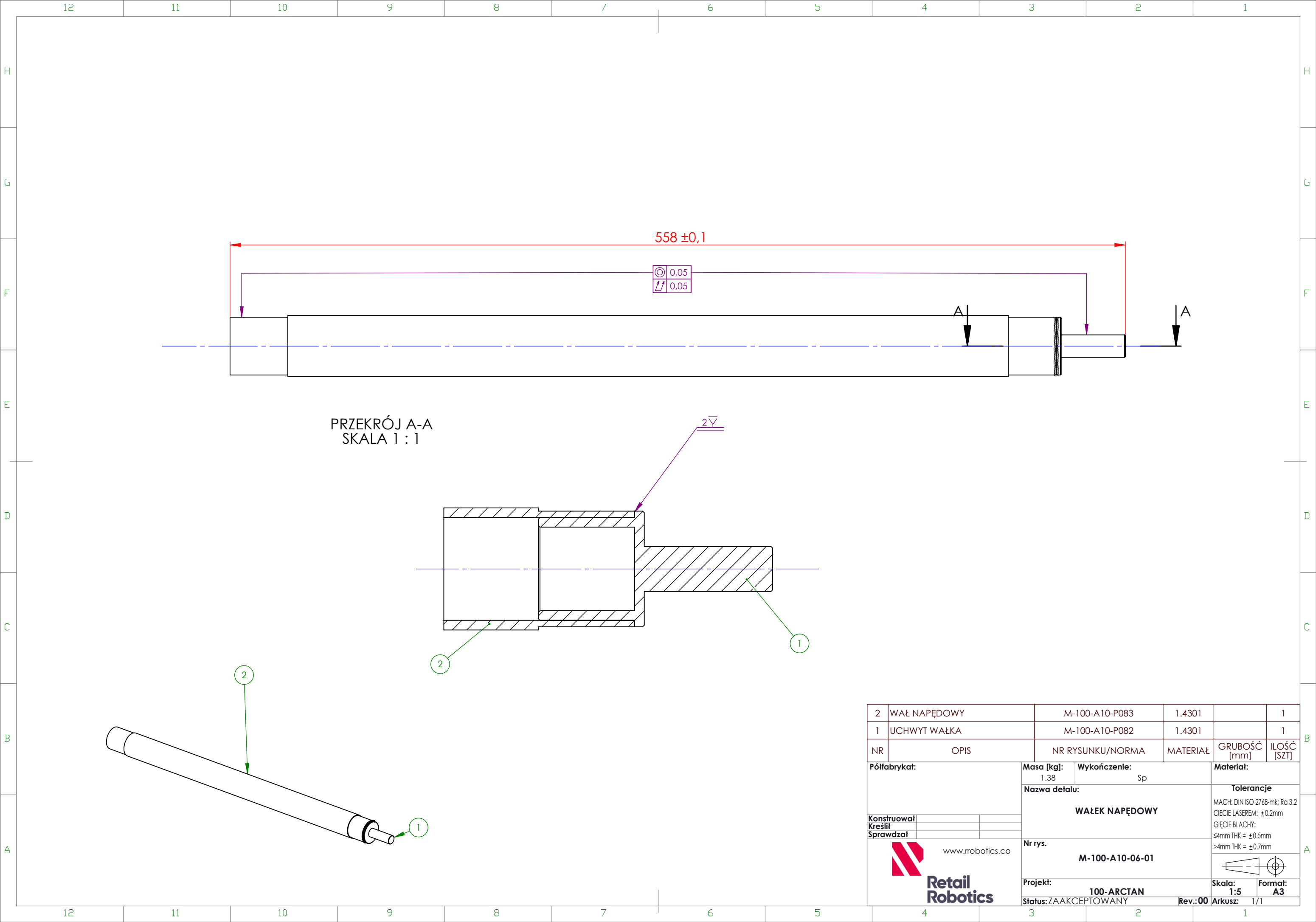






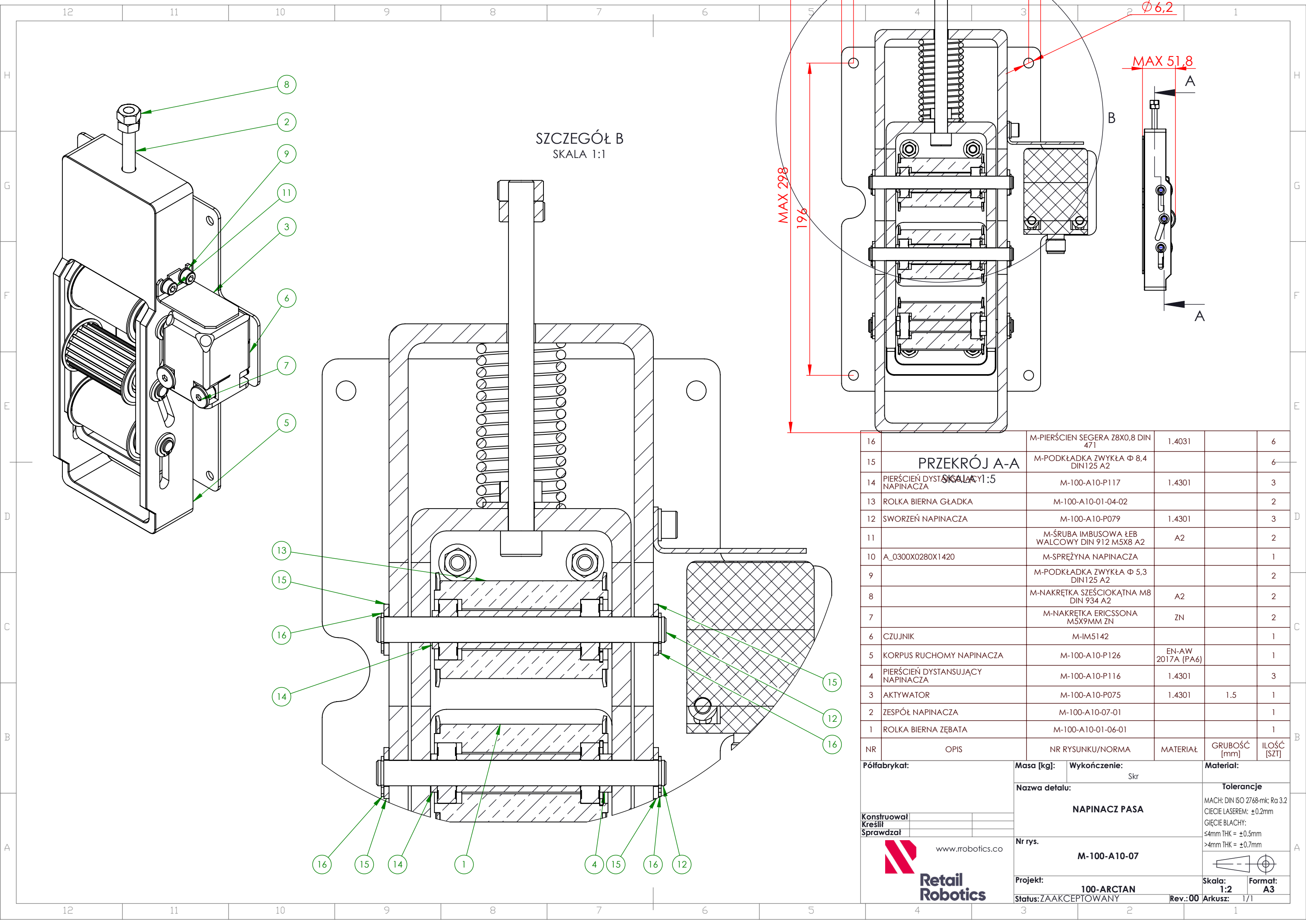
2	OŚ ROLKI	M-100-A10-P071			1
1	BLACHA BALANSERA 5	M-100-A10-P070	1.4301	3	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: Skr		Materiał:
		Nazwa detalu:		Tolerancje	
		BLACHA BALANSERA		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Konstruował				CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Kreślił				GIĘCIE BLACHY:	
Sprawdzał				≤4mm THK = ±0.5mm	
				>4mm THK = ±0.7mm	
		Nr rys.	M-100-A10-03-02-01		
		Projekt:	100-ARCTAN		Skala: 1:2
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Format: A3
				Arkusz:	1/1







2	WAŁ NAPĘDOWY	M-100-A10-P083	1.4301		1
1	UCHWYT WAŁKA	M-100-A10-P082	1.4301		1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 1.38	Wykończenie: Sp	Materiał:	
		Nazwa detalu: WAŁEK NAPĘDOWY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Nr rys. M-100-A10-06-01			
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.robotics.co		Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:5	Format: A3
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1




SZCZEGÓŁ B
SKALA 1:1

PRZĘKRÓJ A-A
SKALA 1:5

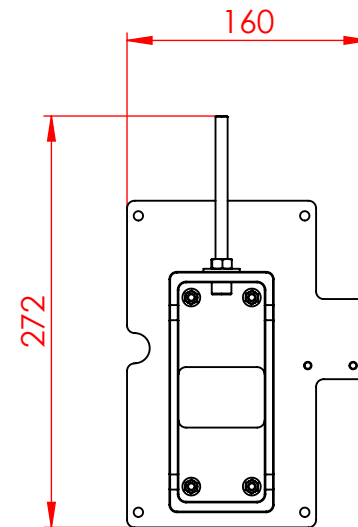
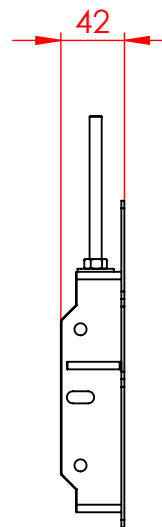
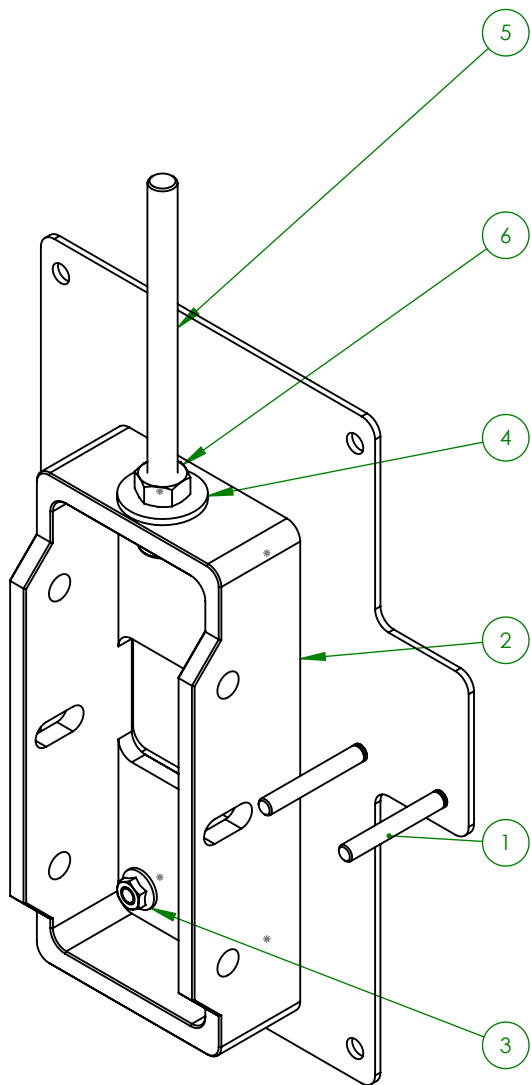
16		M-PIERŚCIEN SEGERA Z8X0,8 DIN 471	1.4031		6
15	PRZEKRÓJ A-A	M-PODKŁADKA ZWYKŁA Φ 8,4 DIN125 A2			6
14	PIERŚCIEN DYSTANSUJĄCY NAPINACZA	M-100-A10-P117	1.4301		3
13	ROLKA BIERNĄ GŁADKĄ	M-100-A10-01-04-02			2
12	SWORZEŃ NAPINACZA	M-100-A10-P079	1.4301		3
11		M-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB WĄLCOWY DIN 912 M5X8 A2	A2		2
10	A_0300X0280X1420	M-SPRĘŻYNA NAPINACZA			1
9		M-PODKŁADKA ZWYKŁA Φ 5,3 DIN125 A2			2
8		M-NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA M8 DIN 934 A2	A2		2
7		M-NAKRĘTKA ERICSSONA M5X9MM ZN	ZN		2
6	CZUJNIK	M-IM5142			1
5	KORPUS RUCHOMY NAPINACZA	M-100-A10-P126	EN-AW 2017A (PA6)		1
4	PIERŚCIEN DYSTANSUJĄCY NAPINACZA	M-100-A10-P116	1.4301		3
3	AKTYWATOR	M-100-A10-P075	1.4301	1.5	1
2	ZESPÓŁ NAPINACZA	M-100-A10-07-01			1
1	ROLKA BIERNĄ ZĘBATA	M-100-A10-01-06-01			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]

Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
		Skr			
Nazwa detalu:		Tolerancje			
NAPINACZ PASA		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm			
Nr rys.		M-100-A10-07			
Projekt:		100-ARCTAN		Skala: 1:2	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Format: A3	

Konstruował: _____
Kreślił: _____
Sprawdzał: _____

 www.robotics.co

Retail Robotics



6		NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA M8 DIN 934 A2	A2		1
5		ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB WALCOWY DIN 912 M8X110 A2	A2		1
4		PODKŁADKA POSZERZONA Φ 8,4 DIN 9021 A2	A2		1
3		NAKRĘTKA KOŁNIERZOWA DIN 6923 M5 A2	A2		4
2	KORPUS NIERUCHOMY	100-A10-P123	EN-AW 2017A (PA6)		1
1	BLACHA MOCUJĄCA NAPINACZA	100-A10-P122-A			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]

Półfabrykat:

Masa [kg]:

Wykończenie:

Skr

Materiał:

Nazwa detalu:

ZESPÓŁ NAPINACZA

Tolerancje

MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2

CIECIE LASEREM: ±0.2mm

GIĘCIE BLACHY:

≤4mm THK = ±0.5mm

>4mm THK = ±0.7mm



Konstruował
Kreślił
Sprawdzał



www.rrobotics.co

**Retail
Robotics**

Nr rys.

M-100-A10-07-01

Projekt:

100-ARCTAN

Status: ZAAKCEPTOWANY

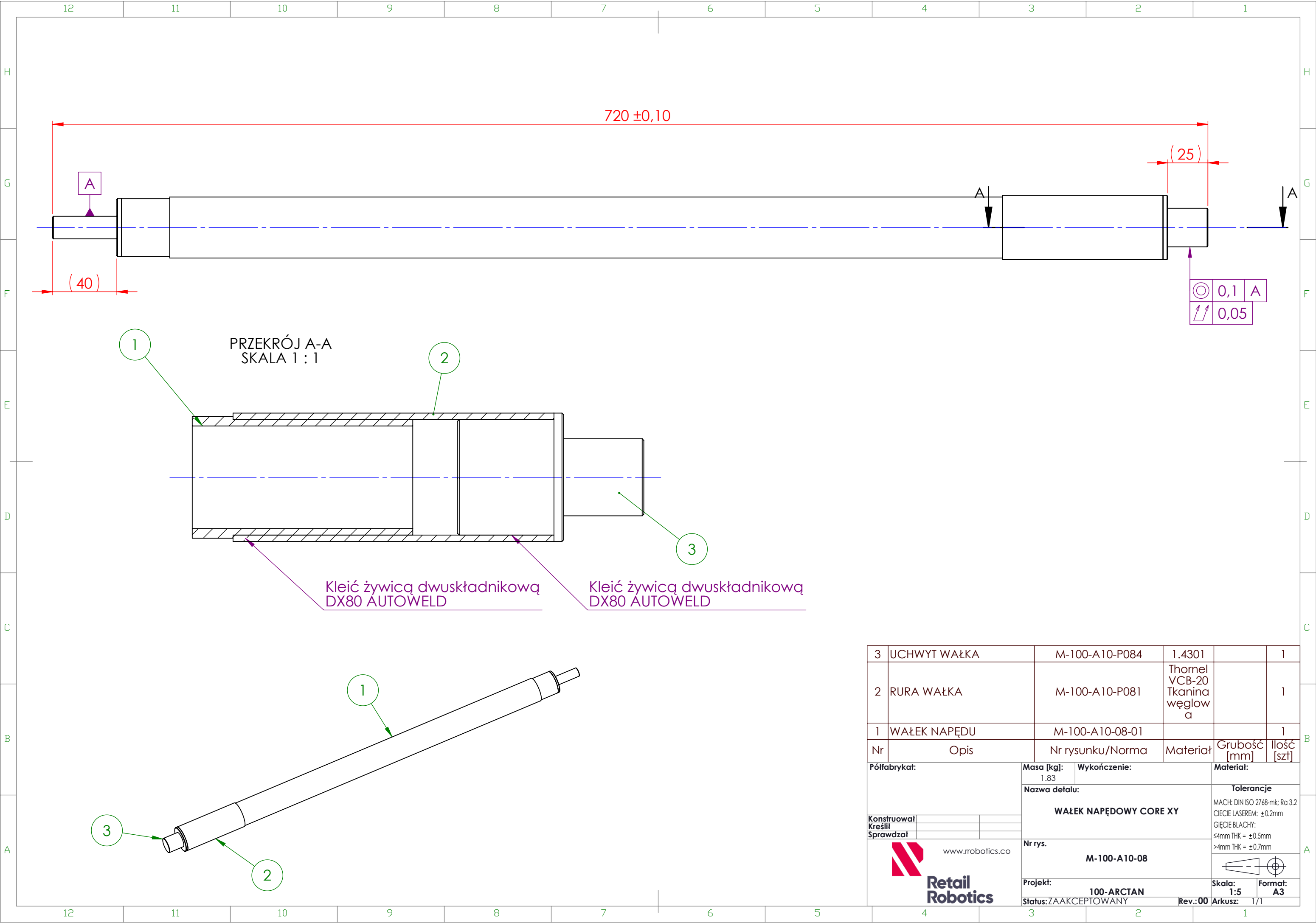
Skala:

1:2

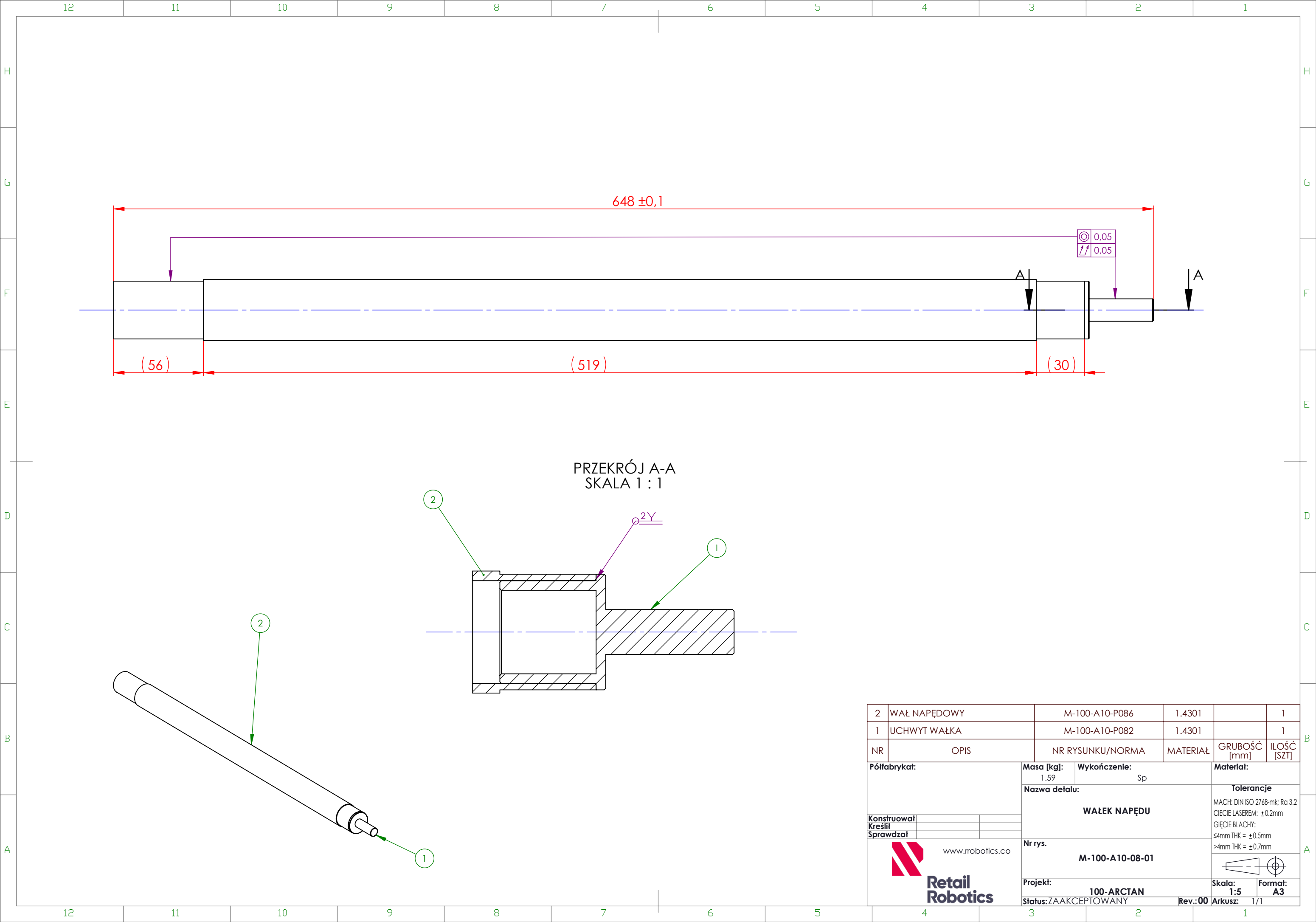
Format:

A4

Rev.: 00 Arkusz: 1/1

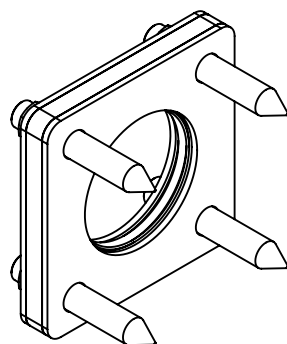
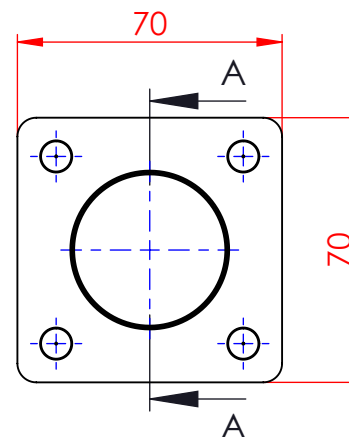
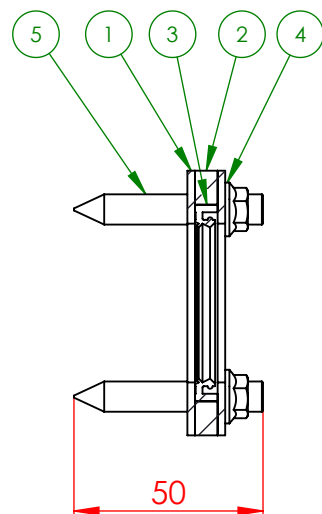


3	UCHWYT WAŁKA	M-100-A10-P084	1.4301		1
2	RURA WAŁKA	M-100-A10-P081	Thorneel VCB-20 Tkanina węglowa		1
1	WAŁEK NAPĘDU	M-100-A10-08-01			1
Nr	Opis	Nr rysunku/Norma	Materiał	Grubość [mm]	Ilość [szt]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 1.83	Wykończenie:	Materiał:	
Nazwa detalu:		WAŁEK NAPĘDOWY CORE XY		Tolerancje	
Konstruował		www.robotics.co		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił				CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$	
Sprawdzał				GIECIE BLACHY:	
				$\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$	
				$> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$	
Nr rys.		M-100-A10-08		Skala: 1:5	
Projekt:		100-ARCTAN		Format: A3	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Arkusz: 1/1	



2	WAŁ NAPĘDOWY	M-100-A10-P086	1.4301		1
1	UCHWYT WAŁKA	M-100-A10-P082	1.4301		1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 1.59	Wykończenie: Sp	Materiał:	
Nazwa detalu:		WAŁEK NAPĘDU		Tolerancje	
Nr rys.		M-100-A10-08-01		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Projekt:		100-ARCTAN		Skala: 1:5	Format: A3
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Arkusz:	1/1

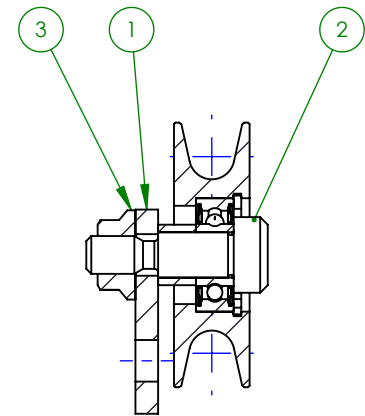
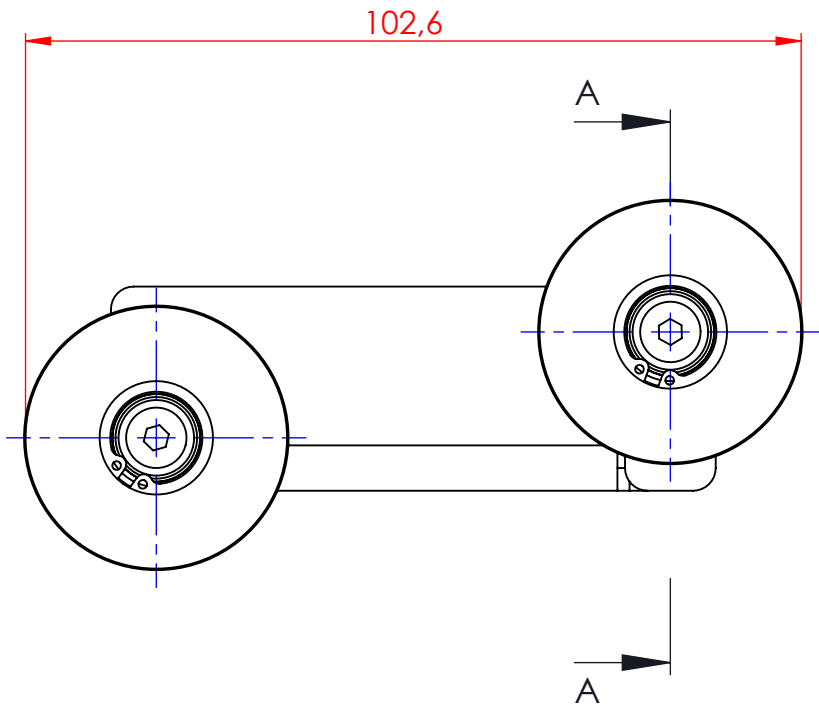
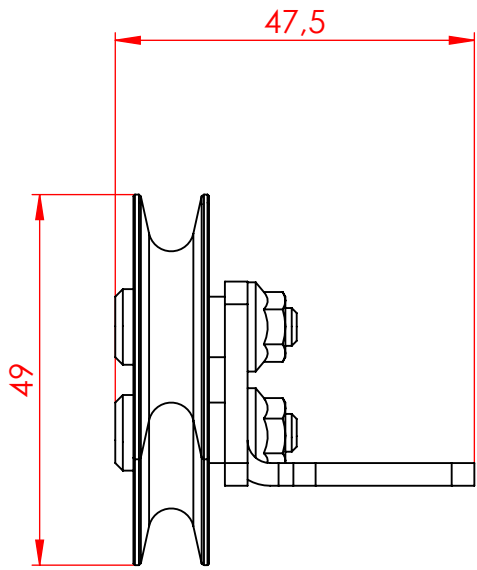
PRZEKRÓJ A-A



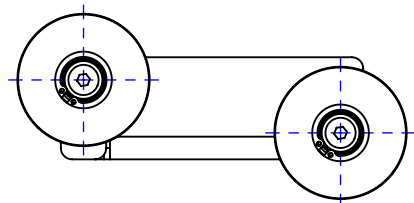
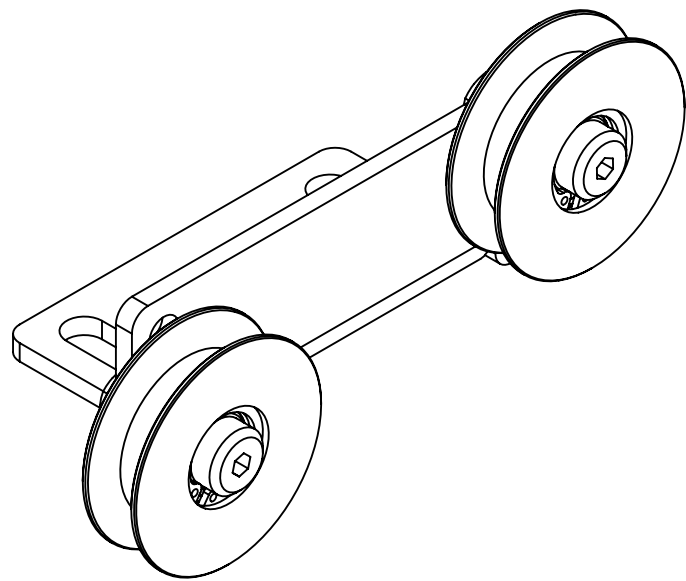
5		M-SZPILKA 2-STRONNA SDM-D 038.04 M8X50 A2	A2		4
4		M-NAKRETKA KOŁNIERZOWA DIN 6923 M6 A2	A2		4
3	USZCZELKA 40X52X6	M-40X52X6 HMSA10 V			1
2	WSPORNIK USZCZELKI	M-100-A10-P093	1.4301	6	1
1	BLACHA ZAŚLEPIAJĄCA	M-100-A10-P092	1.4301	2	2
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: Skr	Materiał:	
Nazwa detalu:		Tolerancje		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
UCHWYT USZCZELKI		Nr rys.		Skala: 1:2	
M-100-A10-11		Projekt:		Format: A4	
100-ARCTAN		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00 Arkusz: 1/1	

Konstruował
Kreślił
Sprawdzał





PRZĘKRÓJ A-A

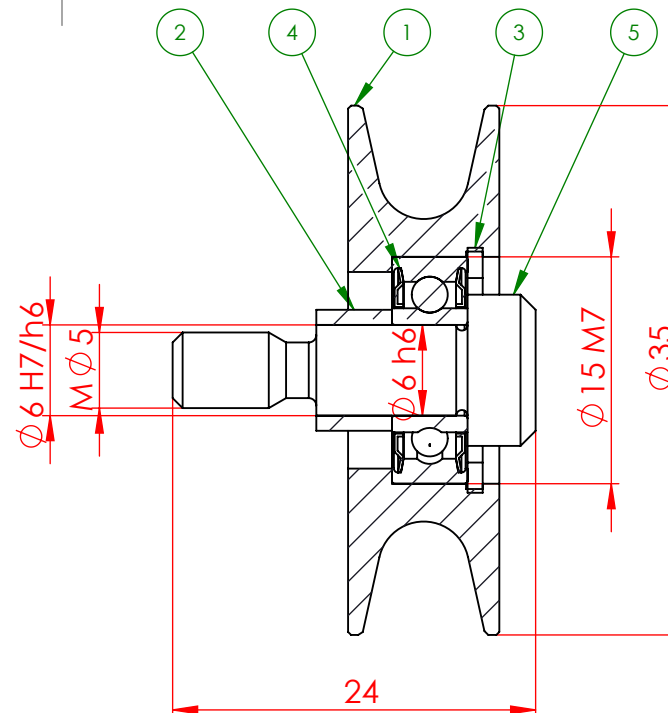
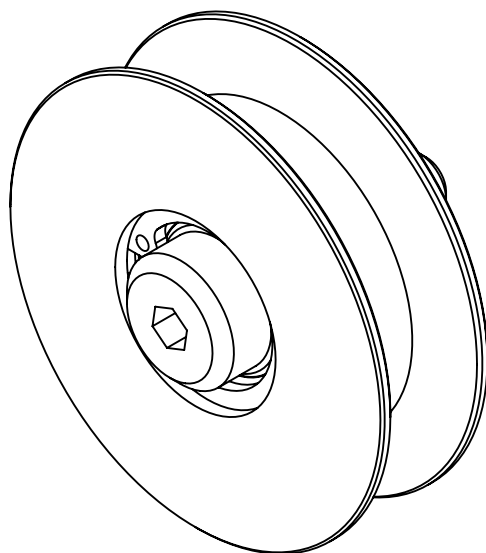
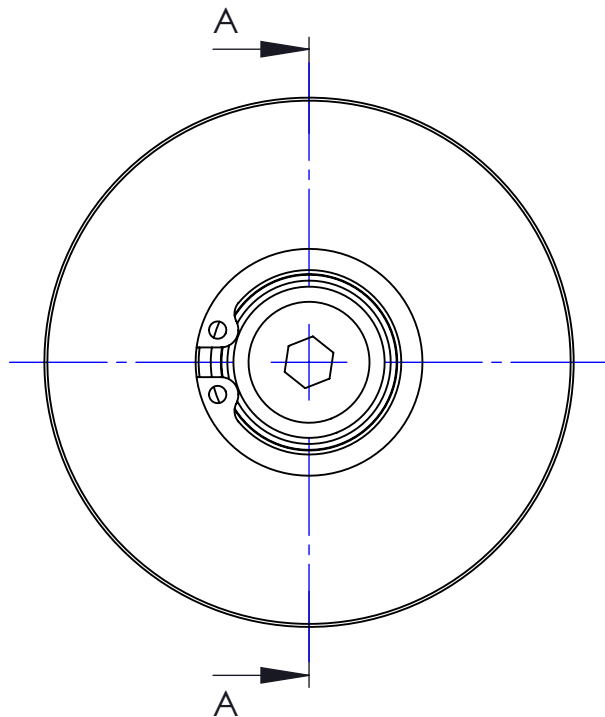


KONFIGURACJA 2 (ZŁOŻENIA ROLEK MONTOWANE W INNYCH OTWORACH)

UWAGI!

- OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
- ZŁOŻENIE WYSTĘPUJE RÓWNIEŻ W KONFIGURACJI 2

3		M-NAKRĘTKA KOŁNIERZOWA DIN 6923 M5 A2	A2		2
2	ZŁOŻENIE ROLKI	M-100-A10-12-01			2
1	MOCOWANIE ROLEK PROWADZĄCYCH	M-100-A10-P124	1.4301	3	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: Wł Skr	Materiał:	
Nazwa detalu:		ZESPÓŁ ROLEK WSPOMAGAJĄCYCH		Tolerancje	
Nr rys.		M-100-A10-12		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Projekt:		100-ARCTAN		Skala:	Format:
Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:00		1:1	A3
Arkusz:		1/1			



PRZĘKRÓJ A-A

UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

5		M-ŚRUBA PASOWANA ISO 7379-6-M5-10 A2			1
4	ŁOŻYSKO KULKOWE ZWYKŁE	M-ŁOŻYSKO 619_6 2Z			1
3		M-PIERŚCIEŃ SEGERA W15X1 DIN 472	1.4031		1
2	PIERŚCIEŃ DYSTANSOWY	M-100-A10-P128	1.4301		1
1	ROLKA LINKI	M-100-A10-P125	1.4301		1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]

Półfabrykat:

Masa [kg]:

Wykończenie:

Skr

Materiał:

Nazwa detalu:

ZŁOŻENIE ROLKI

Tolerancje

MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2

CIECIE LASEREM: ±0.2mm

GIĘCIE BLACHY:

≤4mm THK = ±0.5mm

>4mm THK = ±0.7mm



Konstruował

Kreślił

Sprawdzał



www.rrobotics.co

**Retail
Robotics**

Nr rys.

M-100-A10-12-01

Projekt:

100-ARCTAN

Status: ZAAKCEPTOWANY

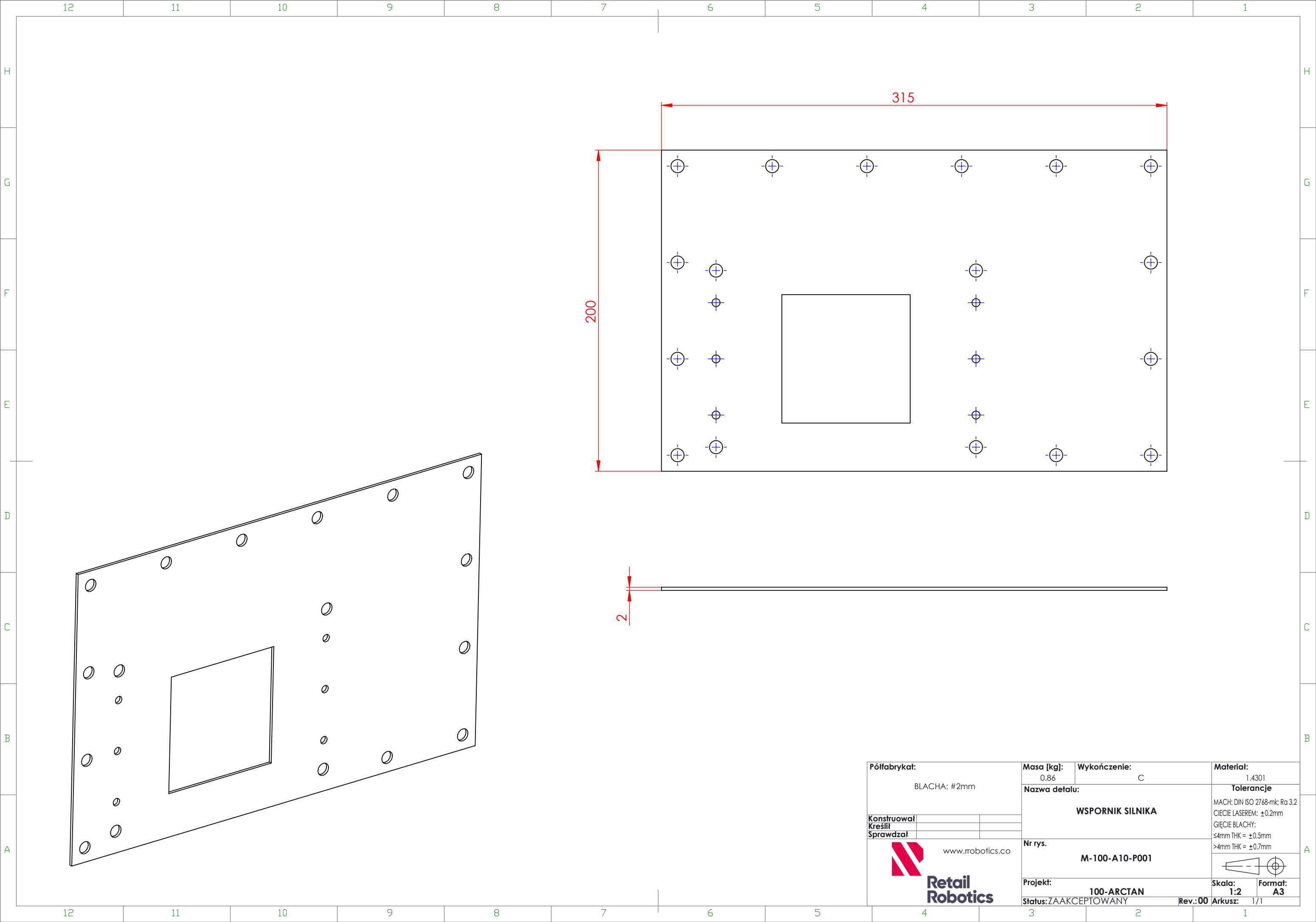
Skala:

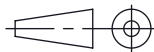

2:1

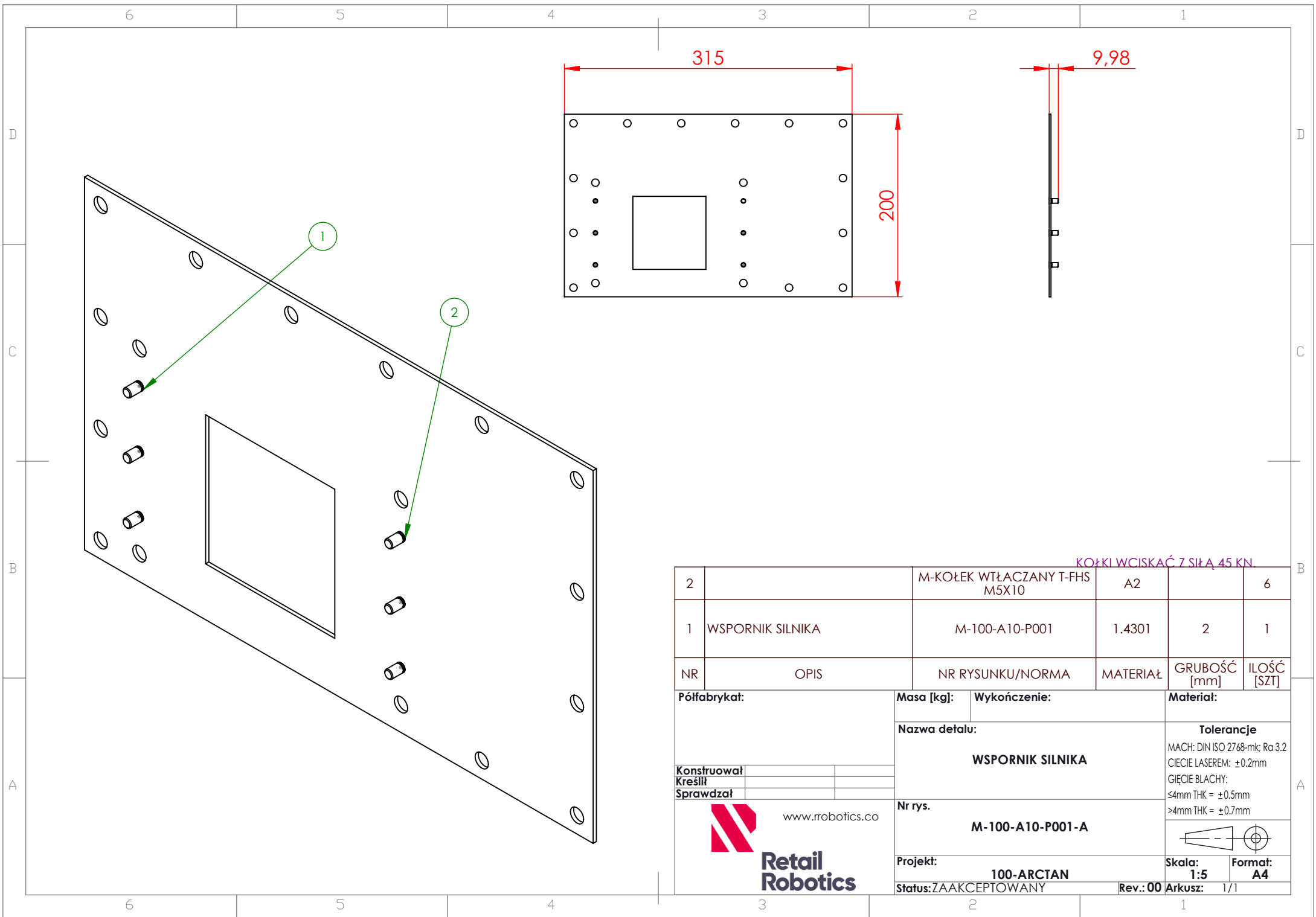
Format:



A4

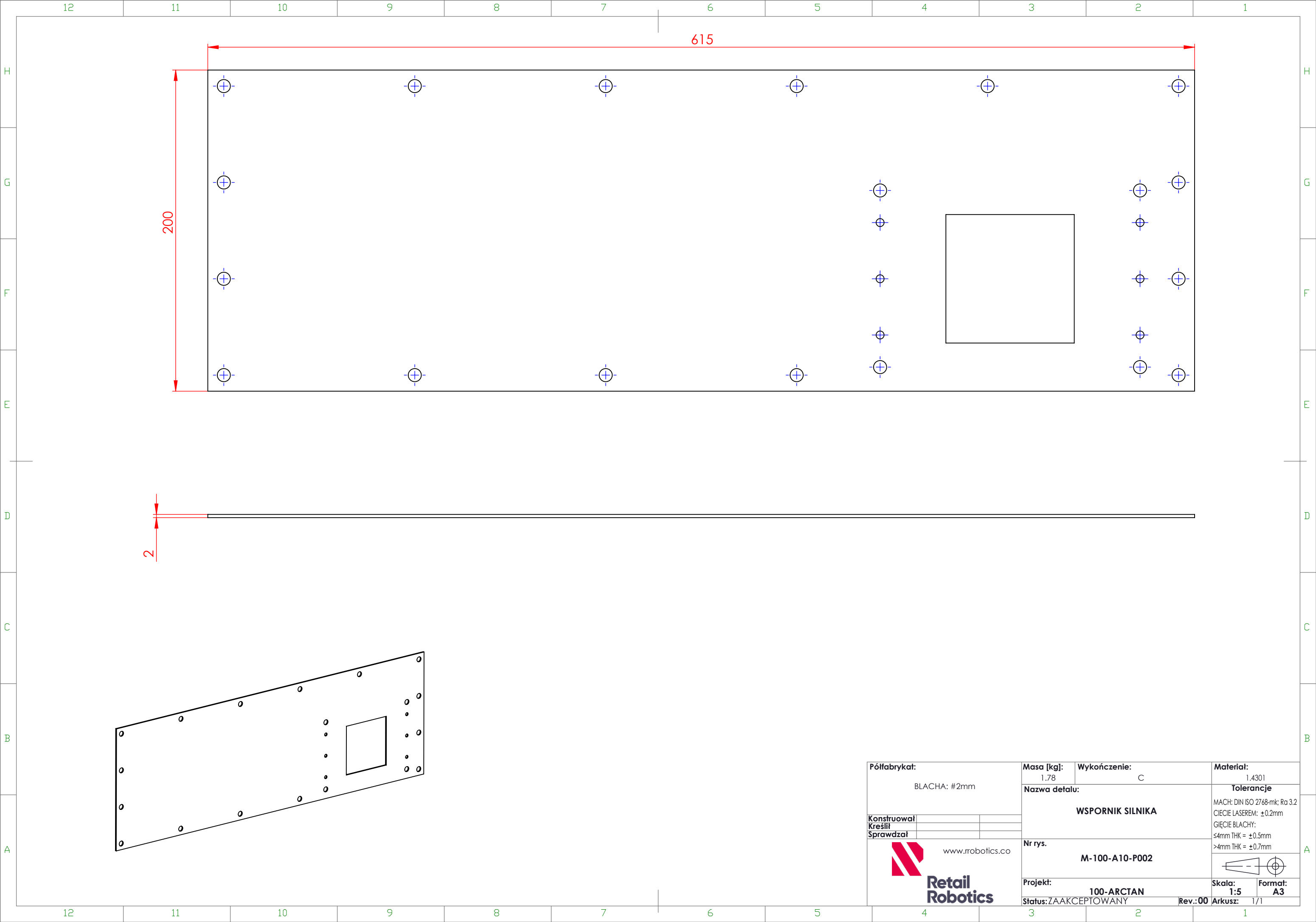
Rev.: 00 Arkusz: 1/1

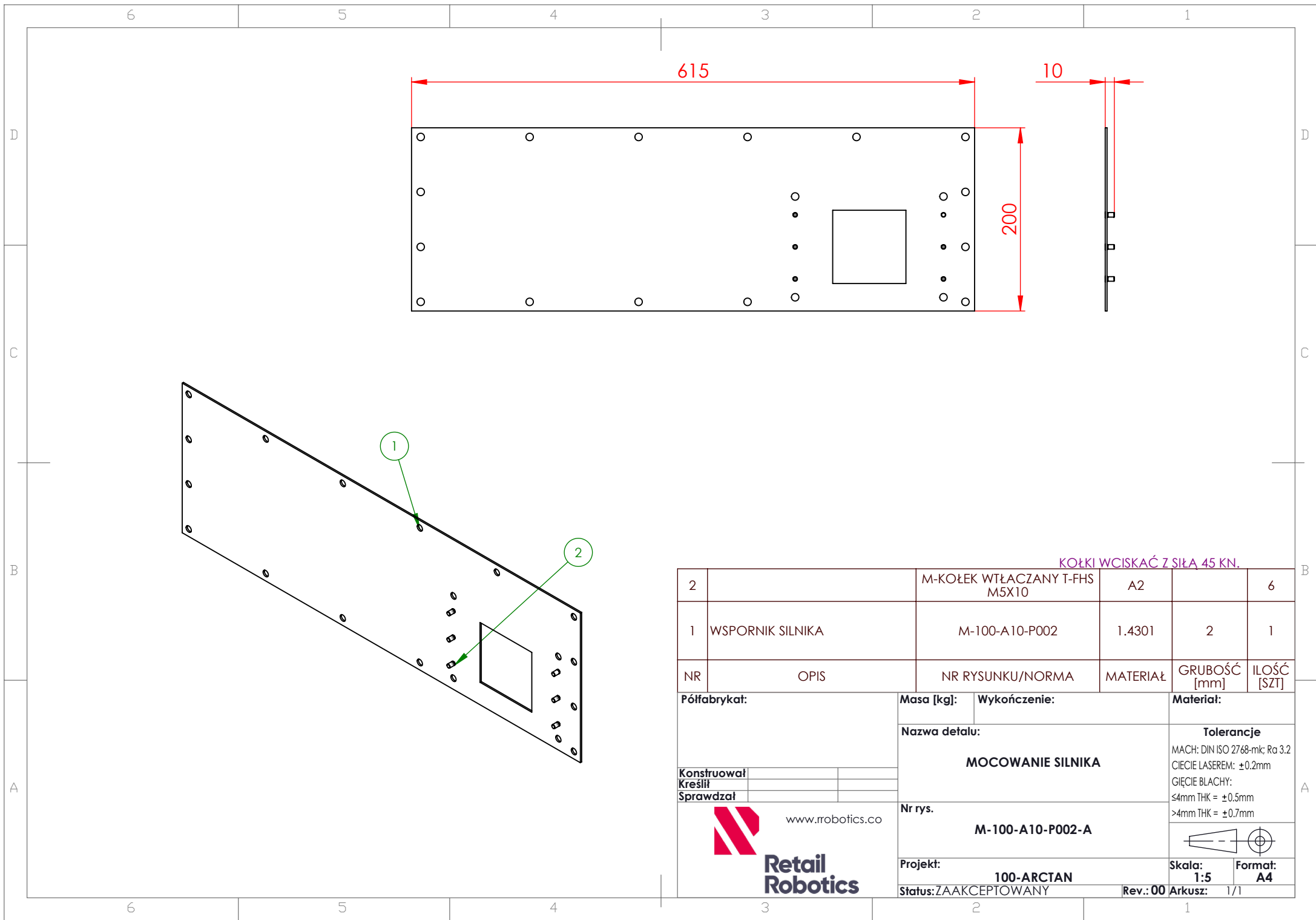


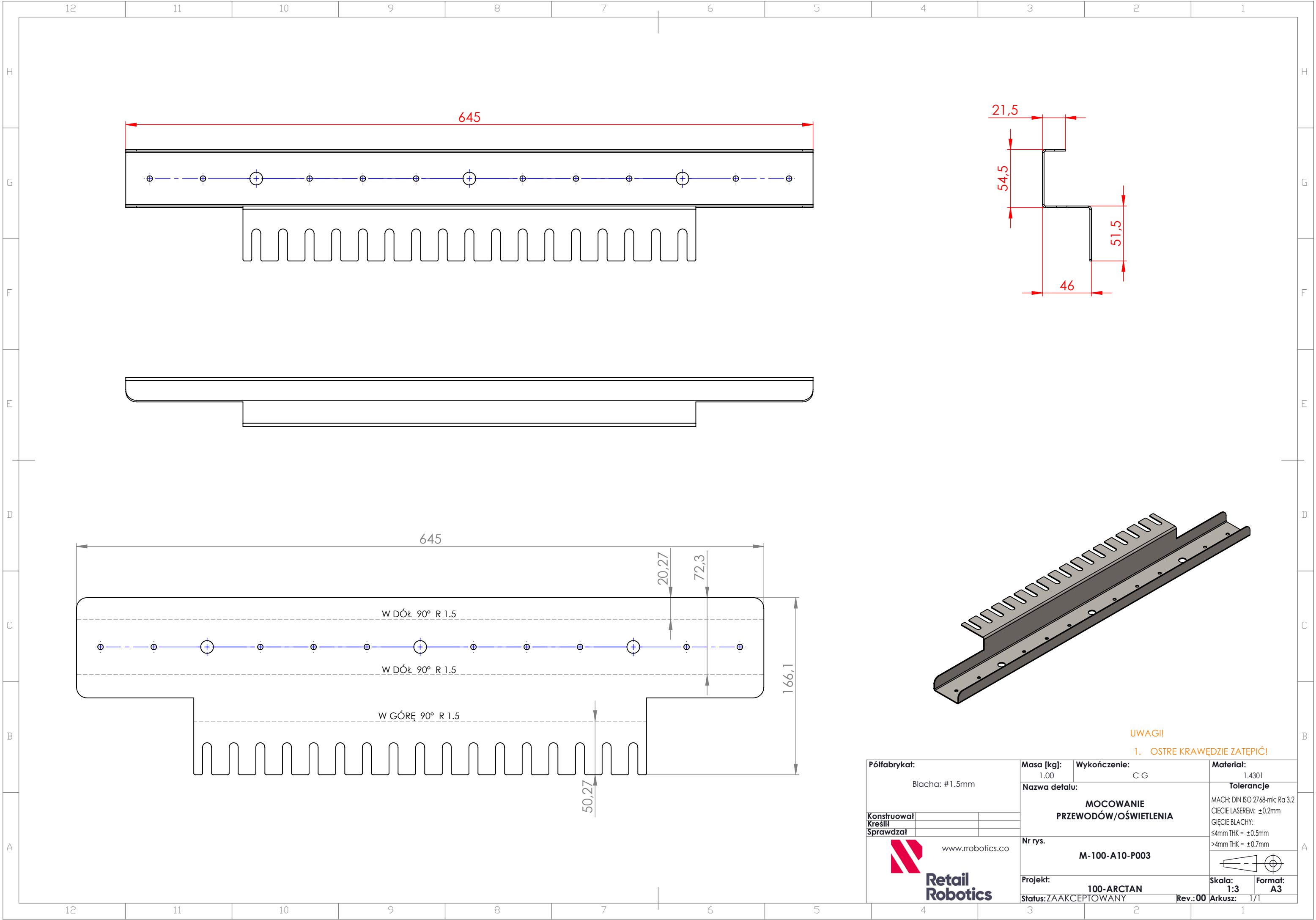
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.86	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301	
BLACHA: #2mm			Nazwa detalu:		Tolerancje	
			WSPORNIK SILNIKA		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował			Nr rys.			
Kreślił			M-100-A10-P001			
Sprawdzał			Projekt:		Skala:	
 www.robotics.co Retail Robotics			100-ARCTAN		1:2	Format:
			Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz:
					1/1	A3



KOŁKI WCISKAĆ Z SIŁĄ 45 KN									
2			M-KOŁEK WTLACZANY T-FHS M5X10	A2			6		
1	WSPORNIK SILNIKA		M-100-A10-P001		1.4301		2	1	
NR	OPIS		NR RYSUNKU/NORMA		MATERIAŁ		GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]	
Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:			Materiał:		
			Nazwa detalu:				Tolerancje		
			WSPORNIK SILNIKA				MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2		
Konstruował							CIECIE LASEREM: ±0.2mm		
Kreślił							GIECIE BLACHY:		
Sprawdzał							≤4mm THK = ±0.5mm		
 www.robotics.co Retail Robotics			Nr rys.				≤4mm THK = ±0.5mm		
			M-100-A10-P001-A				>4mm THK = ±0.7mm		
									
			Projekt:				Skala:		Format:
			100-ARCTAN				1:5		A4
Status: ZAACEPTOWANY					Rev.: 00		Arkusz: 1/1		

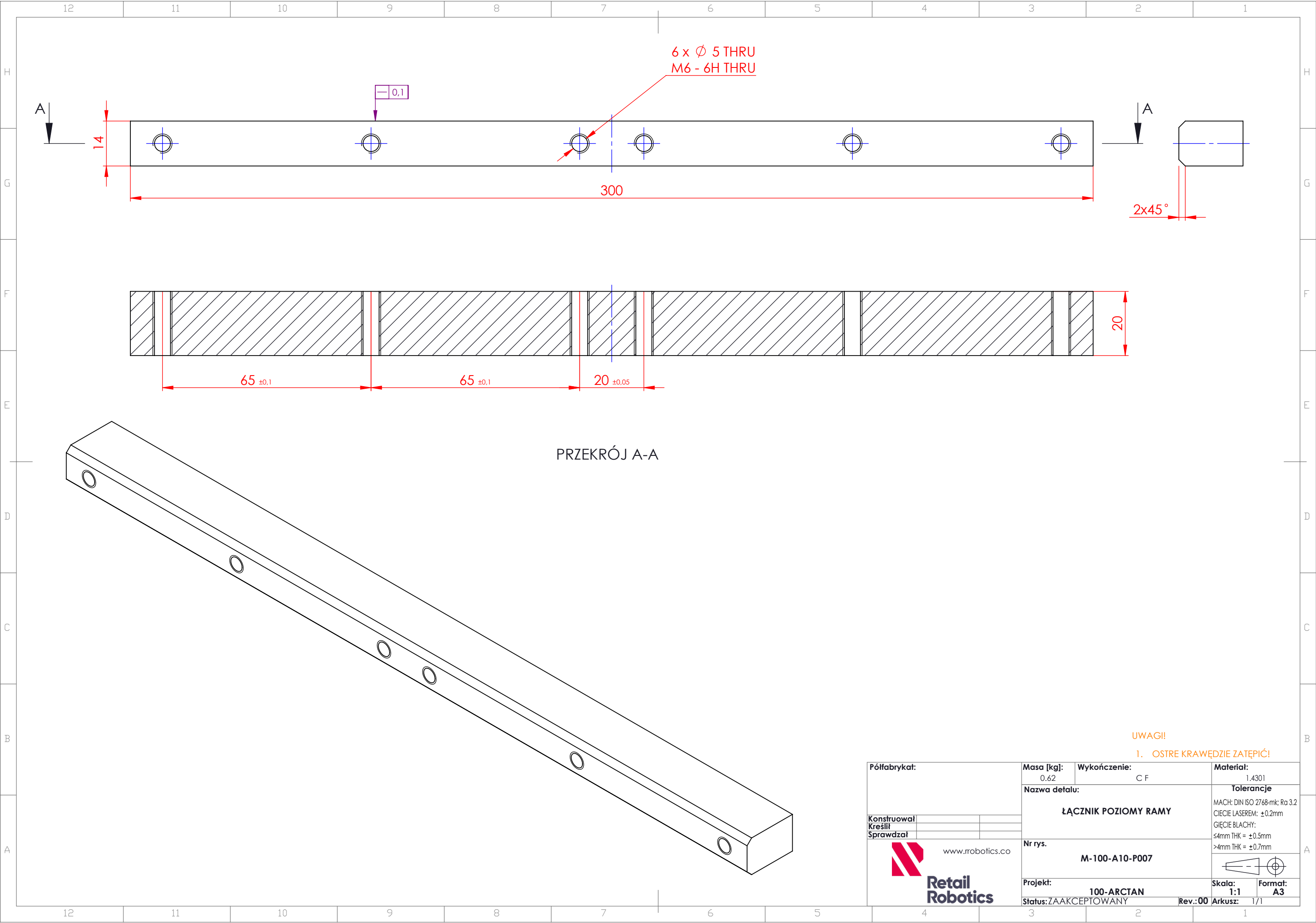




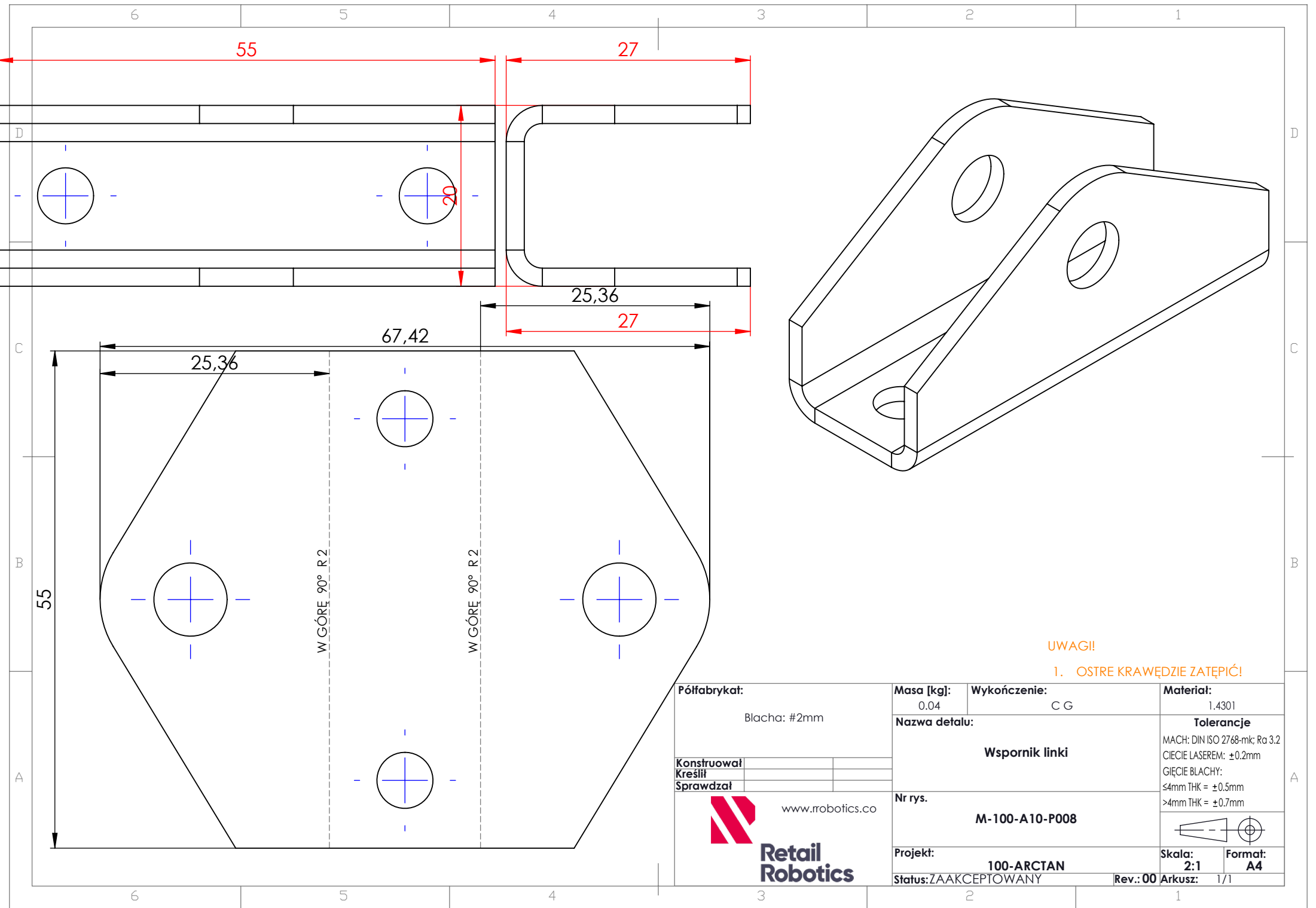


UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #1.5mm	Masa [kg]: 1.00	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: MOCOWANIE PRZEWODÓW/OŚWIETLENIA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nr rys. M-100-A10-P003		
Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:3	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Format: A3
Arkusz: 1/1			



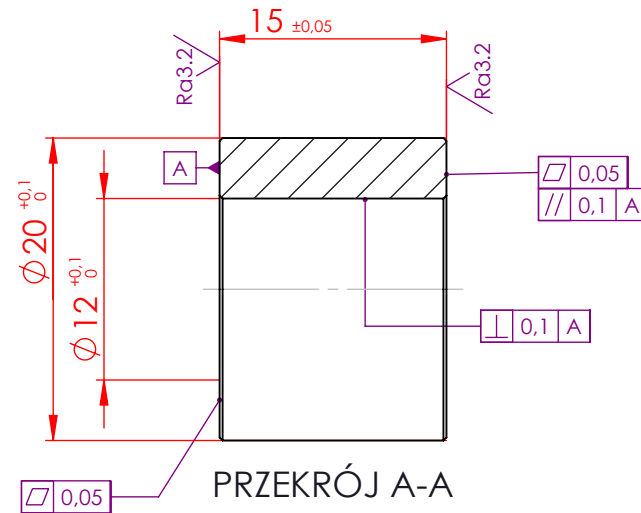
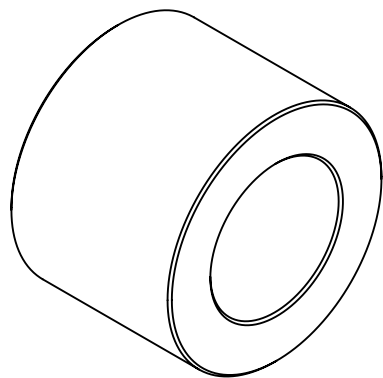
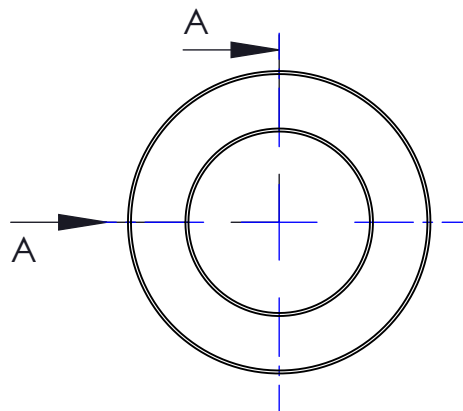
Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.62	Wykończenie: C F	Materiał: 1.4301	
Nazwa detalu:		ŁĄCZNIK POZIOMY RAMY		Tolerancje	
Nr rys.		M-100-A10-P007		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Projekt:		100-ARCTAN		Skala:	Format:
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		1:1	A3
Arkusz:		1/1			



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!



Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 0.04	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: Wspornik linki		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. M-100-A10-P008		Skala: 2:1	
Projekt: 100-ARCTAN		Format: A4		
Status: ZA AKCEPTOWANY		Rev.: 00		Arkusz: 1/1





UWAGI!!

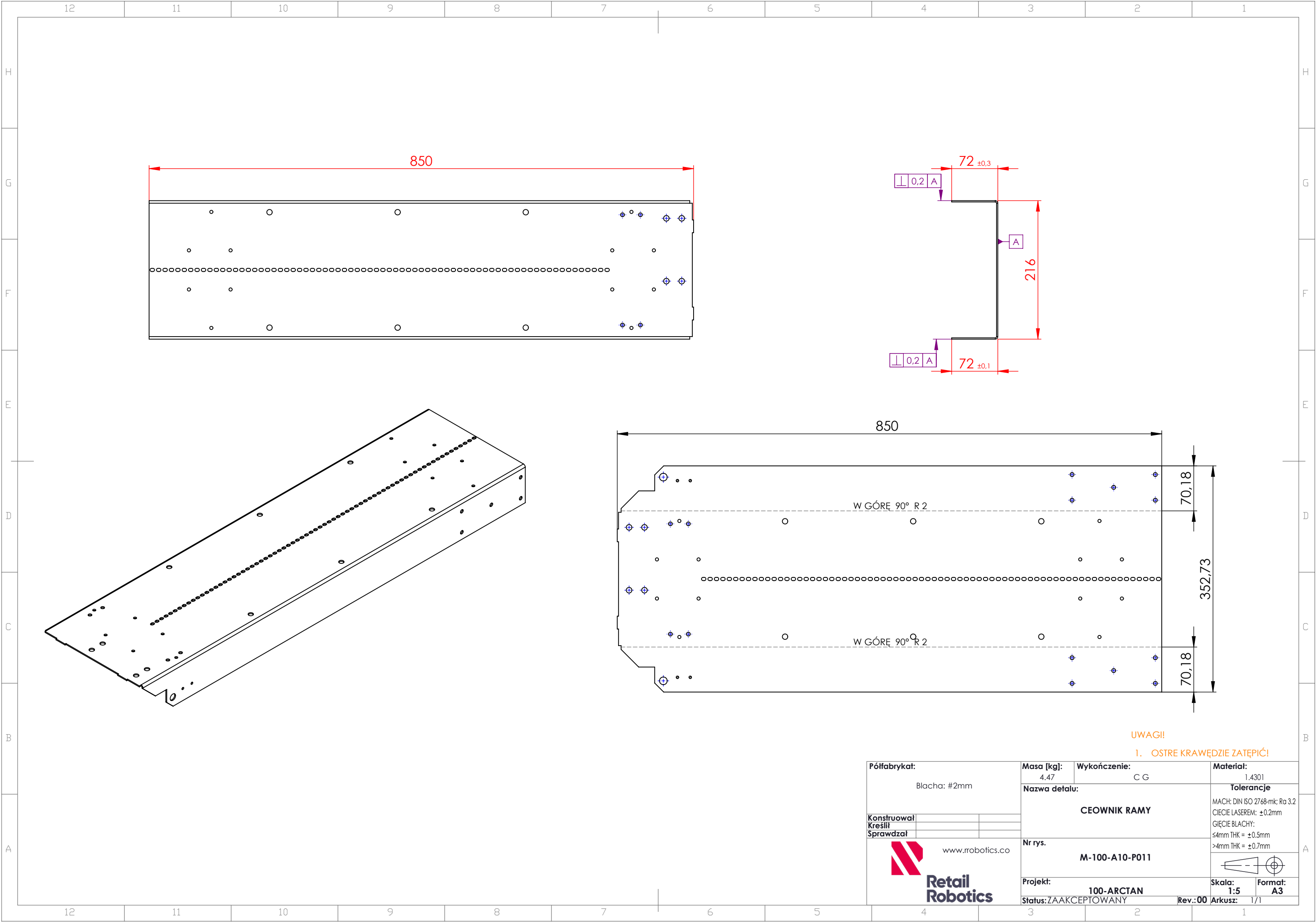
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
2. NIEZWYMIAROWANE FAZY WYKONAĆ $0,2 \times 45^\circ$.

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.02	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301
			Nazwa detalu: Tuleja		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. M-100-A10-P009		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.robotics.co			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 2:1
			Status: ZAACEPTOWANY		Format: A4
			Rev.: 00		Arkusz: 1/1





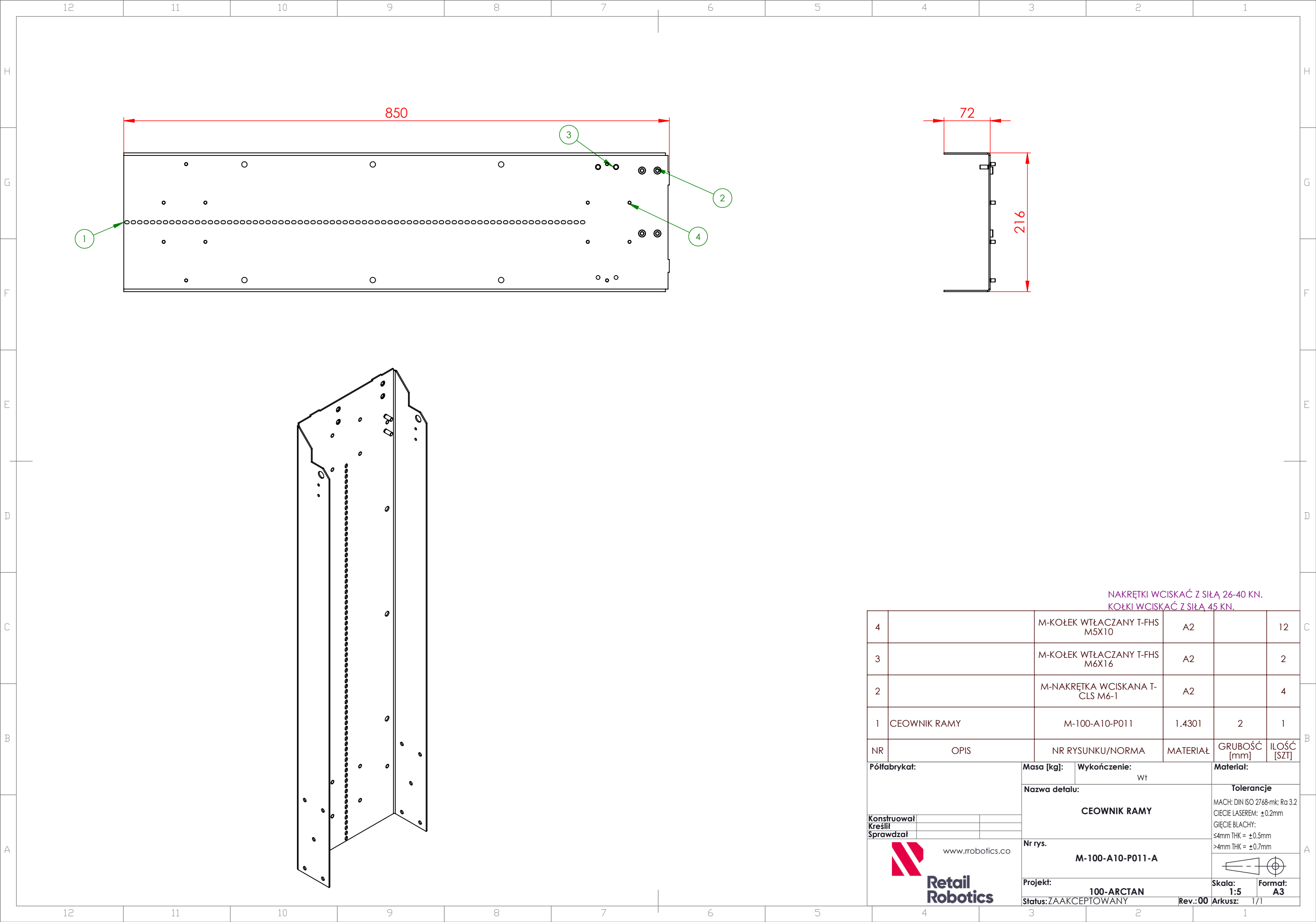
www.rrobotics.co

**Retail
Robotics**

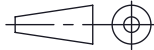



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 4.47	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
Blacha: #2mm			Nazwa detalu: CEOWNIK RAMY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. M-100-A10-P011		
Kreślił					
Sprawdzał			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:5
 www.rrobotics.co Retail Robotics			Status: ZAAKCEPTOWANY		Format: A3
			Rev.: 00	Arkusz: 1/1	



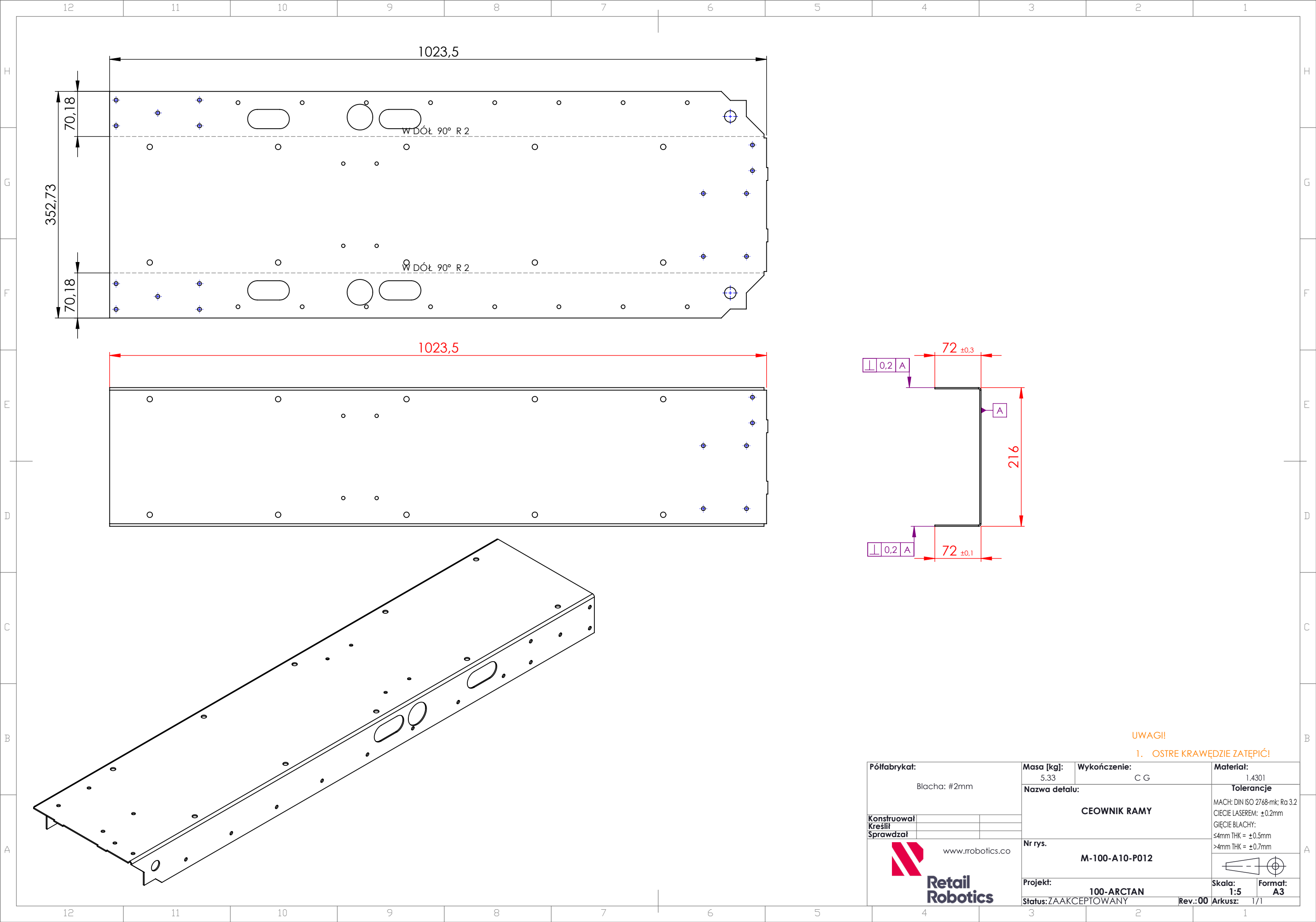
NAKRĘTKI WCISKAĆ Z SIŁĄ 26-40 KN.
KOŁKI WCISKAĆ Z SIŁĄ 45 KN.

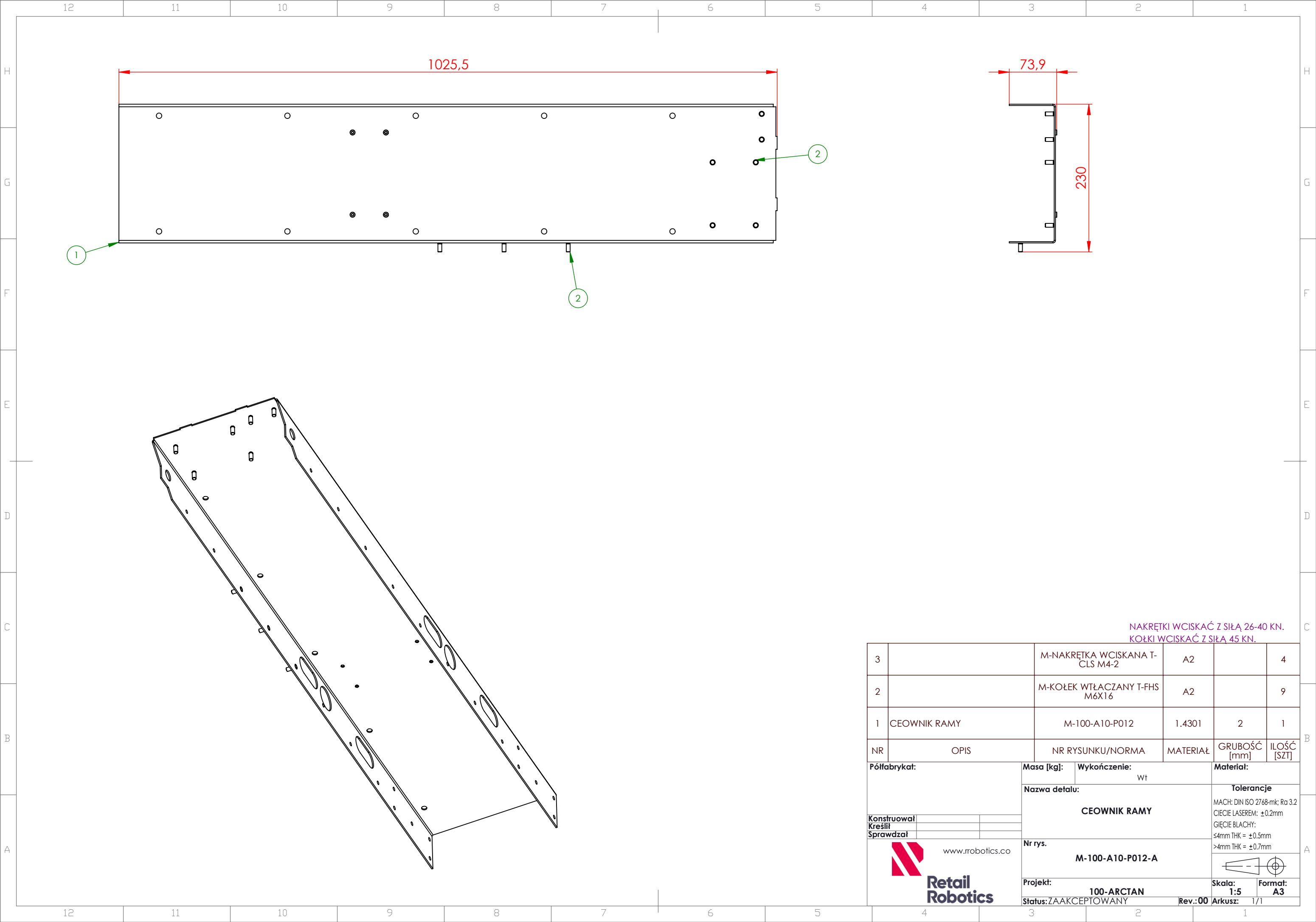
4		M-KOŁEK WTŁACZANY T-FHS M5X10	A2		12
3		M-KOŁEK WTŁACZANY T-FHS M6X16	A2		2
2		M-NAKRĘTKA WCISKANA T-CLS M6-1	A2		4
1	CEOWNIK RAMY	M-100-A10-P011	1.4301	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
			Wł		
		Nazwa detalu:		Tolerancje	
		CEOWNIK RAMY		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
				CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
				GIĘCIE BLACHY:	
				≤4mm THK = ±0.5mm	
				>4mm THK = ±0.7mm	
		Nr rys.			
		M-100-A10-P011-A			
		Projekt:		Skala:	Format:
		100-ARCTAN		1:5	A3
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1

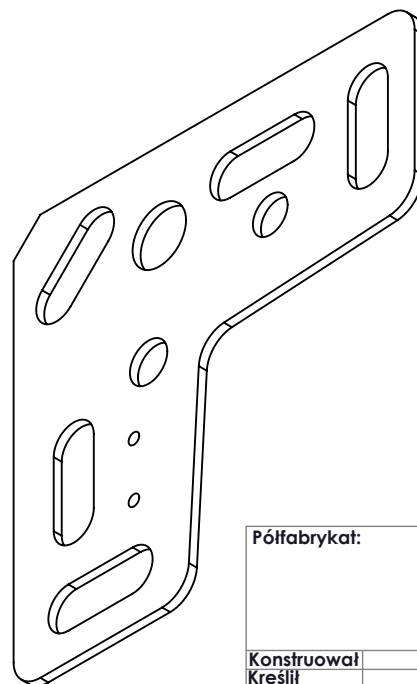
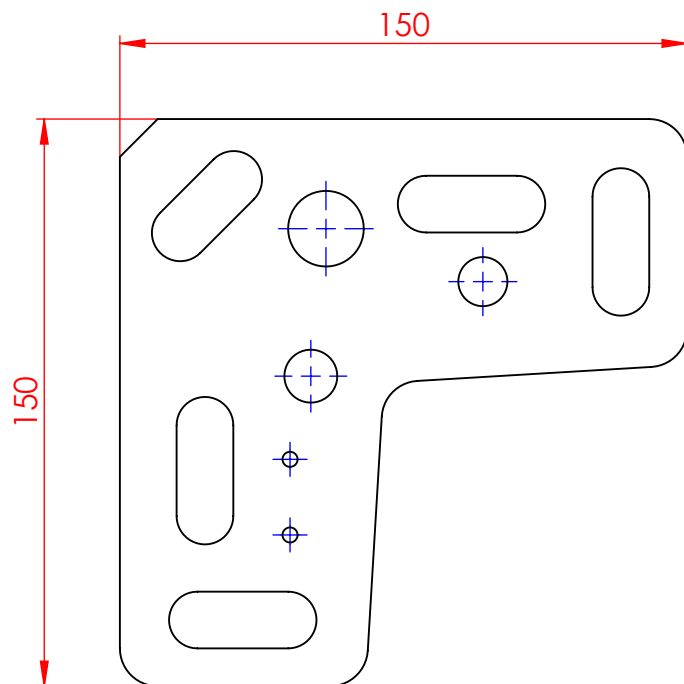


www.robotics.co

Retail Robotics




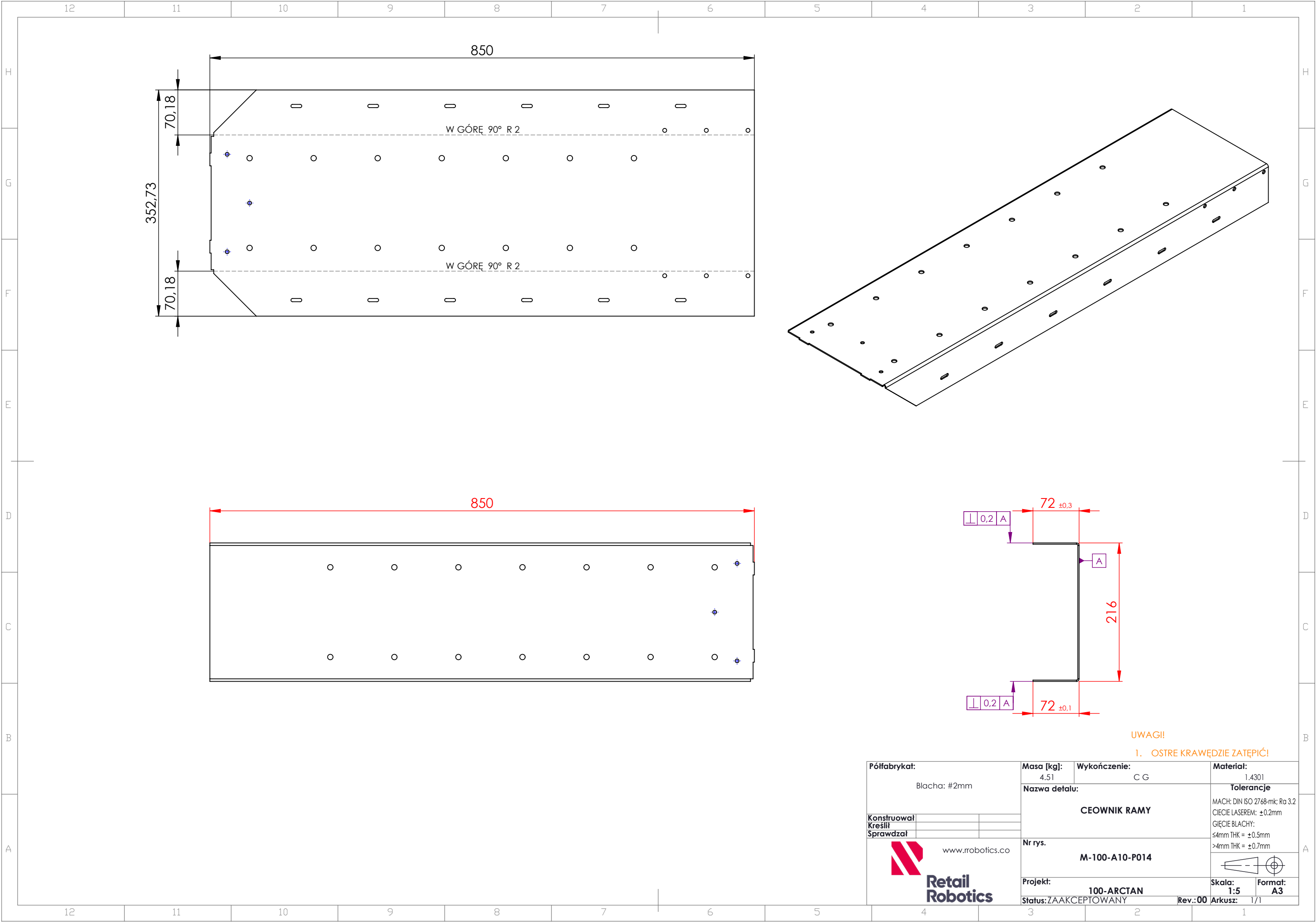


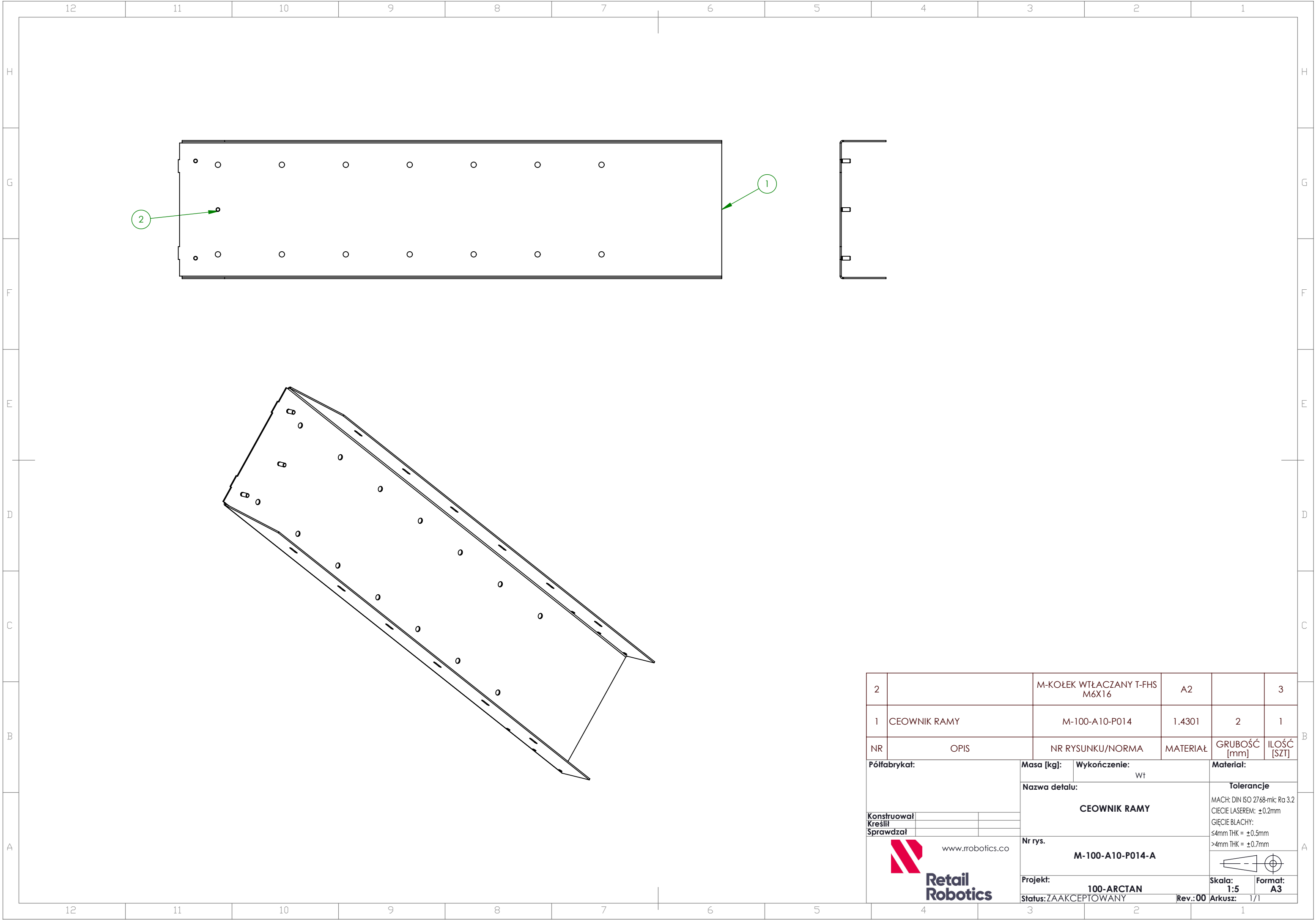


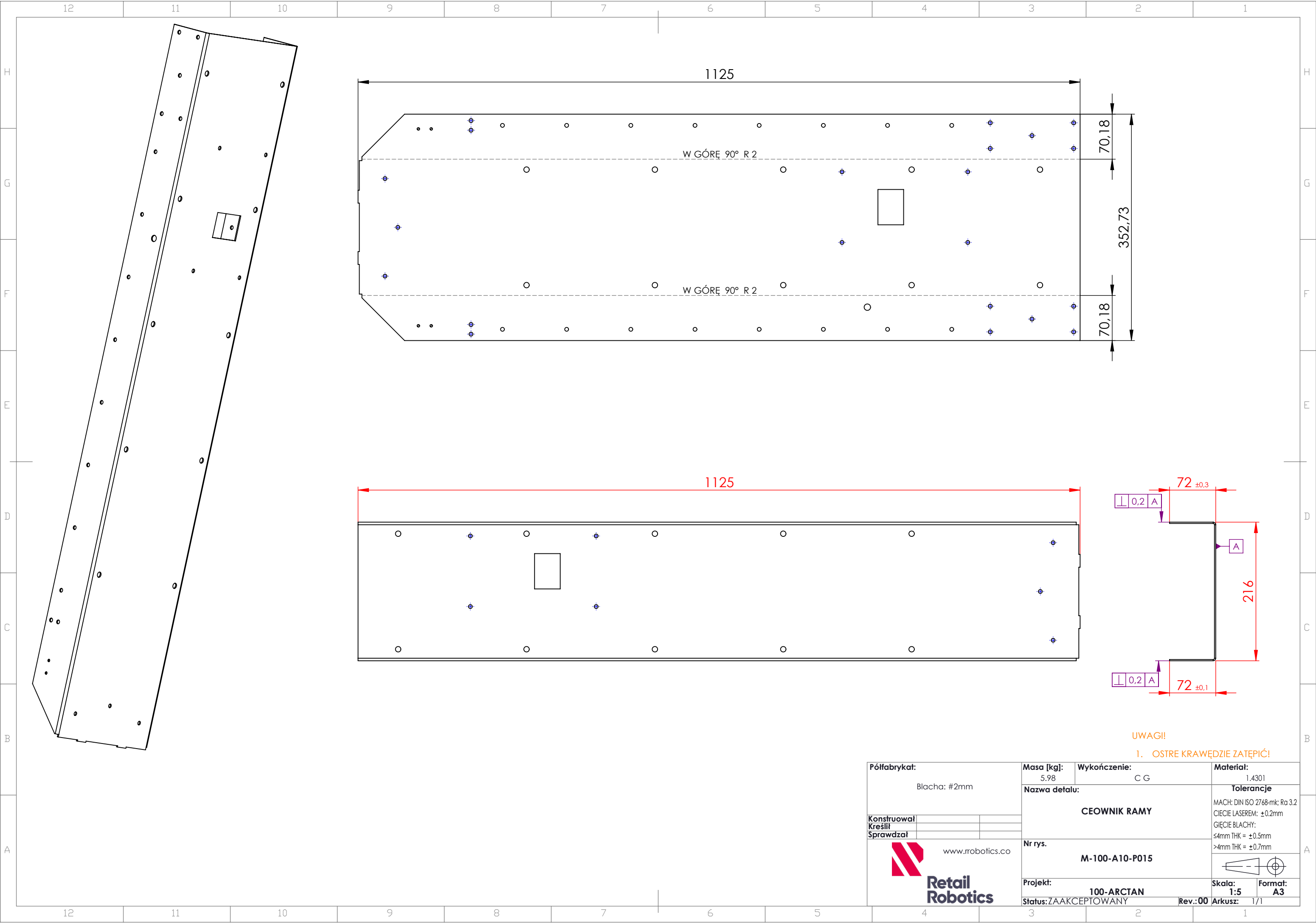
UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!


Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.28	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301	
Nazwa detalu:		Wzmocnienie narożnika ramy		Tolerancje	
Konstruował				MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		Nr rys. M-100-A10-P013		CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$	
Sprawdzał				GIĘCIE BLACHY: $\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$ $> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$	
 www.rrobotics.co Retail Robotics		Projekt:		Skala:	Format:
		100-ARCTAN		1:2	A4
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Arkusz: 1/1	

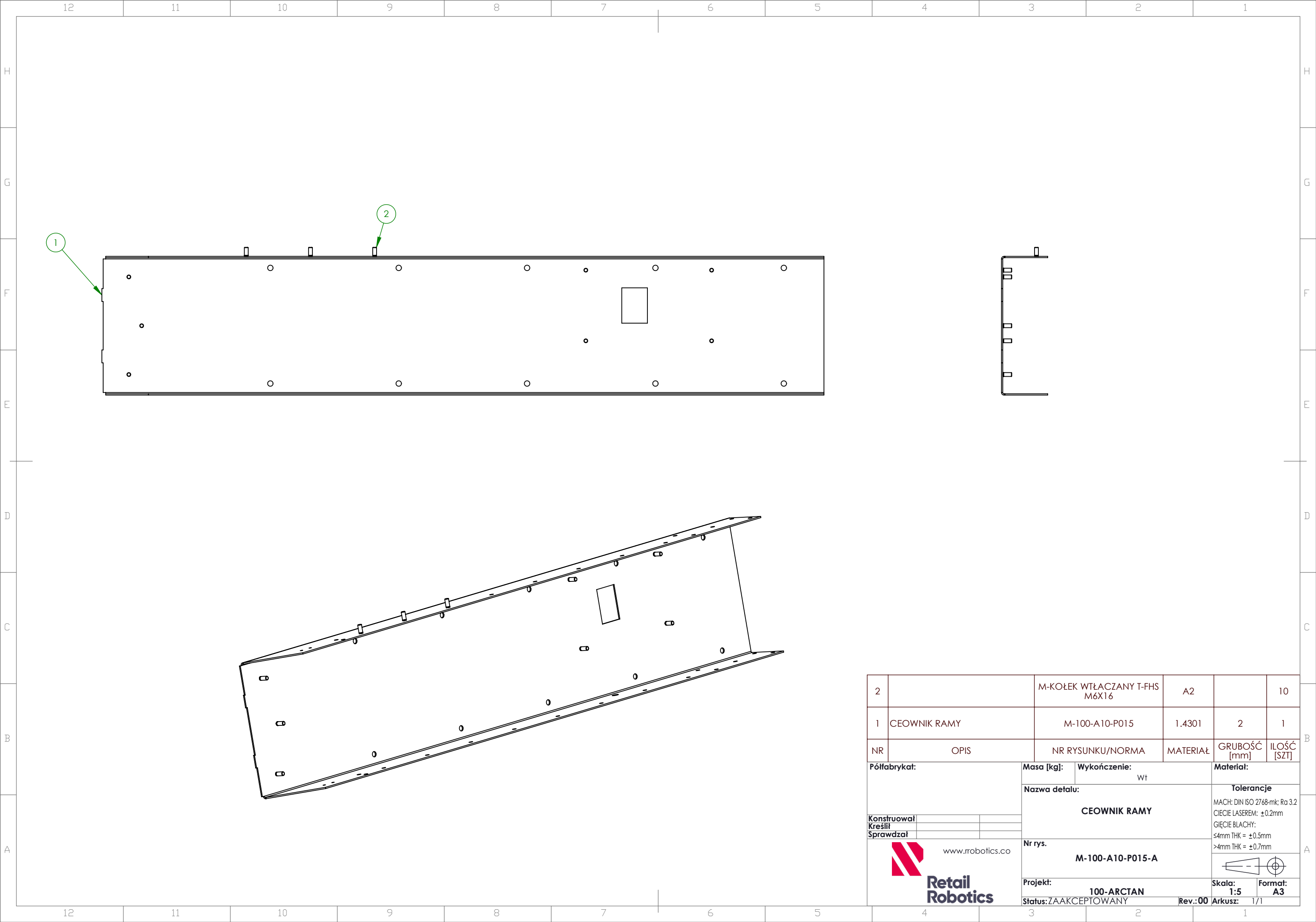




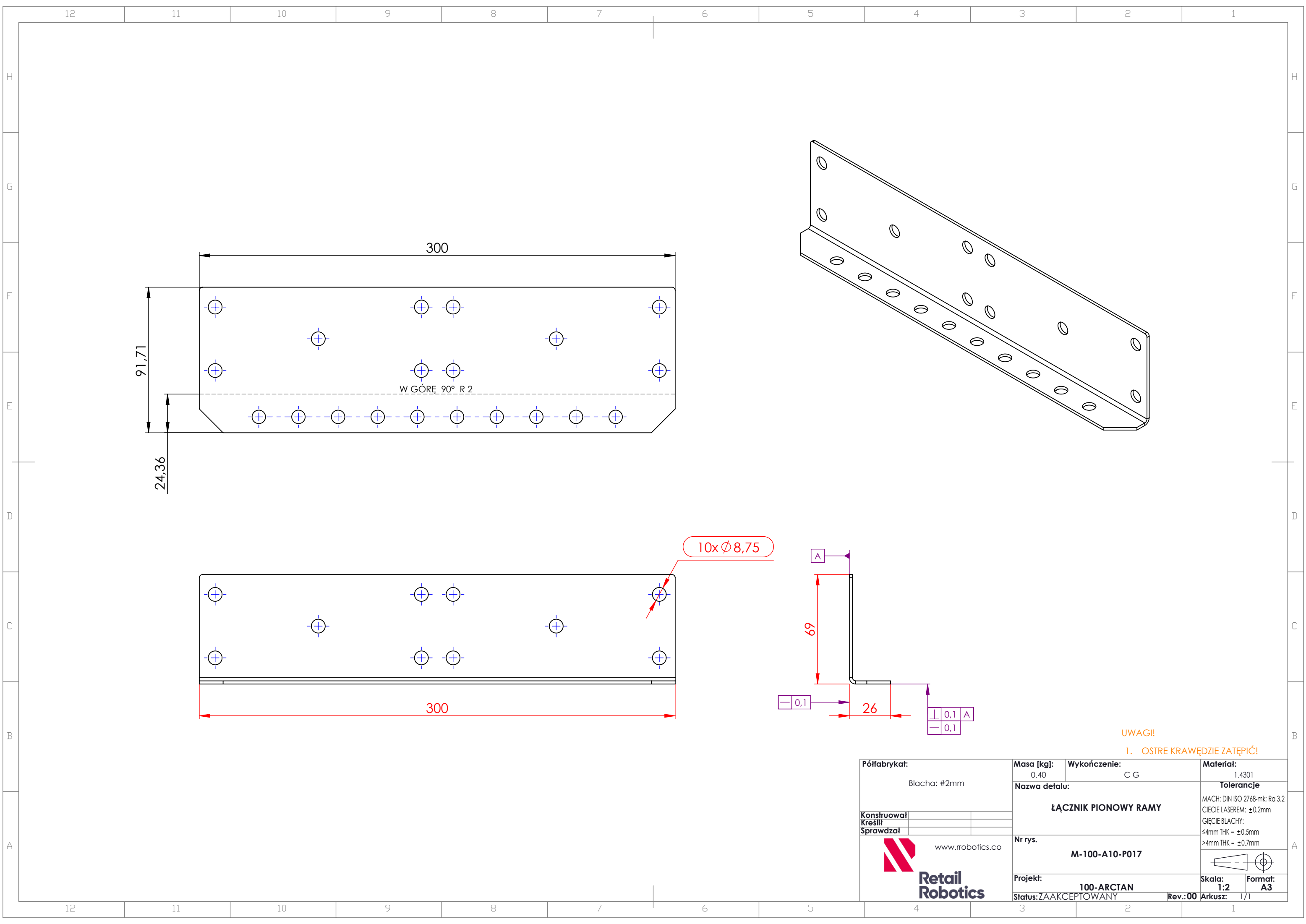


UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

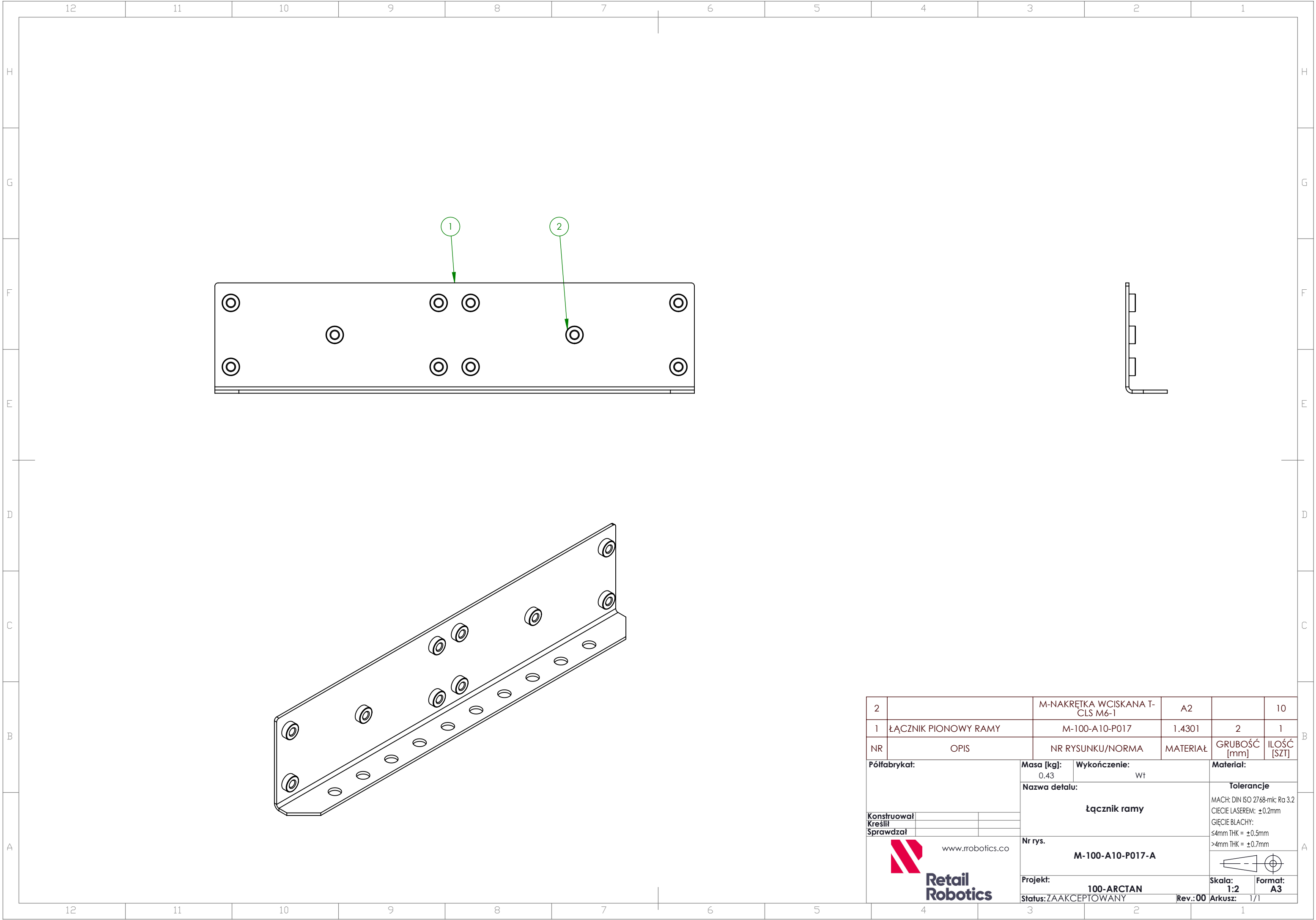
Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 5.98	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: CEOWNIK RAMY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał			Nr rys. M-100-A10-P015	
		Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 1:5	Format: A3
		Status:ZAAKCEPTOWANY	Rev.:00	Arkusz: 1/1




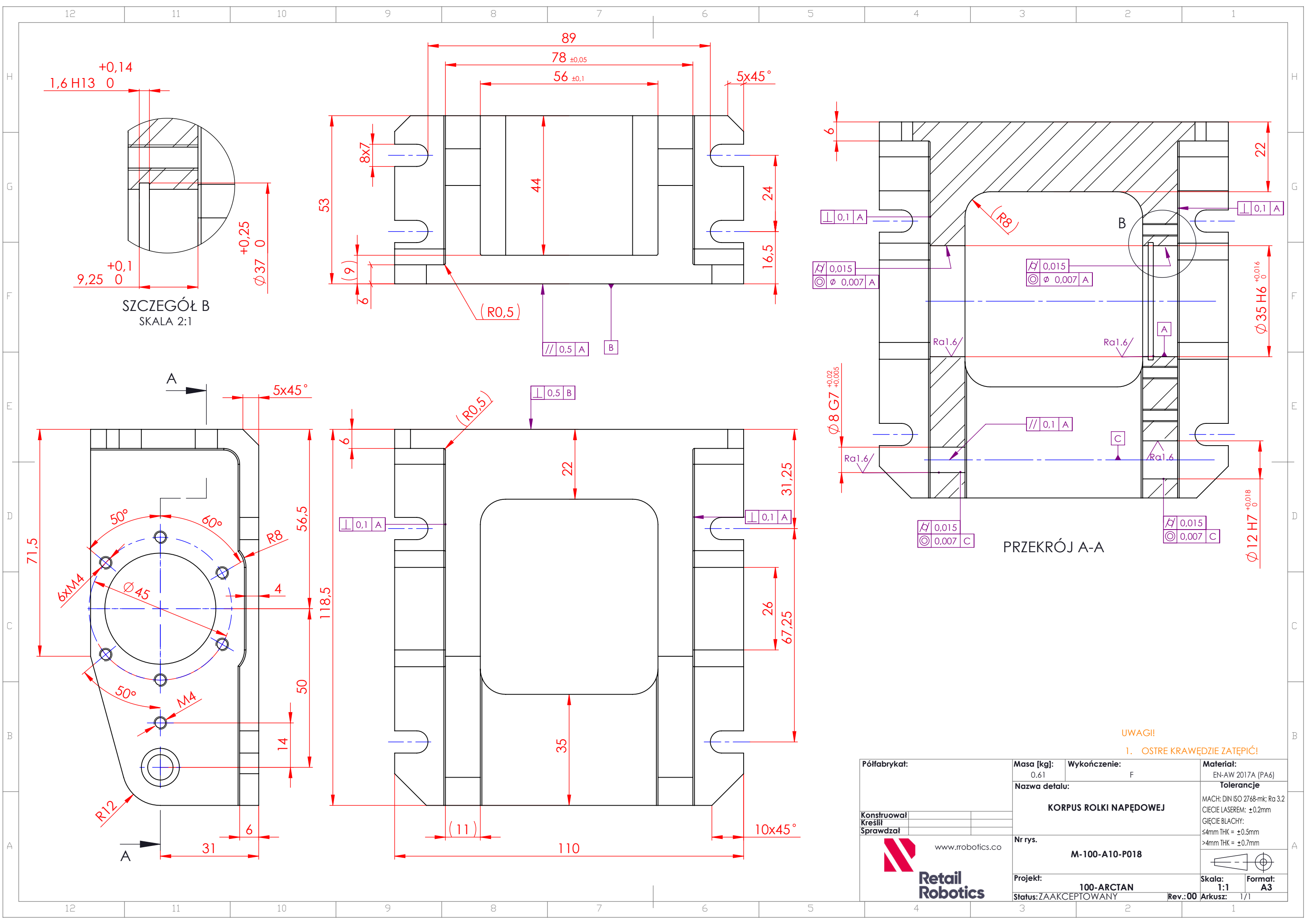
2		M-KOŁEK WTLĄCZANY T-FHS M6X16	A2		10
1	CEOWNIK RAMY	M-100-A10-P015	1.4301	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: Wł		Materiał:
Kreślił		Nazwa detalu:		Tolerancje	
Sprawdzał		CEOWNIK RAMY		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Nr rys.		M-100-A10-P015-A		Skala: 1:5	
Projekt:		100-ARCTAN		Format: A3	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Arkusz: 1/1	



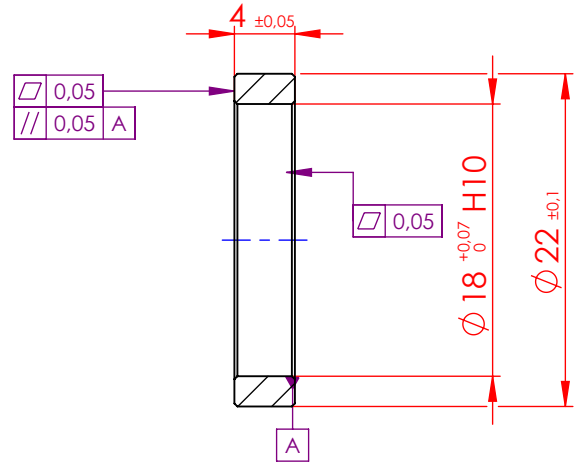
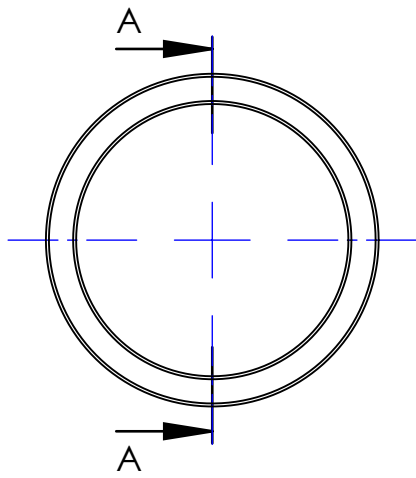
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.40	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
Blacha: #2mm			Nazwa detalu:		Tolerancje	
<div>Konstruował</div> <div>Kreślił</div> <div>Sprawdzał</div>			ŁĄCZNIK PIONOWY RAMY		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
					CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
					GIĘCIE BLACHY:	
					≤4mm THK = ±0.5mm	
<div></div> <div>www.robotics.co</div> <div><div>Retail Robotics</div></div>			Nr rys.		>4mm THK = ±0.7mm	
			M-100-A10-P017			
			Projekt:		Skala: 1:2	Format: A3
			100-ARCTAN			
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00	Arkusz: 1/1		



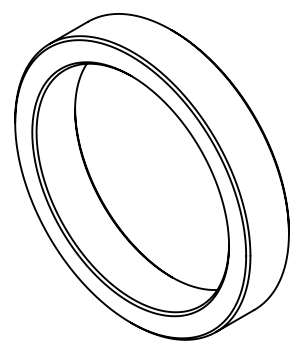
2		M-NAKRETKA WCISKANA T-CLS M6-1	A2		10
1	ŁĄCZNIK PIONOWY RAMY	M-100-A10-P017	1.4301	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.43	Wykończenie: Wł	Materiał:	
Konstruował		Nazwa detalu:		Tolerancje	
Kreślił		Łącznik ramy		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Sprawdzał		Nr rys.		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
		M-100-A10-P017-A		GIĘCIE BLACHY:	
		Projekt:		≤4mm THK = ±0.5mm	
		Status:ZAAKCEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Rev.:00		Skala: 1:2	Format: A3
				Arkusz: 1/1	



Ra1,25





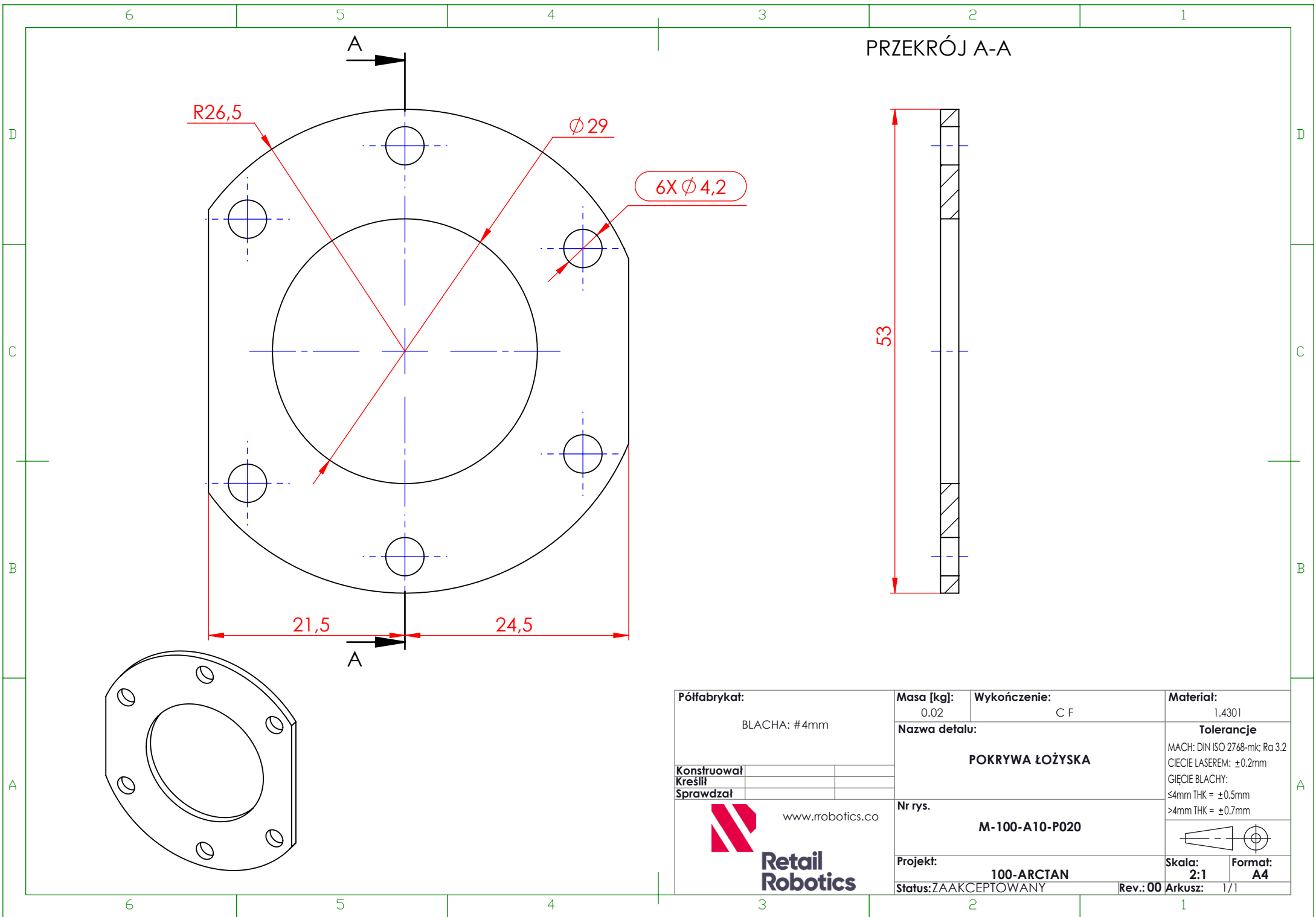
PRZEKRÓJ A-A

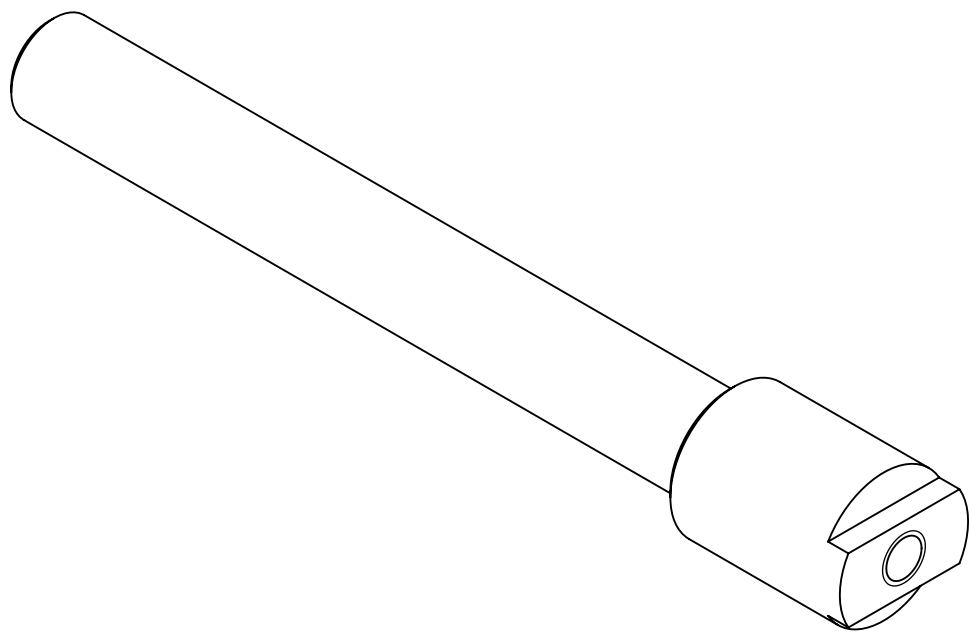
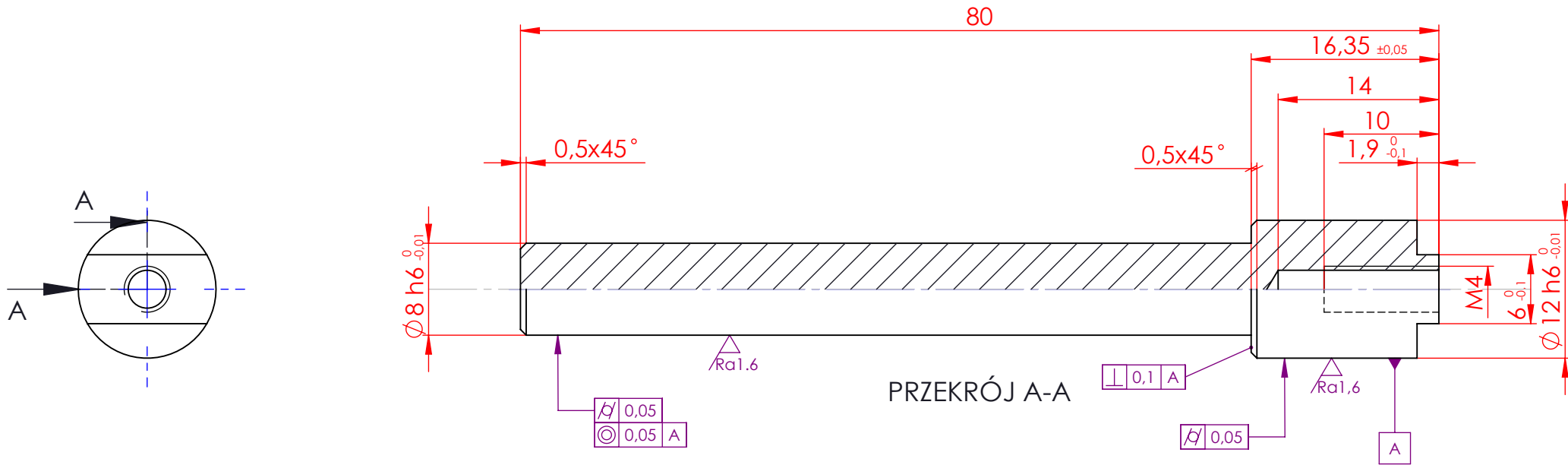


UWAGI!

- 1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
- 2. NIEZWYMIAROWANE FAZY WYKONAĆ 0,2X45°

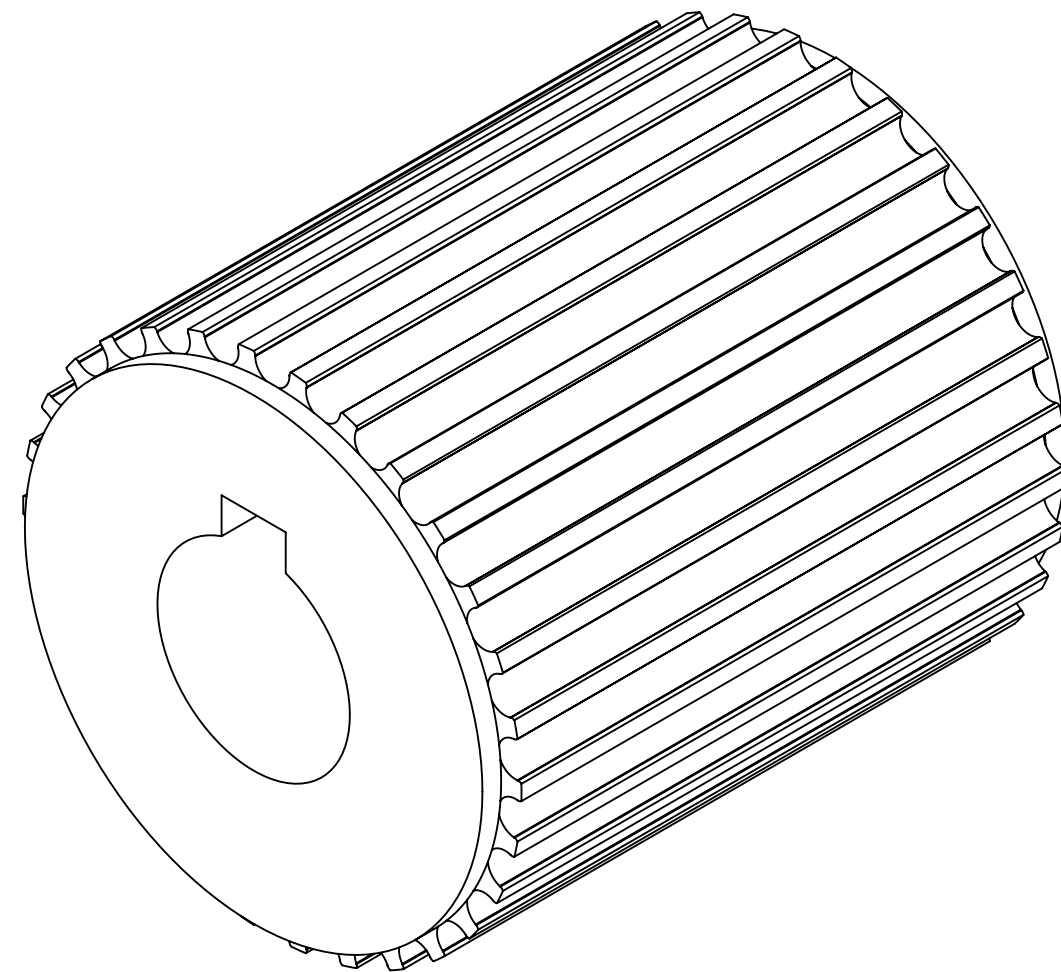
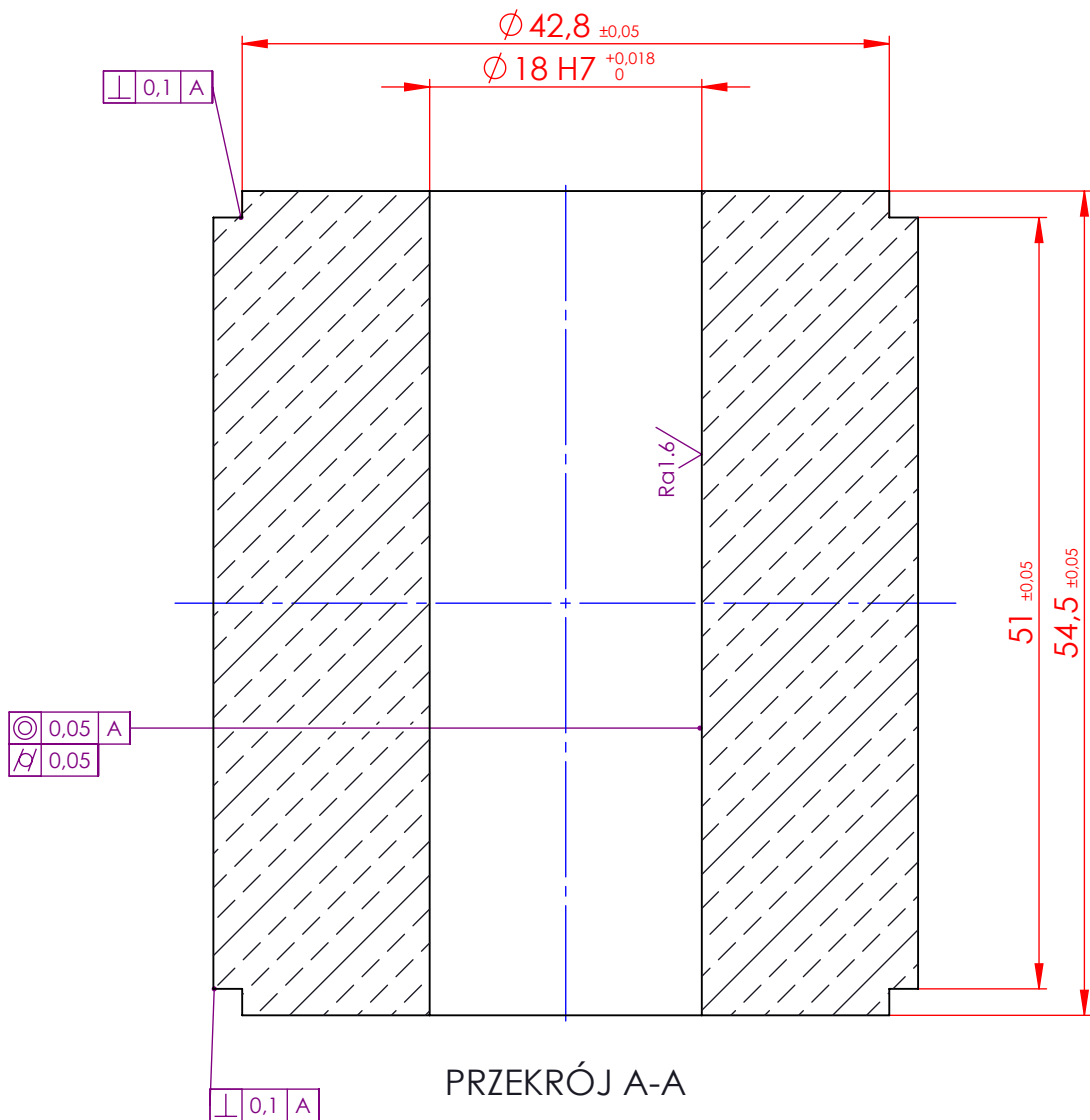
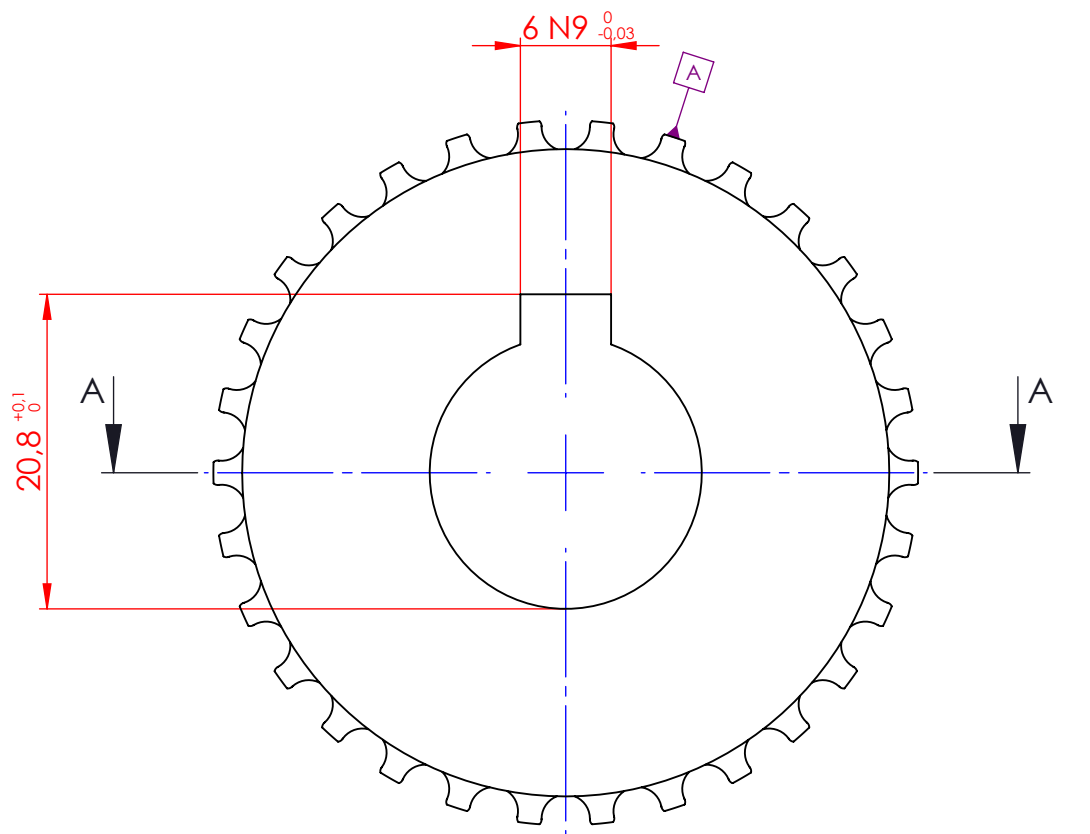
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301		
			Nazwa detalu: TULEJA DYSTANSOWA			Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował			Nr rys. M-100-A10-P019				
Kreślił							
Sprawdzał			Projekt: 100-ARCTAN			Skala: 2:1	Format: A4
 www.rrobotics.co							
			Status:ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00	Arkusz: 1/1





UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

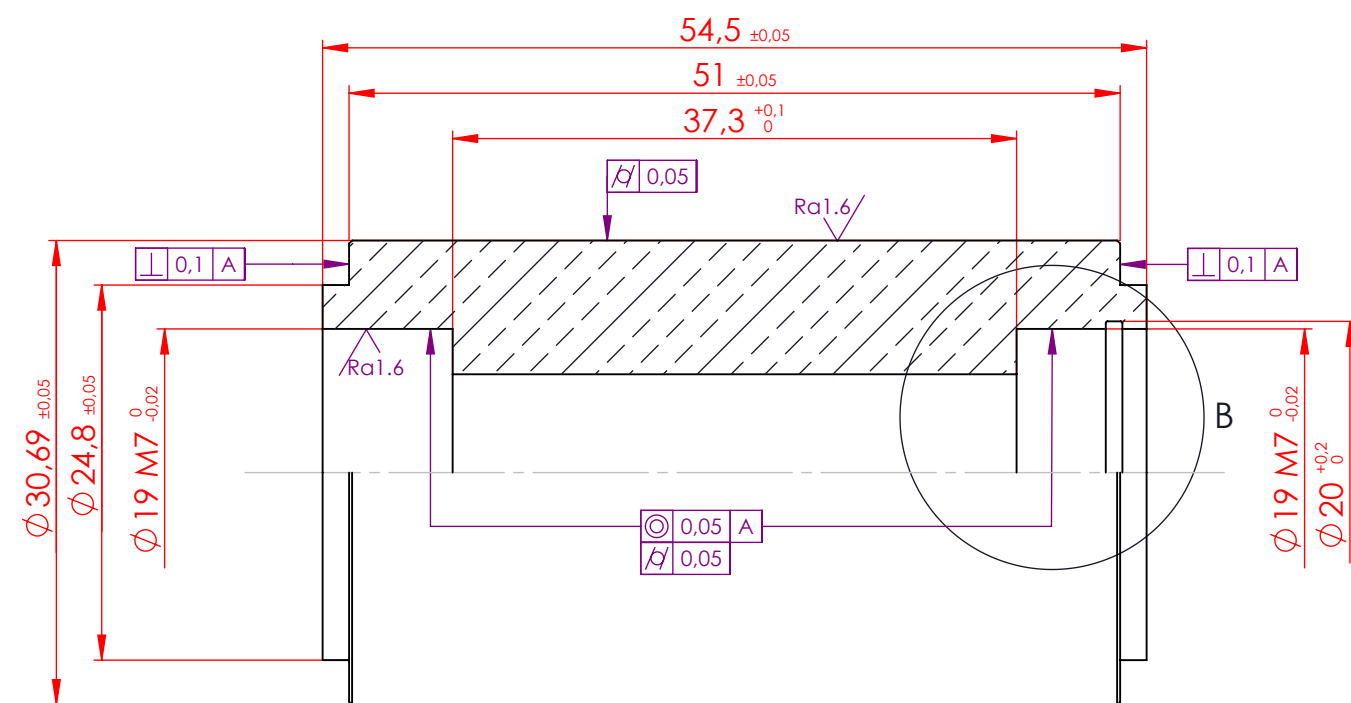
Półfabrykat: PRET FI12mm	Masa [kg]: 0.04	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: OŚ ROLKI		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
	Nr rys. M-100-A10-P022		Skala: 2:1	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Projekt: 100-ARCTAN		Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00
www.robotics.co		Format: A3		Arkusz: 1/1



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: WAŁEK ZĘBATY 5M Z30	Masa [kg]: 0.19	Wykończenie: T	Materiał: Tolerancje
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nazwa detalu: KOŁO PASOWE HTD		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Nr rys. M-100-A10-P023		Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 2:1
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Format: A3







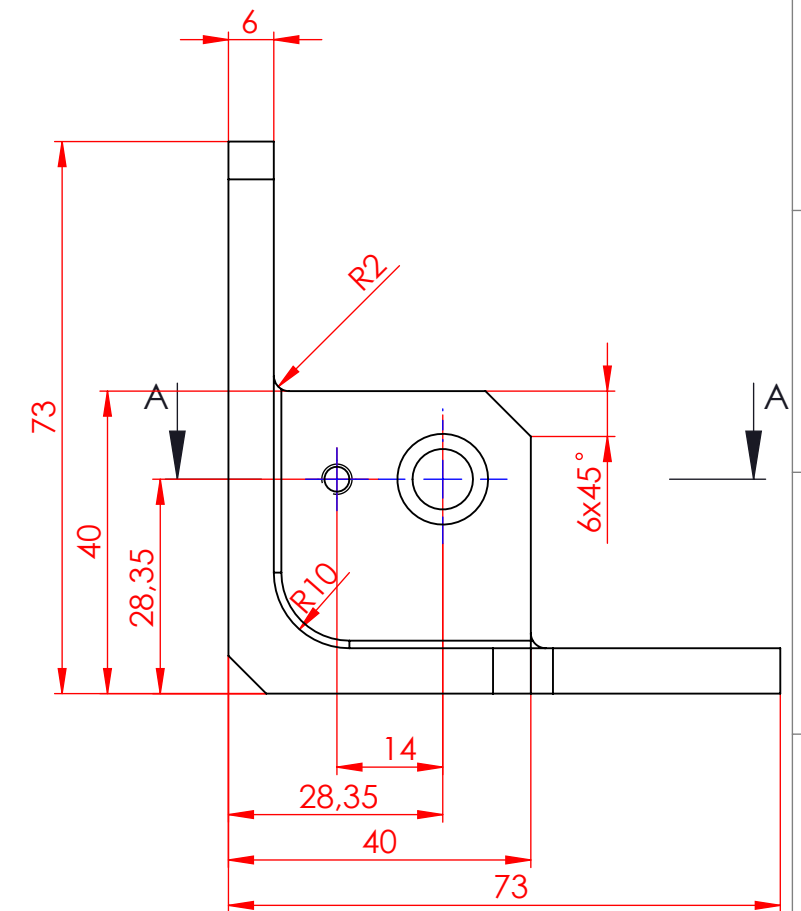
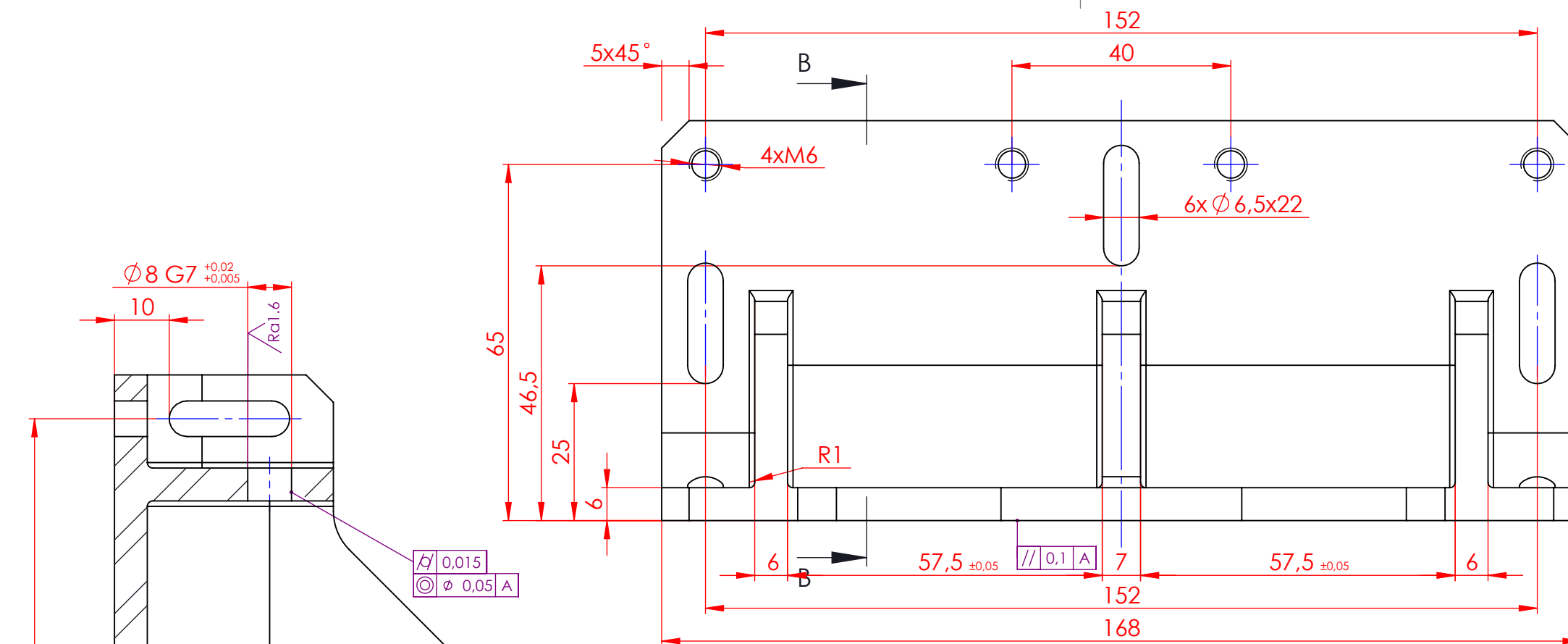
Technical drawing of a mechanical part, likely a cross-section of a cylinder. The drawing includes the following features and dimensions:

- Dimensions:**
 - Horizontal dimension: $1,1 \text{ H13 } \begin{smallmatrix} +0,14 \\ 0 \end{smallmatrix}$
 - Horizontal dimension: $1,6 \pm 0,05$
- Surface Texture:** A symbol indicating a surface texture of $Ra 1,6$ is present on the top surface of the rectangular feature.
- Material:** The part is indicated to be made of steel (H13) by the dimension line.
- Geometry:** The part has a circular cross-section with a hatched area representing the material. A rectangular feature is shown on the top surface, with a vertical dimension of $1,6 \pm 0,05$ and a horizontal dimension of $1,1 \text{ H13 } \begin{smallmatrix} +0,14 \\ 0 \end{smallmatrix}$.

SZCZEGÓŁ B
SKALA 5:1

- UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 2. NIEZWYMIAROWANE FAZY WYKONAĆ 0,2X45°.



Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.08	Wykończenie: T	Materiał: PA6	
			Nazwa detalu: Koło pasowe HTD			Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: ±0.2mm GŁĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. M-100-A10-P025			
Kreślił						
Sprawdzał			Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 2:1	Format: A3	
 www.rrobotics.co Retail Robotics			Status:ZAAKCEPTOWANY	Rev.:00	Arkusz: 1/1	

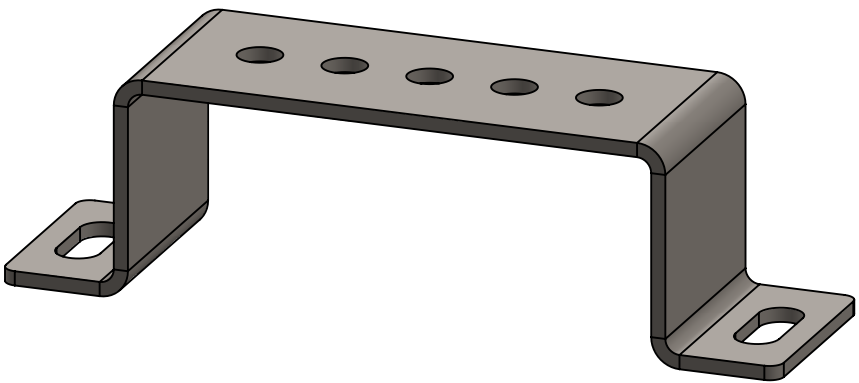
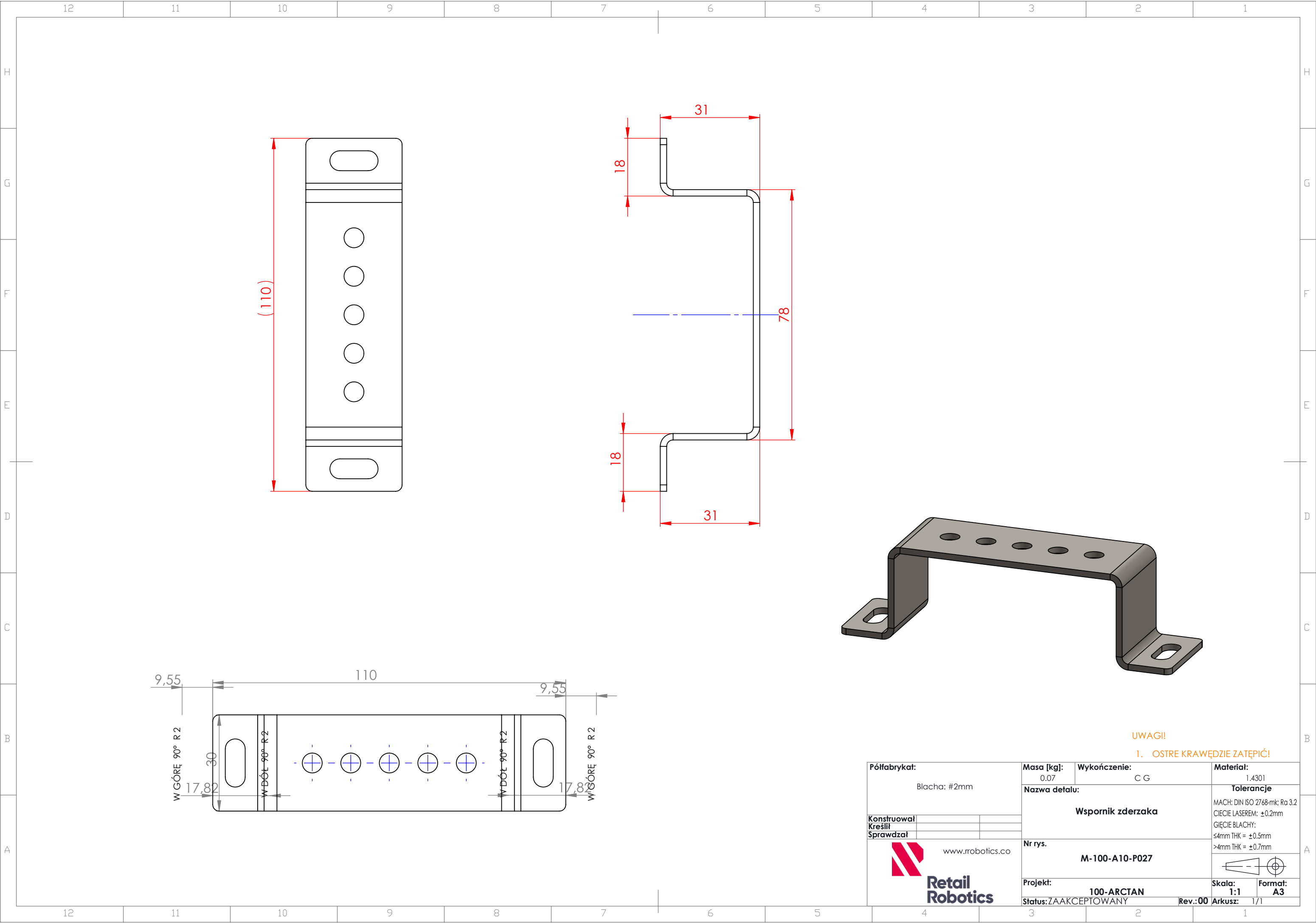


PRZEKRÓJ B-B


UWAGI!

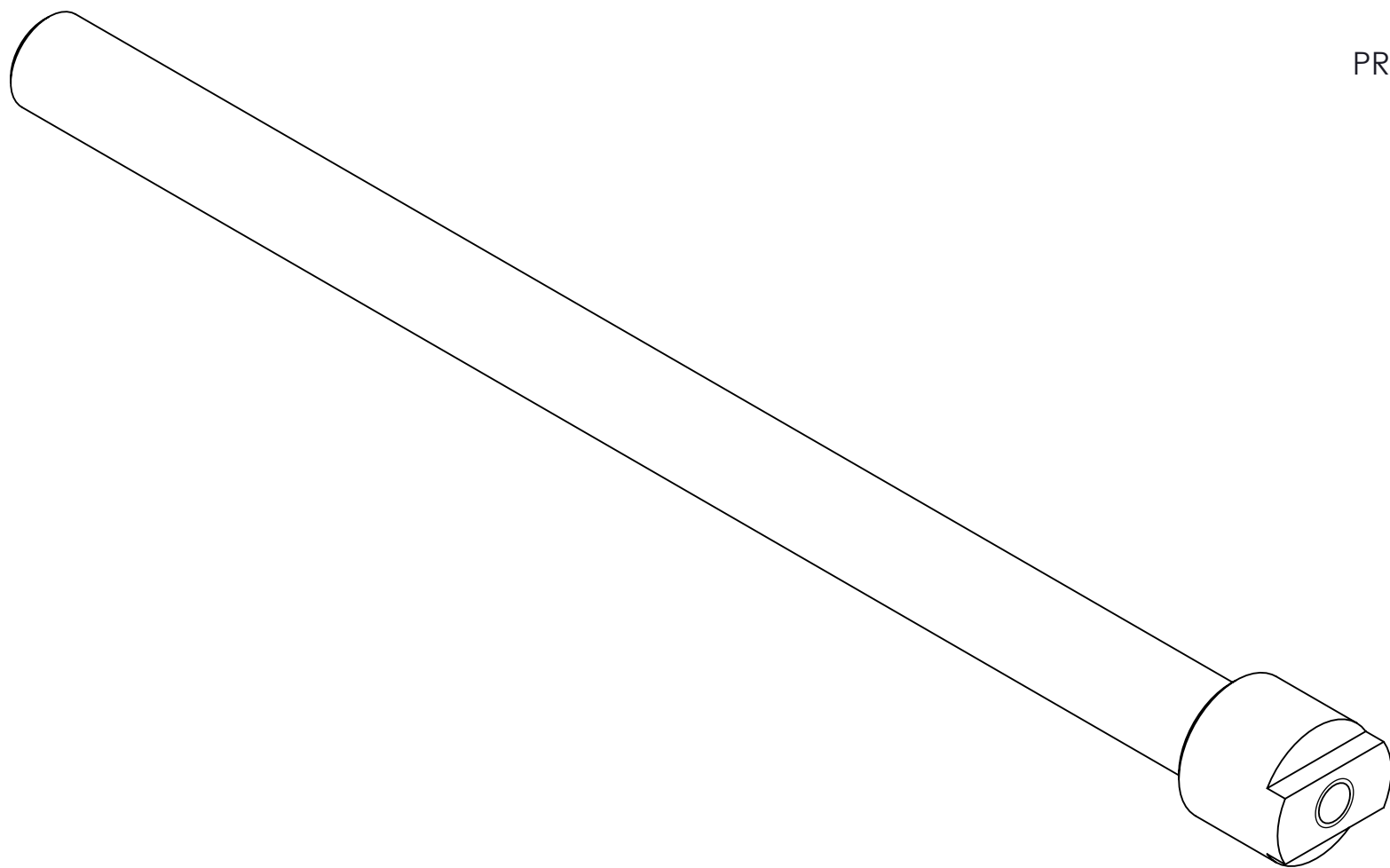
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.42	Wykończenie: F	Materiał: EN-AW 2017A (PA6)
<div>Konstruował</div> <div>Kreślił</div> <div>Sprawdzał</div> <div>www.robotics.co Retail Robotics</div>			Nazwa detalu:		Tolerancje
			WSPORNIK ROLEK		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
			Nr rys.		
			M-100-A10-P026		
Projekt:			100-ARCTAN		Skala: 1:1
Status:ZAAKCEPTOWANY			Rev.:00	Arkusze:	1/1
					Format: A3





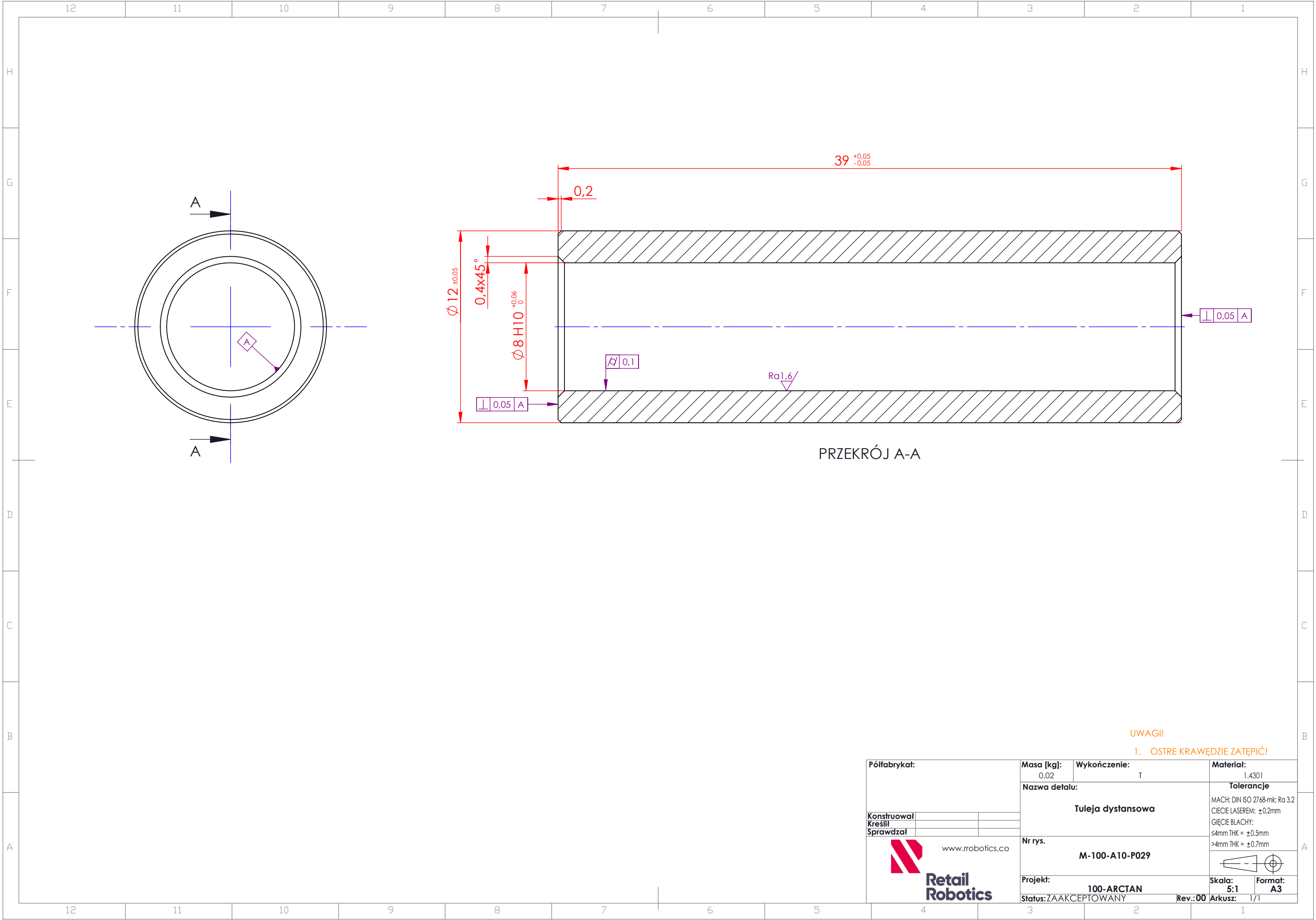
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

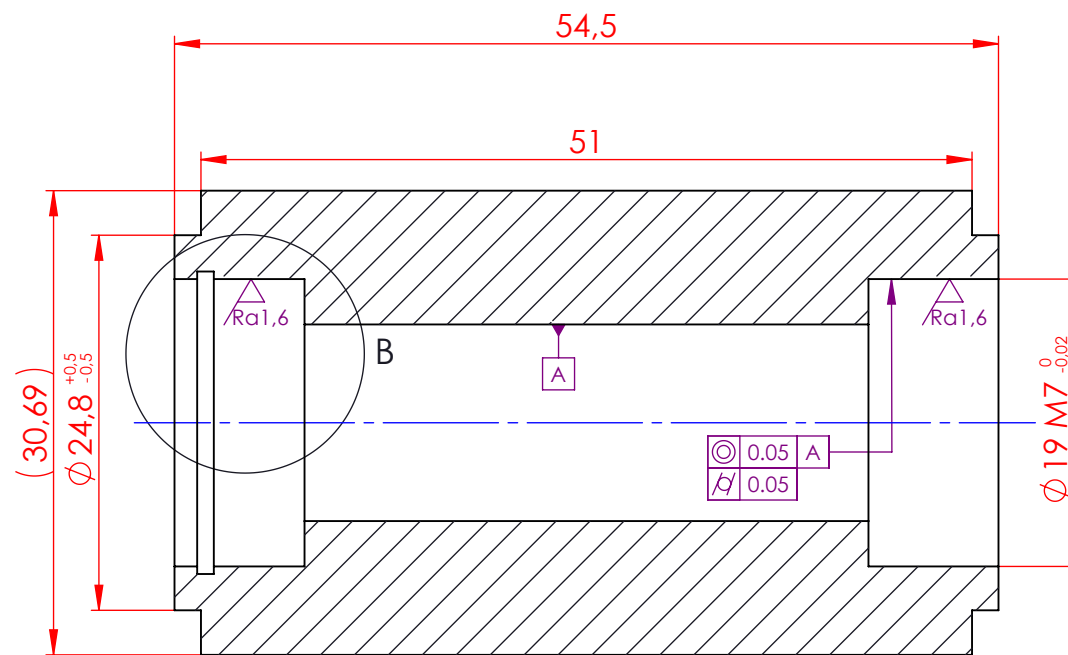
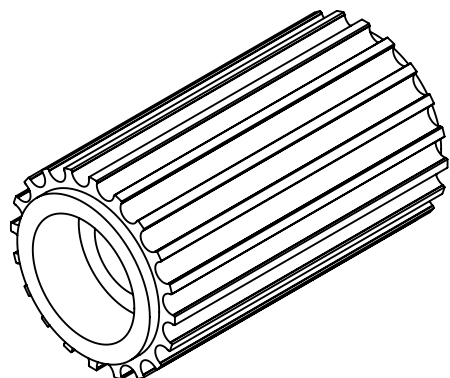
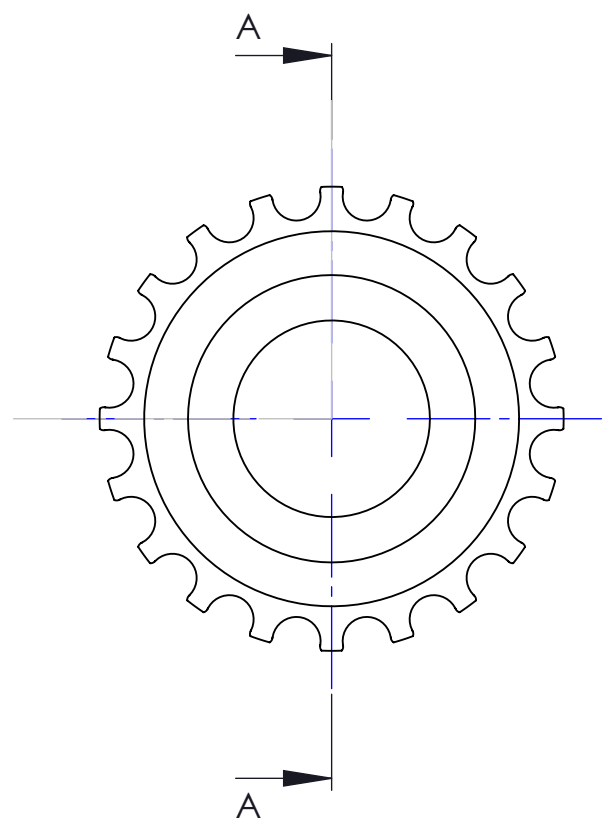
Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 0.07	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: Wspornik zderzaka		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:			Nr rys. M-100-A10-P027	
		Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 1:1	Format: A3
		Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00	Arkusz: 1/1



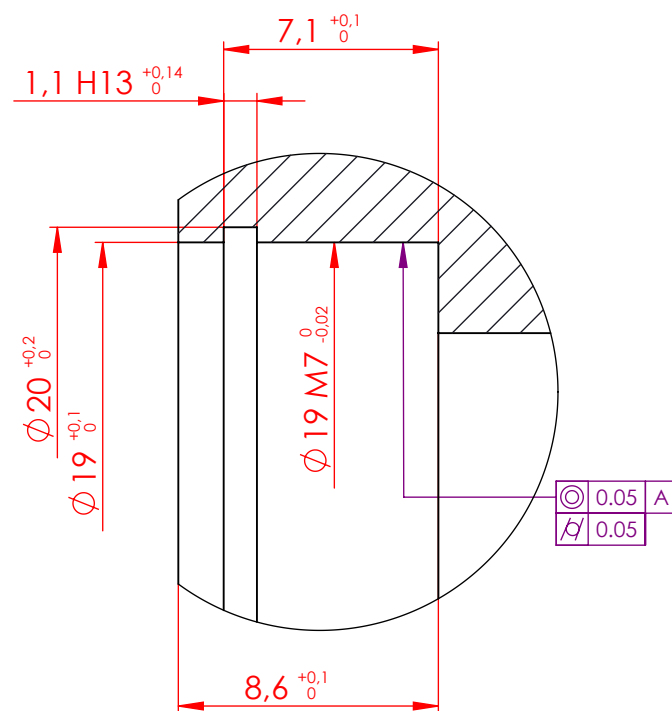
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
2. NIEZWYMIAROWANE FAZY WYKONAĆ $0,5 \times 45^\circ$

Półfabrykat: PRĘT FI 12mm			Masa [kg]: 0.06	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301
			Nazwa detalu: Oś rolki		
Konstruował			Nr rys. M-100-A10-P028		
Kreślił					
Sprawdzał			Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 5:1	Format: A3
 www.rrobotics.co Retail Robotics			Status:ZAAKCEPTOWANY	Rev.:00	Arkusz: 1/1







PRZEKRÓJ A-A

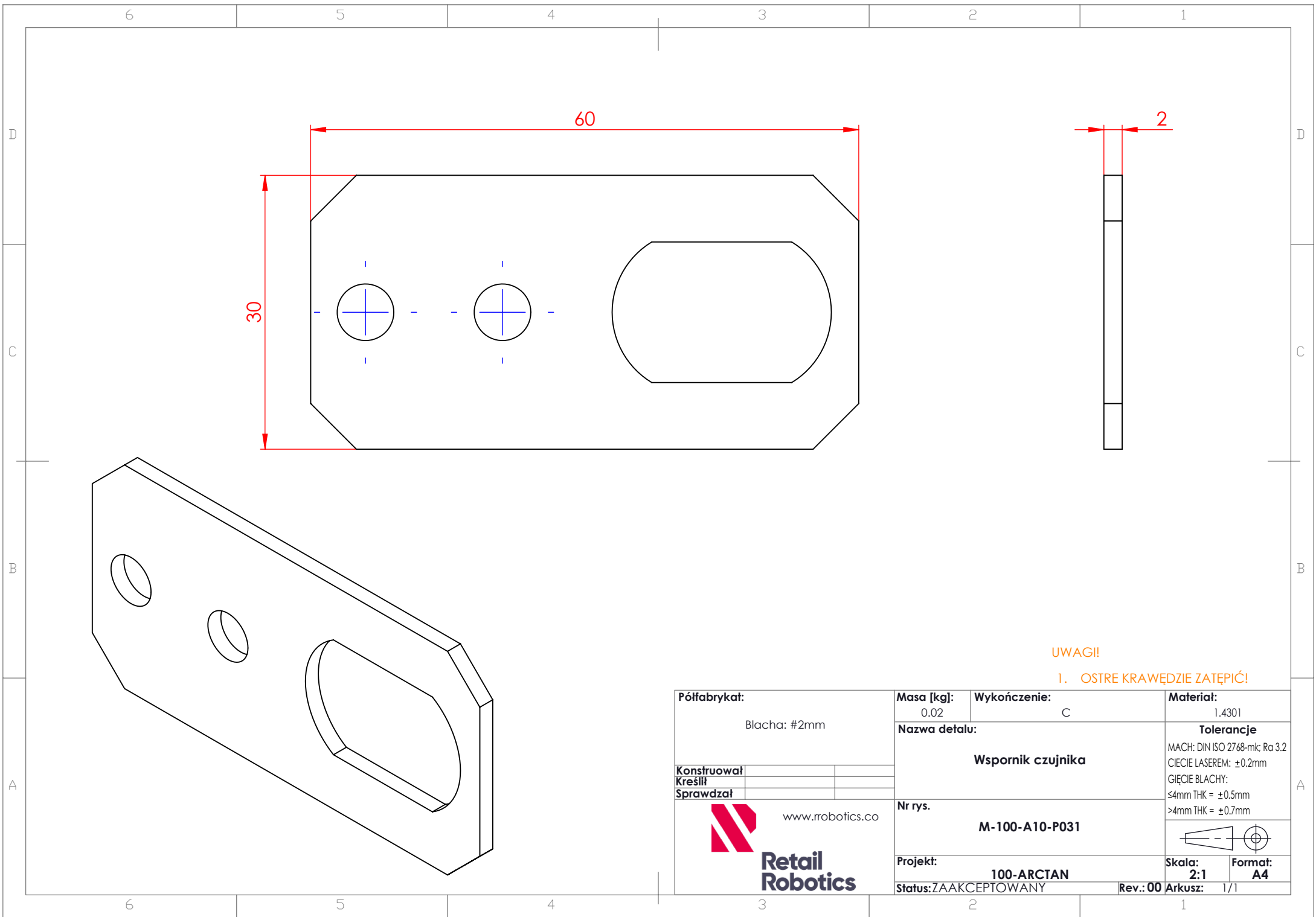


SZCZEGÓŁ B
SKALA 4:1

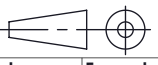

UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

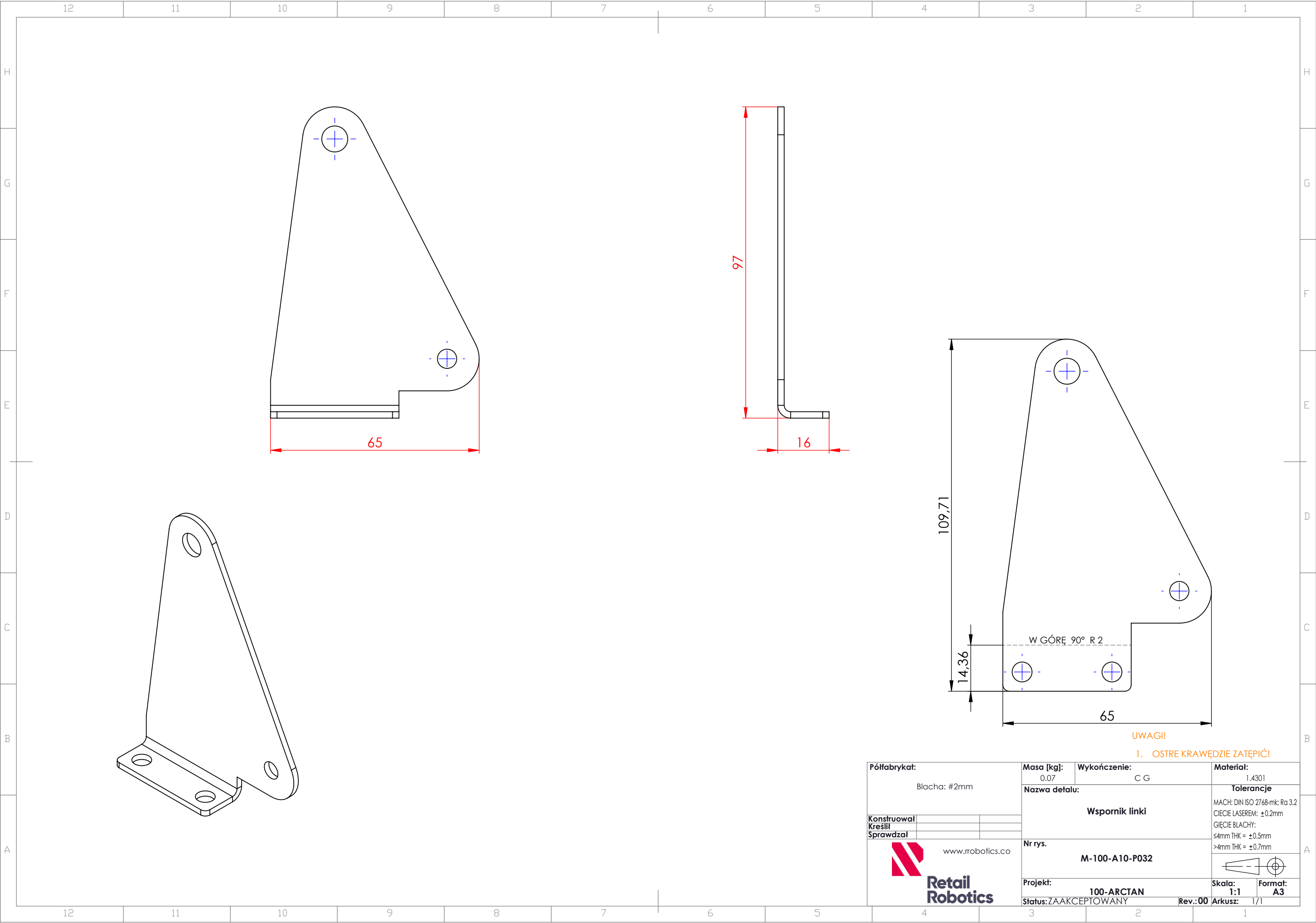
Półfabrykat: WAŁEK ZĘBATY 5M Z20			Masa [kg]: 0.07	Wykończenie: T	Materiał:	
			Nazwa detalu: KOŁO PASOWE HTD			Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. M-100-A10-P030			
Kreślił						
Sprawdzał			Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 2:1	Format: A3	
 www.robotics.co			Status:ZAAKCEPTOWANY	Rev.:00	Arkusz: 1/1	

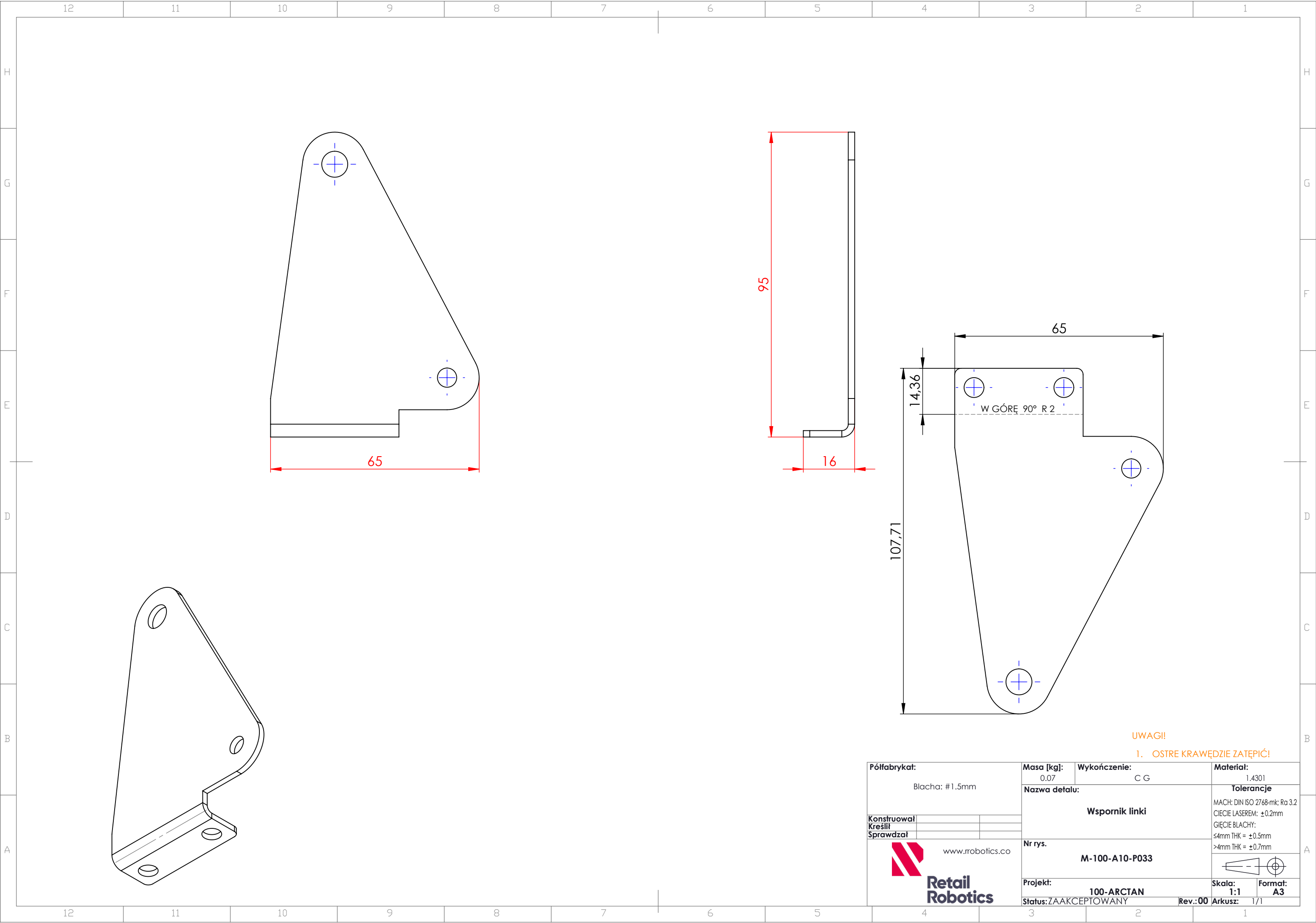


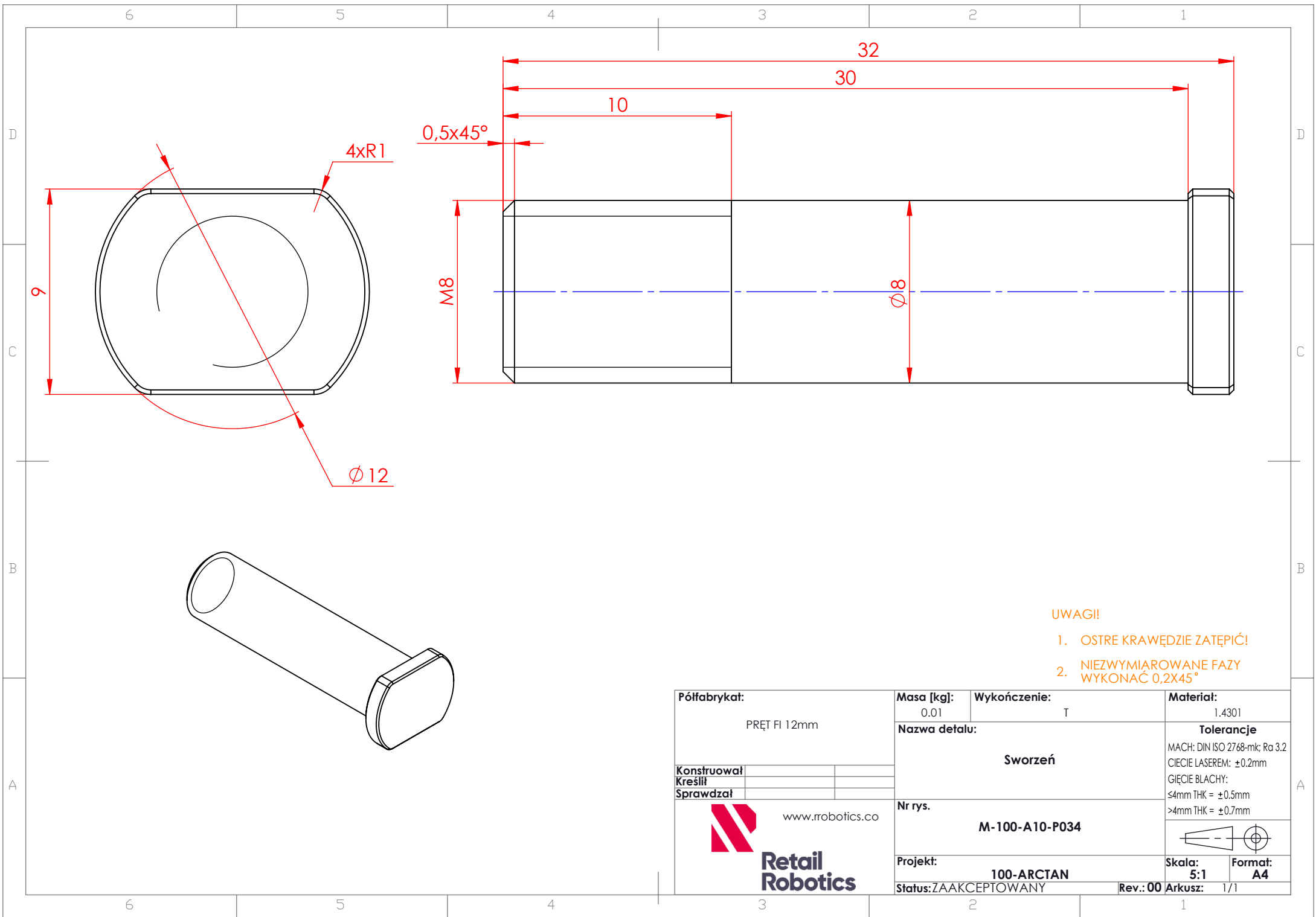


UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!



Półfabrykat: Blacha: #2mm		Masa [kg]: 0.02	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301	
Nazwa detalu: Wspornik czujnika		Nr rys. M-100-A10-P031		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm 	
Konstruował		Projekt:		Skala:	Format:
Kreślił		100-ARCTAN		2:1	A4
Sprawdzał		Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1
					

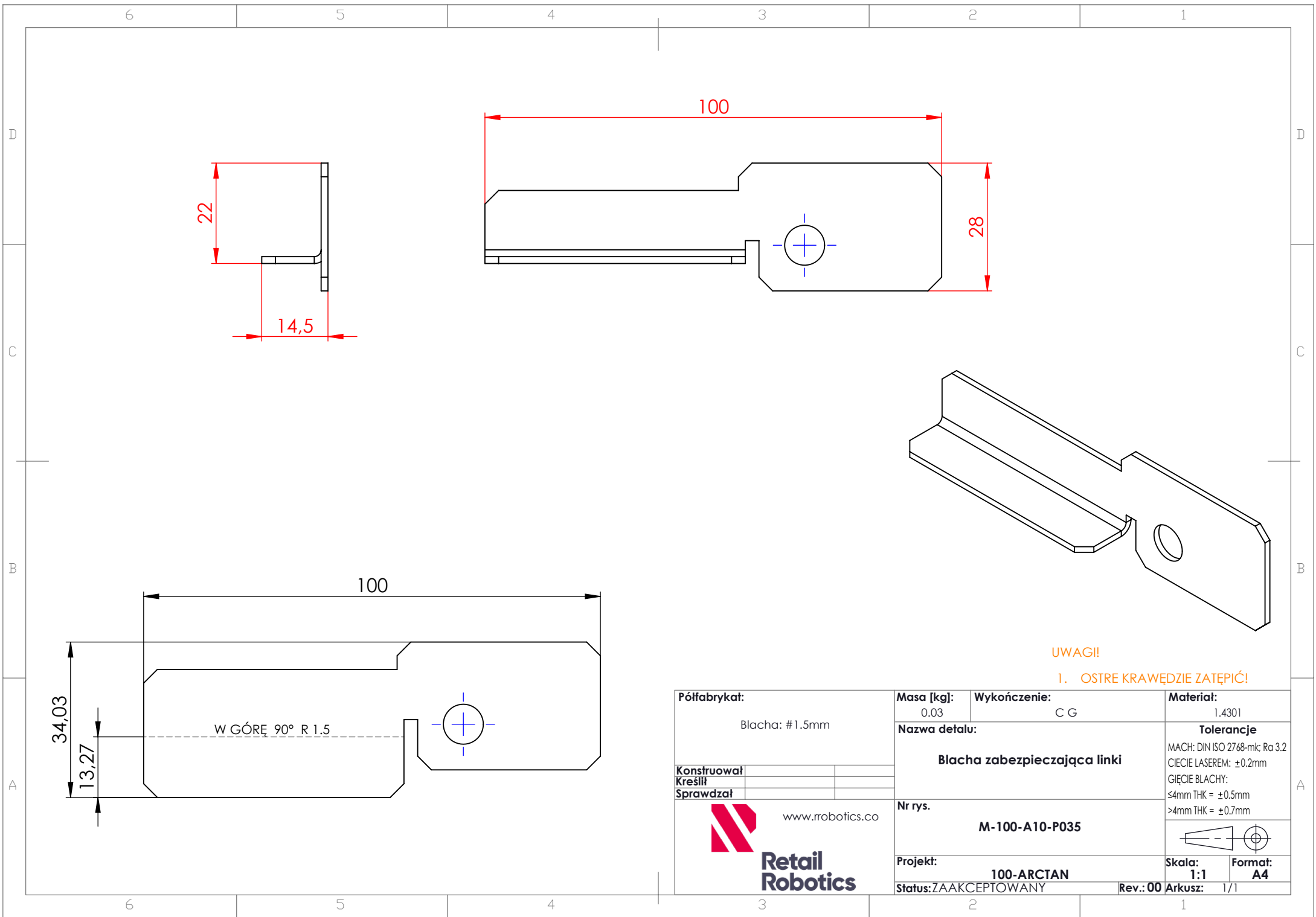






- UWAGI!
- 1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 - 2. NIEZWYMIAROWANE FAZY WYKONAĆ 0,2X45°

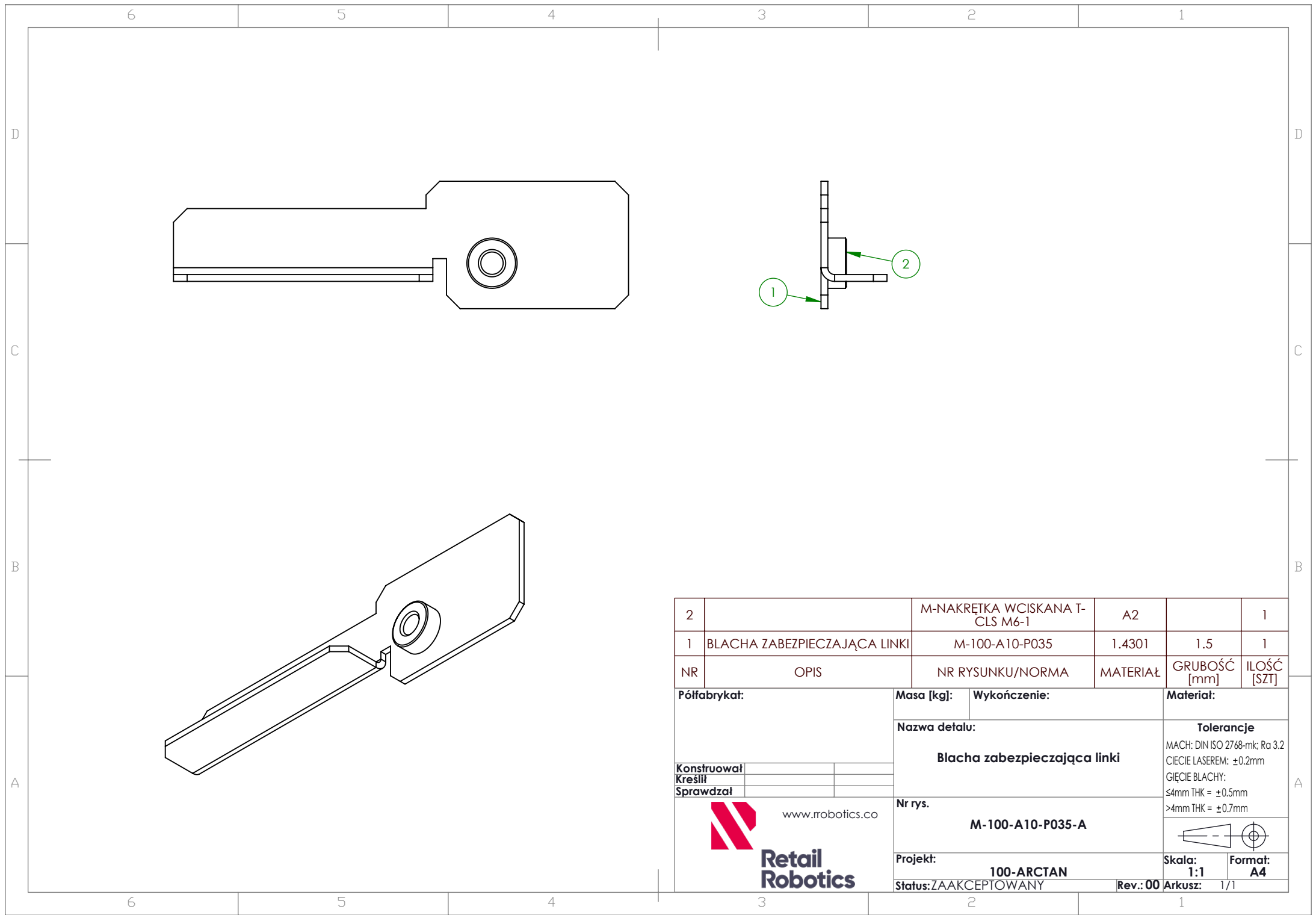
Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
PRĘT FI 12mm			0.01	T	1.4301	
<div>www.rrobotics.co</div> <div>Retail Robotics</div>			Nazwa detalu:		Tolerancje	
			Sworzeń		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
			Nr rys.			
			M-100-A10-P034			
Konstruował			Projekt:		Skala:	Format:
Kreślił			100-ARCTAN		5:1	A4
Sprawdzał			Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1



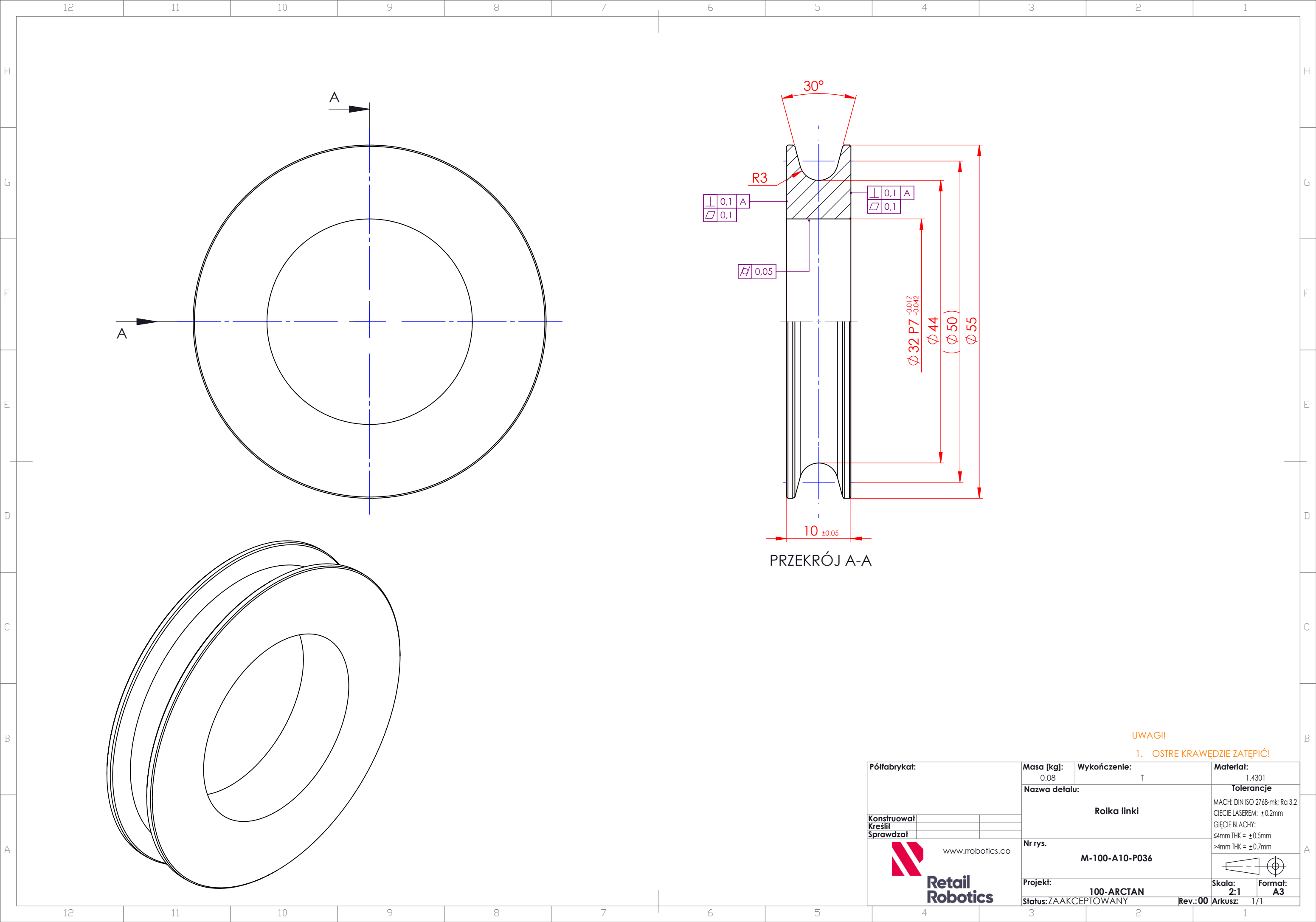
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #1.5mm		Masa [kg]: 0.03	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
Nazwa detalu: Blacha zabezpieczająca linki		Nr rys. M-100-A10-P035		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:1	Format: A4
Kreślił		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1
Sprawdzał					





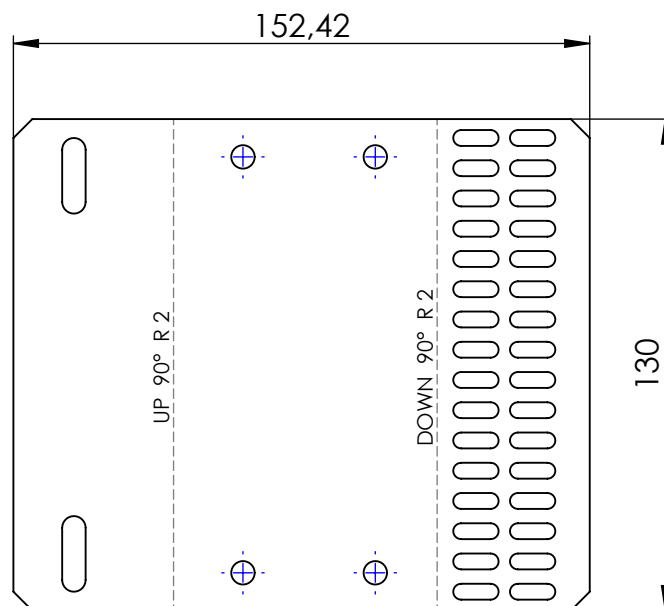
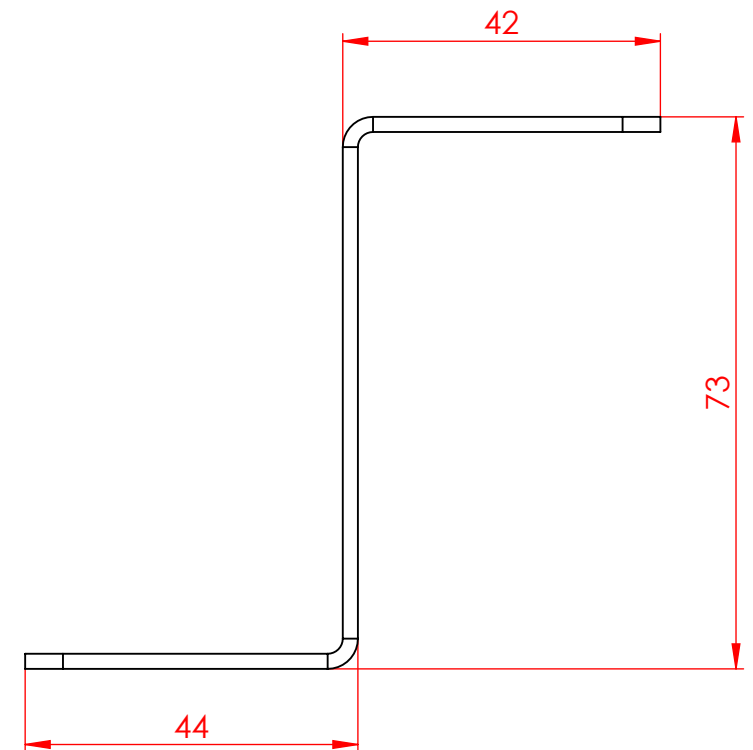
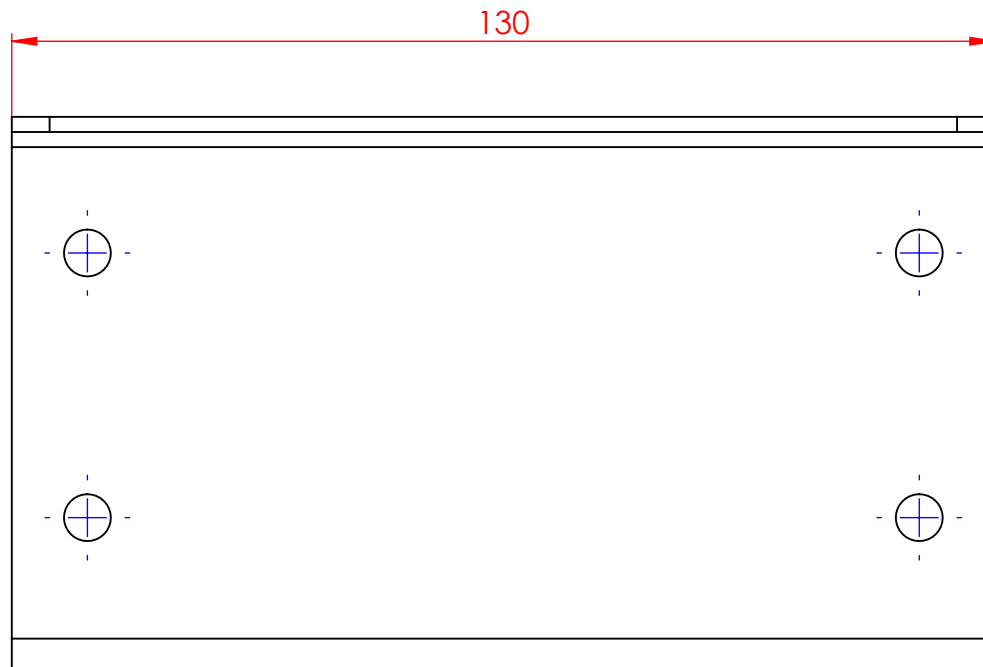
2		M-NAKRETKA WCISKANA T-CLS M6-1	A2		1
1	BLACHA ZABEZPIEZAJĄCA LINKI	M-100-A10-P035	1.4301	1.5	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Nazwa detalu:		Tolerancje			
Blacha zabezpieczająca linki		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2			
CIECIE LASEREM: ±0.2mm					
GIĘCIE BLACHY:					
≤4mm THK = ±0.5mm					
>4mm THK = ±0.7mm					
Kreślił		Nr rys.			
Sprawdzał		M-100-A10-P035-A			
Projekt:		100-ARCTAN			
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00			
Arkusz:		1/1			



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:	Masa [kg]: 0.08	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: Rolka linki		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał			Nr rys. M-100-A10-P036	
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		100-ARCTAN Rev.: 00		Skala: 2:1 Format: A3

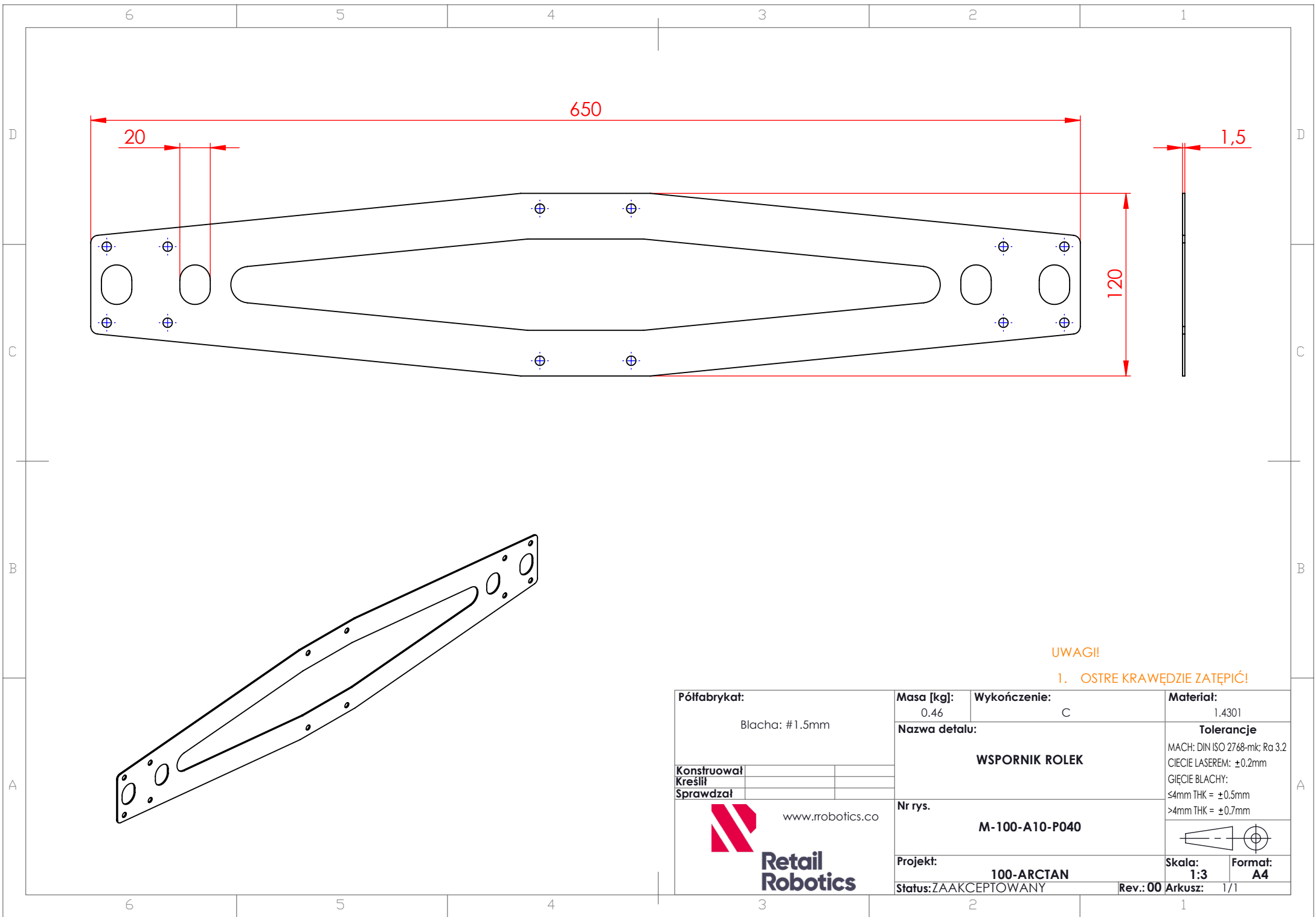


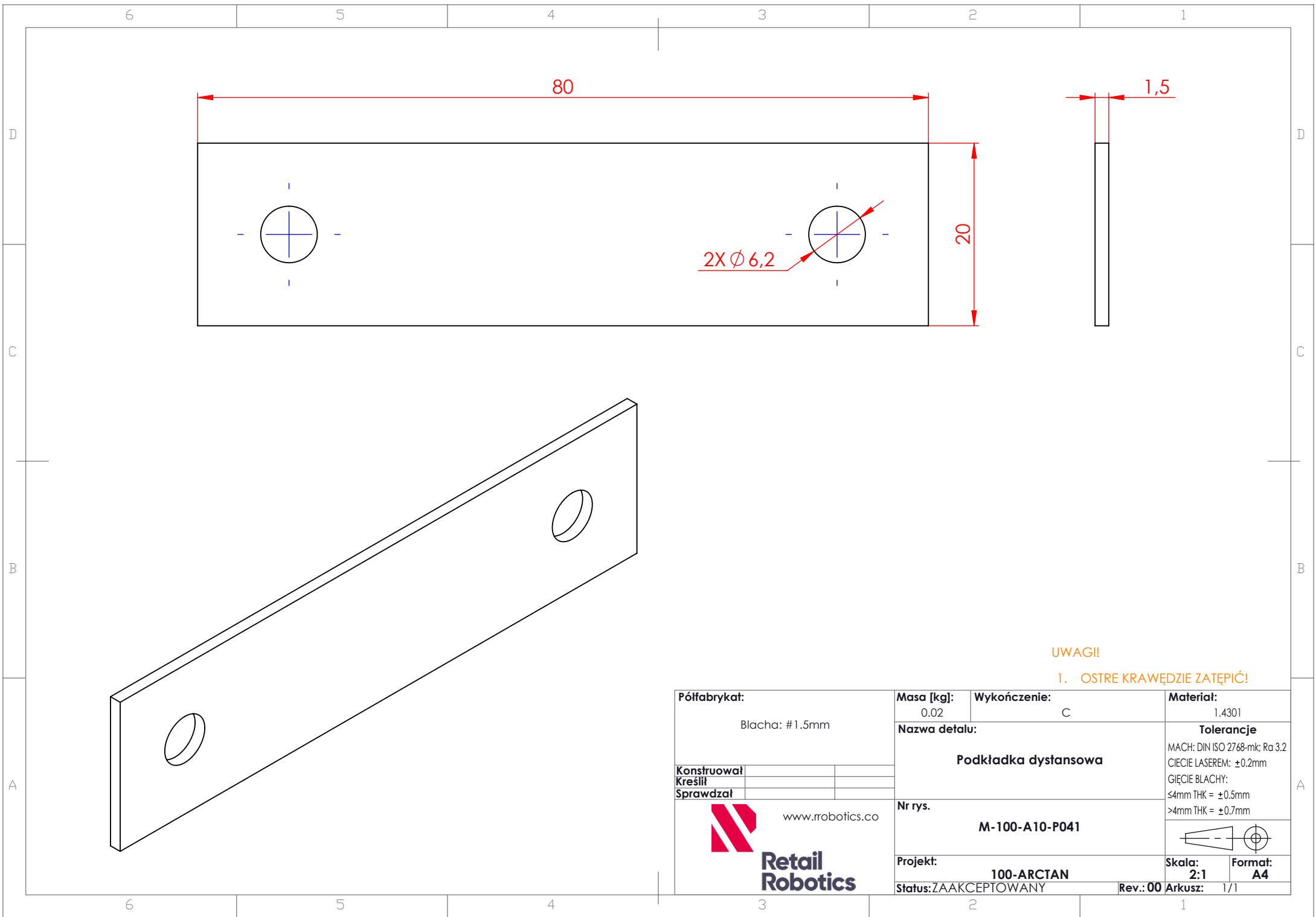


UWAGI!


1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

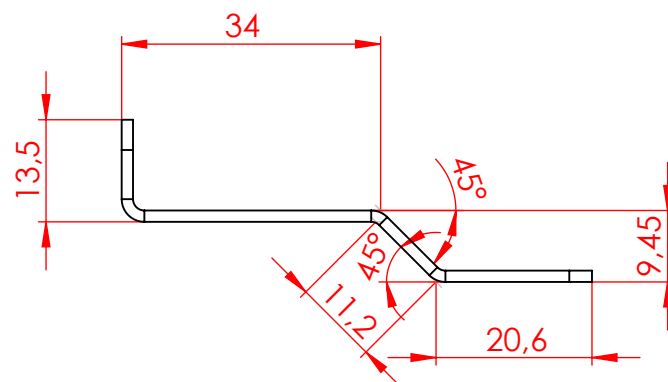
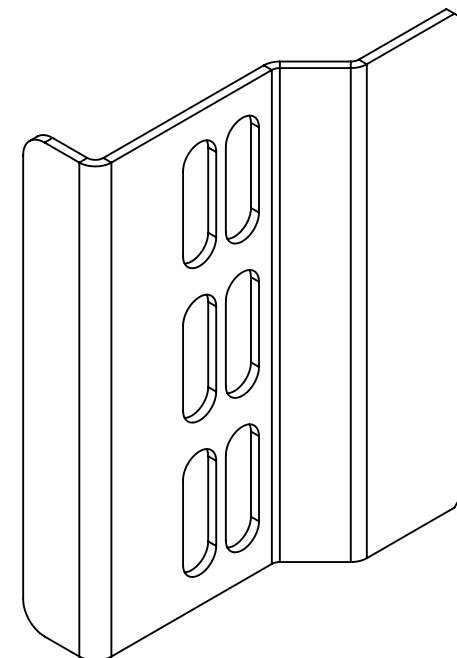
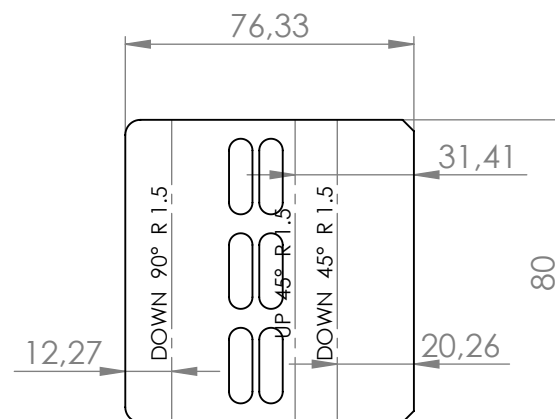
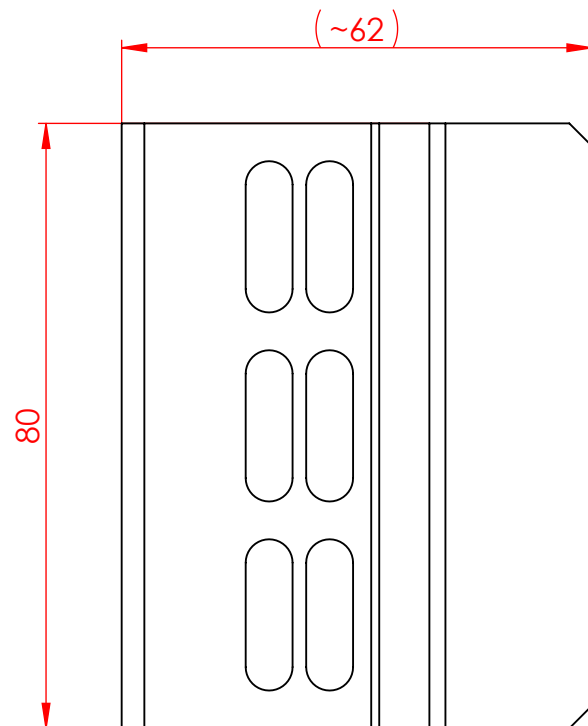
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Blacha: #2mm		0.28	C G	1.4301	
Nazwa detalu:		WSPORNIK KAMERY		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		M-100-A10-P039		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: ZAAKCEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Rev.: 00		Skala: 1:1	
		Arkusz: 1/1		Format: A4	






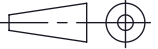
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

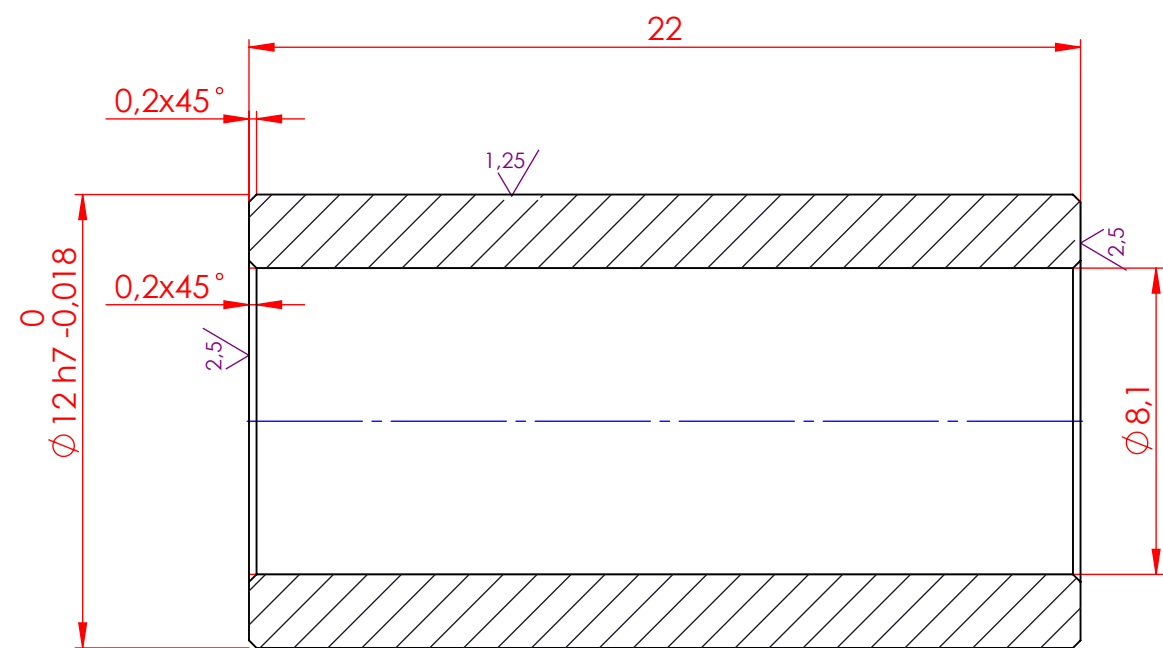
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.02	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301
Blacha: #1.5mm			Nazwa detalu:		Tolerancje
			Podkładka dystansowa		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. M-100-A10-P041		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co					
			Projekt:	100-ARCTAN	Skala: 2:1
			Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00	Format: A4
				Arkusz:	1/1



UWAGI!



1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

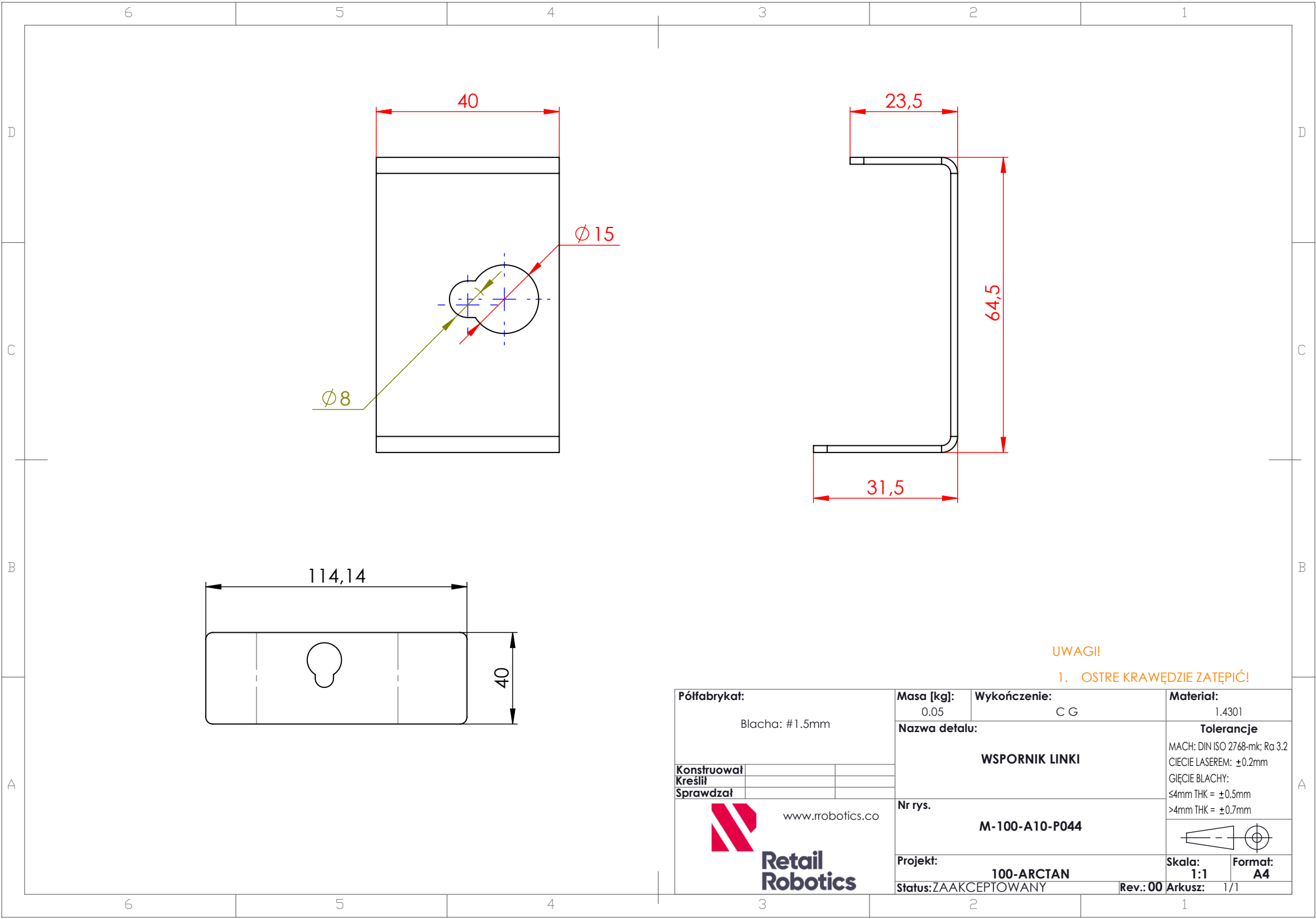
Półfabrykat: Blacha: #1.5mm	Masa [kg]: 0.06	Wykończenie: C G	Materiał: DX51D
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nazwa detalu: ZNACZNIK CZUJNIKA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
 www.rrobotics.co	Nr rys. M-100-A10-P042		
Projekt: 100-ARCTAN		Status: ZAACEPTOWANY	Skala: 1:1 Format: A4
		Rev.: 00	Arkusz: 1/1



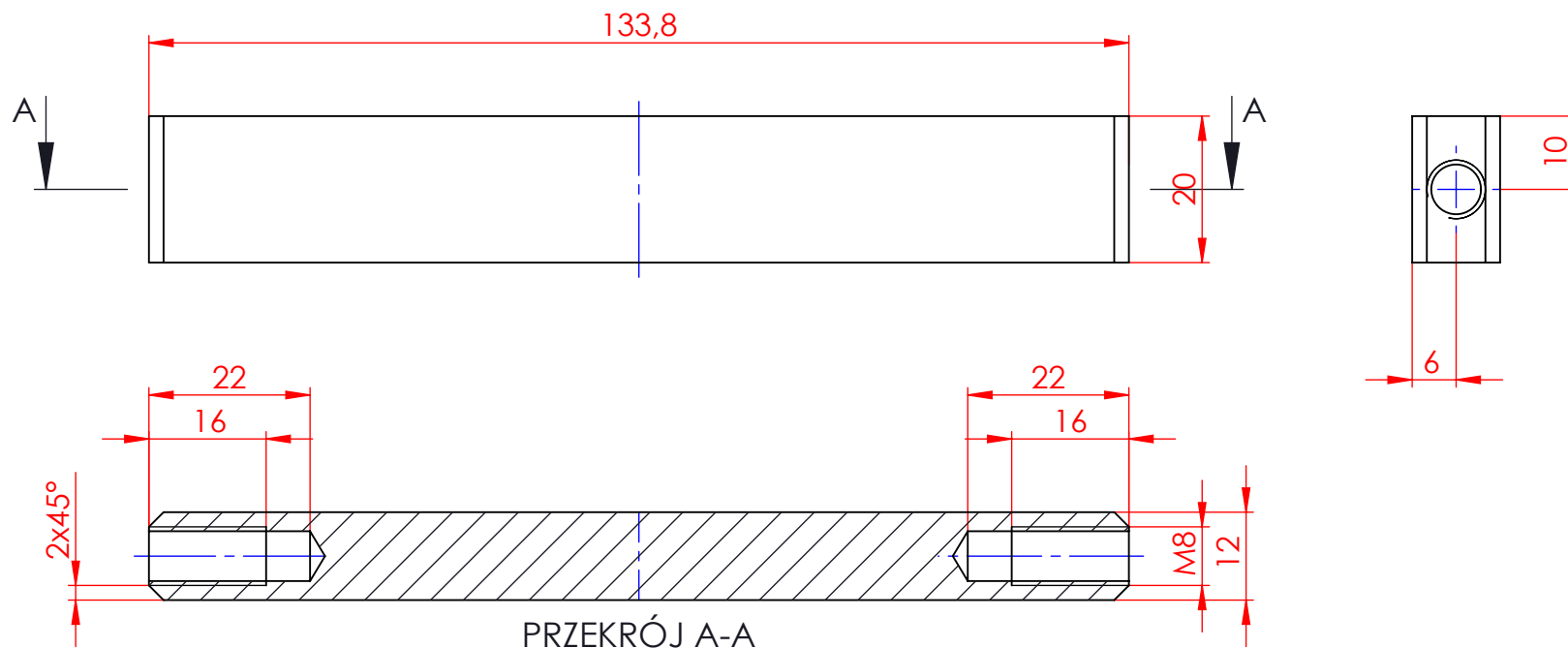
UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

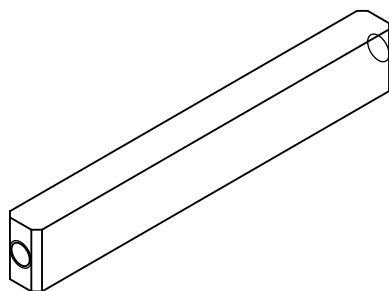
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.01	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301
			Nazwa detalu: Tuleja rolek		
Konstruował			Nr rys. M-100-A10-P043		Skala: 5:1
Kreślił					
Sprawdzał			Status:ZAAKCEPTOWANY	Rev.:00	Arkusz: 1/1
 www.robotics.co Retail Robotics					



Półfabrykat: Blacha: #1.5mm	Masa [kg]: 0.05	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: WSPORNIK LINKI		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$ GIĘCIE BLACHY: $\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$ $> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$	
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. M-100-A10-P044		Skala: 1:1	
Projekt: 100-ARCTAN		Format: A4		
Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 00		Arkusz: 1/1





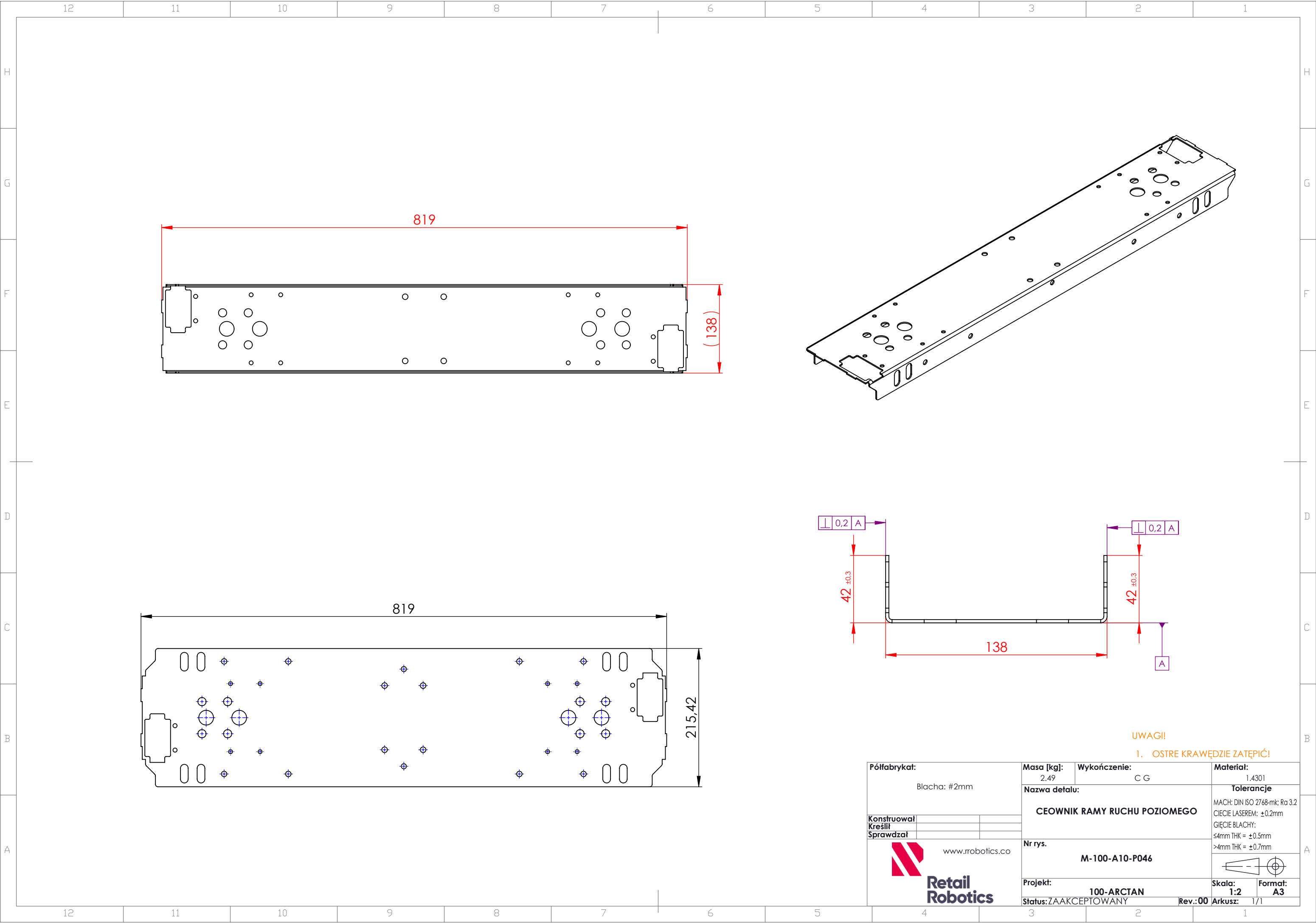
PRZEKRÓJ A-A

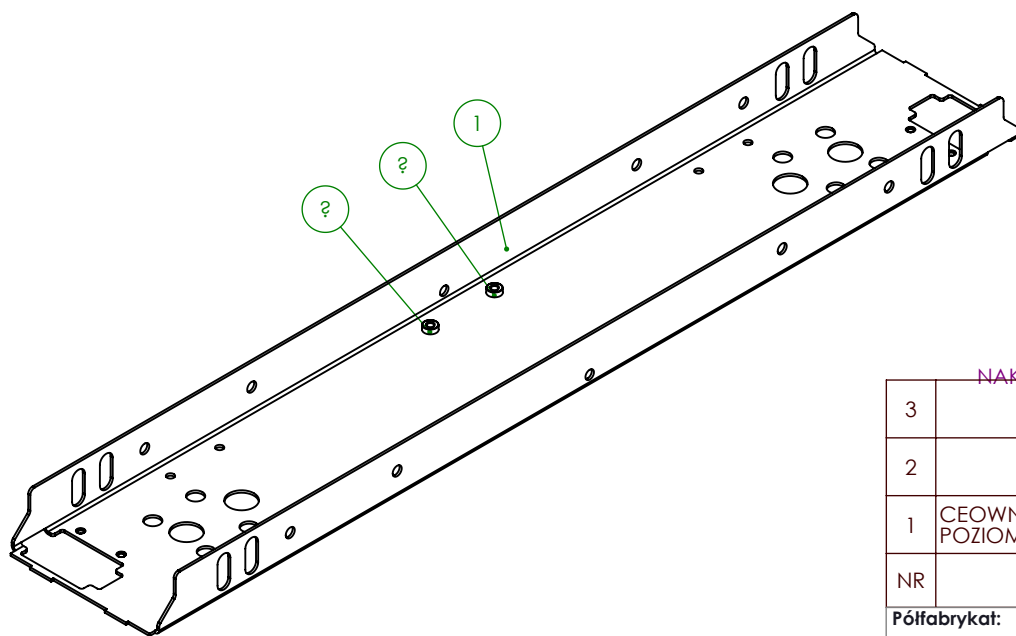
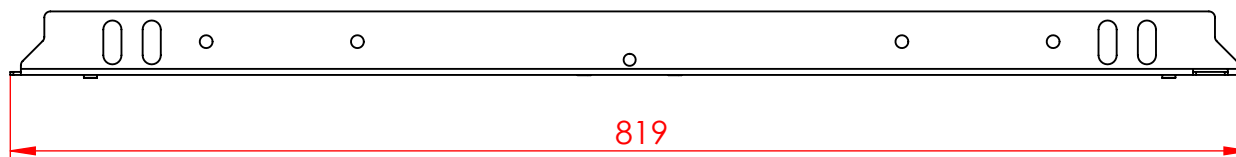
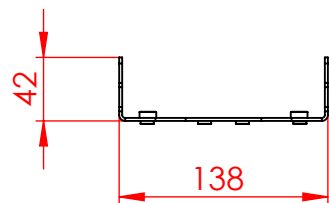


UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.23	Wykończenie: T F	Materiał: 1.4301	
Nazwa detalu:			Tolerancje			
Wspornik rolki balansera			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm			
Konstruował			Nr rys. M-100-A10-P045			
Kreślił						
Sprawdzał						
 www.rrobotics.co			Projekt:	100-ARCTAN	Skala: 1:1	
			Status: ZAACEPTOWANY	Rev.: 00	Arkusz: 1/1	
					Format: A4	

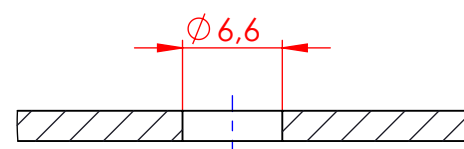
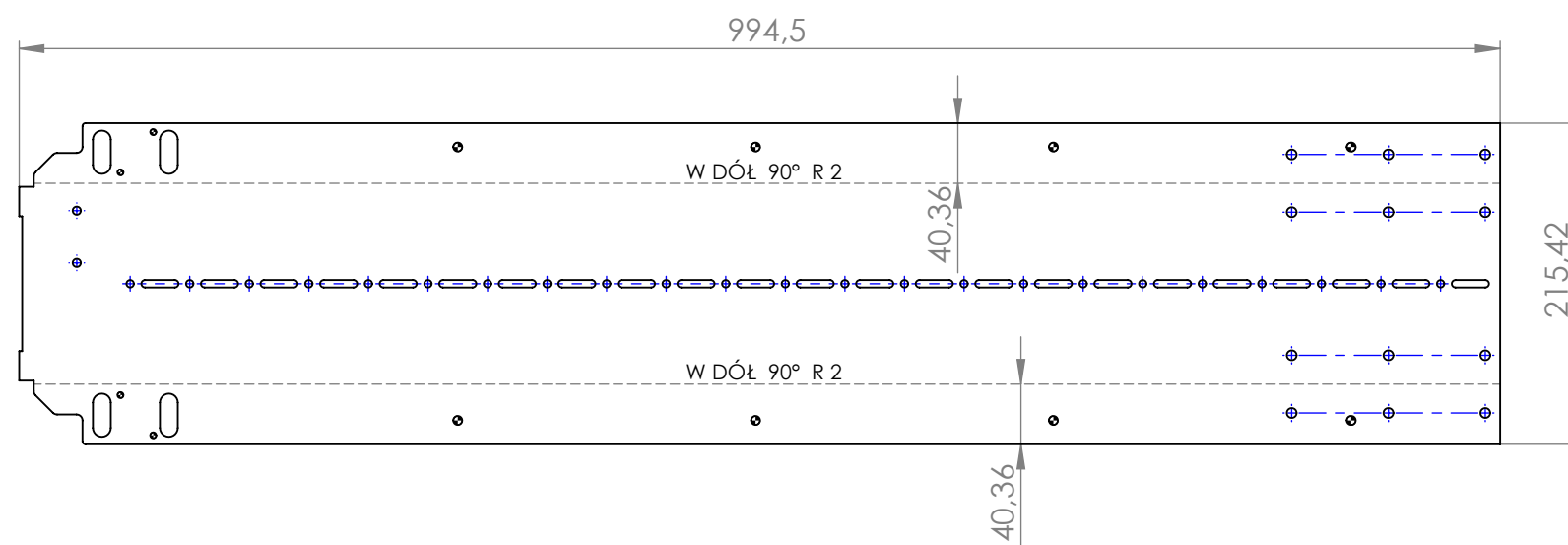
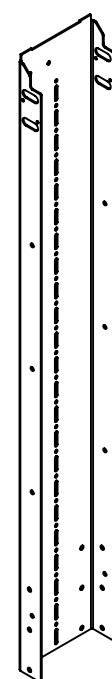
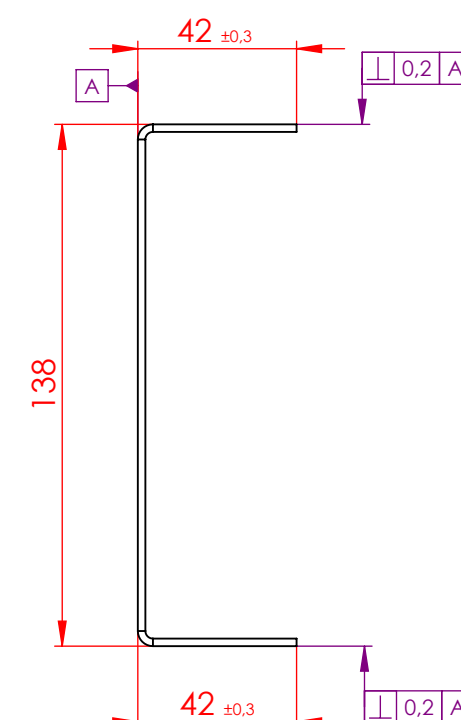
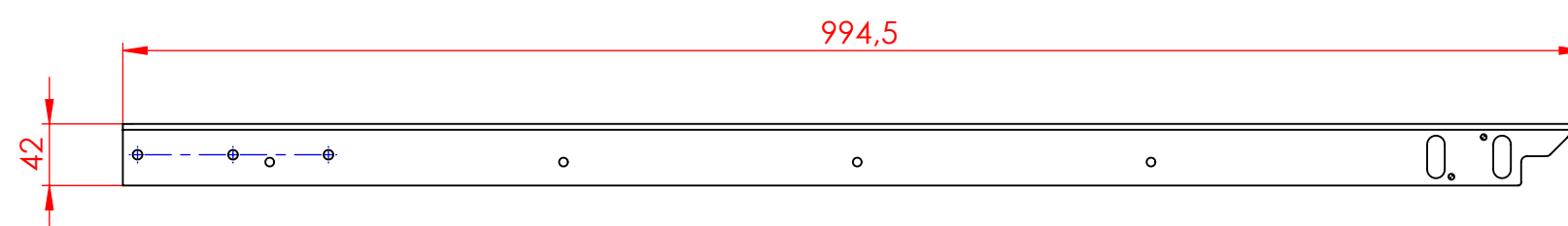
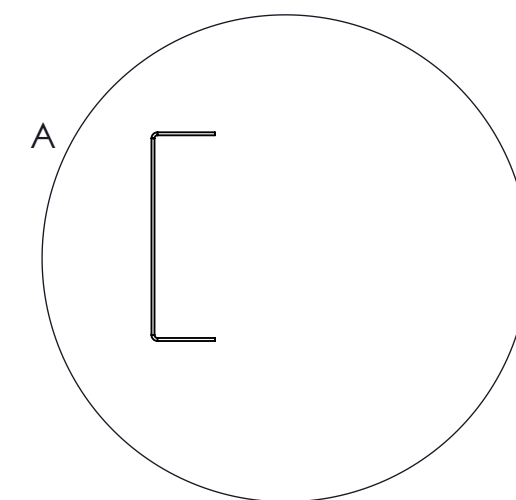
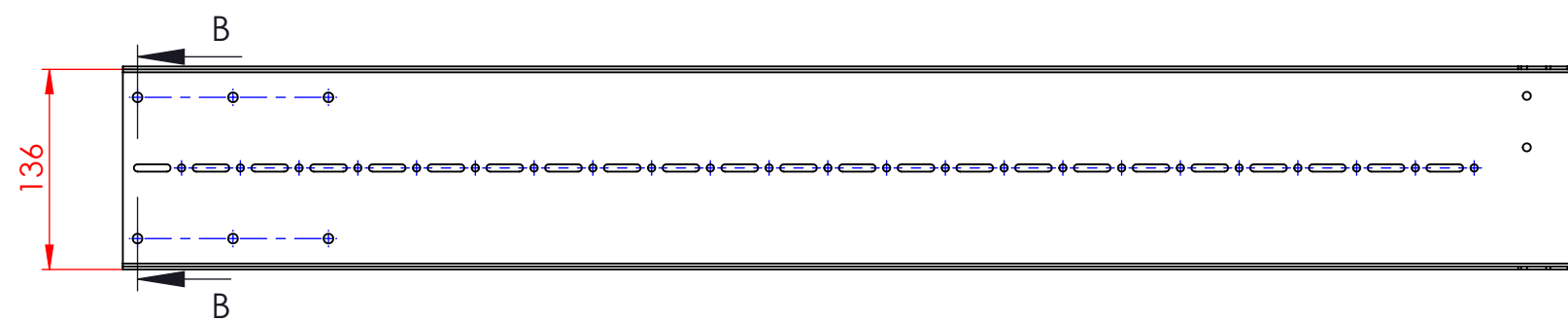




NAKRĘTKI WCISKAĆ Z SIŁĄ 45 kN

3		M-NAKRĘTKA WCISKANA T-CLS M5-2	A2		4
2		M-NAKRĘTKA WCISKANA T-CLS M6-2	A2		4
1	CEOWNIK RAMY RUCHU POZIOMEGO	M-100-A10-P046	1.4301	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]

Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Nazwa detalu:		CEOWNIK RAMY RUCHU POZIOMEGO		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		M-100-A10-P046-A		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: ZAACEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Skala: 1:5		Format: A4	
		Rev.: 00		Arkusz: 1/1	

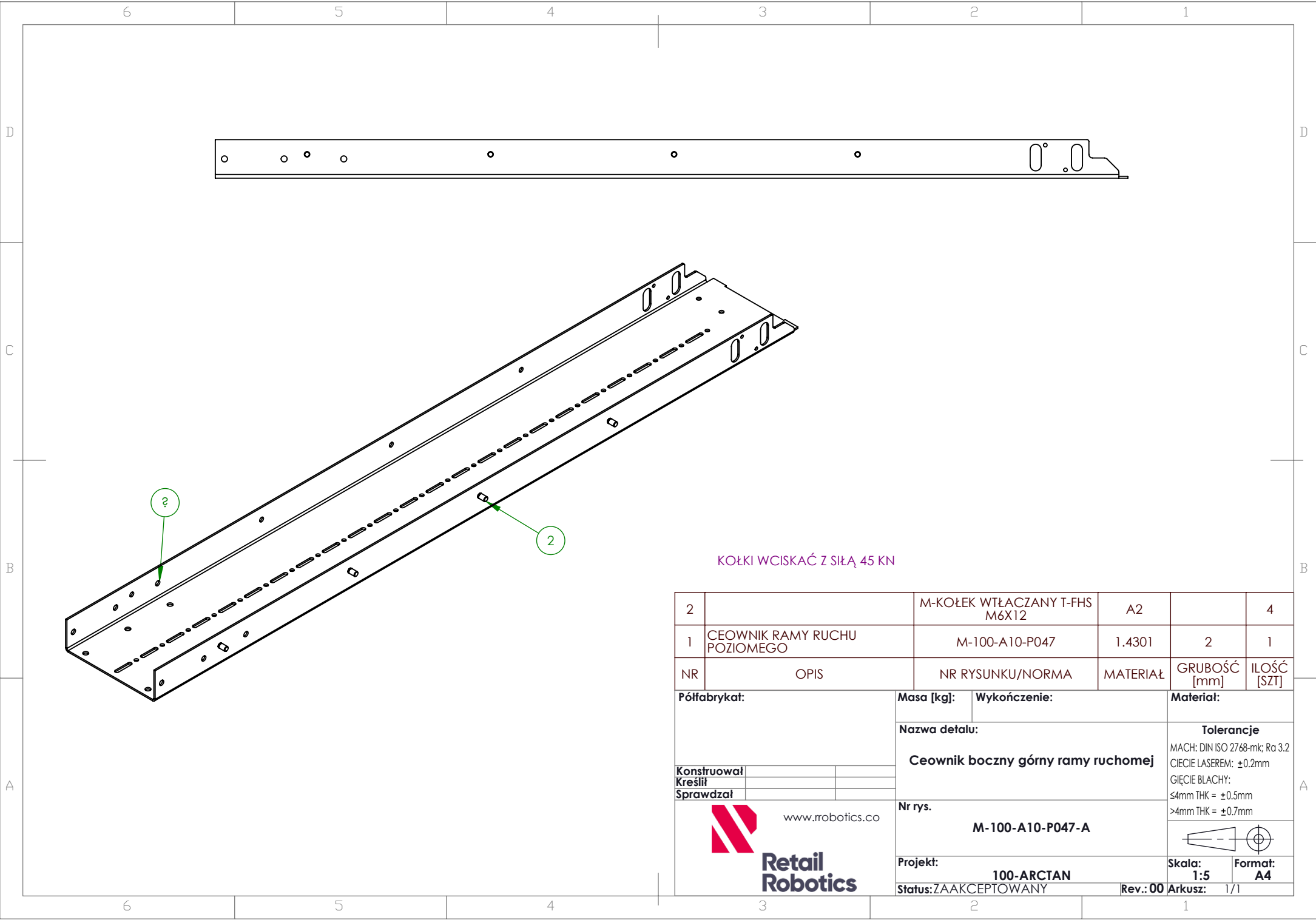


SZCZEGÓŁ C
SKALA 2:1


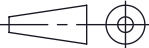
UWAGI!

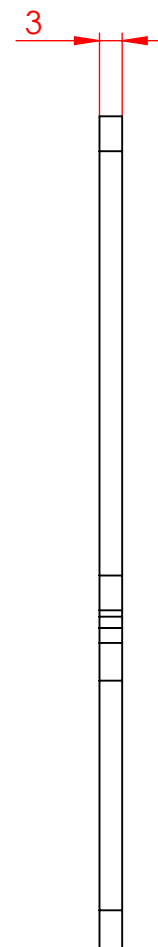
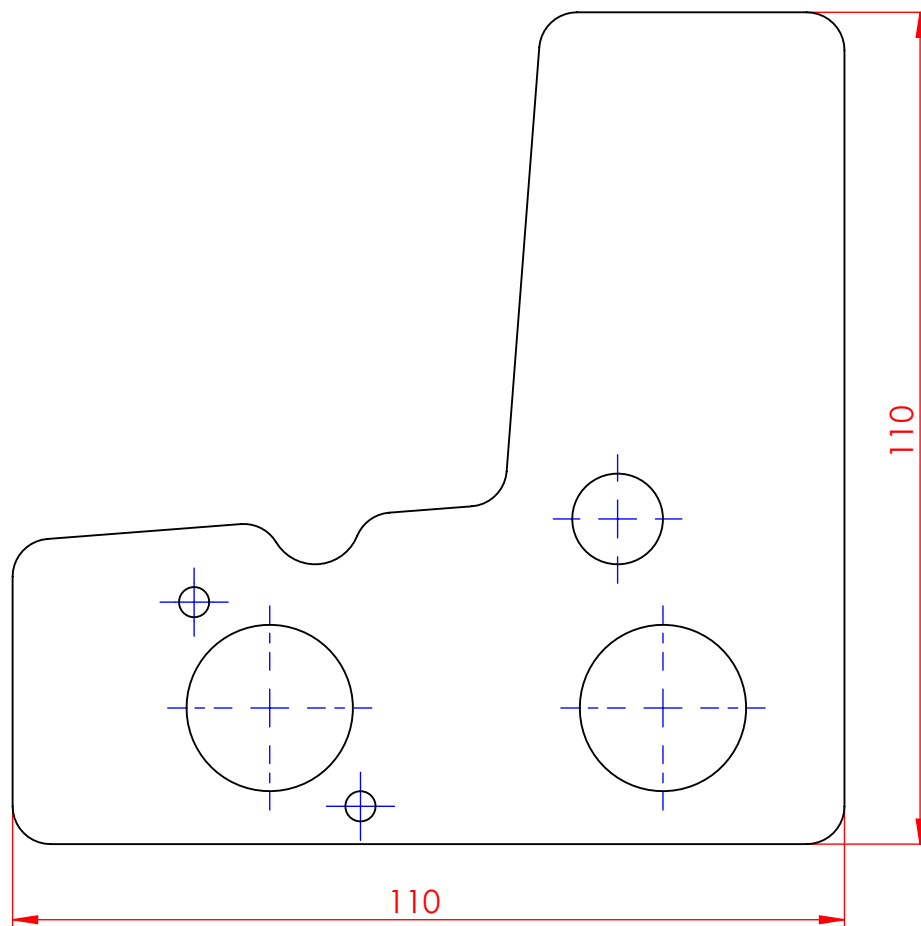
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 3.18	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
			Nazwa detalu: CEOWNIK RAMY RUCHU POZIOMEGO			Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. M-100-A10-P047			
Kreślił						
Sprawdzał			Projekt: 100-ARCTAN			Skala: 1:5
 Retail Robotics www.rrobotics.co			Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00
						Arkuszy: 1/1




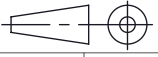
KOŁKI WCISKAĆ Z SIŁĄ 45 KN

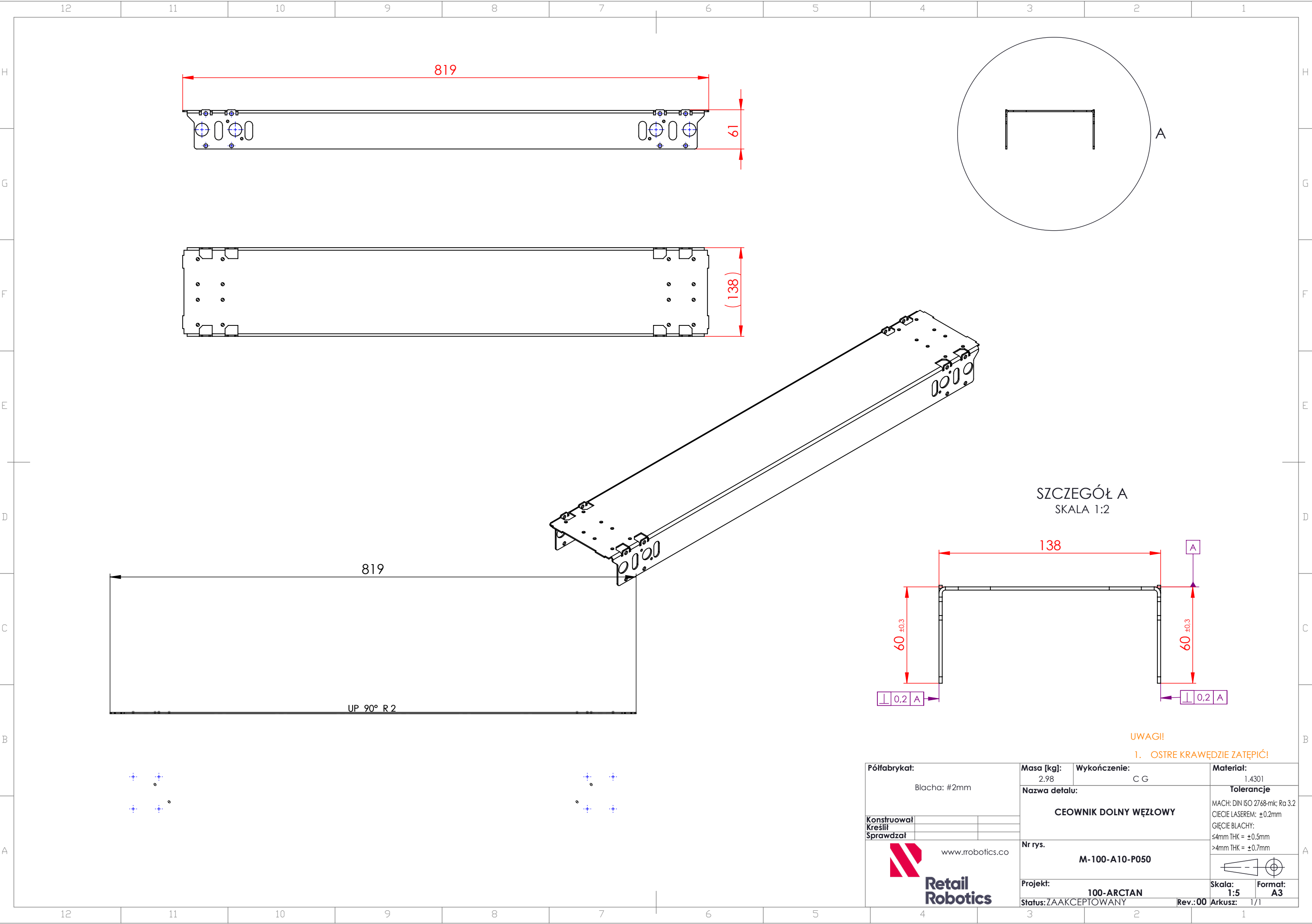
2		M-KOŁEK WTŁACZANY T-FHS M6X12	A2		4
1	CEOWNIK RAMY RUCHU POZIOMEGO	M-100-A10-P047	1.4301	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat: <div><div></div><div>www.robotics.co</div><div><div>Retail Robotics</div></div></div>		Masa [kg]:	Wykończenie:		Materiał:
		Nazwa detalu: Ceownik boczny górny ramy ruchomej		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
		Nr rys. M-100-A10-P047-A			
Konstruował		Projekt:		Skala:	Format:
Kreślił		100-ARCTAN		1:5	A4
Sprawdzał		Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1



UWAGI!



1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

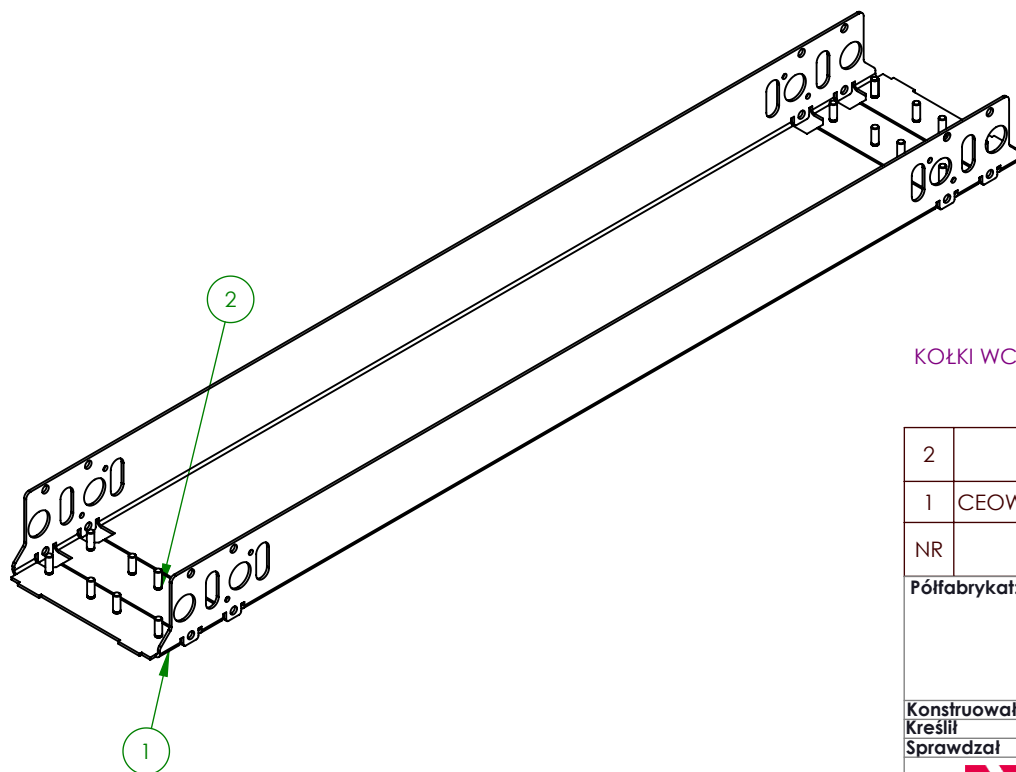
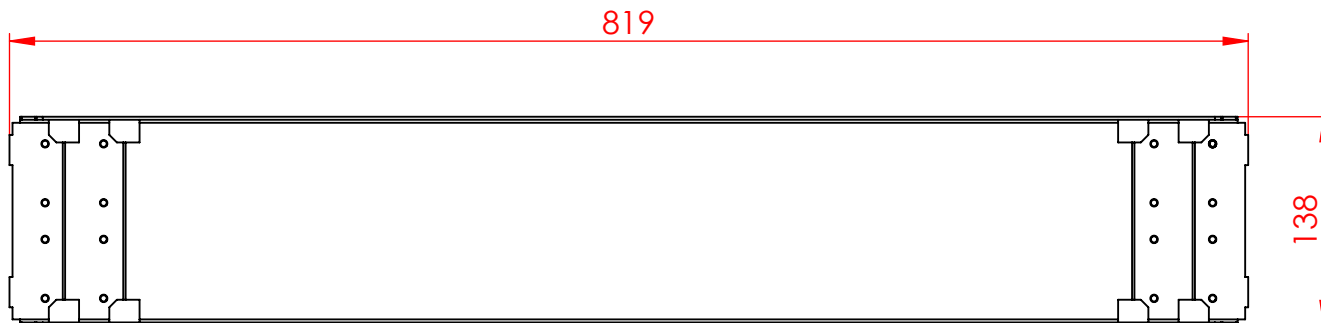
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.15	Wykończenie: C	Materiał: "SW-Materiał@M-100-A10-P049.SLDPR"
Blacha: #3mm			Nazwa detalu: WZMOCNIENIE RAMY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował					
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co			Nr rys. M-100-A10-P049		
Projekt:			100-ARCTAN		
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00		
			Arkusz:		1/1




SZCZEGÓŁ A
SKALA 1:2

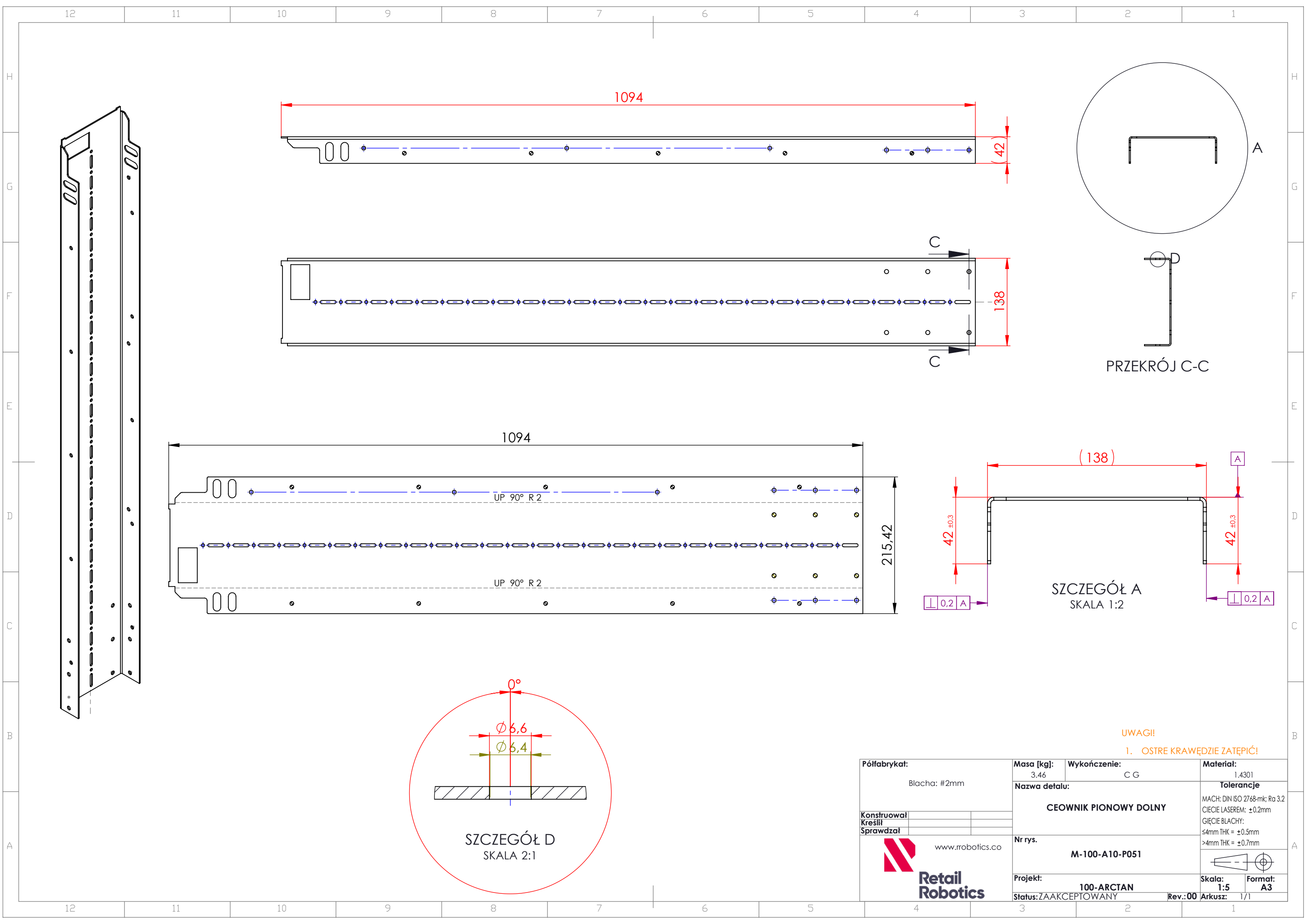
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 2.98	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: CEOWNIK DOLNY WĘZŁOWY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. M-100-A10-P050		
 www.robotics.co		Projekt: 100-ARCTAN Status: ZAAKCEPTOWANY	
		Rev.: 00	Skala: 1:5 Format: A3 Arkusz: 1/1



KOŁKI WCISKAĆ Z SIŁĄ 45 KN.

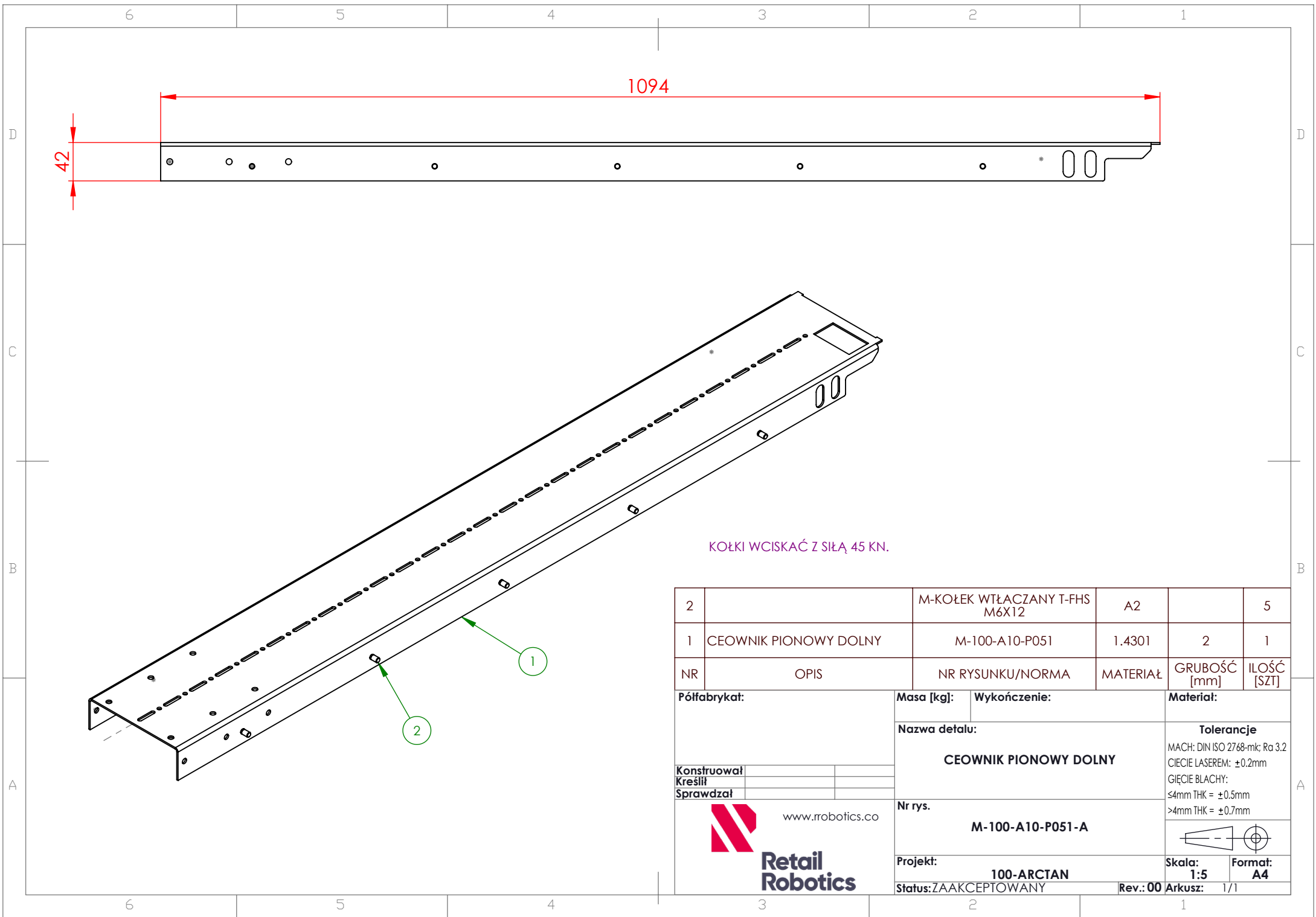
2		M-KOŁEK WTŁACZANY T-FHS M5X16	A2		17
1	CEOWNIK DOLNY WĘZŁOWY	M-100-A10-P050	1.4301	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
		Nazwa detalu:		Tolerancje	
		CEOWNIK DOLNY WĘZŁOWY		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Konstruował				CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Kreślił				GIĘCIE BLACHY:	
Sprawdzał				≤4mm THK = ±0.5mm	
		Nr rys.		>4mm THK = ±0.7mm	
		M-100-A10-P050-A			
		Projekt:		Skala:	Format:
		100-ARCTAN		1:5	A4
		Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1




UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

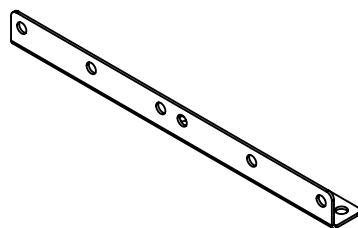
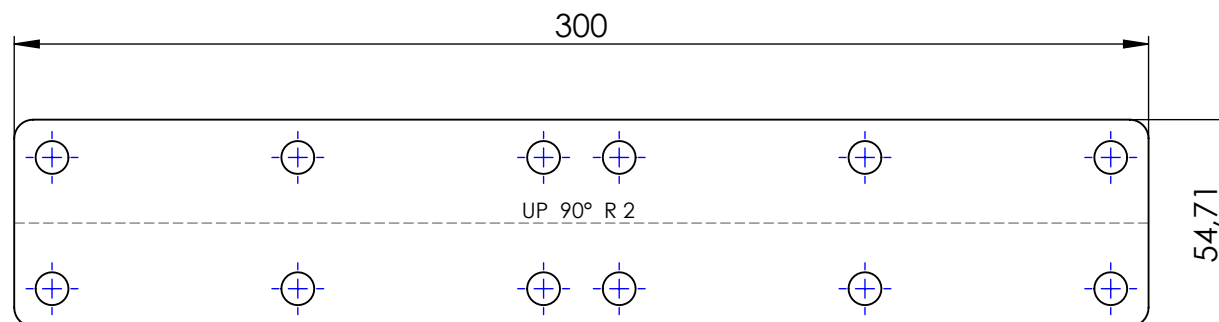
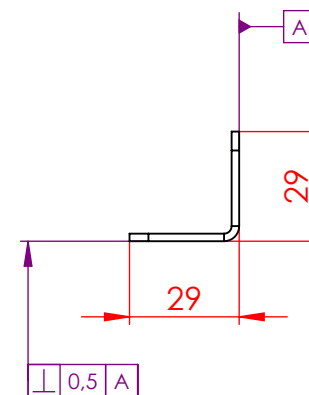
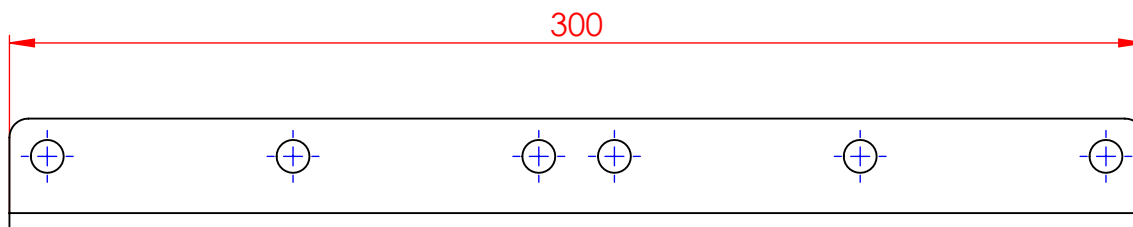
Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 3.46	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: CEOWNIK PIONOWY DOLNY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nr rys. M-100-A10-P051		Skala: 1:5 Format: A3
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	





KOŁKI WCISKAĆ Z SIŁĄ 45 KN.

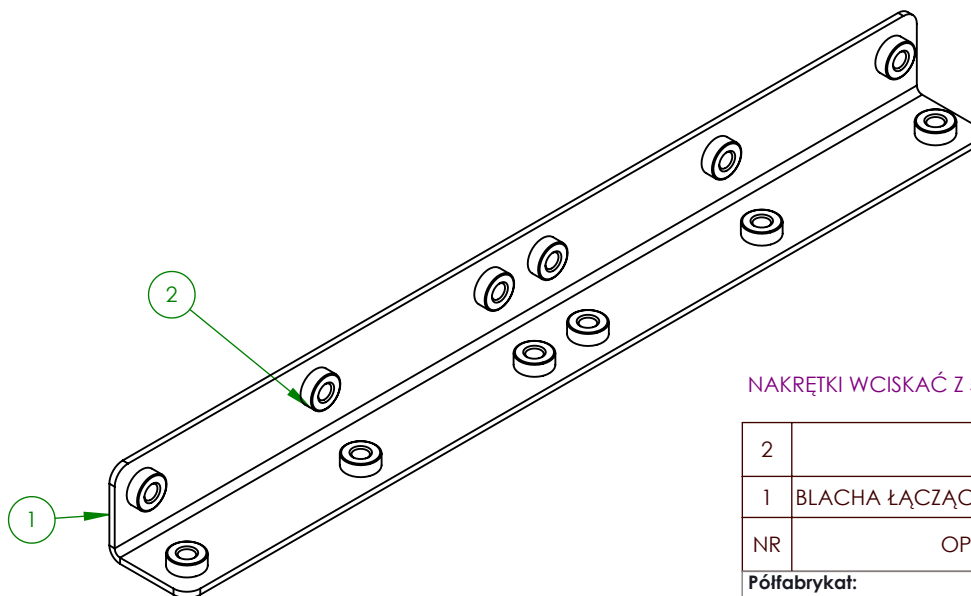
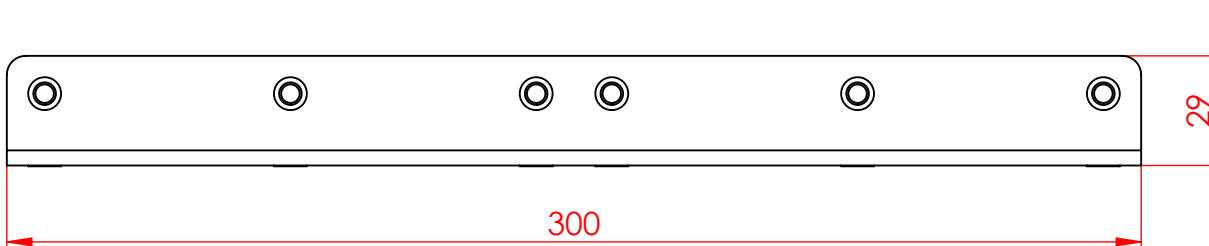
2		M-KOŁEK WTŁACZANY T-FHS M6X12	A2		5
1	CEOWNIK PIONOWY DOLNY	M-100-A10-P051	1.4301	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Nazwa detalu:		CEOWNIK PIONOWY DOLNY		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił				CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał				GŁĘCIE BLACHY:	
 www.rrobotics.co		M-100-A10-P051-A		≤4mm THK = ±0.5mm	
		Projekt:		Skala:	
		100-ARCTAN		1:5	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Format:	
		Arkusz:		A4	
				1/1	



UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 0.24	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: BLACHA ŁĄCZĄCA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. M-100-A10-P053			
www.rrobotics.co		Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 1:2	Format: A4
Status: ZA AKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz:	1/1



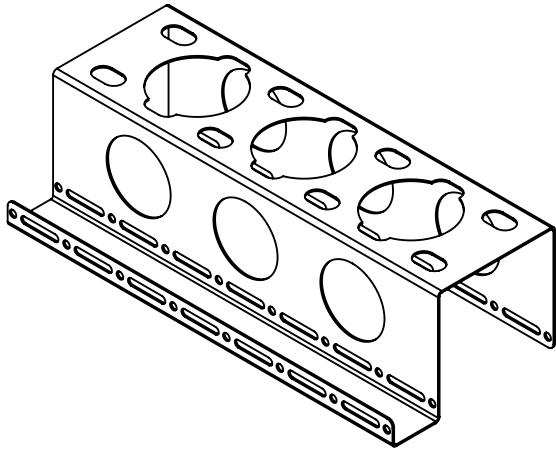
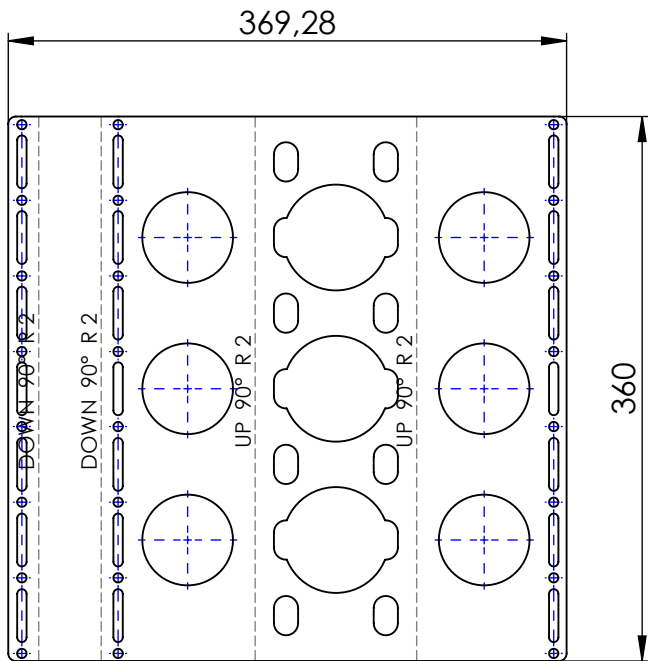
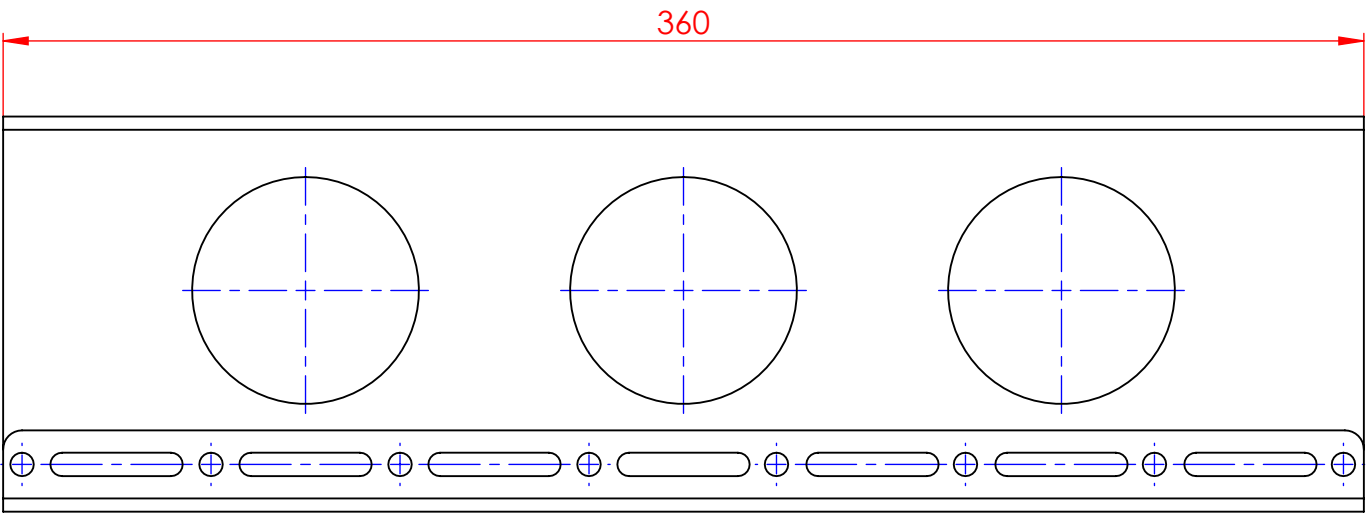
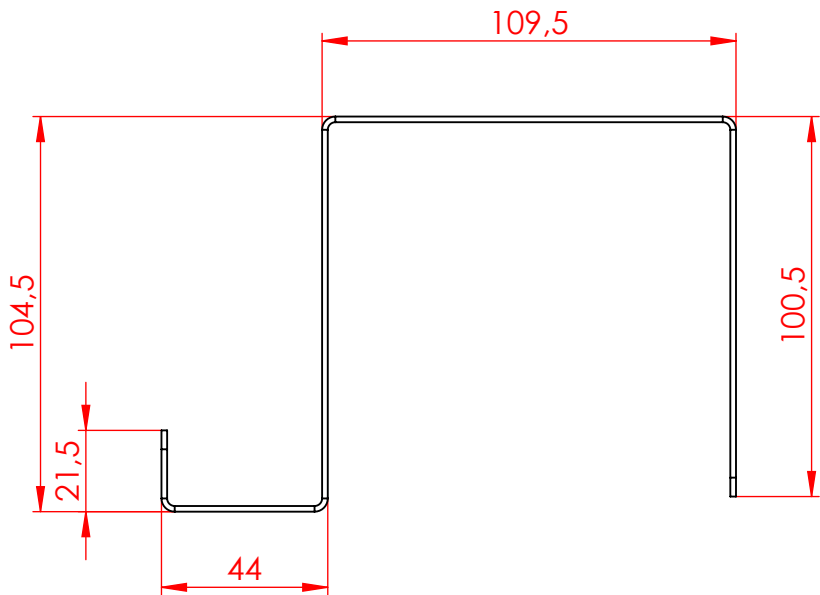
NAKRĘTKI WCISKAĆ Z SIŁĄ 45 KN

2		M-NAKRĘTKA WCISKANA T-CLS M6-2	A2		12
1	BLACHA ŁĄCZĄCA	M-100-A10-P053	1.4301	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Nazwa detalu:		BLACHA ŁĄCZĄCA		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		M-100-A10-P053-A		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIECIE BLACHY:	
		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
		Status: ZAAKCEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Rev.: 00		Skala: 1:2	
		Arkusz: 1/1		Format: A4	




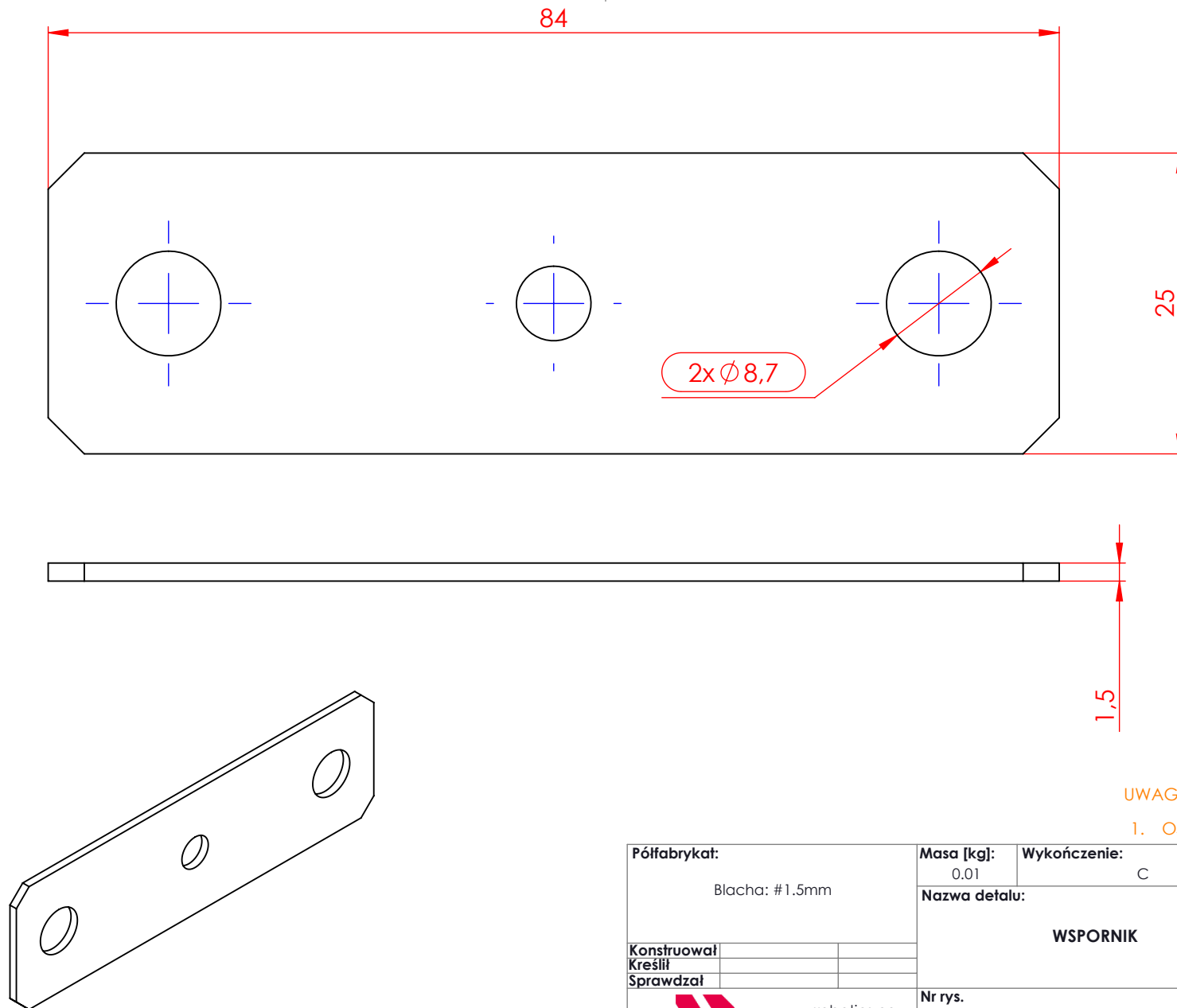
www.rrobotics.co

**Retail
Robotics**



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #1.5mm	Masa [kg]: 0.40	Wykończenie: C G	Materiał: EN-AW 2017A (PA6)	
	Nazwa detalu: WSPORNIK PROWADNIKA IGUSA PION		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:			Nr rys. M-100-A10-P058	
		Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 1:2	Format: A3
		Status:ZAAKCEPTOWANY	Rev.:00	Arkusz: 1/1




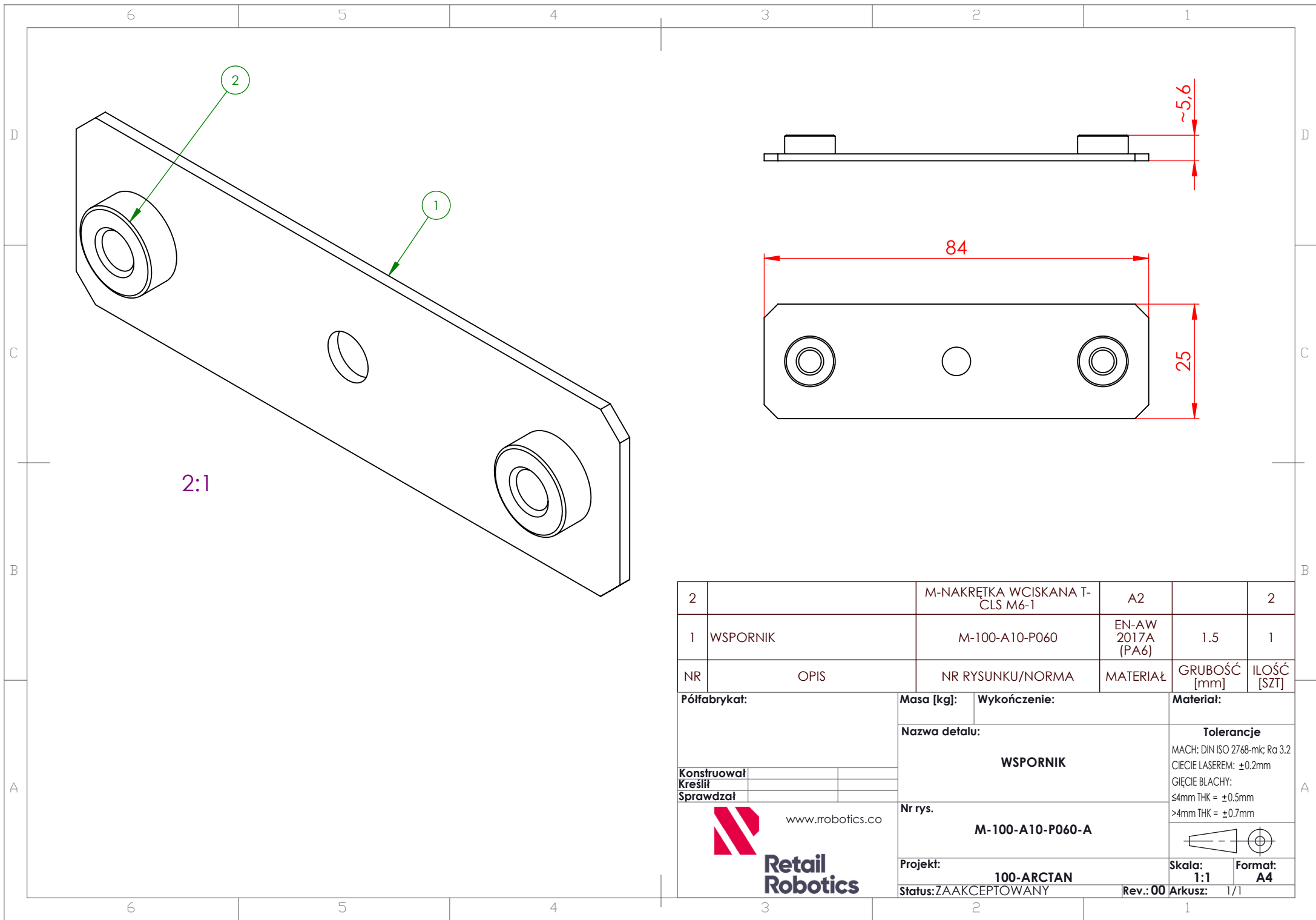
UWAGI!

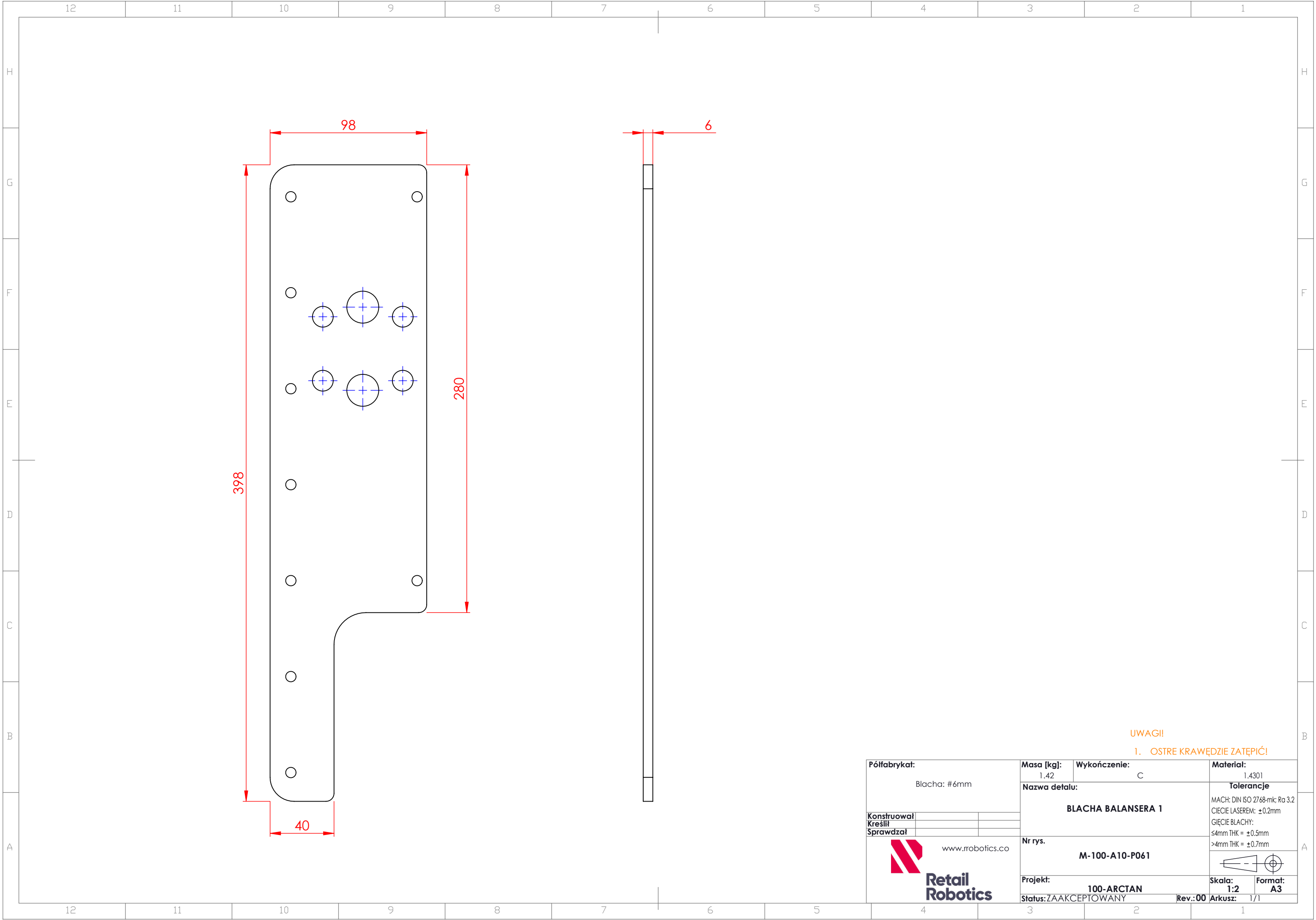
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

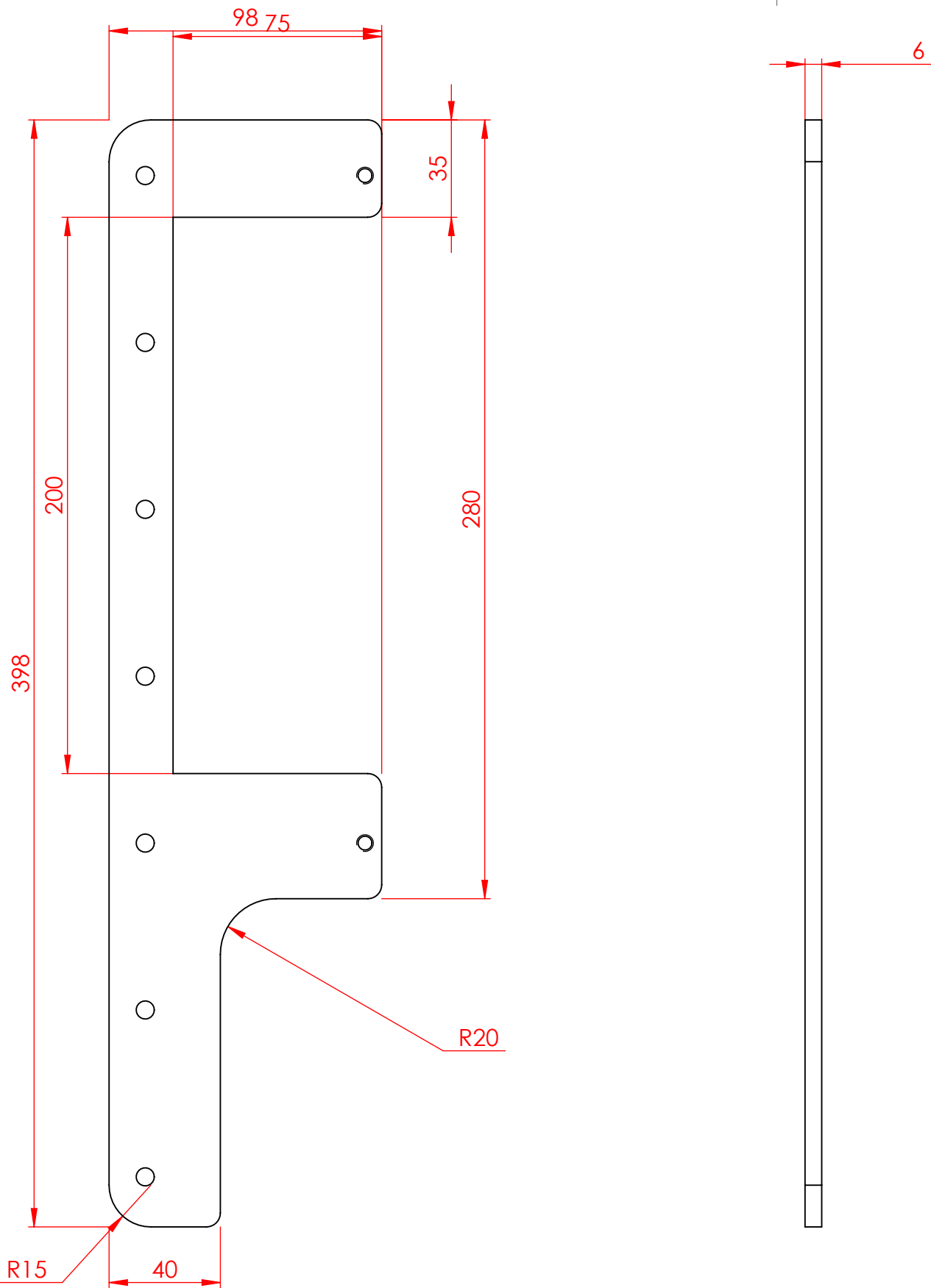
Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:
Blacha: #1.5mm			0.01	C	EN-AW 2017A (PA6)
Nazwa detalu:			Tolerancje		
WSPORNIK			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
Nr rys.			M-100-A10-P060		
Projekt:			Skala: 2:1		
100-ARCTAN			Format: A4		
Status: ZA AKCEPTOWANY			Rev.: 00 Arkusz: 1/1		

Konstruował		
Kreślił		
Sprawdzał		


www.rrobotics.co
Retail Robotics

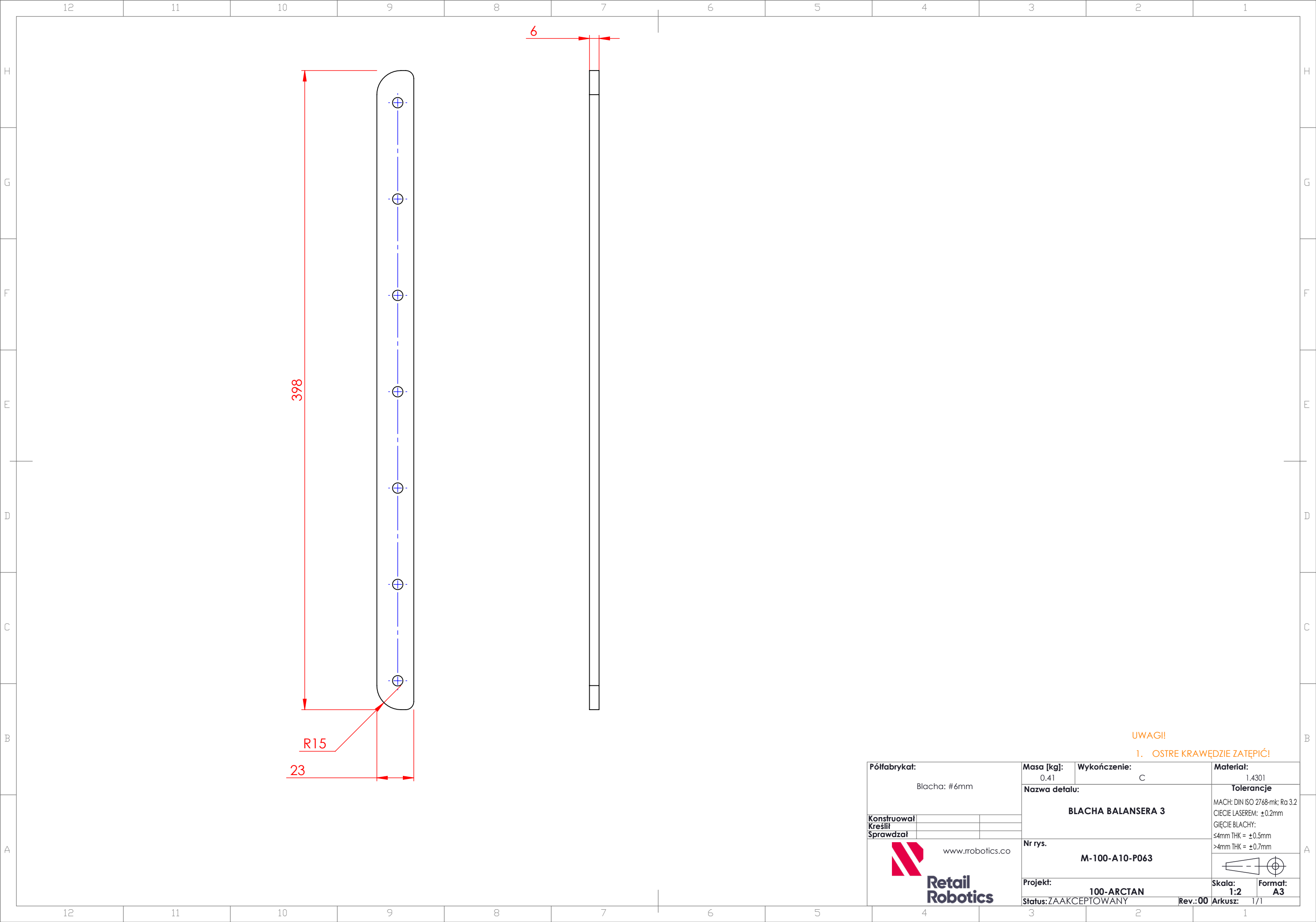







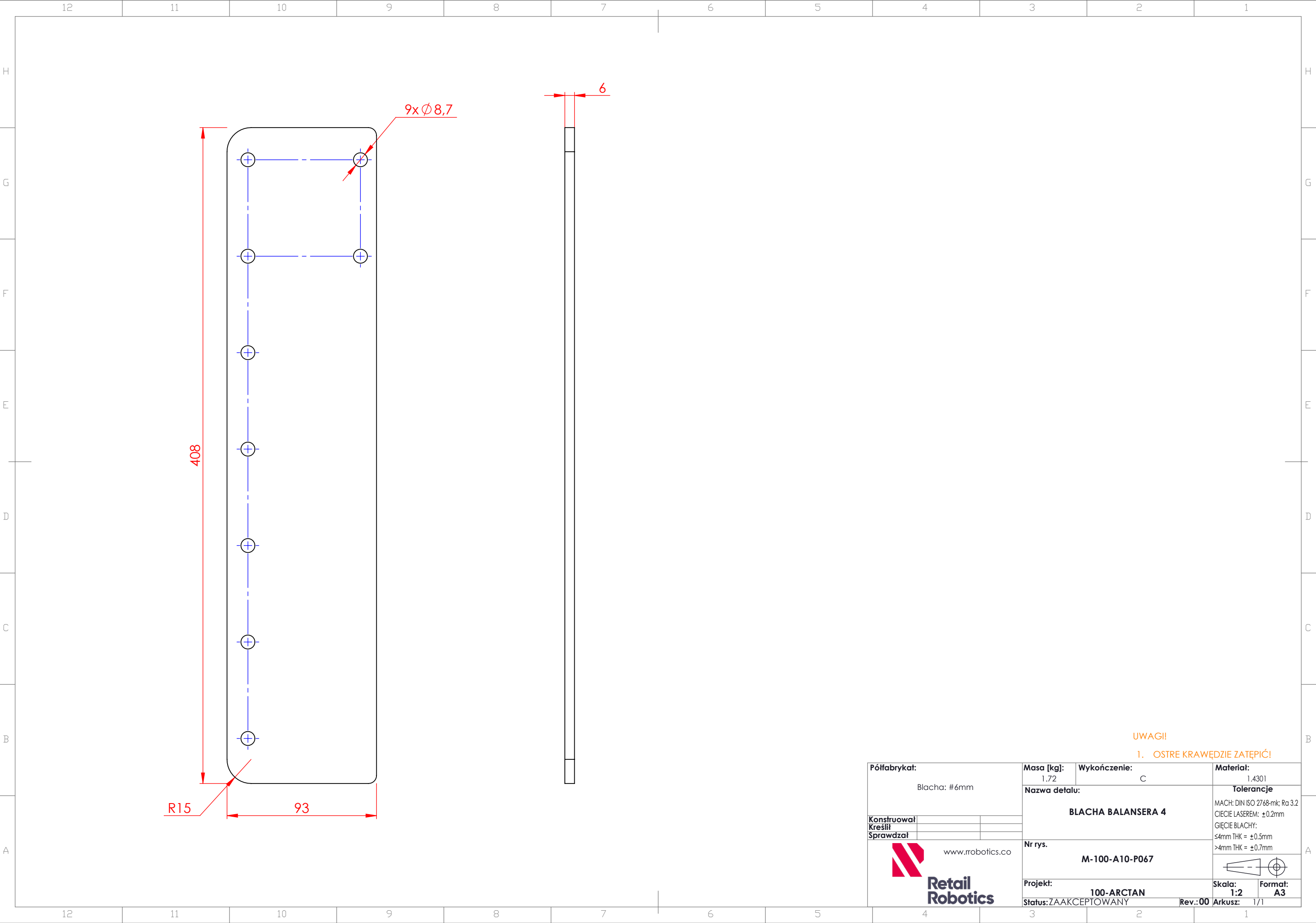
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #6mm	Masa [kg]: 0.78	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: BLACHA BALANSERA 2		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał			Nr rys. M-100-A10-P062	
		Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 1:2	Format: A3
		Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00	Arkusz: 1/1




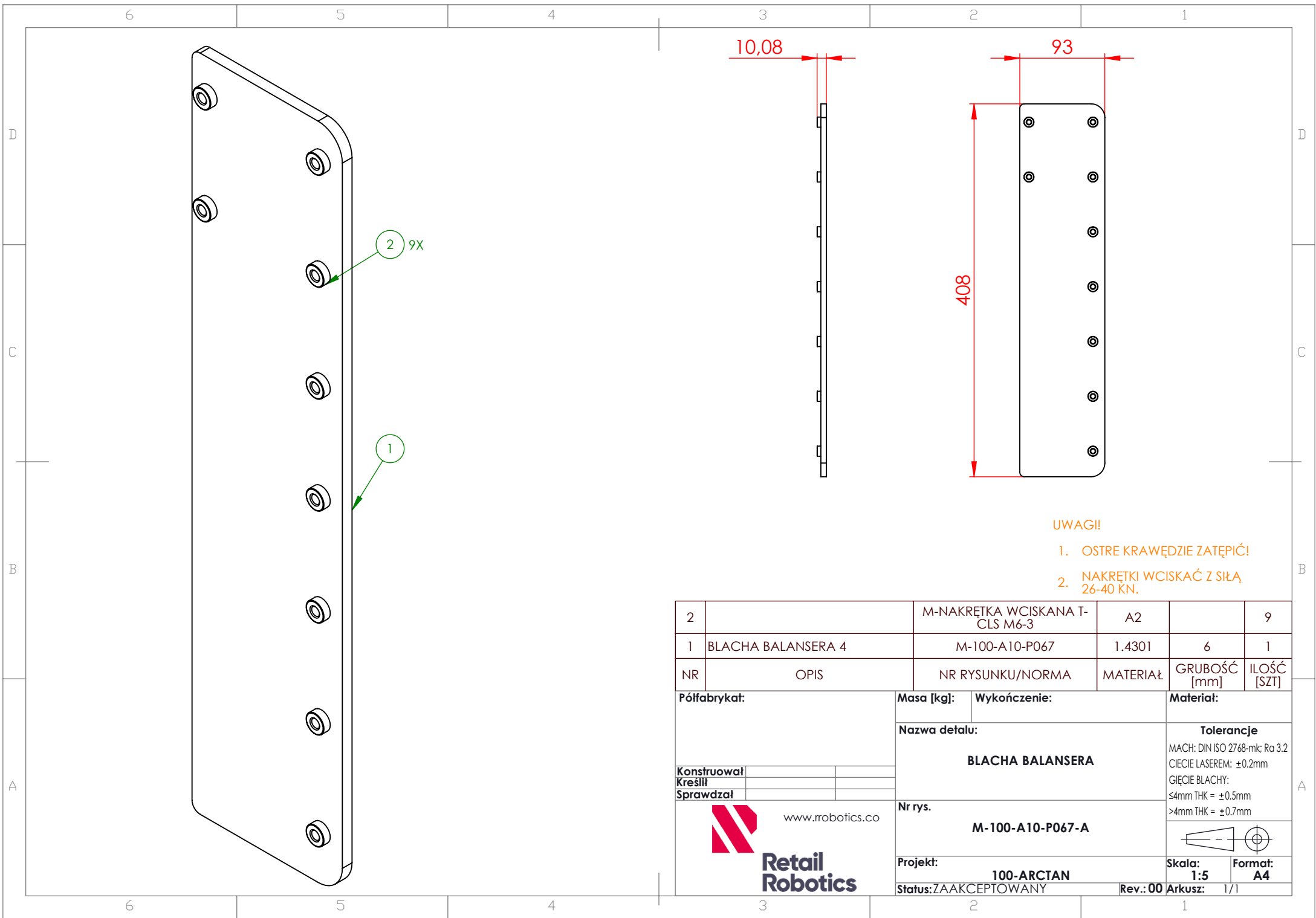
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #6mm	Masa [kg]: 0.41	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: BLACHA BALANSERA 3		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
	Konstruował Kreślił Sprawdzał		
	 www.robotics.co		Nr rys. M-100-A10-P063
Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:2	Format: A3
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1



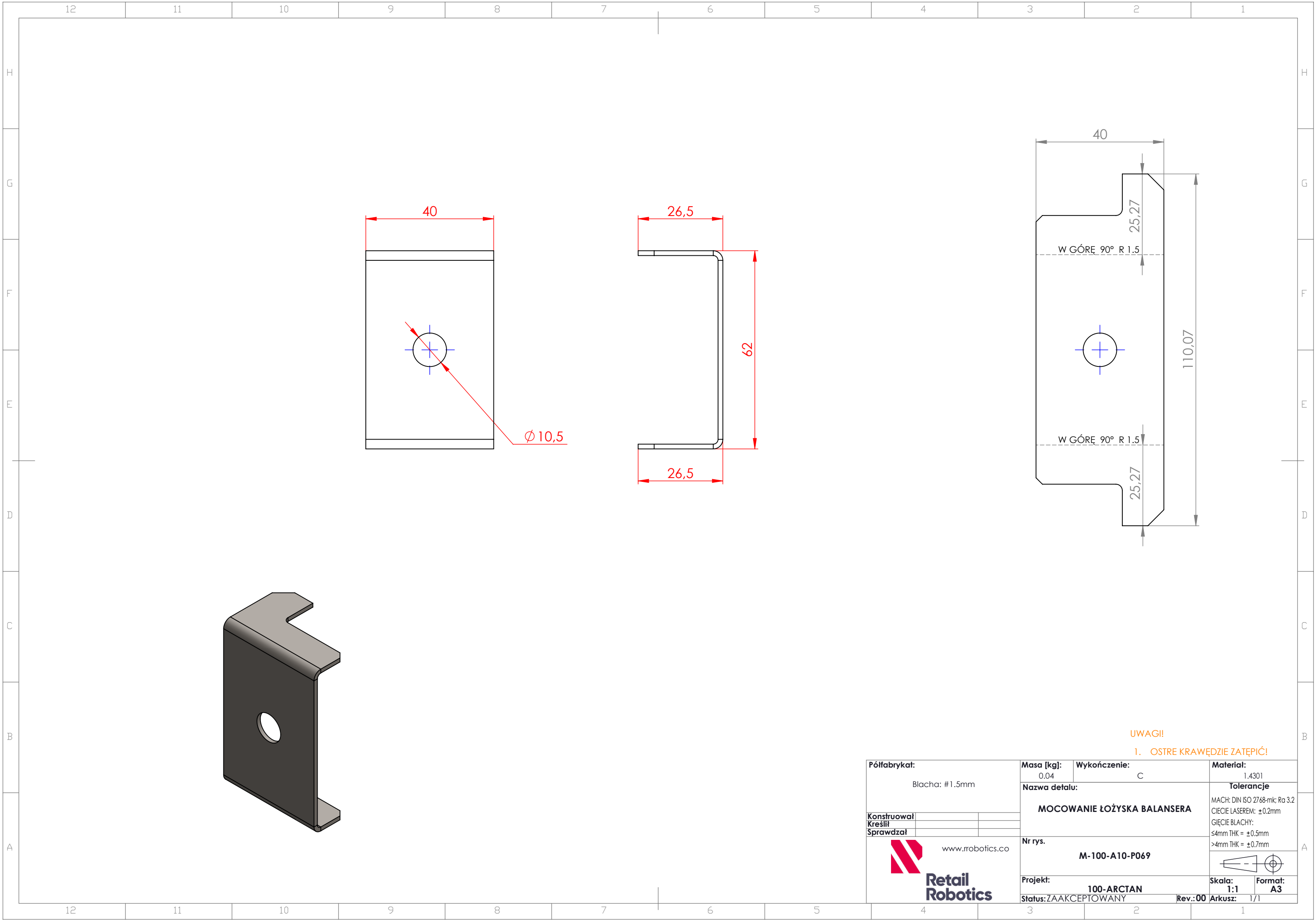
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 1.72	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301
Blacha: #6mm			Nazwa detalu: BLACHA BALANSERA 4		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. M-100-A10-P067		
Kreślił					
Sprawdzał			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:2
 www.rrobotics.co			Status:ZAAKCEPTOWANY		Format: A3
			Rev.:00	Arkusz: 1/1	



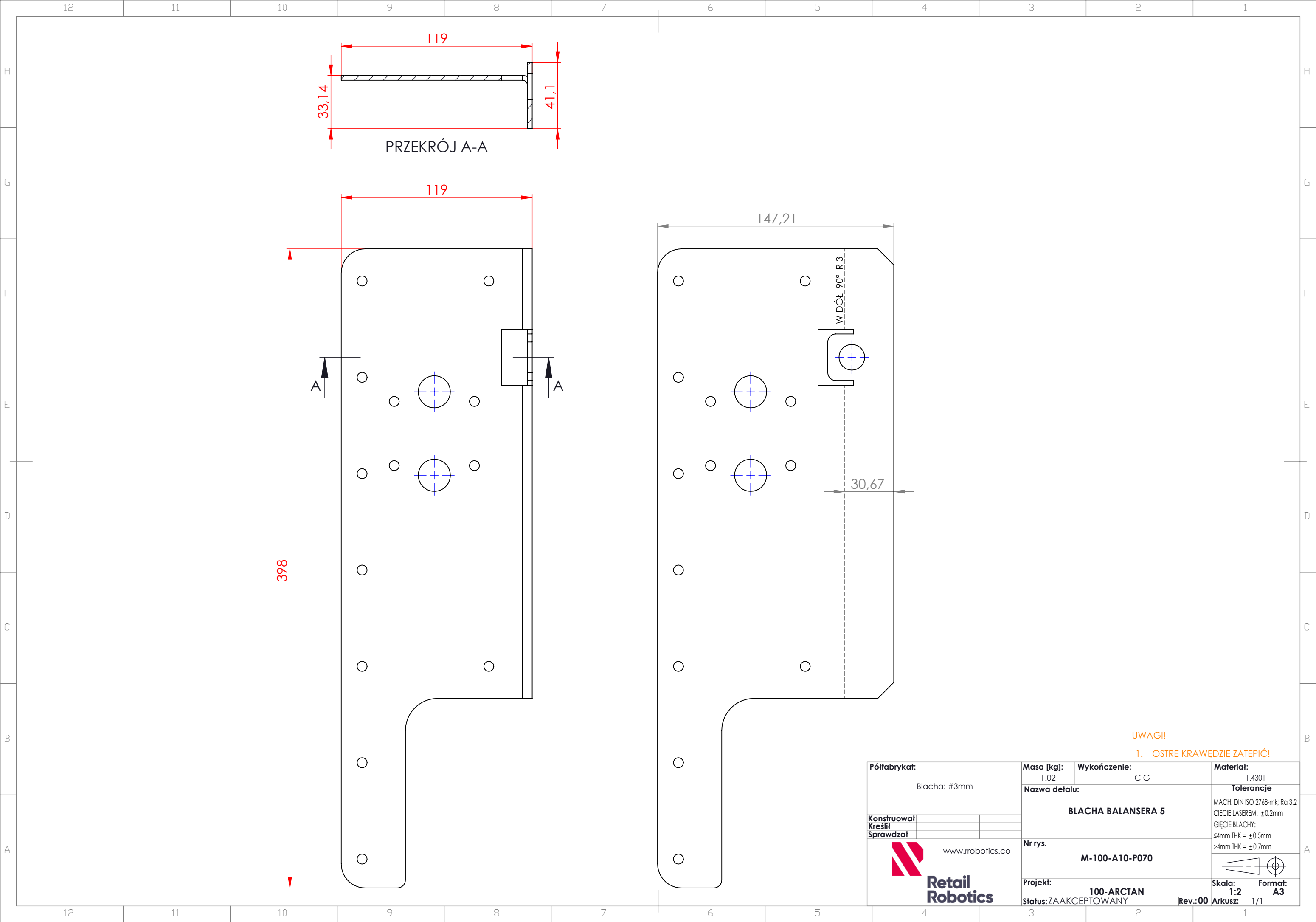
- UWAGI!
- OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 - NAKRĘTKI WCISKAĆ Z SIŁĄ 26-40 kN.

2		M-NAKRĘTKA WCISKANA T-CLS M6-3	A2		9
1	BLACHA BALANSERA 4	M-100-A10-P067	1.4301	6	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Nazwa detalu:		BLACHA BALANSERA		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		M-100-A10-P067-A		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: ZAAKCEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Skala: 1:5		Format: A4	
		Rev.: 00		Arkusz: 1/1	


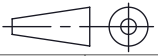


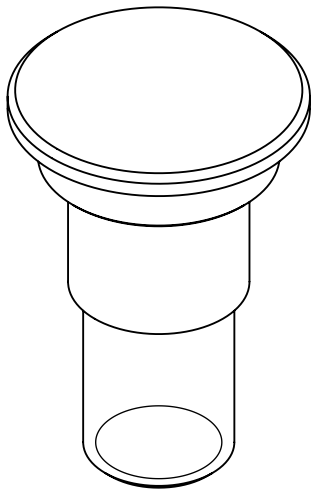
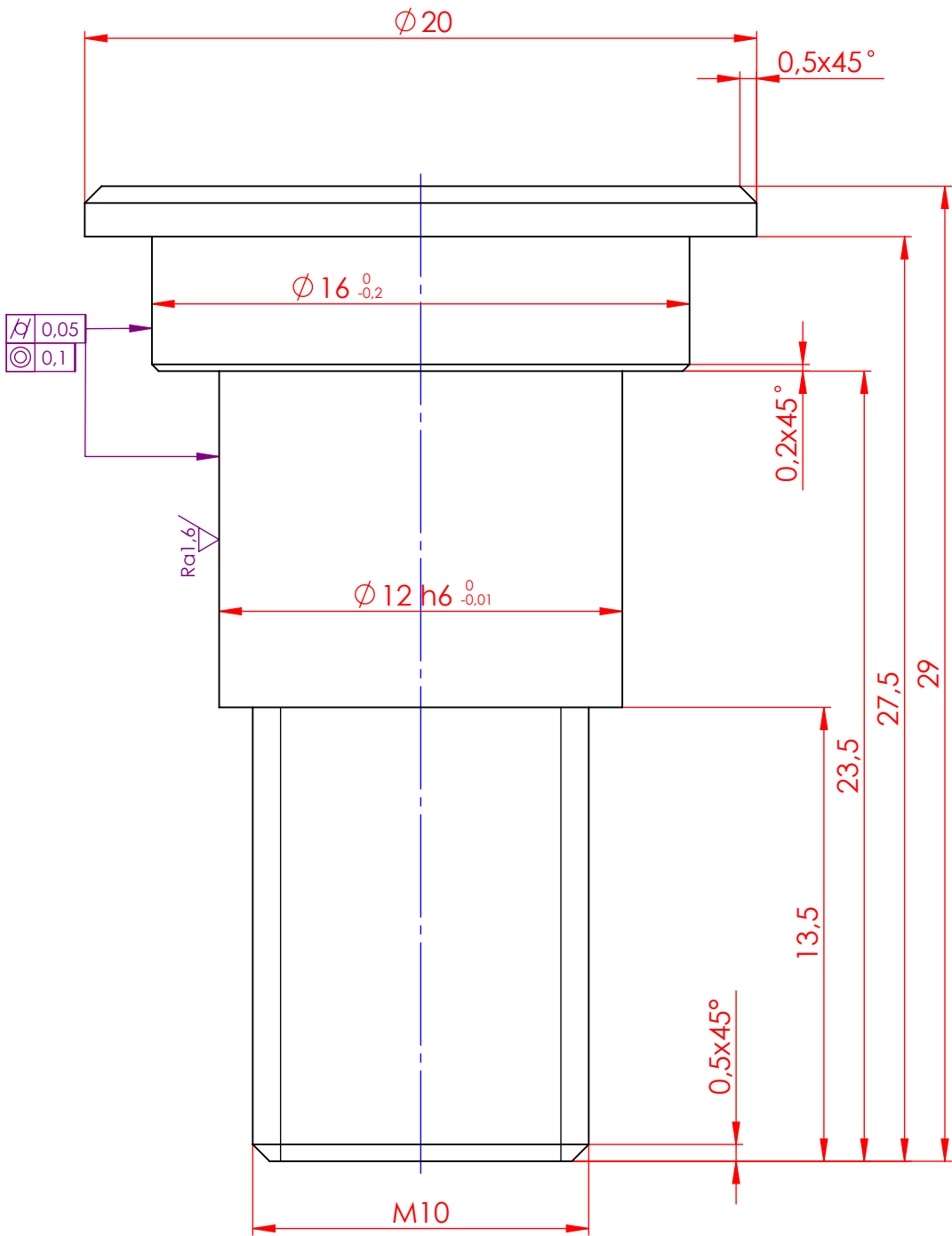
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #1.5mm	Masa [kg]: 0.04	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: MOCOWANIE ŁOŻYSKA BALANSERA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
	Konstruował Kreślił Sprawdzał		Nr rys. M-100-A10-P069	
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		100-ARCTAN		Skala: 1:1
Rev.: 00		Arkusz: 1/1		Format: A3


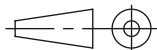


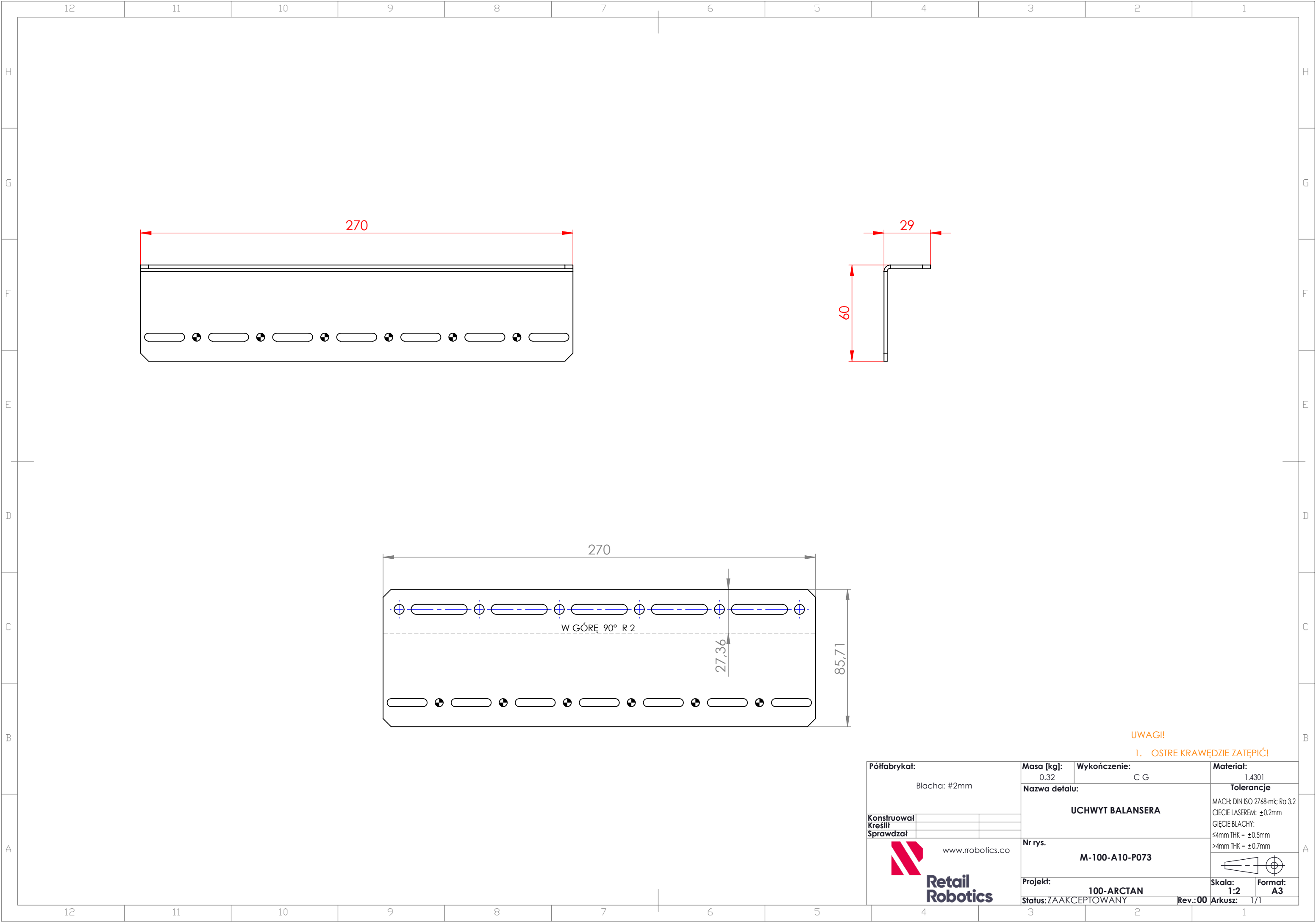
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

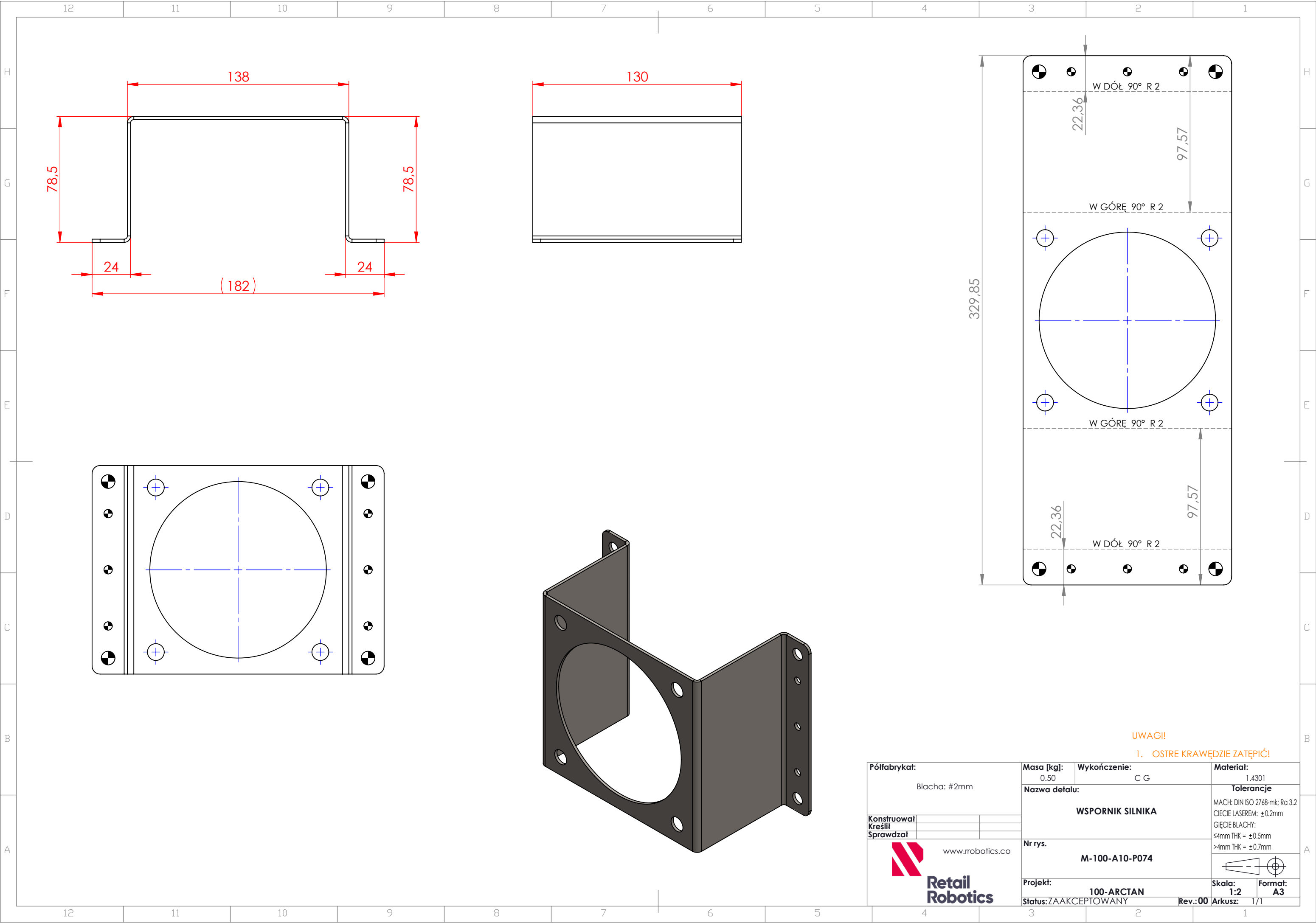
Półfabrykat: Blacha: #3mm Konstruował Kreślił Sprawdzał 	Masa [kg]: 1.02	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: BLACHA BALANSERA 5		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
	Nr rys. M-100-A10-P070		
Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:2	Format: A3
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.03	Wykończenie: T	Materiał:	
<div>Konstruował</div> <div>Kreślił</div> <div>Sprawdzał</div> <div> www.rrobotics.co<div>Retail Robotics</div></div>			Nazwa detalu: OŚ ROLKI		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm 	
			Nr rys. M-100-A10-P071			
			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 5:1	Format: A3
Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00	Arkusz: 1/1		





UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 0.50	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: WSPORNIK SILNIKA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nr rys. M-100-A10-P074		Skala: 1:2	
Projekt: 100-ARCTAN		Status: ZAAKCEPTOWANY		Format: A3
Rev.: 00		Arkusz: 1/1		

6

5

4

3

2

1

14,5

48

30

59,82

46,66

W GÓRĘ 90° R 2

30

UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:

Blacha: #1.5mm

Masa [kg]:

0.02

Wykończenie:

C G

Materiał:

1.4301

Nazwa detalu:

AKTYWATOR

Tolerancje

MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2

CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$

GIĘCIE BLACHY:

 $\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$ $> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$ Konstrował
Kreślił
Sprawdzał

www.rrobotics.co

Nr rys.

M-100-A10-P075

Projekt:

100-ARCTAN

Status: ZA AKCEPTOWANY

Skala:

2:1

Format:

A4

Rev.: 00 Arkusz: 1/1

6

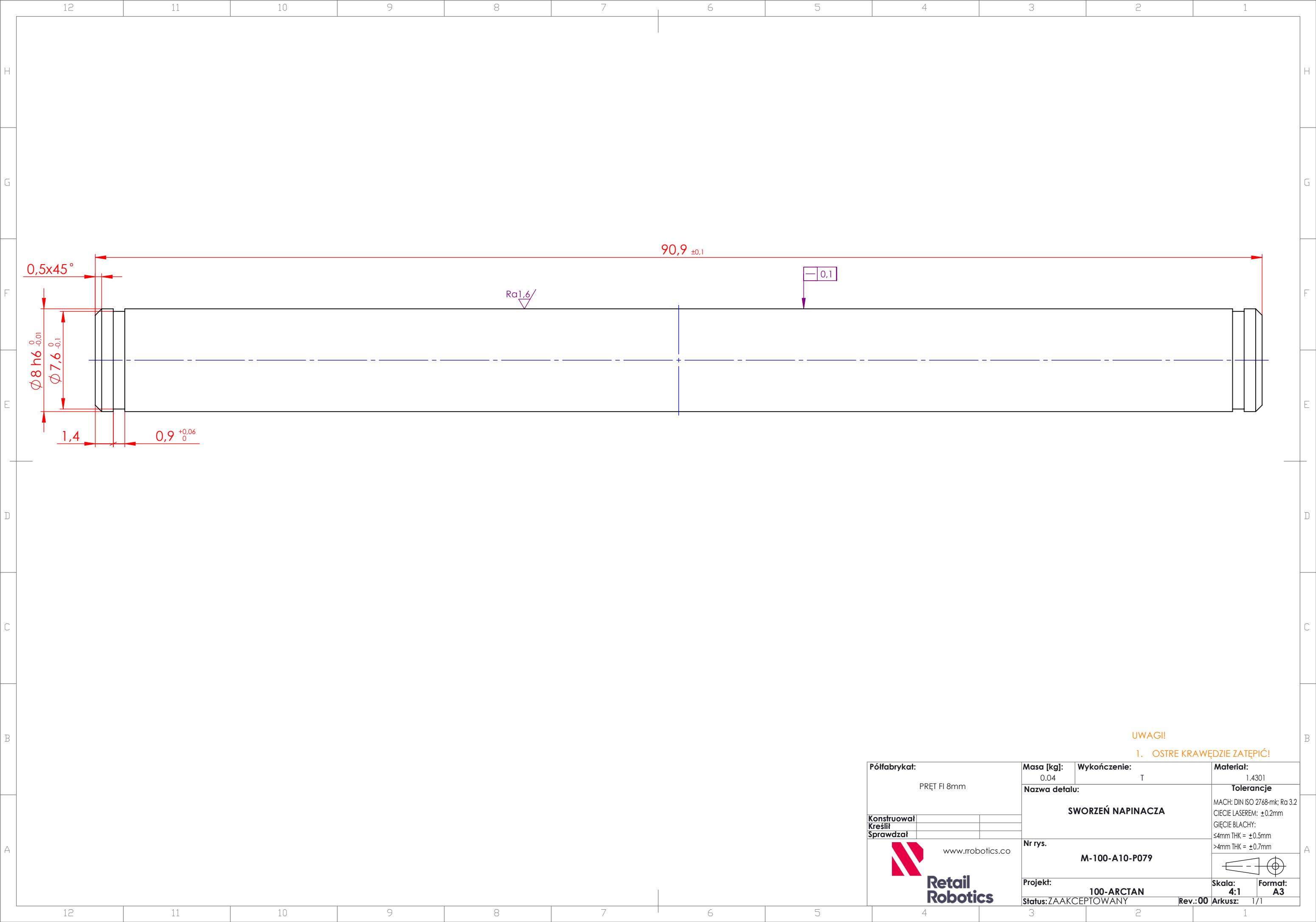
5

4


3

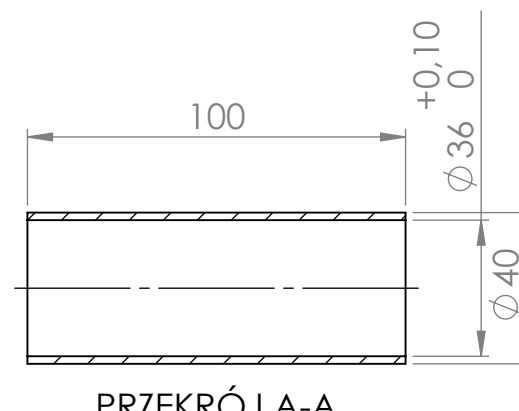
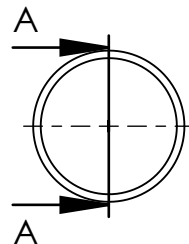
2

1

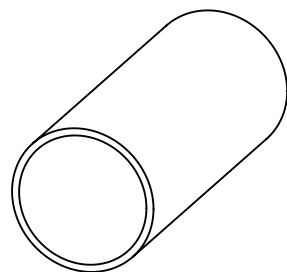




UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

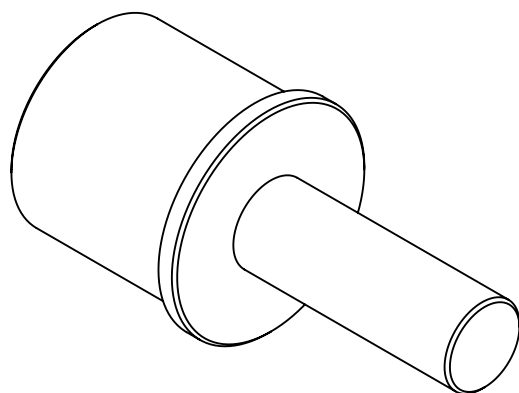
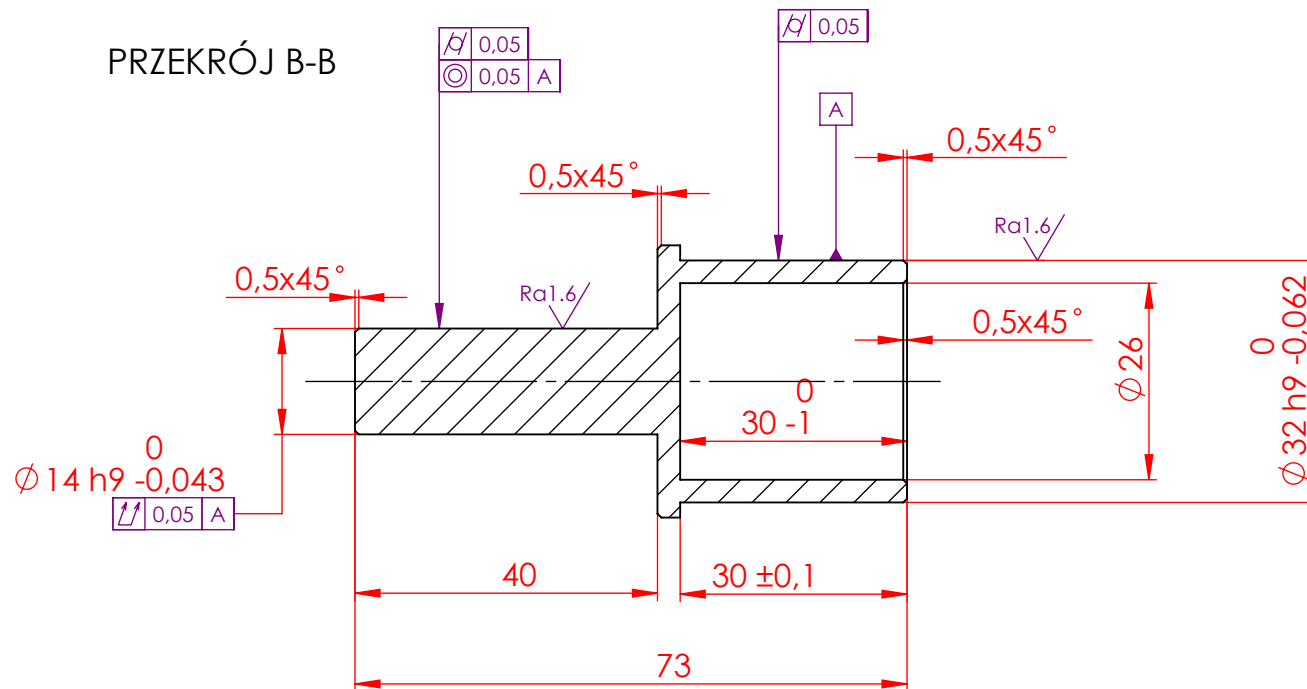
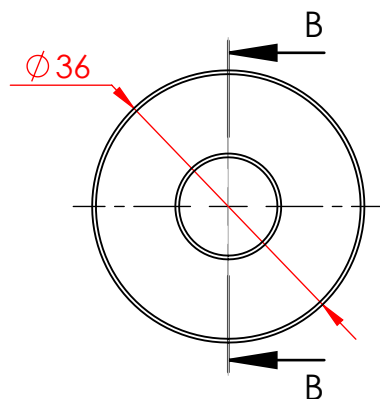
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.04	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301
PRET FI 8mm			Nazwa detalu: SWORZEŃ NAPINACZA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. M-100-A10-P079		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 4:1
			Status: ZAAKCEPTOWANY		Format: A3
			Rev.: 00		Arkusz: 1/1





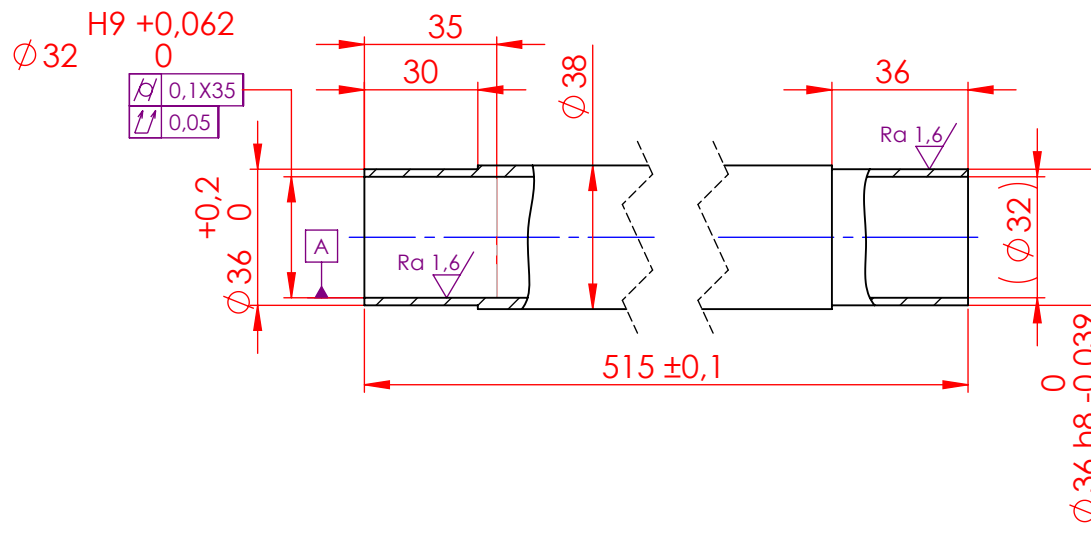
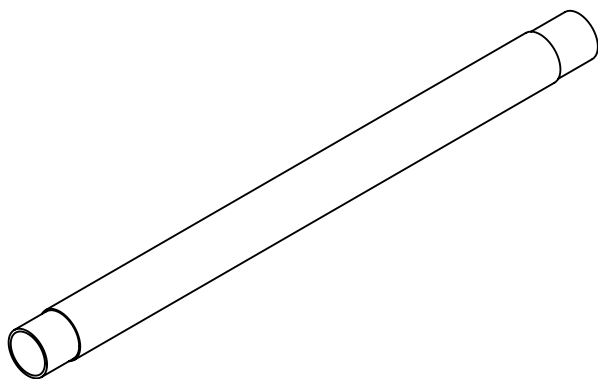
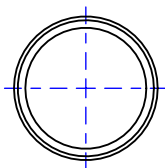
PRZEKRÓJ A-A



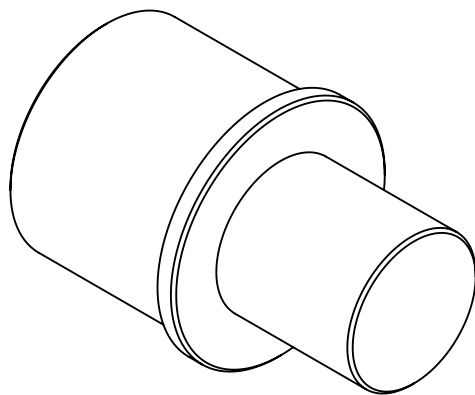
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.04	Wykończenie: C	Materiał: Thornel VCB-20 Tkanina węglowa
			Nazwa detalu: RURA WAŁKA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. M-100-A10-P081		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.robotics.co Retail Robotics			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:2
			Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00 Arkusz: 1/1
					Format: A4



Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.13	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301
Nazwa detalu:			Tolerancje		
UCHWYT WAŁKA			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
Konstruował			Nr rys. M-100-A10-P082		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co			Projekt:	100-ARCTAN	Skala: 1:1
			Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00	Arkusz: 1/1
					Format: A4




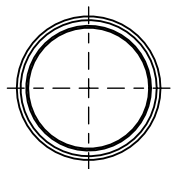
Półfabrykat:		Masa [kg]: 1.25	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301	
Nazwa detalu:		WAŁ NAPĘDOWY		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		M-100-A10-P083		CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		$\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$	
Retail Robotics		Status: ZAACEPTOWANY		$> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$	
		Rev.: 00		Skala: 1:2	
		Arkusz: 1/1		Format: A4	



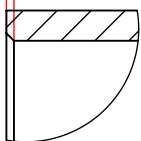
PRZEKRÓJ A-A

Technical drawing of a mechanical part cross-section A-A. The part has a total length of 58 mm, with a 25 mm section on the left and a 30 ± 0,1 mm section on the right. The left section has an outer diameter of Ø 24 h9 -0,05 and a central hole of Ø 30 -1. The right section has an outer diameter of Ø 36 h9 -0,06 and a central hole of Ø 30. Both sections have a top surface with a 0,5x45° chamfer and a surface roughness of Ra 1,6. A section line A-A is indicated.

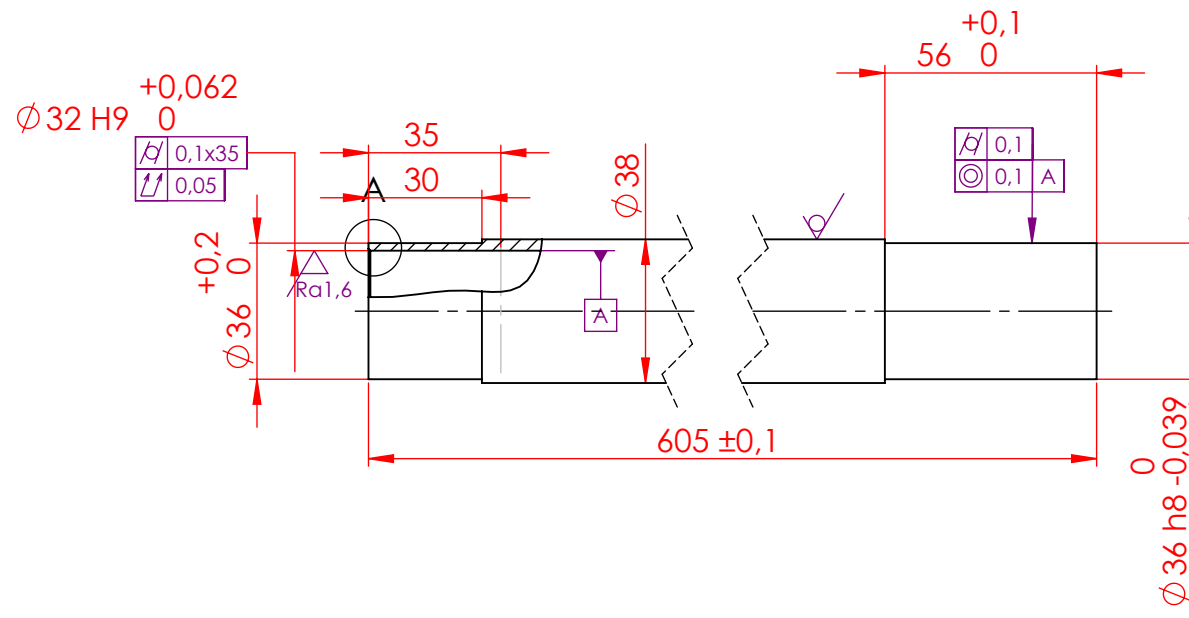
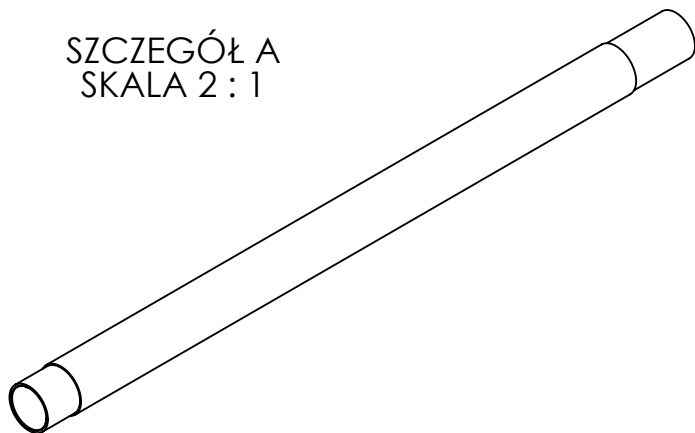
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.19	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301			
<div><div>Konstruował</div><div>Kreślił</div><div>Sprawdzał</div></div>			<div>Nazwa detalu:</div> <div>UCHWYT WAŁKA</div>					
						<div>Tolerancje</div> <div>MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2</div> <div>CIECIE LASEREM: ±0.2mm</div> <div>GIECIE BLACHY:</div> <div>≤4mm THK = ±0.5mm</div> <div>>4mm THK = ±0.7mm</div>		
<div><div></div><div>www.rrobotics.co</div><div>Retail Robotics</div></div>			<div>Nr rys.</div> <div>M-100-A10-P084</div>					
<div>Projekt:</div> <div>100-ARCTAN</div>			<div>Skala:</div> <div>1:1</div>			<div>Format:</div> <div>A4</div>		
<div>Status: ZAAKCEPTOWANY</div>			<div>Rev.: 00</div>		<div>Arkusze:</div> <div>1/1</div>			





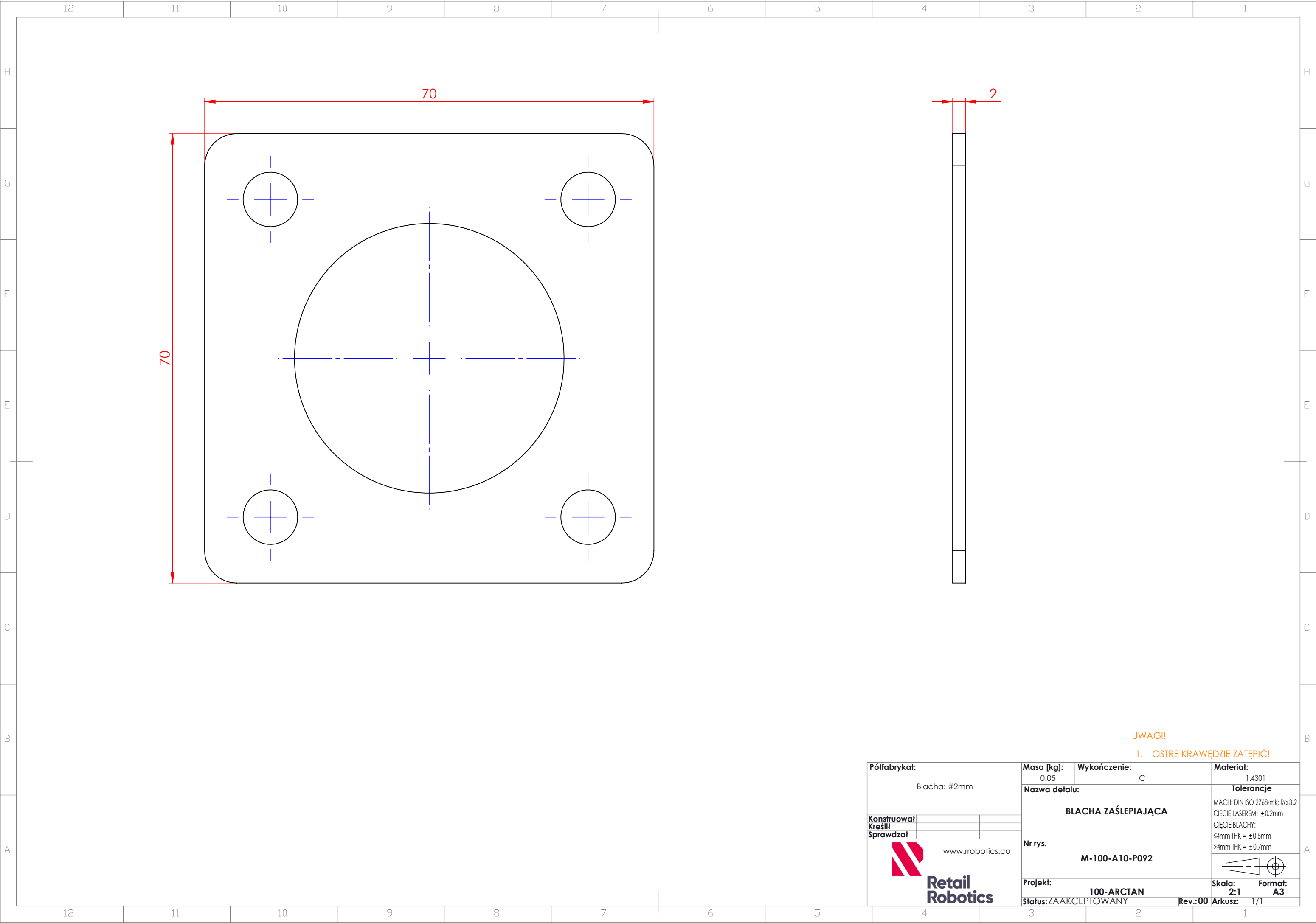
0,5X45°



SZCZEGÓŁ A
SKALA 2 : 1

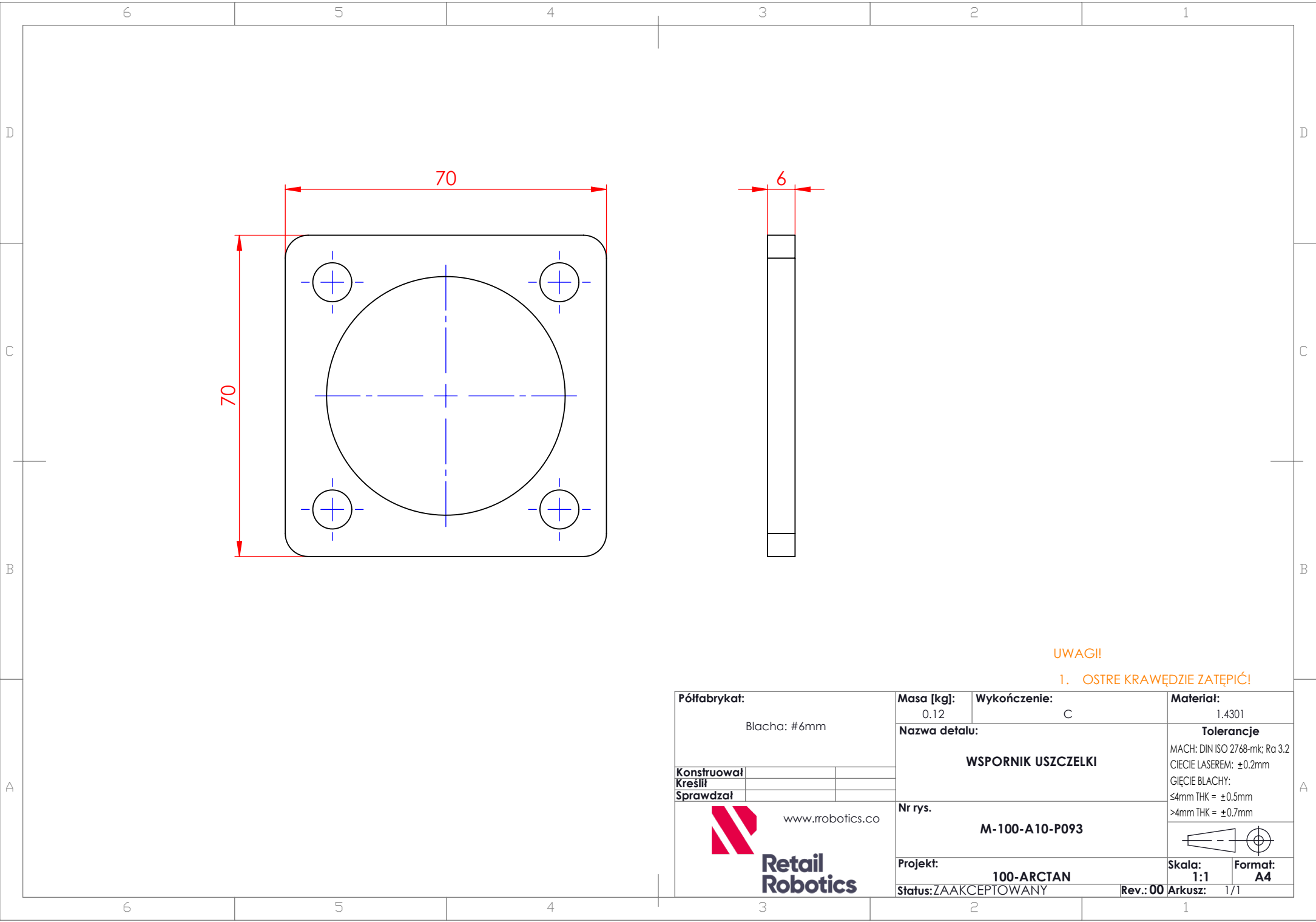


Półfabrykat:			Masa [kg]: 1.46	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301
			Nazwa detalu: WAŁ NAPĘDOWY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm 
Konstruował					
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co Retail Robotics			Nr rys. M-100-A10-P086		
			Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 1:2	Format: A4
			Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00	Arkusz: 1/1



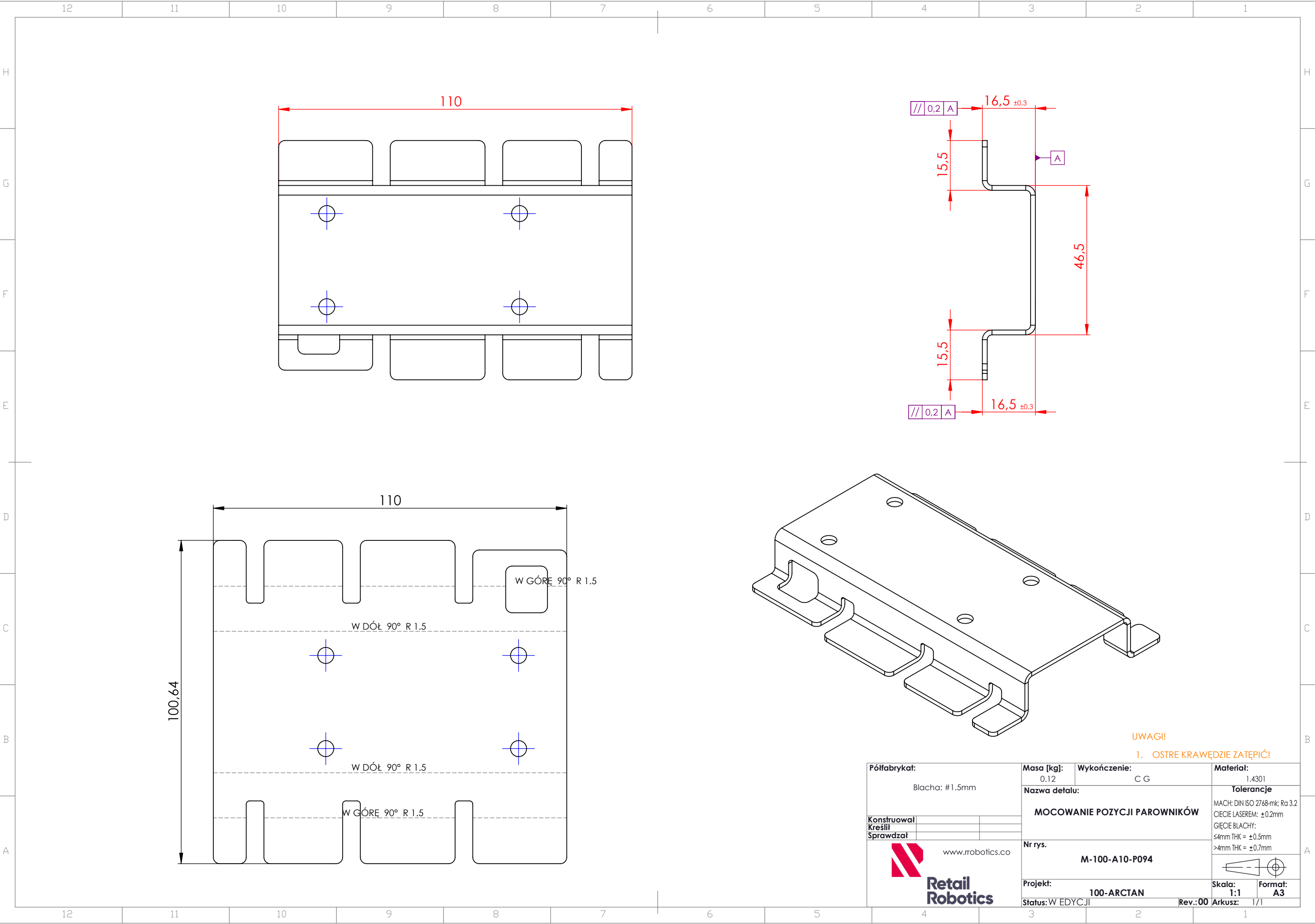
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

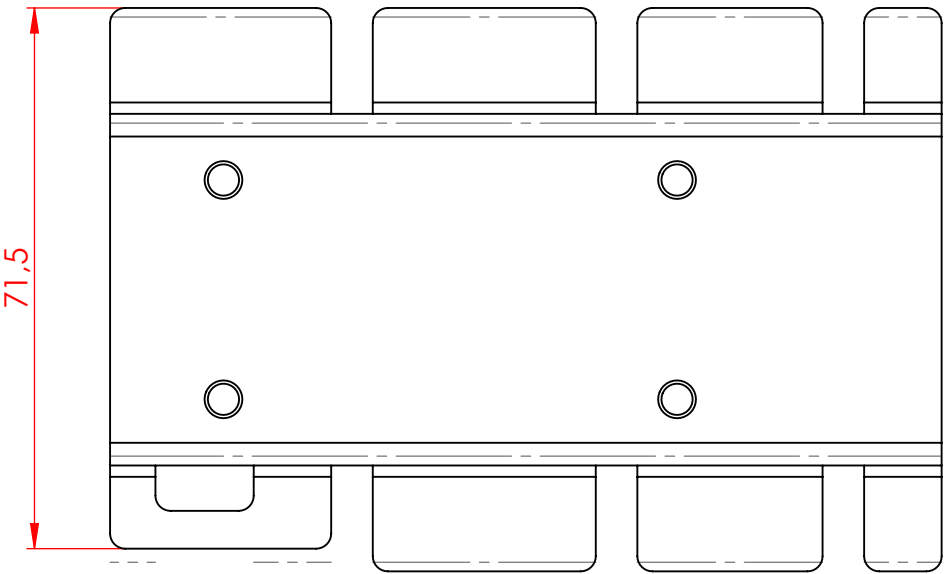
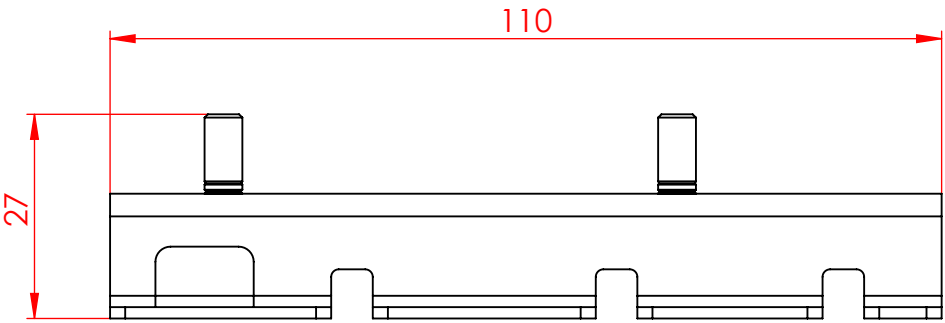
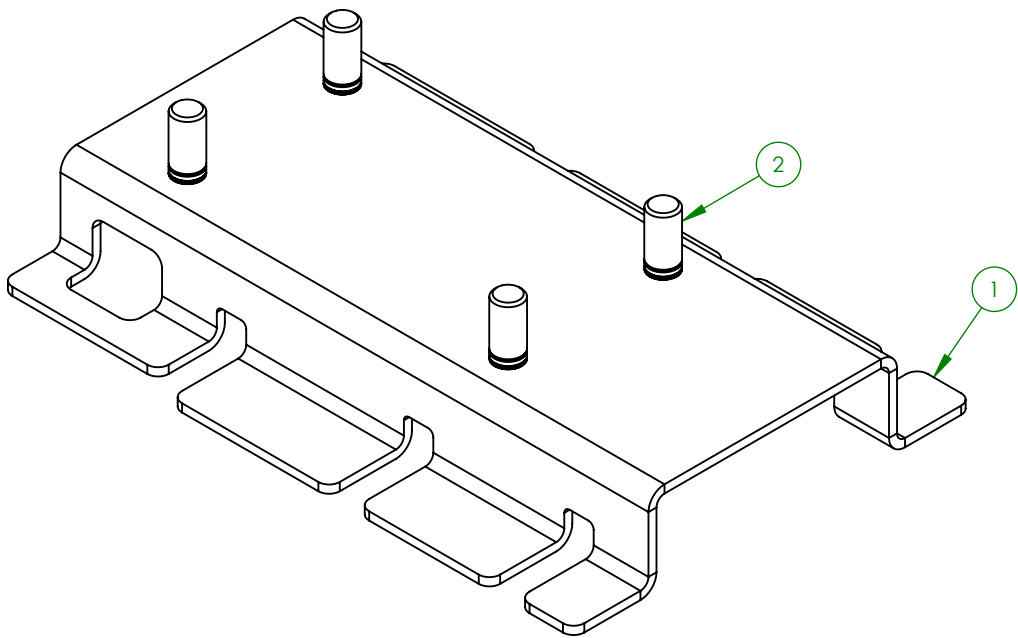
Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 0.05	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: BLACHA ZAŚLEPIAJĄCA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
	Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:		Nr rys. M-100-A10-P092	
www.robotics.co		Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 2:1	Format: A3
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz:	1/1





UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

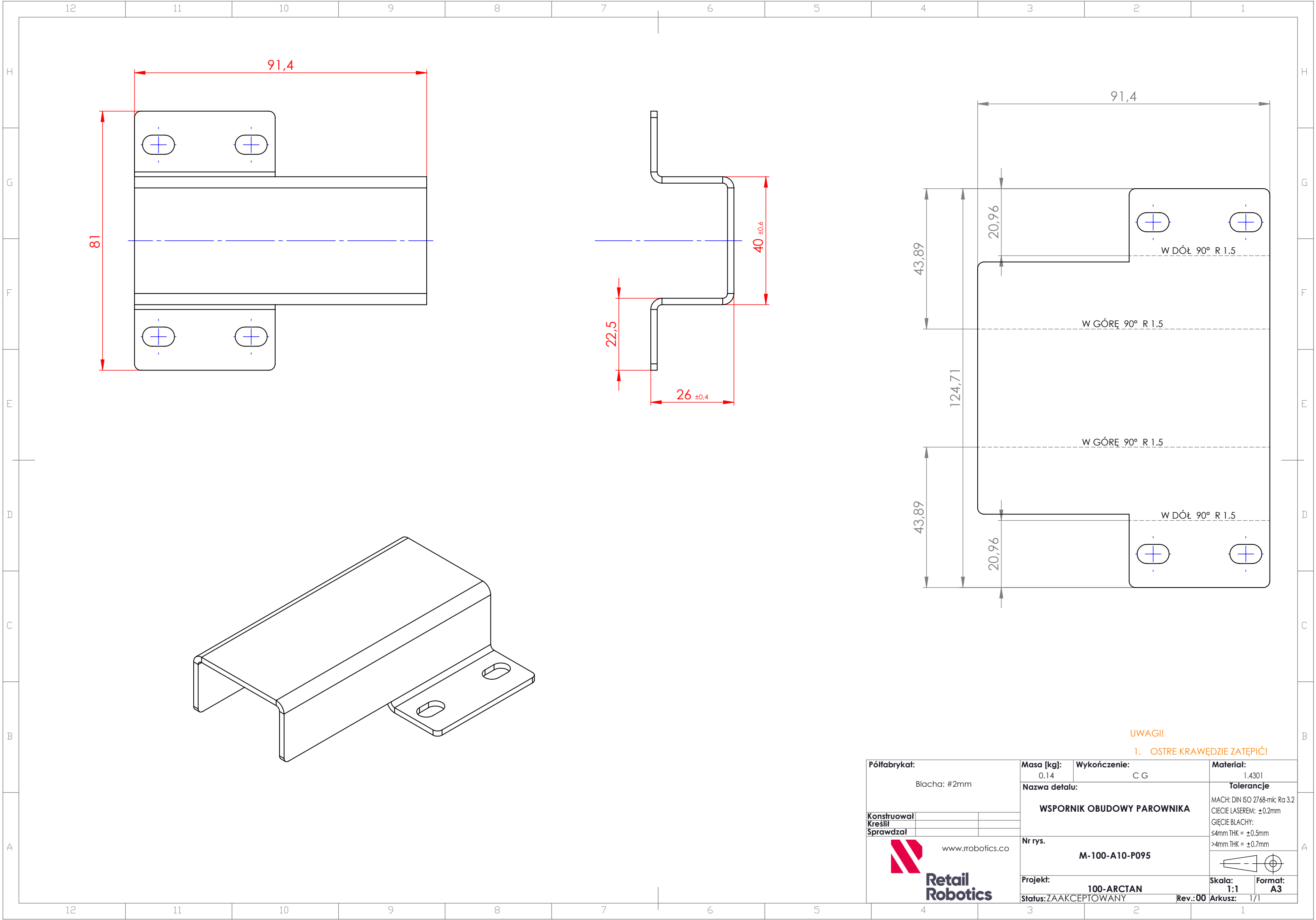
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Blacha: #6mm		0.12	C	1.4301	
Nazwa detalu:		WSPORNIK USZCZELKI		Tolerancje	
Nr rys.		M-100-A10-P093		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Projekt:		100-ARCTAN		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:00		Arkusz: 1/1	
Kreślił		Sprawdzał		Skala: 1:1	
Format: A4		Projekt:		Status:ZAAKCEPTOWANY	
Rev.:00		Arkusz: 1/1		Format: A4	

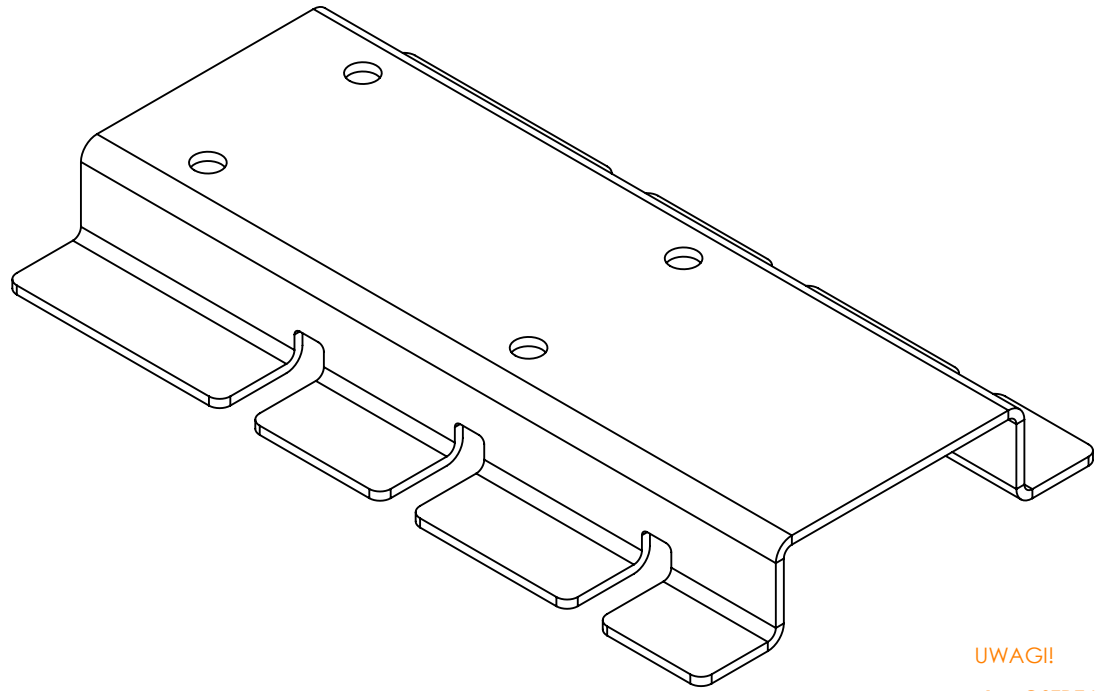
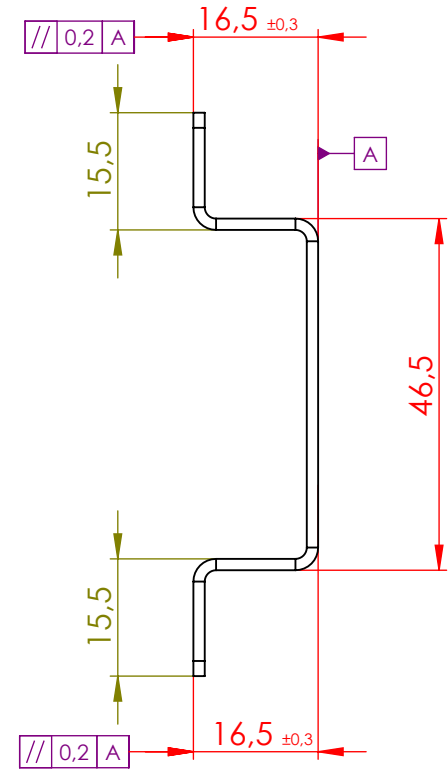
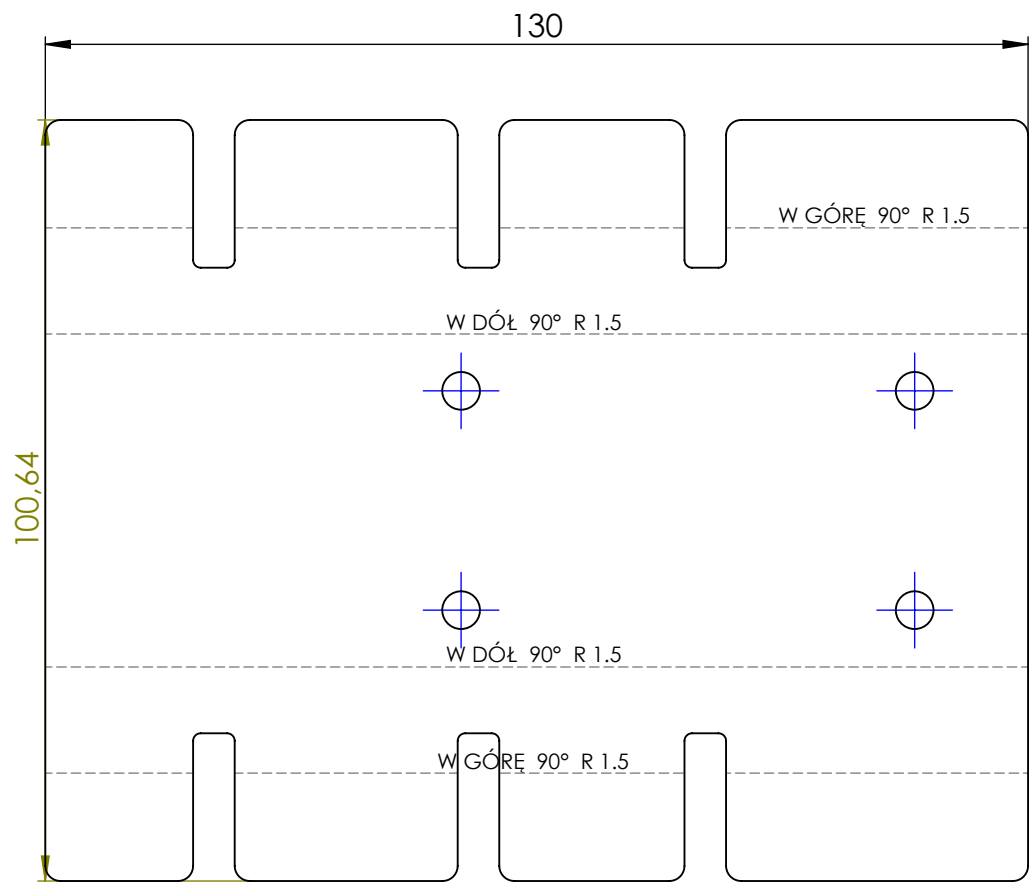
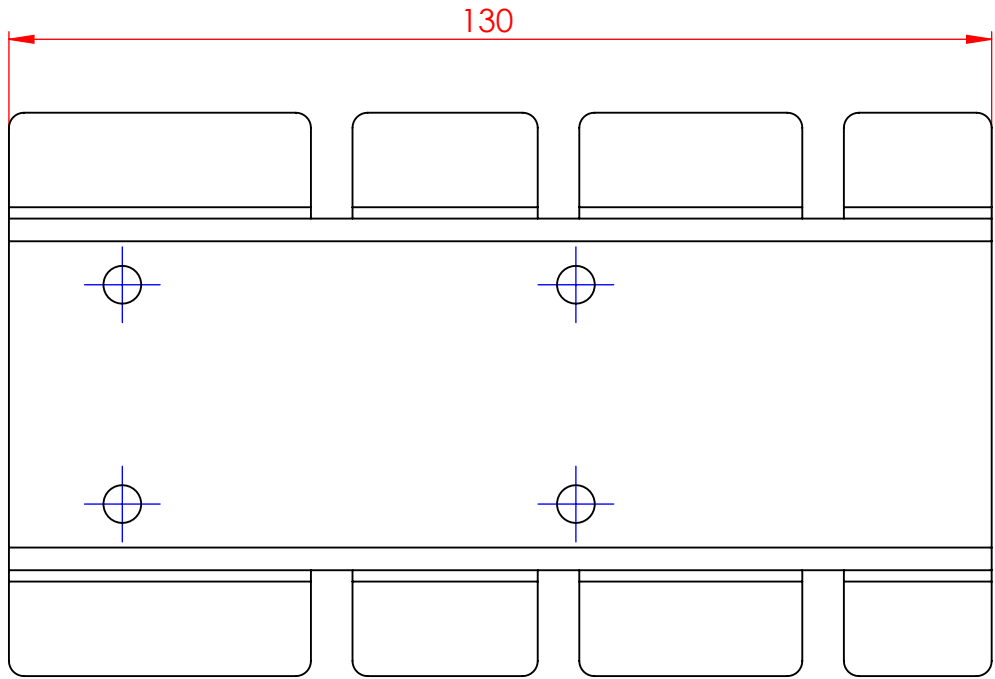




KOŁKI WCISKAĆ Z SIŁĄ 45 KN.

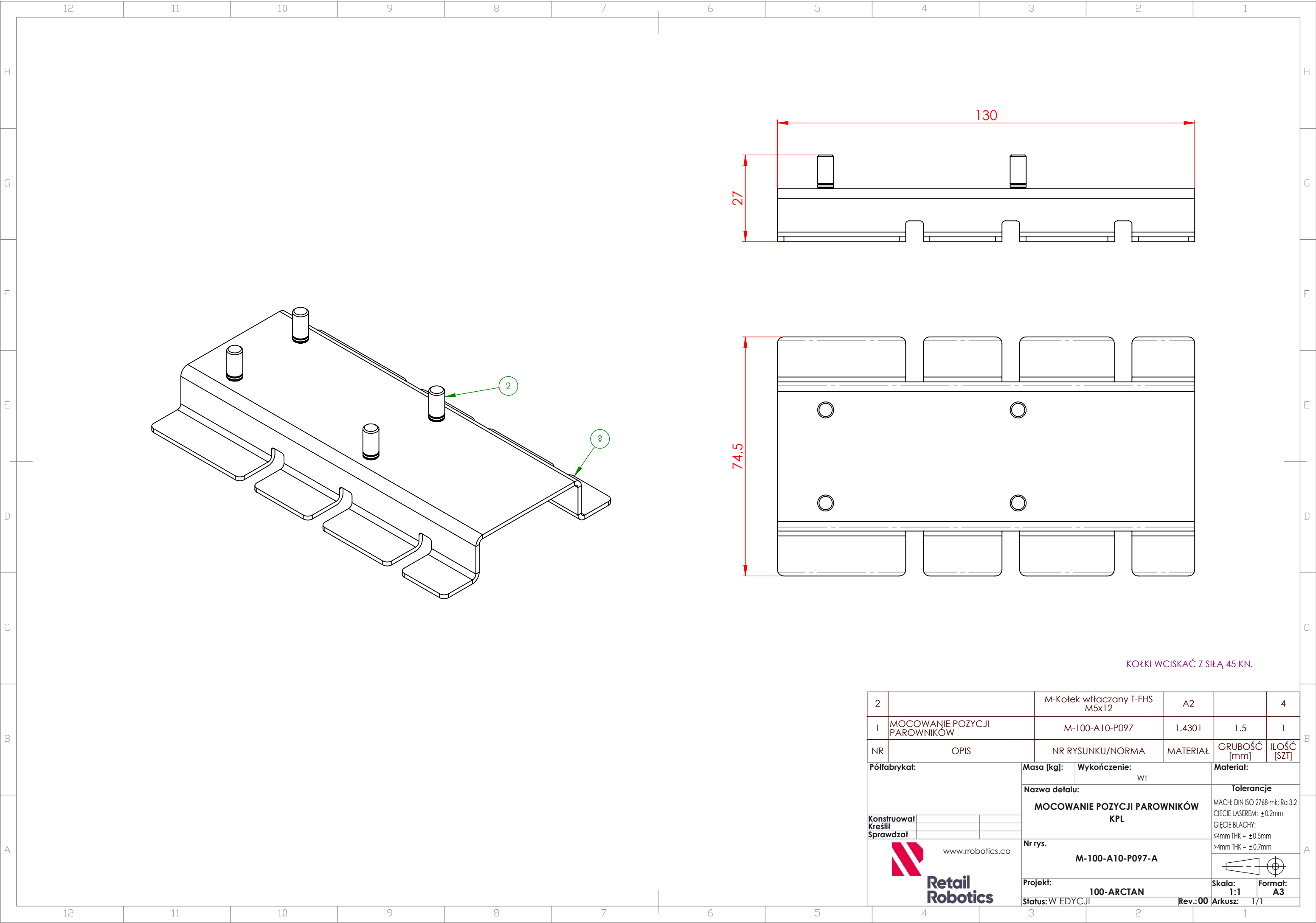
2		M-KOŁEK WTŁACZANY T-FHS M5X12	A2		4
1	MOCOWANIE POZYCJI PAROWNIKÓW	M-100-A10-P094	1.4301	1.5	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:		Materiał:
			Wł		
		Nazwa detalu:			Tolerancje
		MOCOWANIE POZYCJI PAROWNIKÓW KPL			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował		Nr rys.			
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co		M-100-A10-P094-A			
Projekt:		100-ARCTAN		Skala:	Format:
				1:1	A3
Status: W EDYCJI		Rev.: 00		Arkusz:	1/1

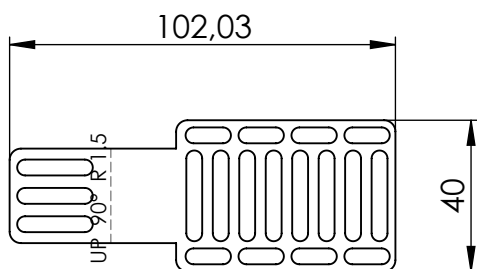
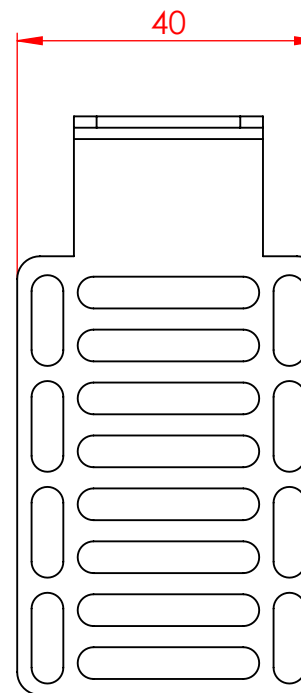
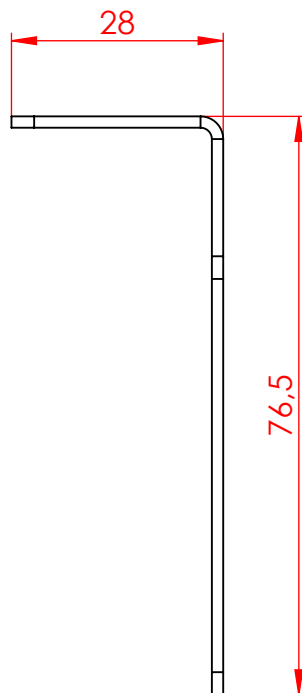
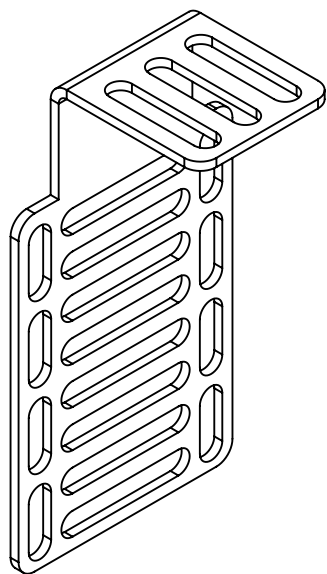




UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!


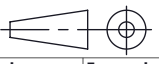
Półfabrykat: Blacha: #1.5mm	Masa [kg]: 0.14	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: MOCOWANIE POZYCJI PAROWNIKÓW		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. M-100-A10-P097		Skala: 1:1	
Projekt: 100-ARCTAN		Format: A3		
Status: W EDYCJI		Rev.: 00		Arkusz: 1/1

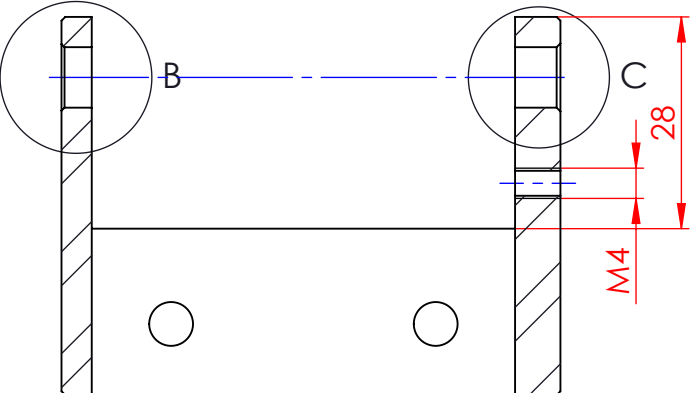
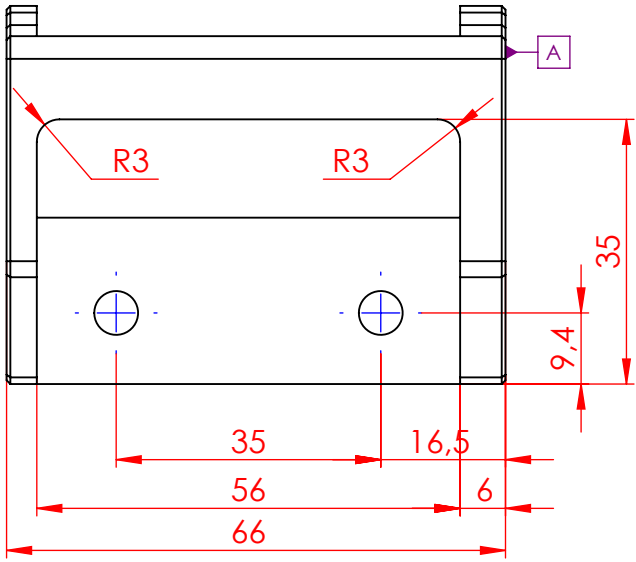
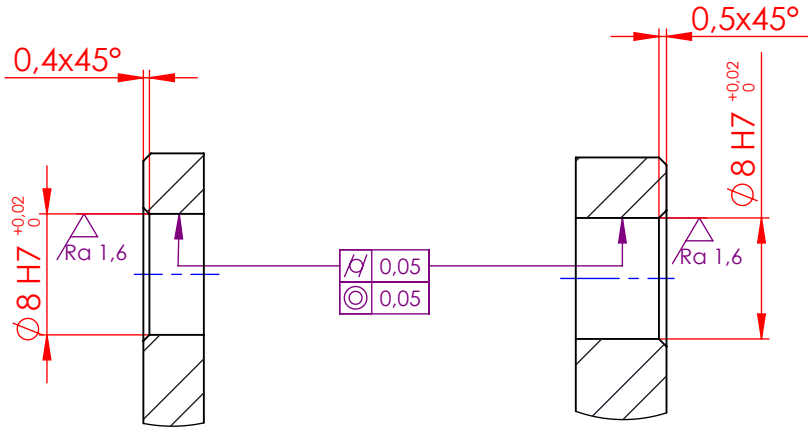
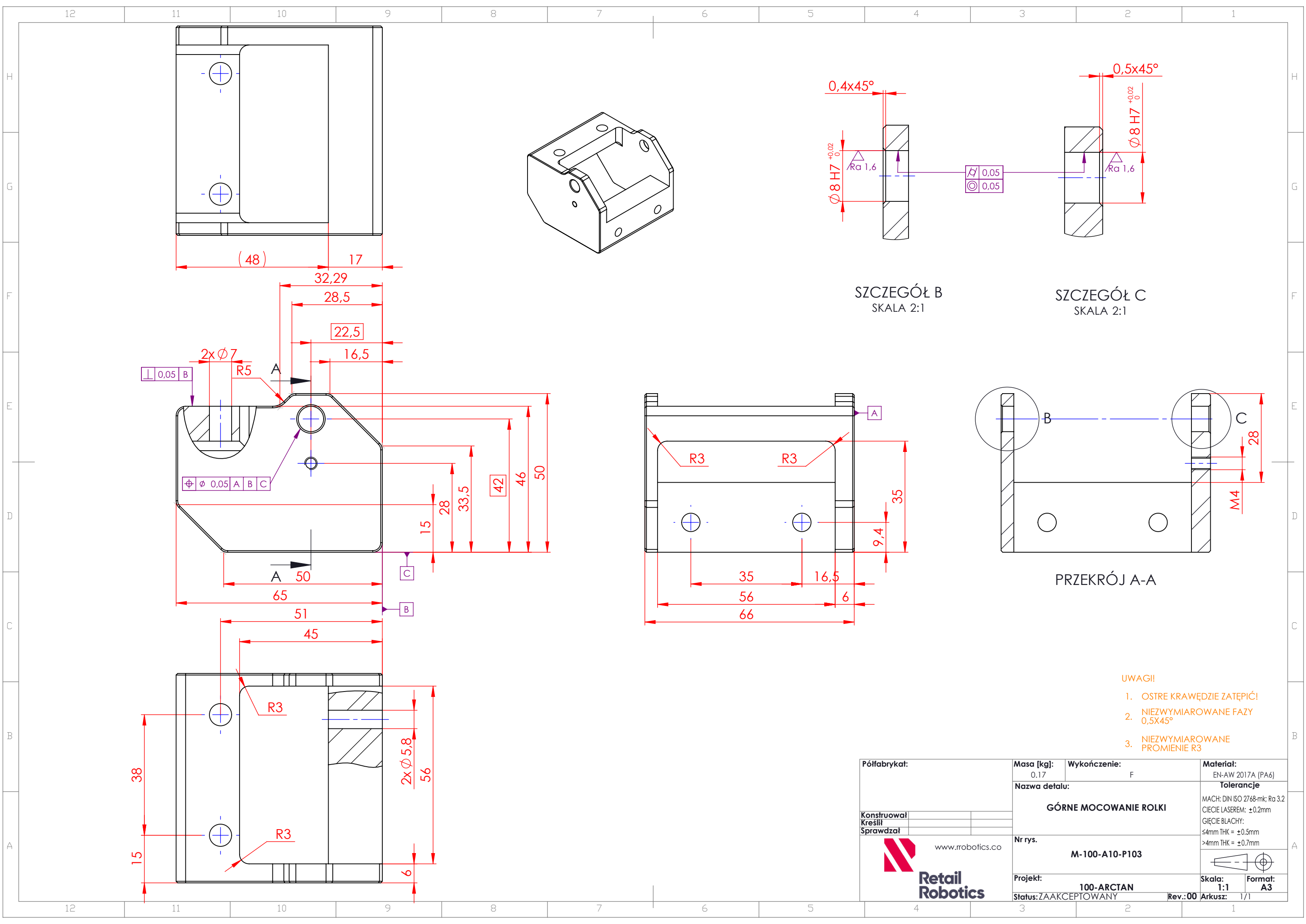




UWAGI!

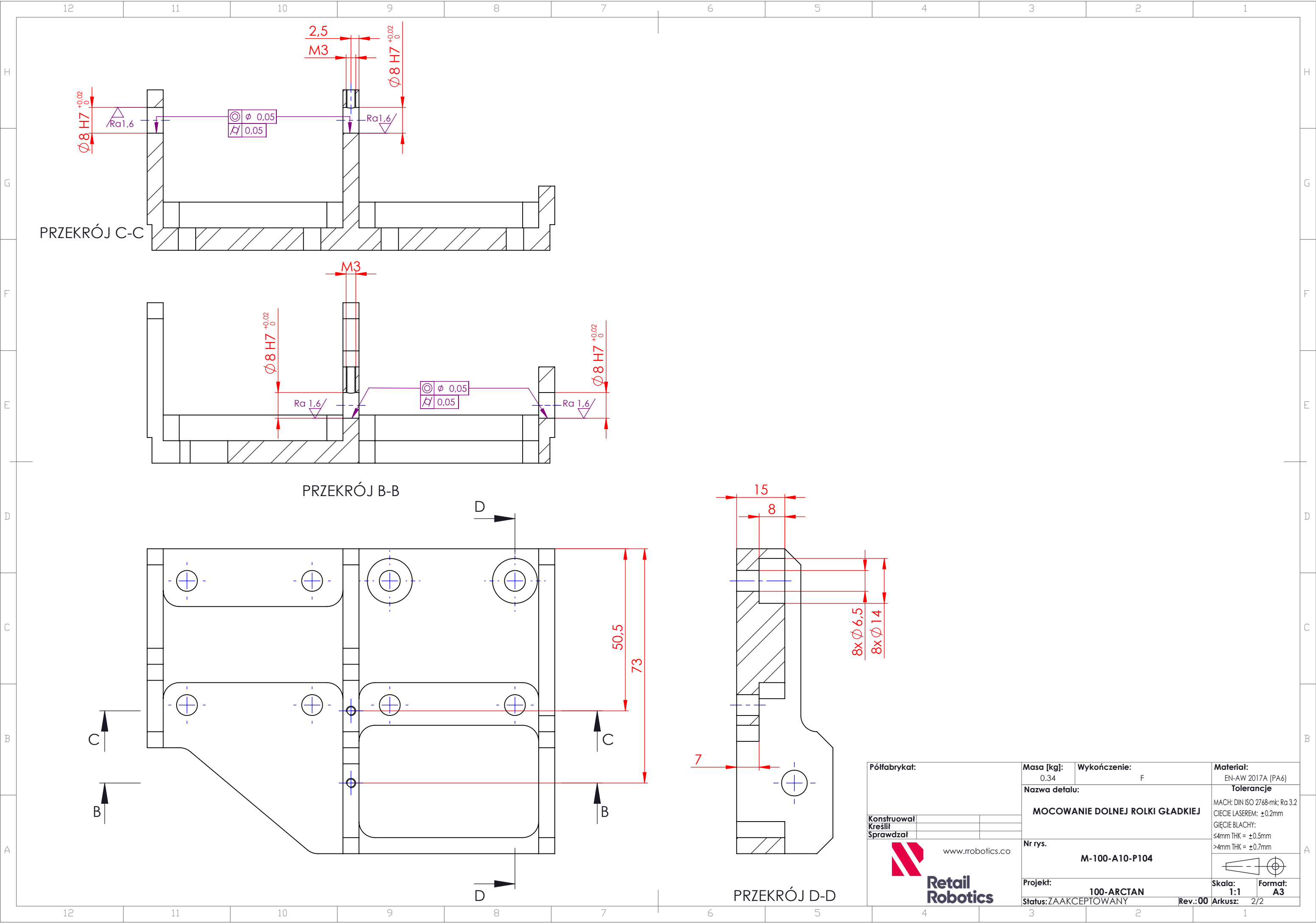
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!



Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Blacha: #1.5mm		0.02	C G	1.4301	
Nazwa detalu:		WSPORNIK KAMERY		Tolerancje	
Konstruował				MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		Nr rys.		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał				GIECIE BLACHY:	
 www.rrobotics.co		M-100-A10-P101		≤4mm THK = ±0.5mm	
				>4mm THK = ±0.7mm	
					
Projekt:		100-ARCTAN		Skala:	Format:
Status: ZA AKCEPTOWANY		Rev.: 00		1:1	A4
				Arkusz:	1/1

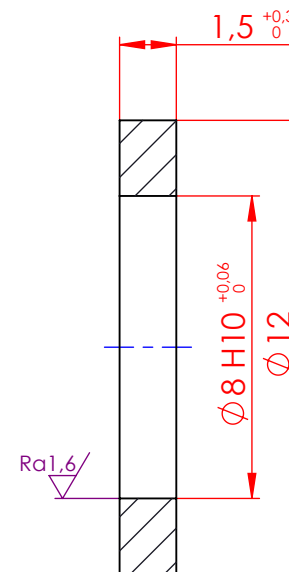
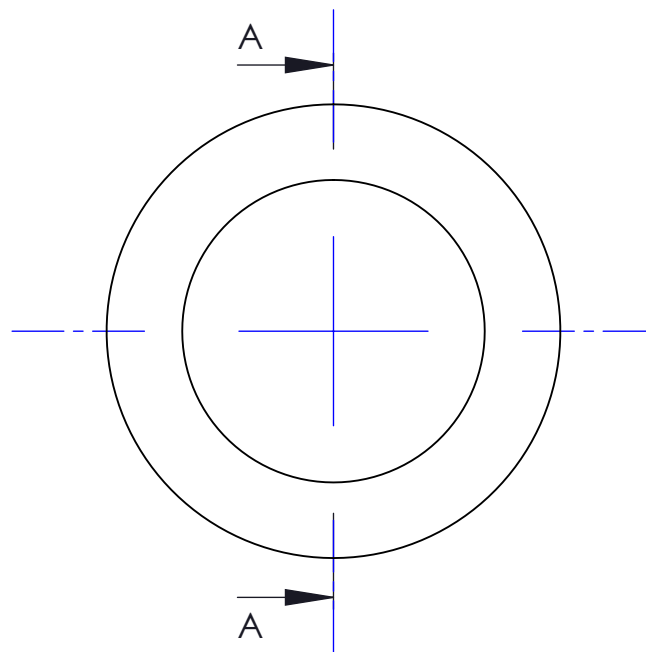


- UWAGI!**
- OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 - NIEZWYMIAROWANE FAZY 0,5x45°
 - NIEZWYMIAROWANE PROMIENIE R3

Półfabrykat:	Masa [kg]: 0.17	Wykończenie: F	Materiał: EN-AW 2017A (PA6)	
	Nazwa detalu: GÓRNE MOCOWANIE ROLKI		Tolerancje: MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ± 0.2 mm GIĘCIE BLACHY: ≤ 4 mm THK = ± 0.5 mm > 4 mm THK = ± 0.7 mm	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nr rys. M-100-A10-P103		Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 1:1
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Format: A3




Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.34	Wykończenie: F	Materiał: EN-AW 2017A (PA6)	
			Nazwa detalu: MOCOWANIE DOLNEJ ROLKI GŁADKIEJ			Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIĘCIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. M-100-A10-P104			
Kreślił						
Sprawdzał						
 www.robotics.co			Projekt: 100-ARCTAN			Skala: 1:1
Retail Robotics			Status: ZAAKCEPTOWANY			Format: A3
			Rev.: 00			Arkuszy: 2/2

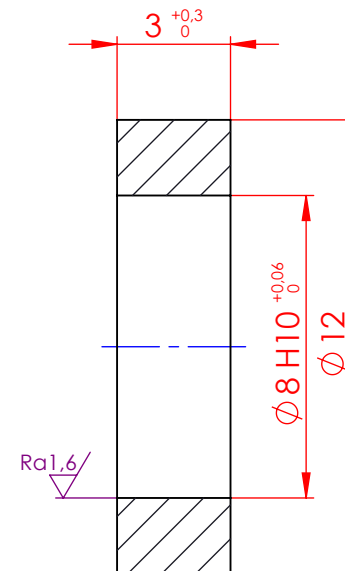
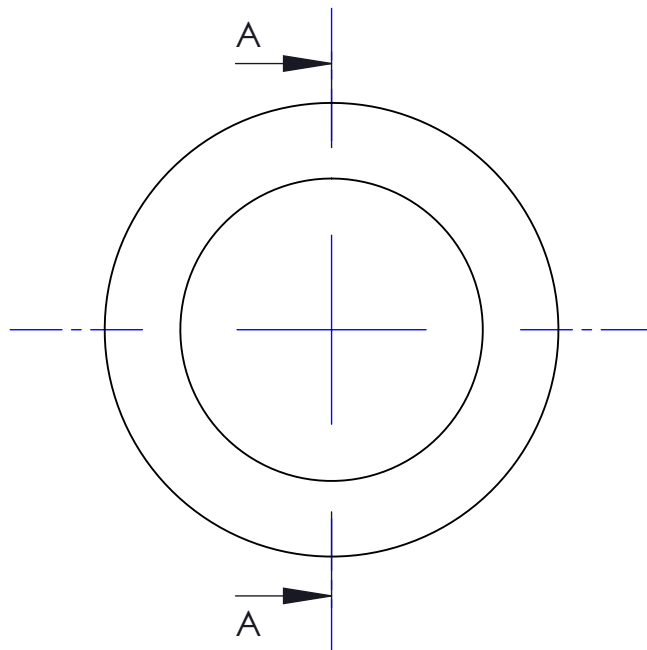


PRZEKRÓJ A-A

UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!



Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:
Blacha: #1.5mm			0.00	C	1.4301
Nazwa detalu:			Tolerancje		
<div>Konstruował</div> <div>Kreślił</div> <div>Sprawdzał</div>			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
<div>  www.rrobotics.co </div>			Nr rys. M-100-A10-P105		
Projekt:			Skala:		
100-ARCTAN			5:1		
Status: ZAACEPTOWANY			Format:		
			A4		
			Rev.: 00	Arkusz:	1/1

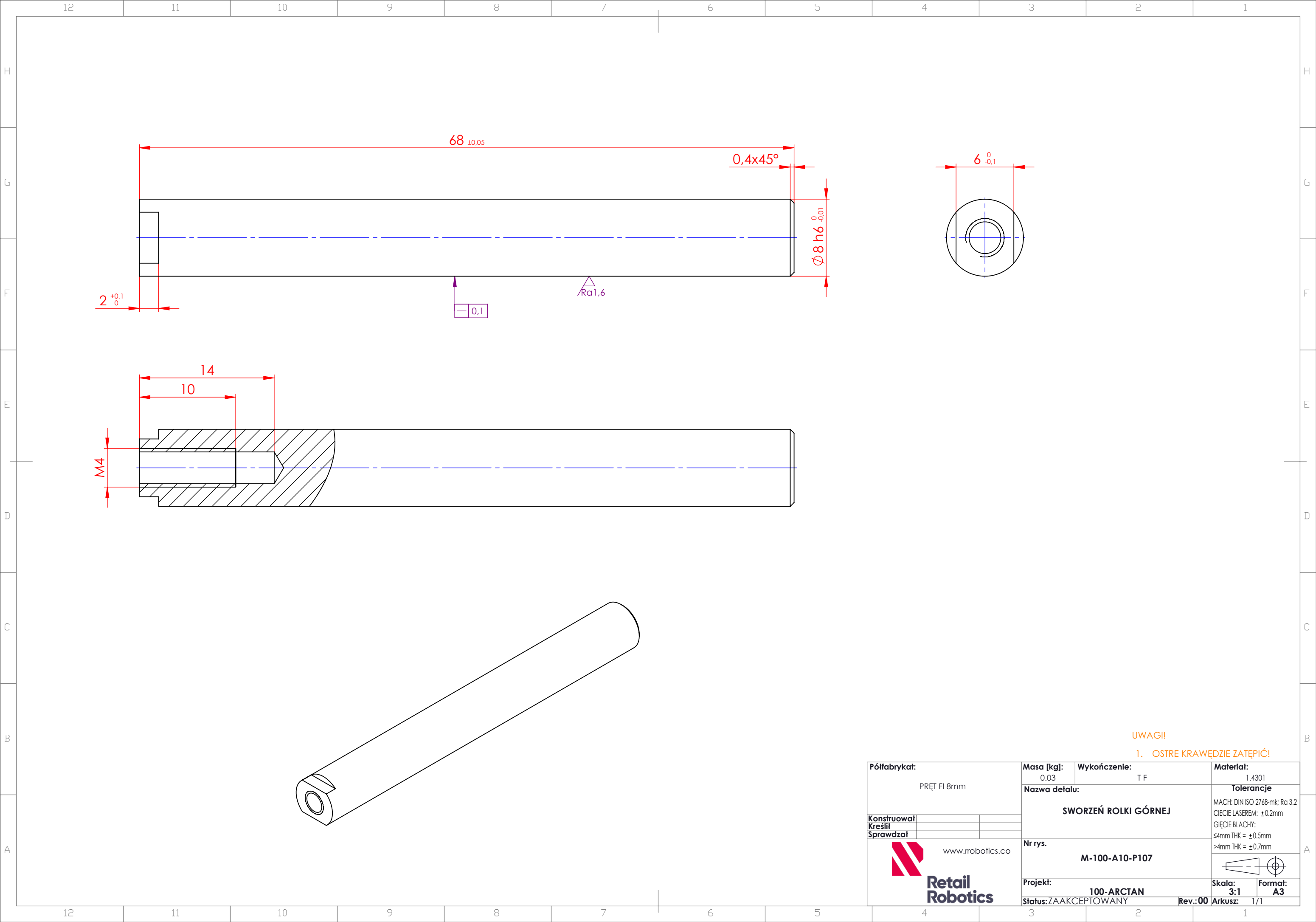


PRZĘKRÓJ A-A

UWAGI!

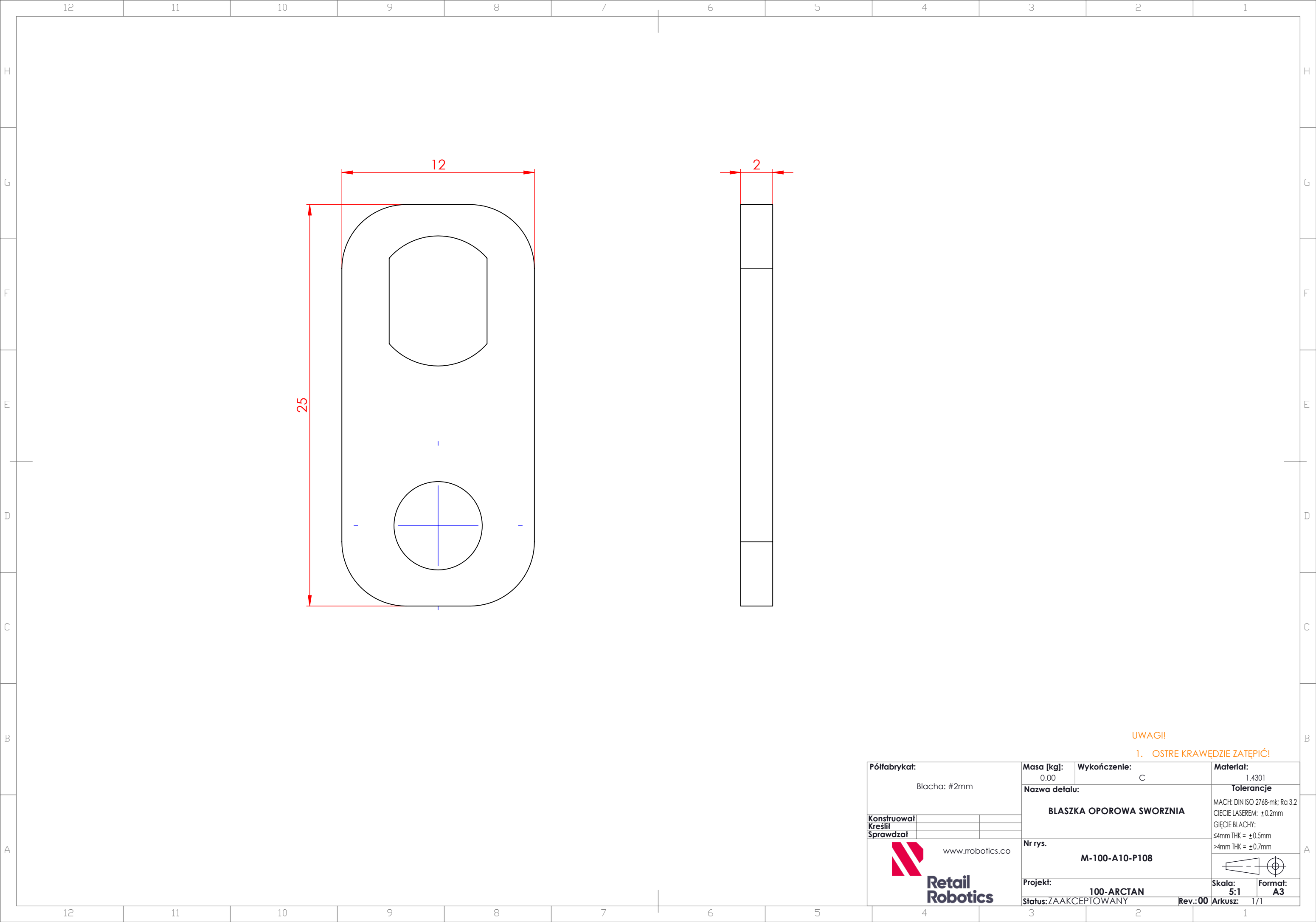
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301
Blacha: #3mm			Nazwa detalu: PODKŁADKA DYSTANSUJĄCA 2		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował					
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co			Nr rys. M-100-A10-P106		
			Projekt: 100-ARCTAN		
			Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00




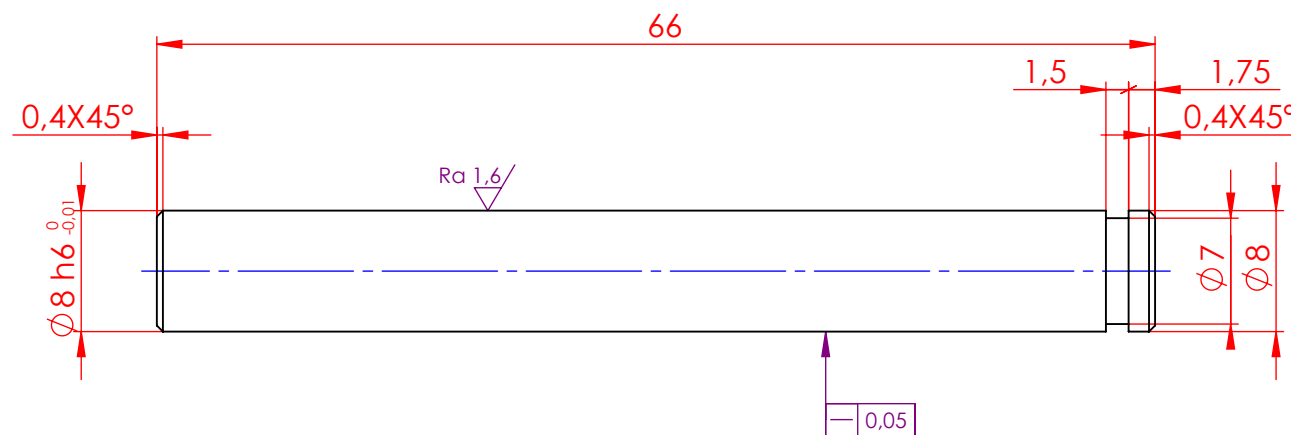
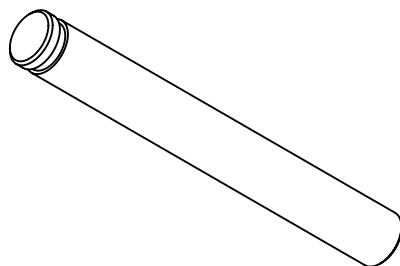
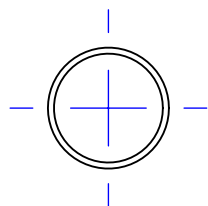
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: PRET FI 8mm	Masa [kg]: 0.03	Wykończenie: T F	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: SWORZEŃ ROLKI GÓRNEJ		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$ GIĘCIE BLACHY: $\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$ $> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$	
Konstruował Kreślił Sprawdzał			Nr rys. M-100-A10-P107	
www.robotics.co		Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 3:1	Format: A3
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz:	1/1




UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: BLASZKA OPOROWA SWORZNIA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
	Konstruował Kreślił Sprawdzał		Nr rys. M-100-A10-P108	
		Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 5:1	Format: A3
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz:	1/1

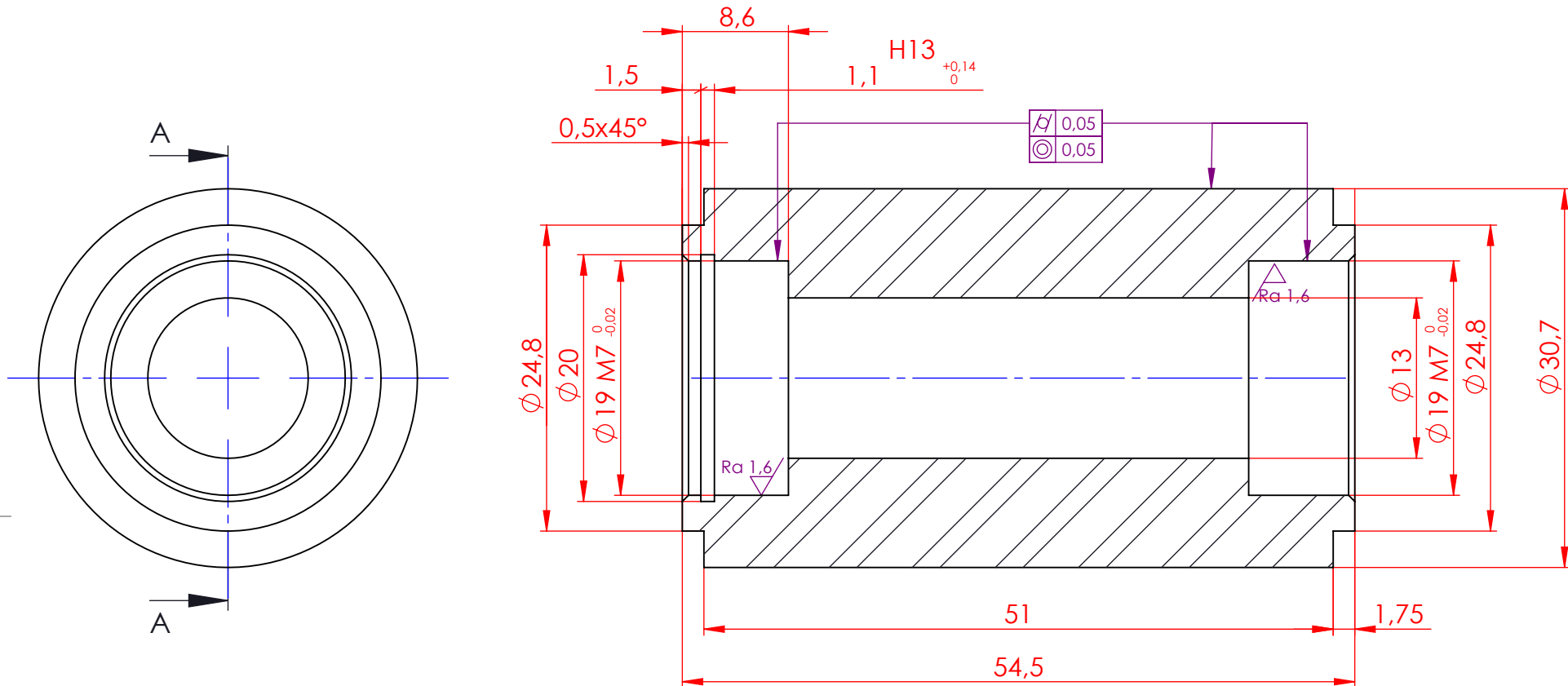


UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!



Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.03	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301	
PRĘT FI 8mm			Nazwa detalu: SWORZEŃ ROLKI DOLNEJ			
Konstruował			Nr rys. M-100-A10-P109			
Kreślił						
Sprawdzał						
 www.rrobotics.co			Projekt: 100-ARCTAN			
Retail Robotics			Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1
			Skala: 2:1			Format: A4
						

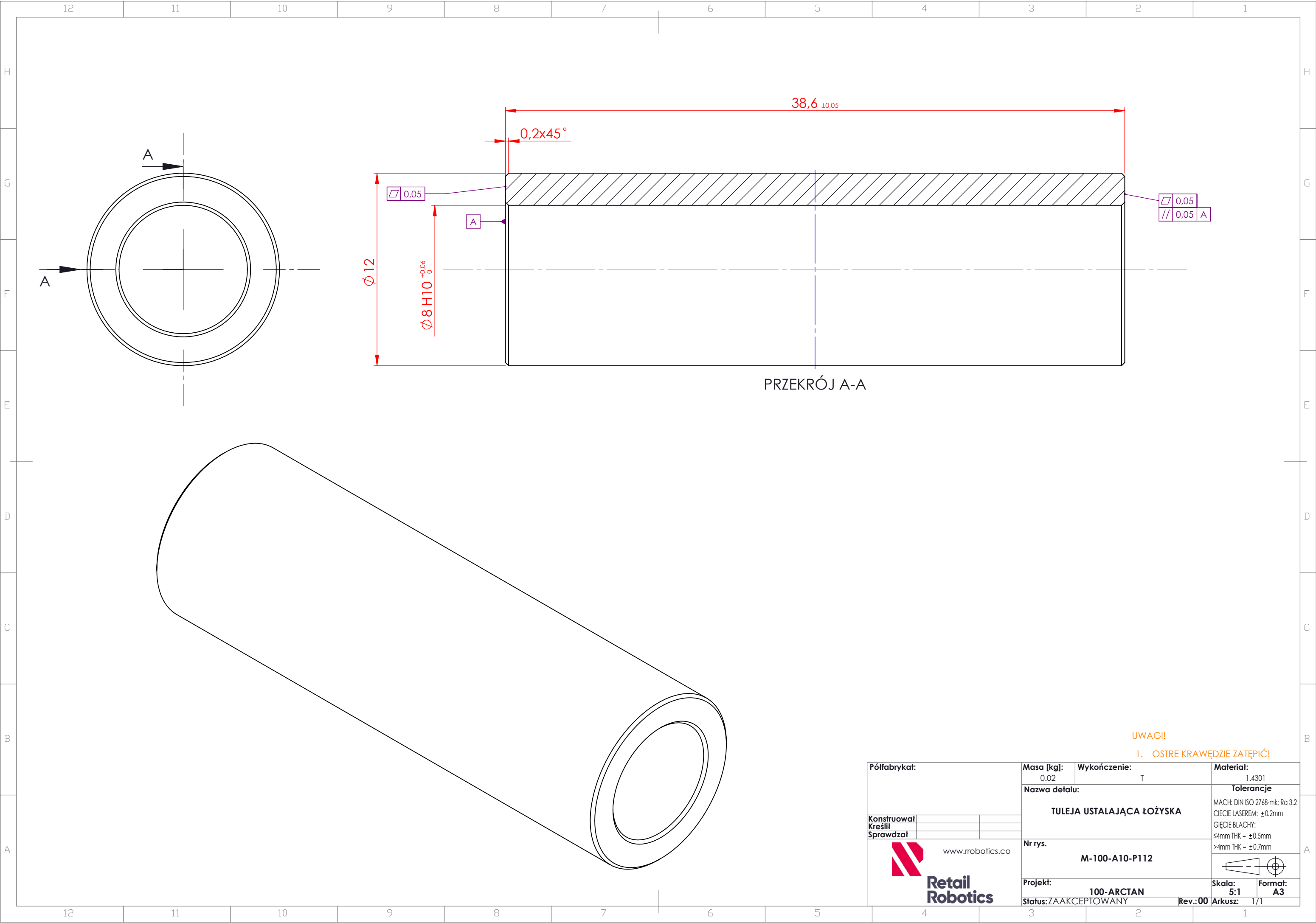
PRZEKRÓJ A-A



UWAGI!

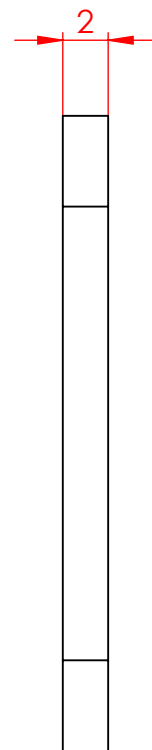
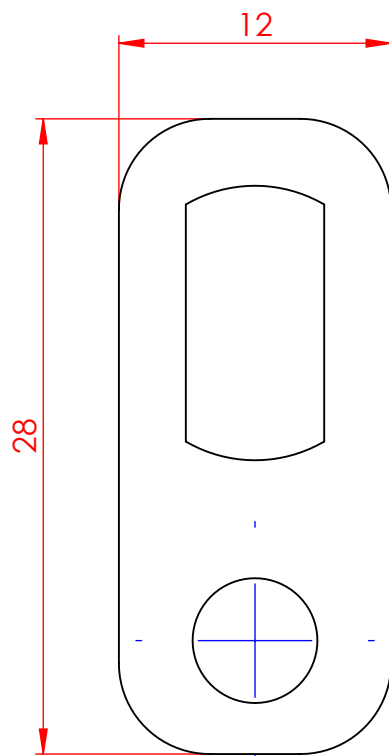
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.08	Wykończenie: T	Materiał: EN-AW 2017A (PA6)	
			Nazwa detalu: ROLKA BIERNA			Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GŁĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. M-100-A10-P110			
Kreślił						
Sprawdzał			Projekt: 100-ARCTAN			Skala: 2:1
 www.robotics.co Retail Robotics			Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusze: 1/1





UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

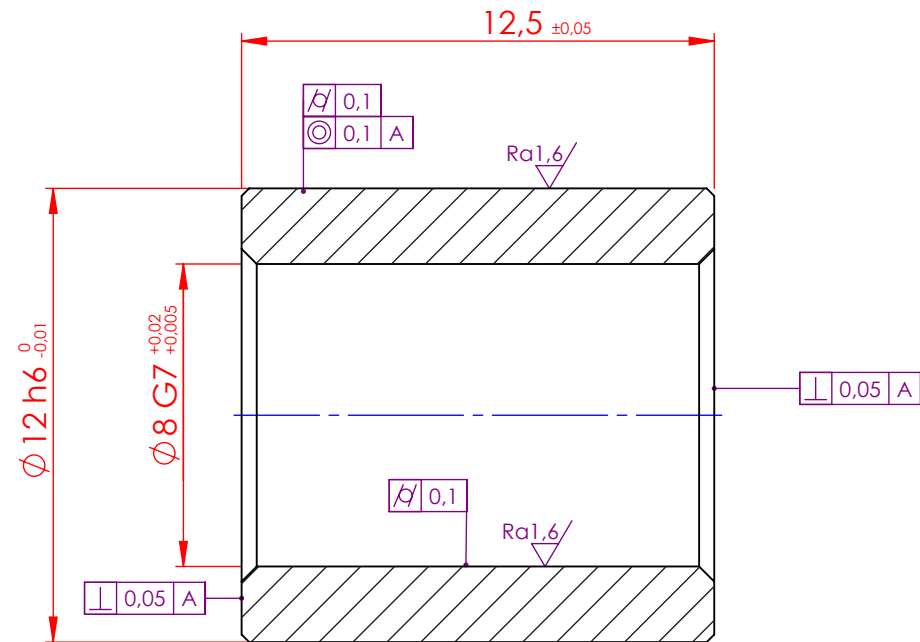
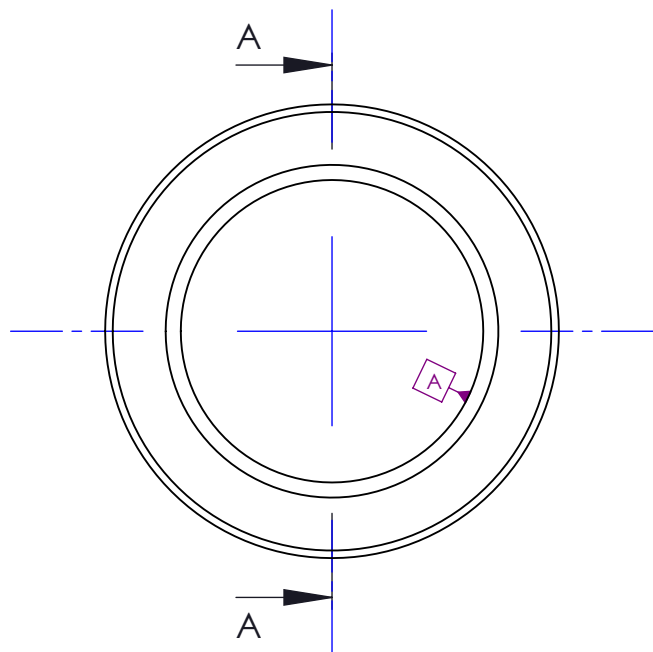
Półfabrykat:	Masa [kg]: 0.02	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: TULEJA USTALAJĄCA ŁOŻYSKA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$ GIECIE BLACHY: $\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$ $> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$	
	Nr rys. M-100-A10-P112		Skala: 5:1	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Projekt: 100-ARCTAN		Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00
www.robotics.co		Format: A3		Arkusz: 1/1



UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!


Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301	
Blacha: #2mm			<div>Nazwa detalu: BLASZKA OPOROWA OSI</div> <div>Nr rys. M-100-A10-P113</div> <div>Projekt: 100-ARCTAN</div> <div>Status:ZAAKCEPTOWANY</div>			
Konstruował						
Kreślił						
Sprawdzał						
<div><div>www.robotics.co</div><div>Retail Robotics</div></div>						
			<div>Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm</div> <div></div> <div>Skala: 3:1</div> <div>Format: A4</div>			
			Rev.: 00	Arkusz:	1/1	



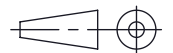
PRZEKRÓJ A-A

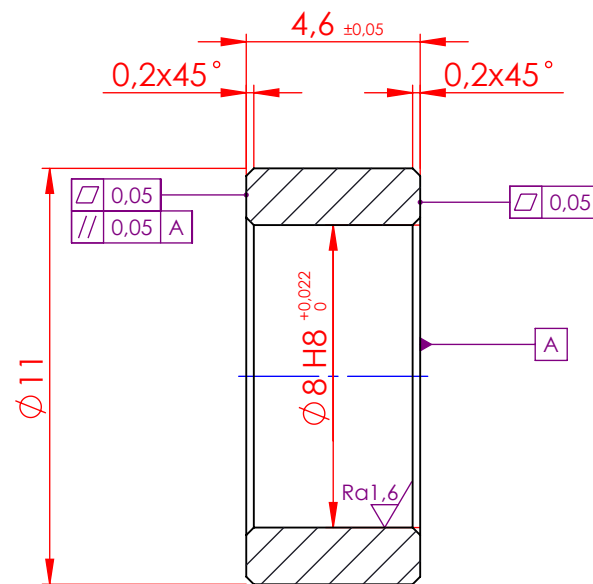
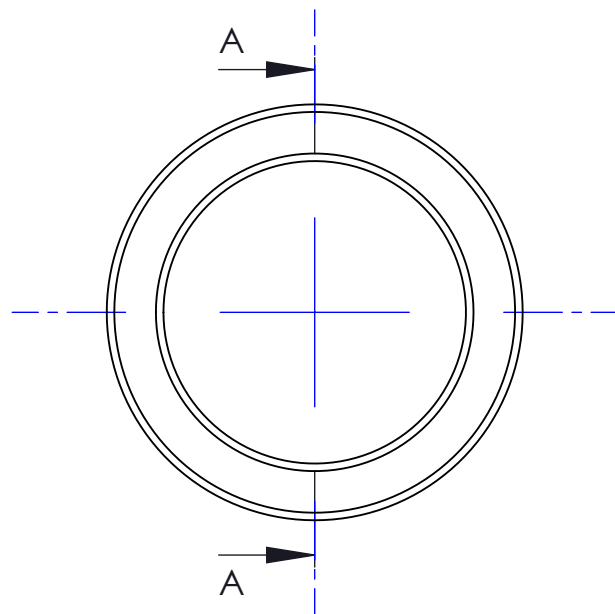
UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.01	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301
Nazwa detalu:			Tuleja dystansowa		
Konstruował			<div>  www.rrobotics.co </div>		
Kreślił					
Sprawdzał					
Nr rys.			M-100-A10-P114		
Projekt:			100-ARCTAN		
Status: ZAACEPTOWANY			Rev.: 00 Arkusz: 1/1		
			Skala: 5:1 Format: A4		

Tolerancje
 MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2
 CIECIE LASEREM: ±0.2mm
 GIECIE BLACHY:
 ≤4mm THK = ±0.5mm
 >4mm THK = ±0.7mm




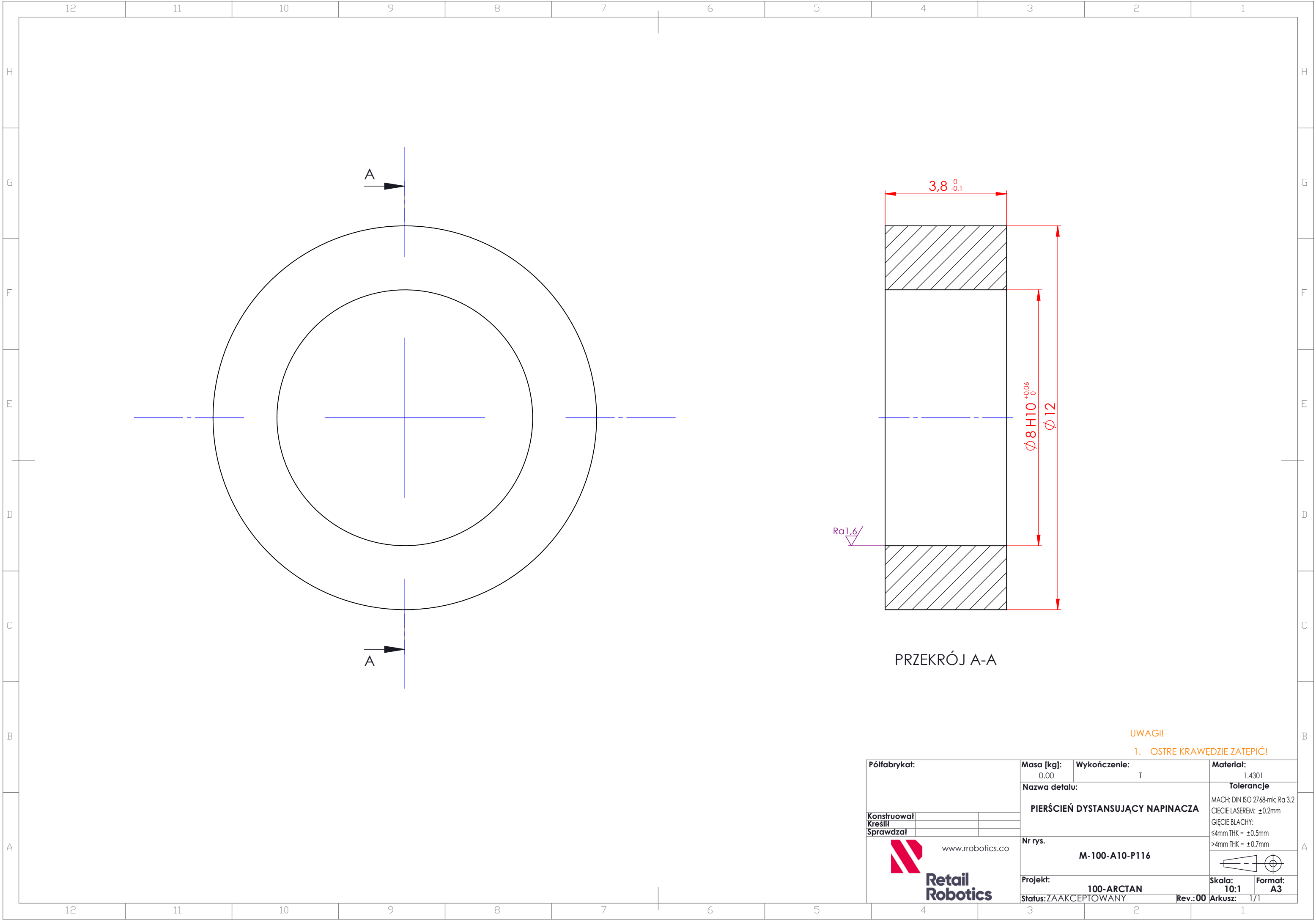


PRZĘKRÓJ A-A

UWAGI!


1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

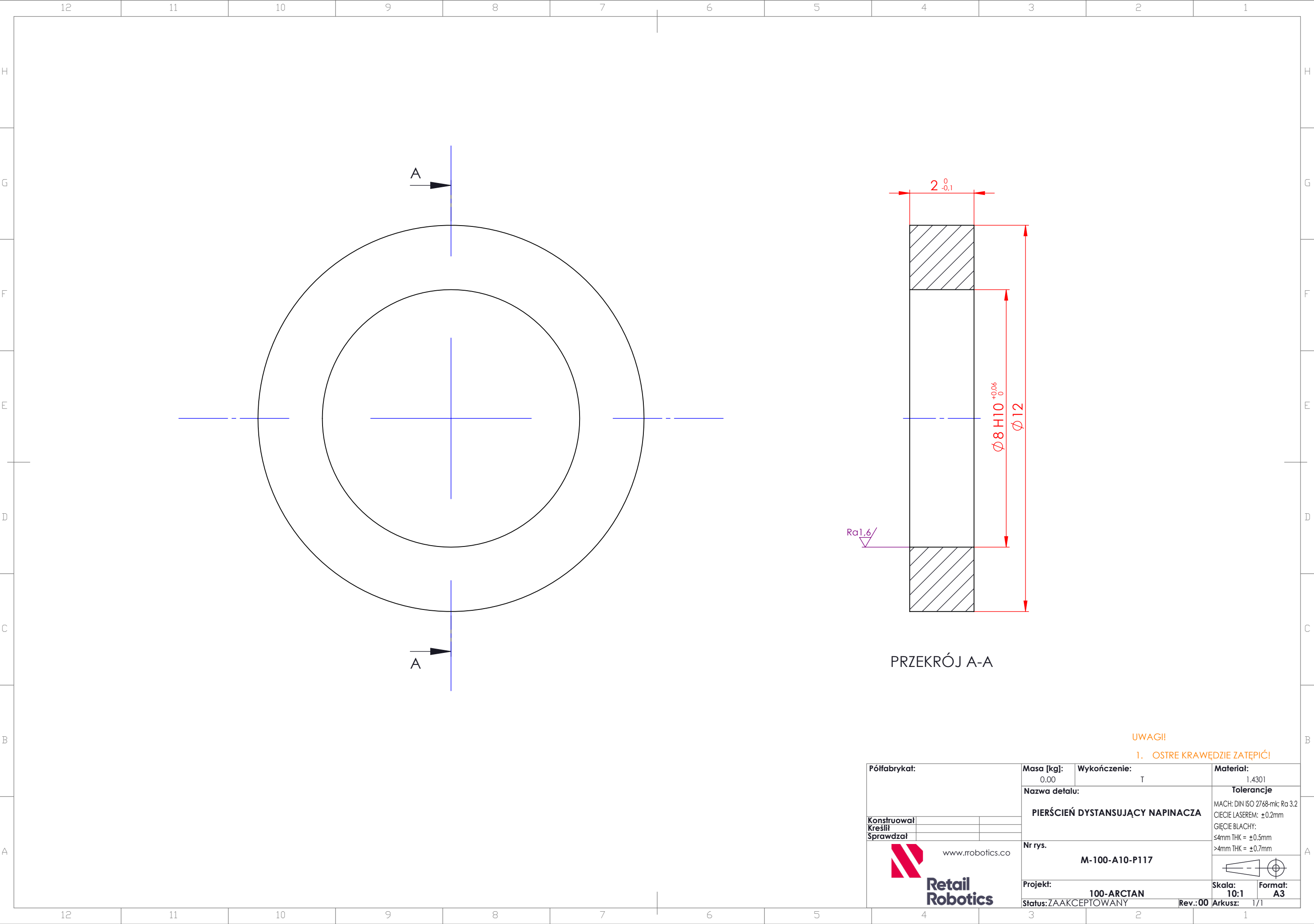
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301
Nazwa detalu: TULEJA DYSTANSOWA			Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
Konstruował					
Kreślił			Nr rys. M-100-A10-P115		
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co Retail Robotics			Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 5:1	Format: A4
			Status: ZAACEPTOWANY	Rev.: 00	Arkusz: 1/1



PRZEKRÓJ A-A



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

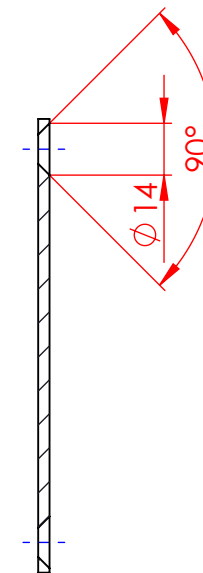
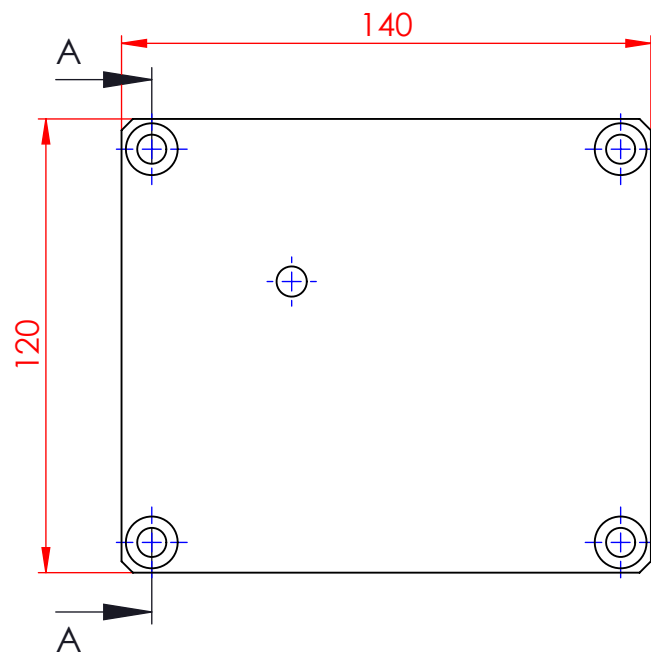
Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301	
		Nazwa detalu: PIERŚCIEŃ DYSTANSUJĄCY NAPINACZA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Nr rys. M-100-A10-P116			
Kreślił					
Sprawdził		Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 10:1	Format: A3
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1



PRZEKRÓJ A-A

UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!


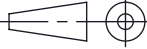
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301
			Nazwa detalu: PIERŚCIEŃ DYSTANSUJĄCY NAPINACZA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. M-100-A10-P117		
Kreślił					
Sprawdzał			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 10:1
			Status: ZAAKCEPTOWANY		Format: A3
			Rev.: 00	Arkusz: 1/1	

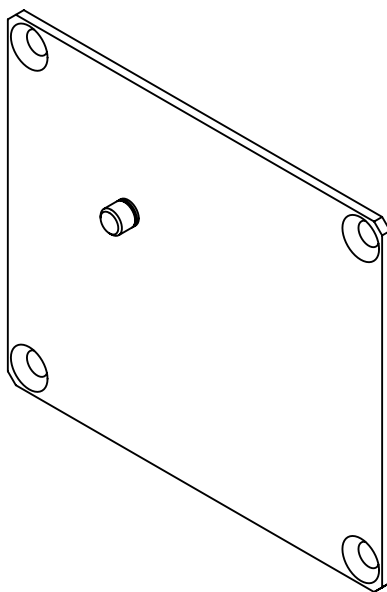
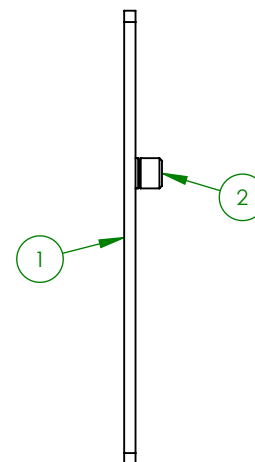


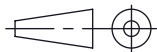

PRZEKRÓJ A-A

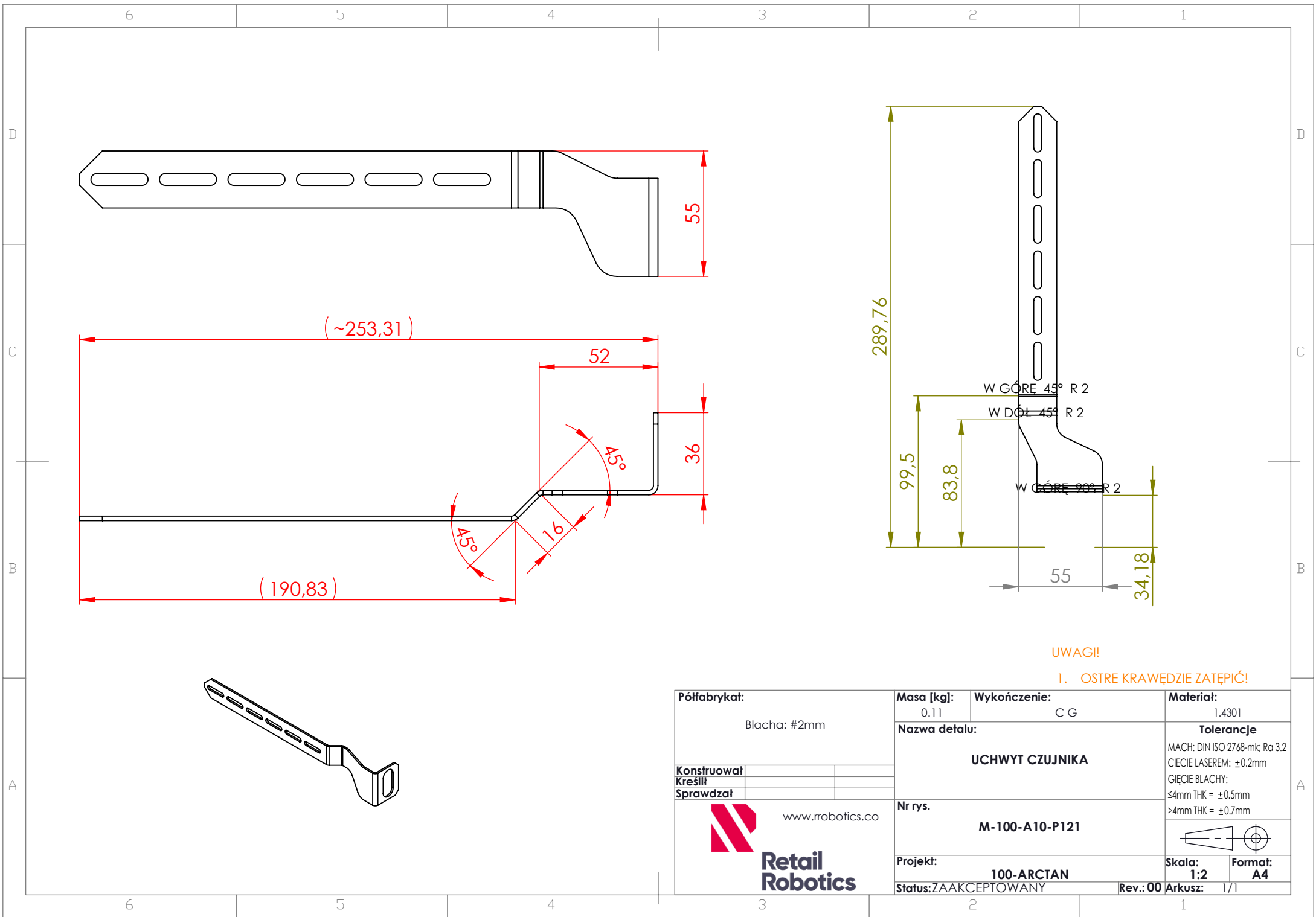
UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Blacha: #3mm		0.38	C F	1.4301	
Nazwa detalu:		WSPORNIK ODBOJNIKA PRZECIWWAGI		Tolerancje	
Konstruował				MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił				CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Nr rys.		GIECIE BLACHY:	
 www.rrobotics.co Retail Robotics		M-100-A10-P118		≤4mm THK = ±0.5mm	
				>4mm THK = ±0.7mm	
					
Projekt:		100-ARCTAN		Skala:	Format:
Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 00		1:2	A4
		Arkusz:		1/1	

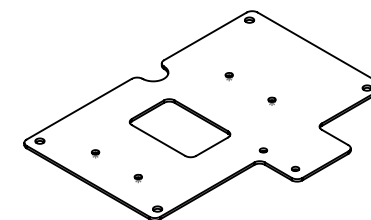
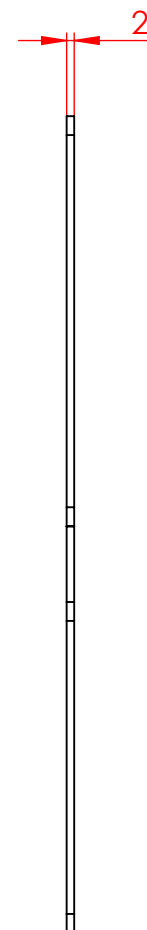
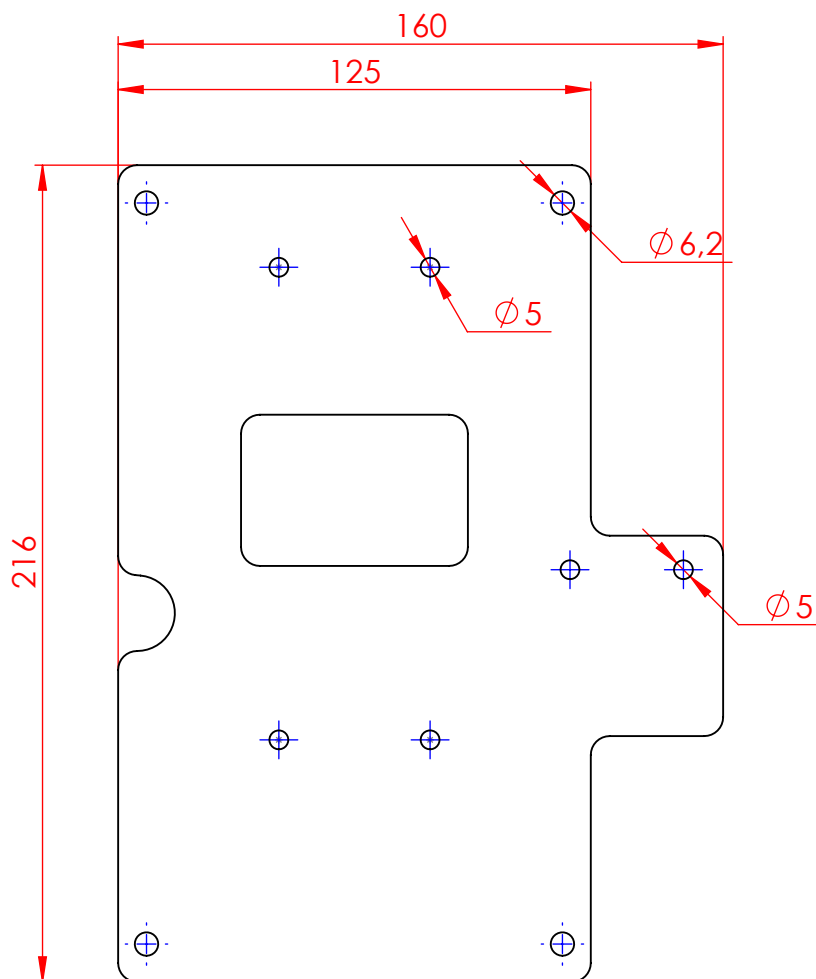


2		M-KOŁEK WŁĄCZANY T-FHS M8X10	A2	1				
1	WSPORNIK ODBOJNIKA PRZECIWWAGI	M-100-A10-P118	1.4301	3	1			
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]			
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:		Materiał:			
		Nazwa detalu:		Tolerancje				
		WSPORNIK ODBOJNIKA PRZECIWWAGI			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm			
Konstruował		Nr rys. M-100-A10-P118-A						
Kreślił								
Sprawdzał								
 www.robotics.co Retail Robotics		Projekt:	100-ARCTAN		Skala:	1:2	Format:	A4
		Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00	Arkusze:	1/1			




UWAGI!

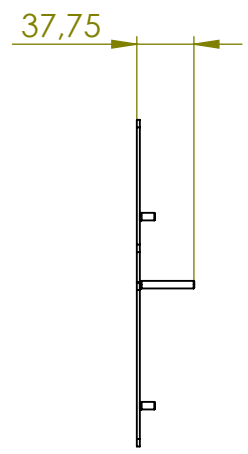
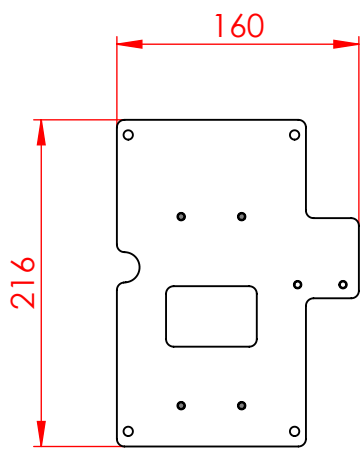
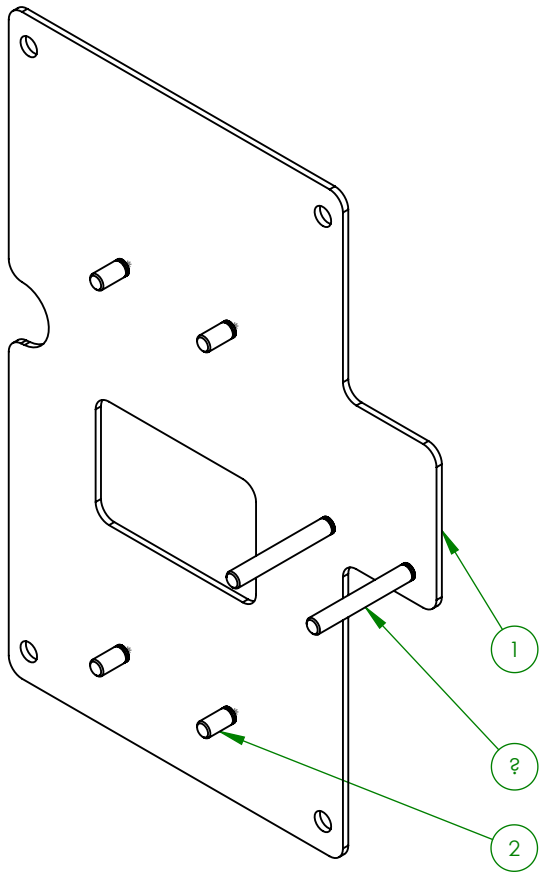
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!




UWAGI!

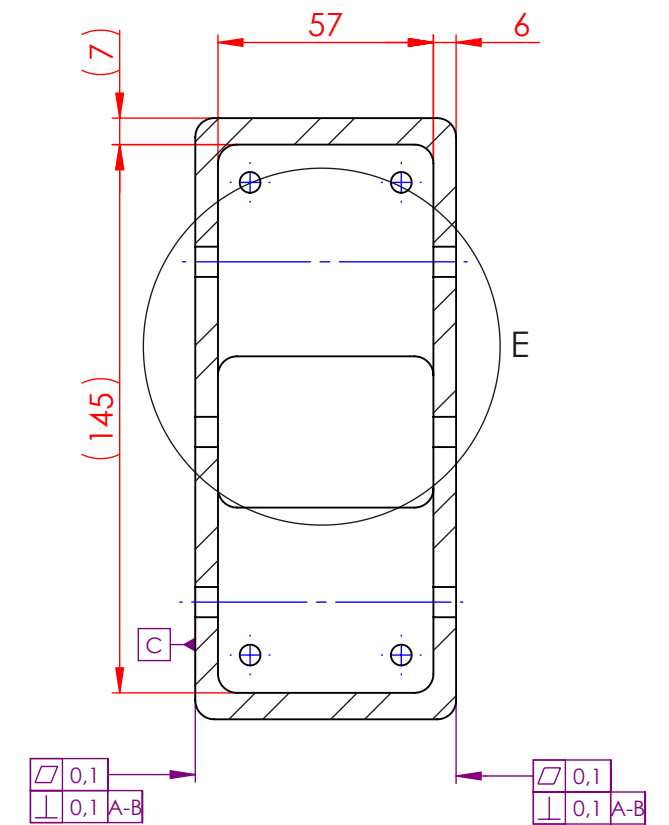
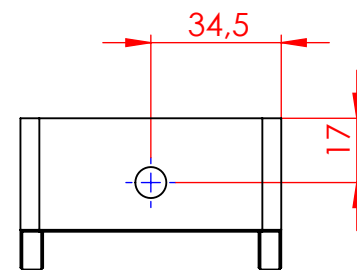
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Blacha: #2mm		0.40	C	1.4301	
Nazwa detalu:		BLACHA MOCUJĄCA NAPINACZ		Tolerancje	
Konstruował				MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił				CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Nr rys.		GIĘCIE BLACHY:	
 www.rrobotics.co		M-100-A10-P122		≤4mm THK = ±0.5mm	
		Projekt:		Skala:	
		100-ARCTAN		1:2	
Status: ZA AKCEPTOWANY		Rev.: 00		Format:	
				A4	
				Arkusz: 1/1	

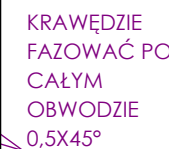


KOŁKI WCISKAĆ Z SIŁĄ 32 KN




3		M-KOŁEK WTŁACZANY T-FHS M5X38	A2		2
2		M-KOŁEK WTŁACZANY T-FHS M5X12	A2		4
1	BLACHA MOCUJĄCA NAPINACZ	M-100-A10-P122	1.4301	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
		Nazwa detalu:		Tolerancje	
		BLACHA MOCUJĄCA NAPINACZA		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Konstruował				CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Kreślił				GIĘCIE BLACHY:	
Sprawdzał				≤4mm THK = ±0.5mm	
		Nr rys.		≥4mm THK = ±0.7mm	
		M-100-A10-P122-A			
		Projekt:		Skala:	Format:
		100-ARCTAN		1:2	A4
		Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1

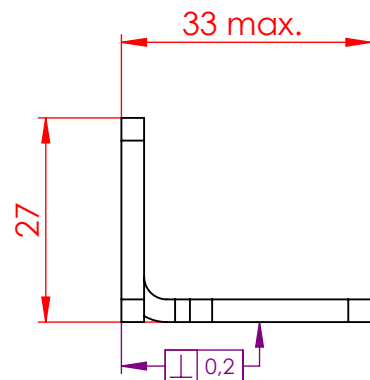


PRZEKRÓJ D-D

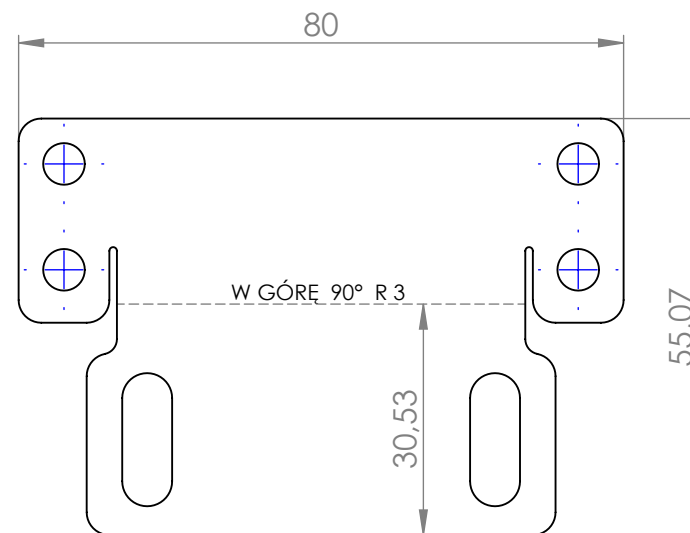
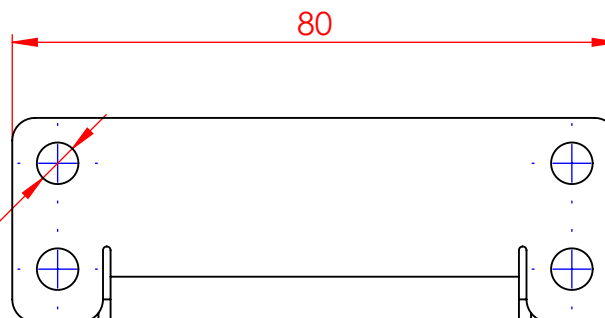


1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
2. NIEZWYMIAROWANE PROMIENIE R5
3. OTWORY PODŁUŻNE TOLEROWANE 8H7 ORAZ Ø8H7- PRZELOTOWE, WYKONAĆ SYMETRYCZNIE PO OBU STRONACH DETALU LUB JEŚLI TO MOŻLIWE - PRZELOTOWO PRZEZ CAŁY DETAL

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.34	Wykończenie: F	Materiał: EN-AW 2017A (PA6)
<div>  www.robotics.co </div> <div>  </div>			Nazwa detalu:		Tolerancje
			KORPUS NIERUCHOMY		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2
					CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$
					GIĘCIE BLACHY:
Konstruował			Nr rys.	M-100-A10-P123	$\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$ $> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$
Kreślił			Projekt:	100-ARCTAN	
Sprawdzał			Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 00	Skala: 1:2 Format: A3
			Arkuszy: 1/1		

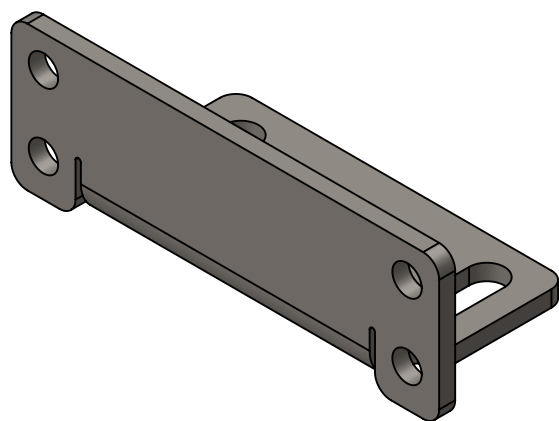


4x $\phi 5,5$

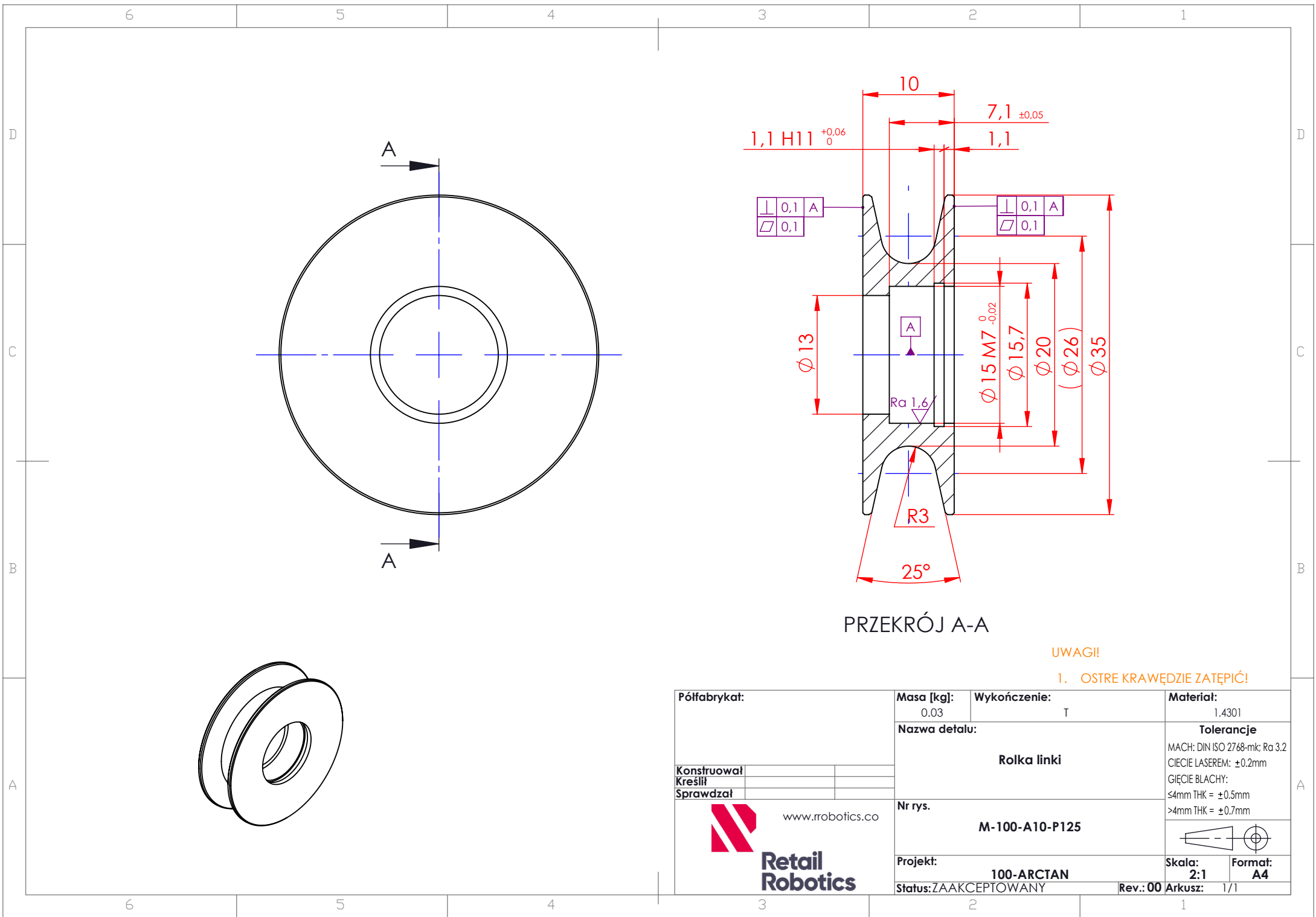


UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!




Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.08	Wykończenie: C G	Material: 1.4301
Blacha: #3mm			<div>Nazwa detalu:</div> <div>MOCOWANIE ROLEK PROWADZĄCYCH</div> <div>Tolerancje</div> <div>MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.</div> <div>CIECIE LASEREM: ±0.2mm</div> <div>GIECIE BLACHY:</div> <div>≤4mm THK = ±0.5mm</div> <div>>4mm THK = ±0.7mm</div> <div></div>		
Konstruował					
Kreślił					
Sprawdzał					
 <div>www.rrobotics.co</div> <div>Retail Robotics</div>			<div>Nr rys.</div> <div>M-100-A10-P124</div> <div>Projekt:</div> <div>100-ARCTAN</div> <div>Status: ZA AKCEPTOWANY</div>		
			Rev.: 00	Arkusz:	1/1

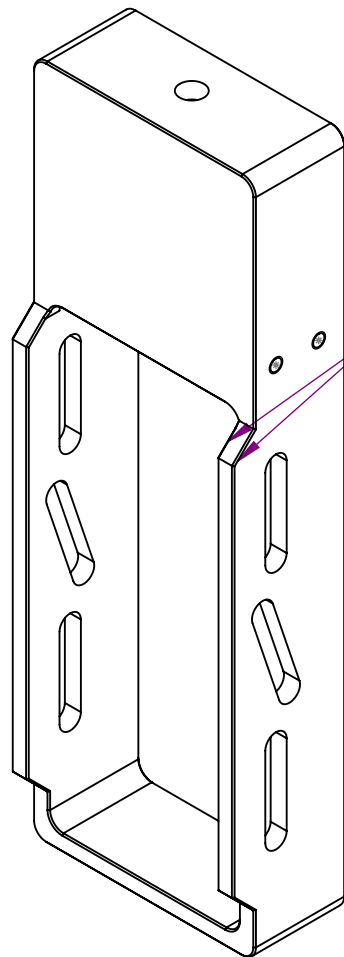


PRZEKRÓJ A-A

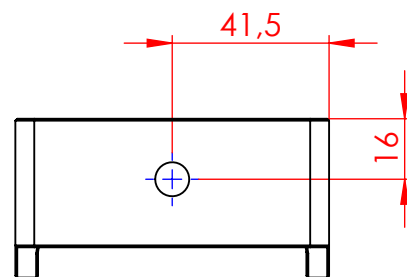
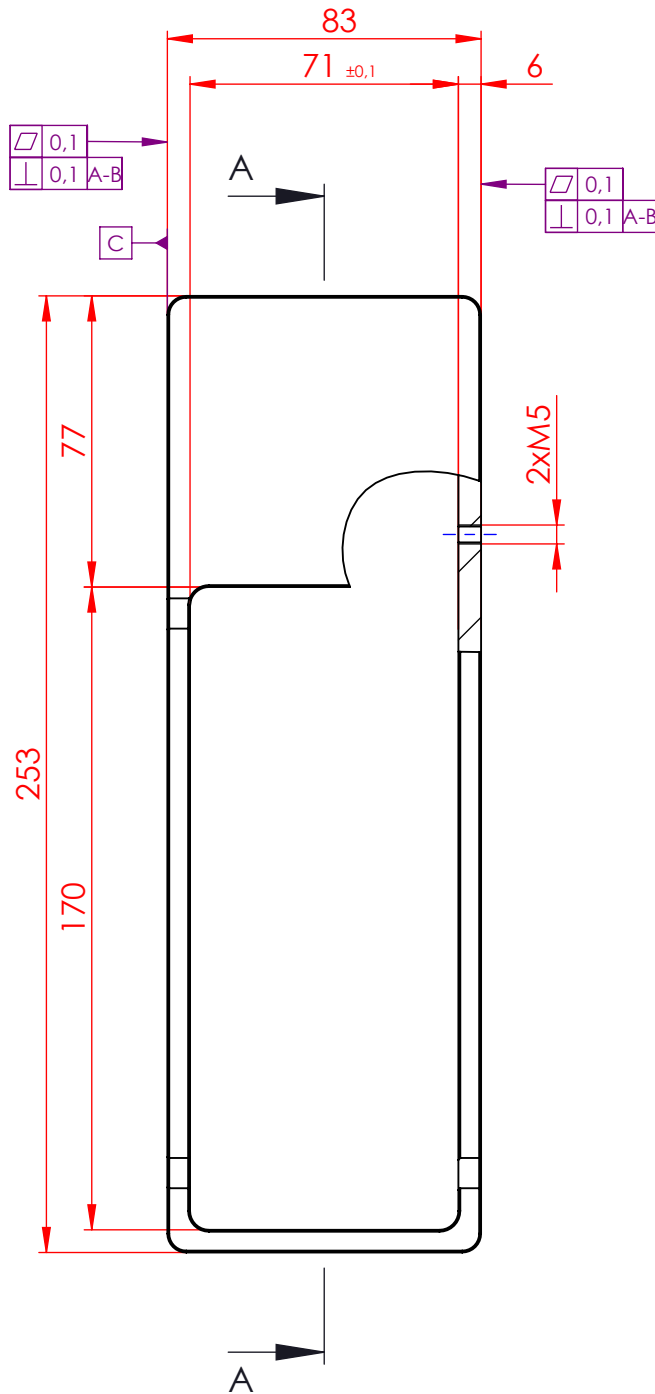
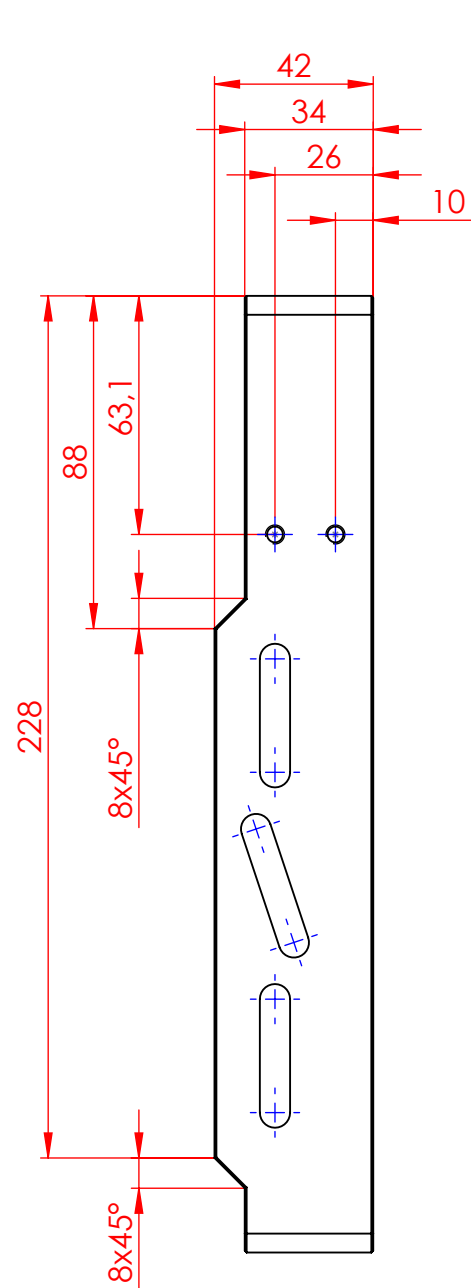
UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.03	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301	
			Nazwa detalu:		Tolerancje	
			Rolka linki		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Konstruował			Nr rys. M-100-A10-P125		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Kreślił					GIĘCIE BLACHY:	
Sprawdzał					≤4mm THK = ±0.5mm	
 www.robotics.co Retail Robotics					>4mm THK = ±0.7mm	
			Projekt:		Skala:	Format:
			100-ARCTAN		2:1	A4
Status:ZAAKCEPTOWANY			Rev.:00	Arkusz:	1/1	

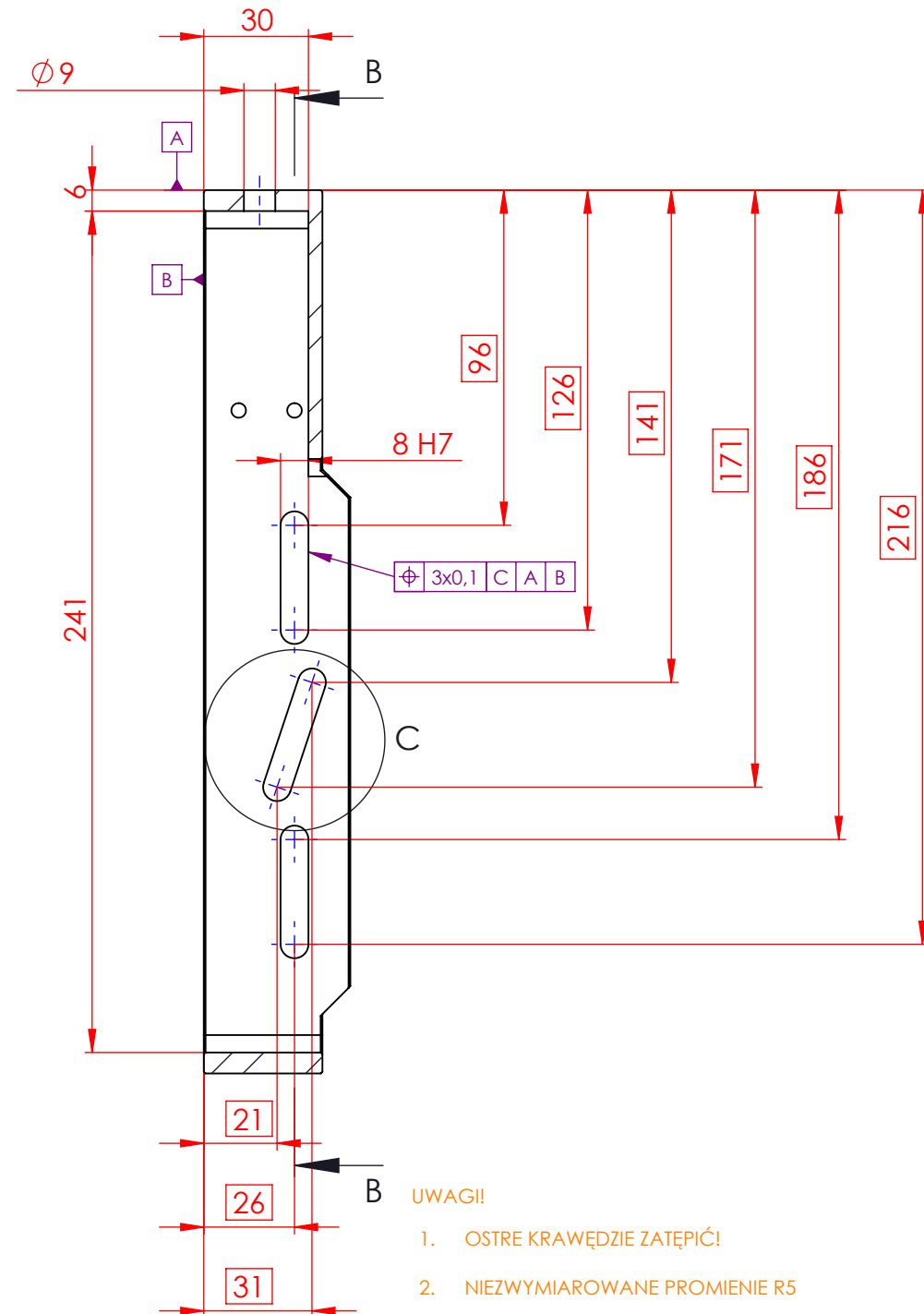




KRAWĘDZIE
FAZOWAĆ PO
CAŁYM
OBWODZIE
0,5X45°

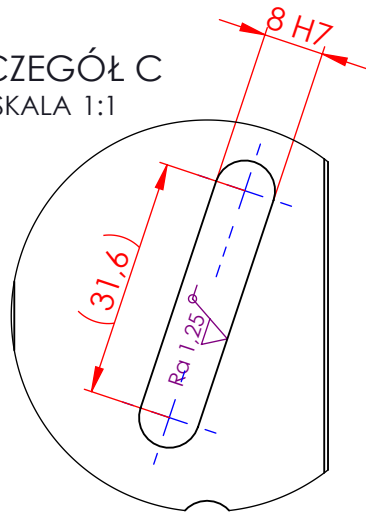


PRZĘKRÓJ A-A



- UWAGI!
- OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 - NIEWYMIAROWANE PROMIENIE R5
 - OTWORY PODŁUŻNE TOLEROWANE 8H7 PRZELOTOWE, WYKONAĆ SYMETRYCZNIE PO OBU STRONACH DETALU LUB JEŚLI TO MOŻLIWE - PRZELOTOWO PRZĘZ CAŁY DETAL
 - CHROPOWATOŚĆ POWIERZCHNI WEWNĄTRZ OTWORÓW PODŁUŻNYCH - JAK NA SZCZEGÓLE C

SZCZEGÓŁ C
SKALA 1:1



Półfabrykat:	Masa [kg]: 0.43	Wykończenie: F	Materiał: EN-AW 2017A (PA6)	
	Nazwa detalu: KORPUS RUCHOMY NAPINACZA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. M-100-A10-P126		Projekt: 100-ARCTAN	
www.robotics.co		Status: ZAAKCEPTOWANY		Skala: 1:2
Retail Robotics		Rev.: 00		Format: A3
		Arkusz: 1/1		

6

5

4

3

2

1

D

C

B

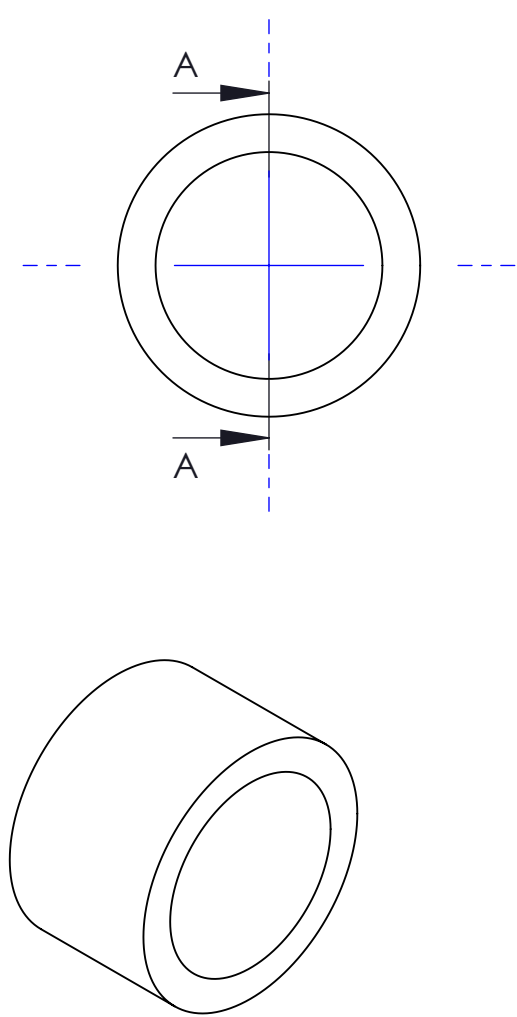
A

D

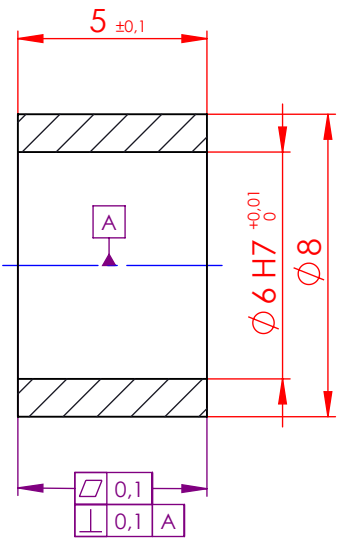
C

B

A

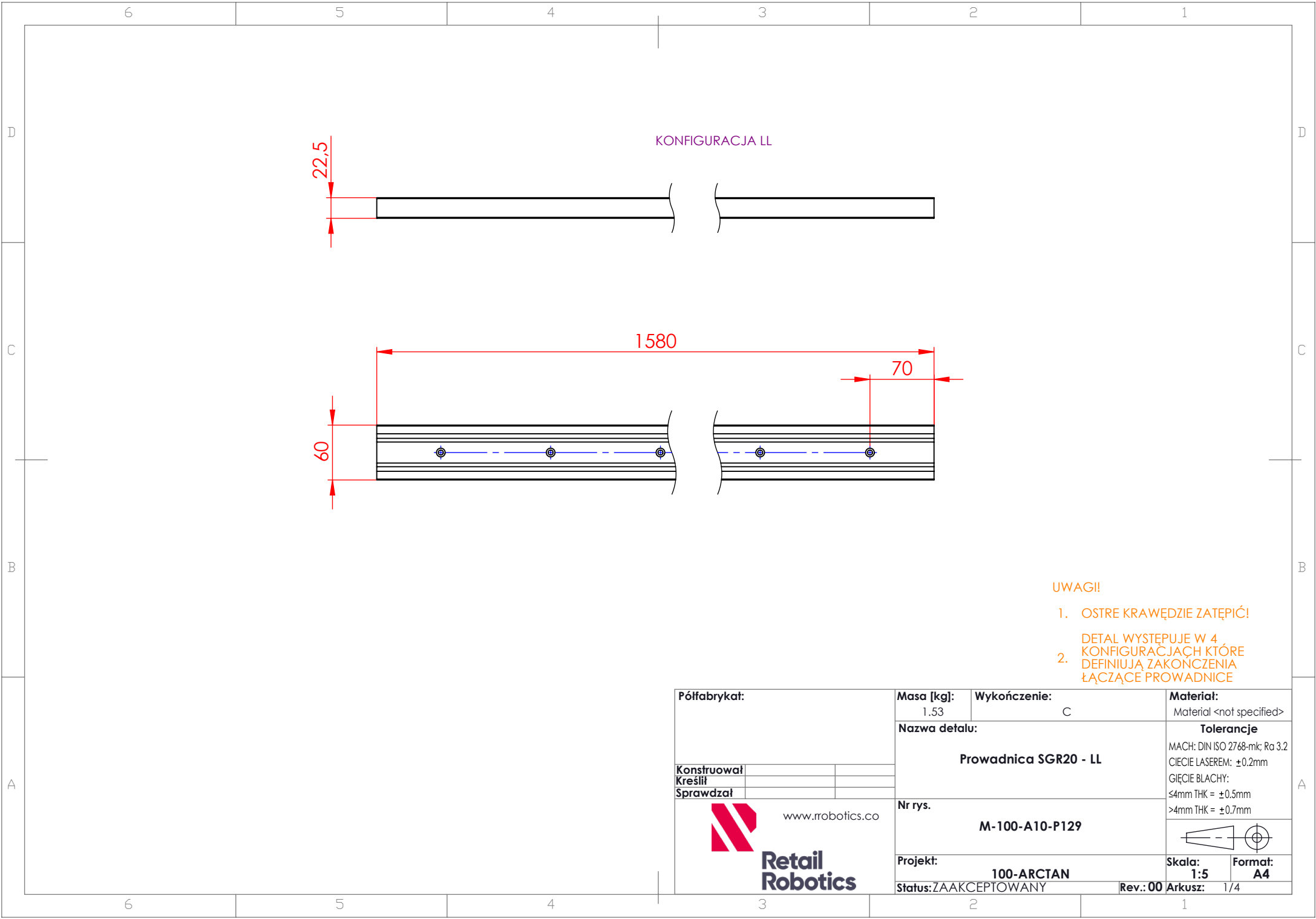


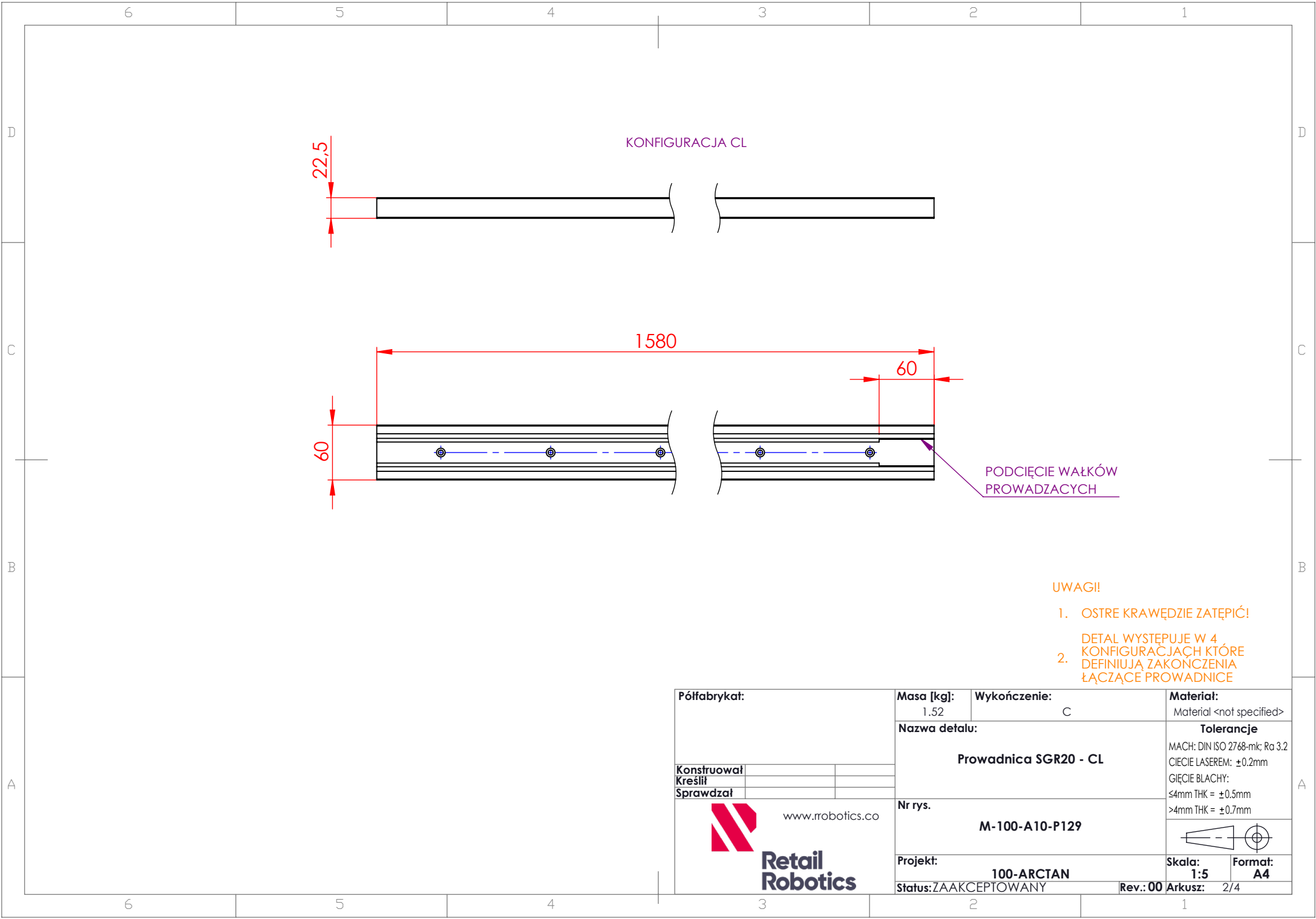
PRZĘKRÓJ A-A

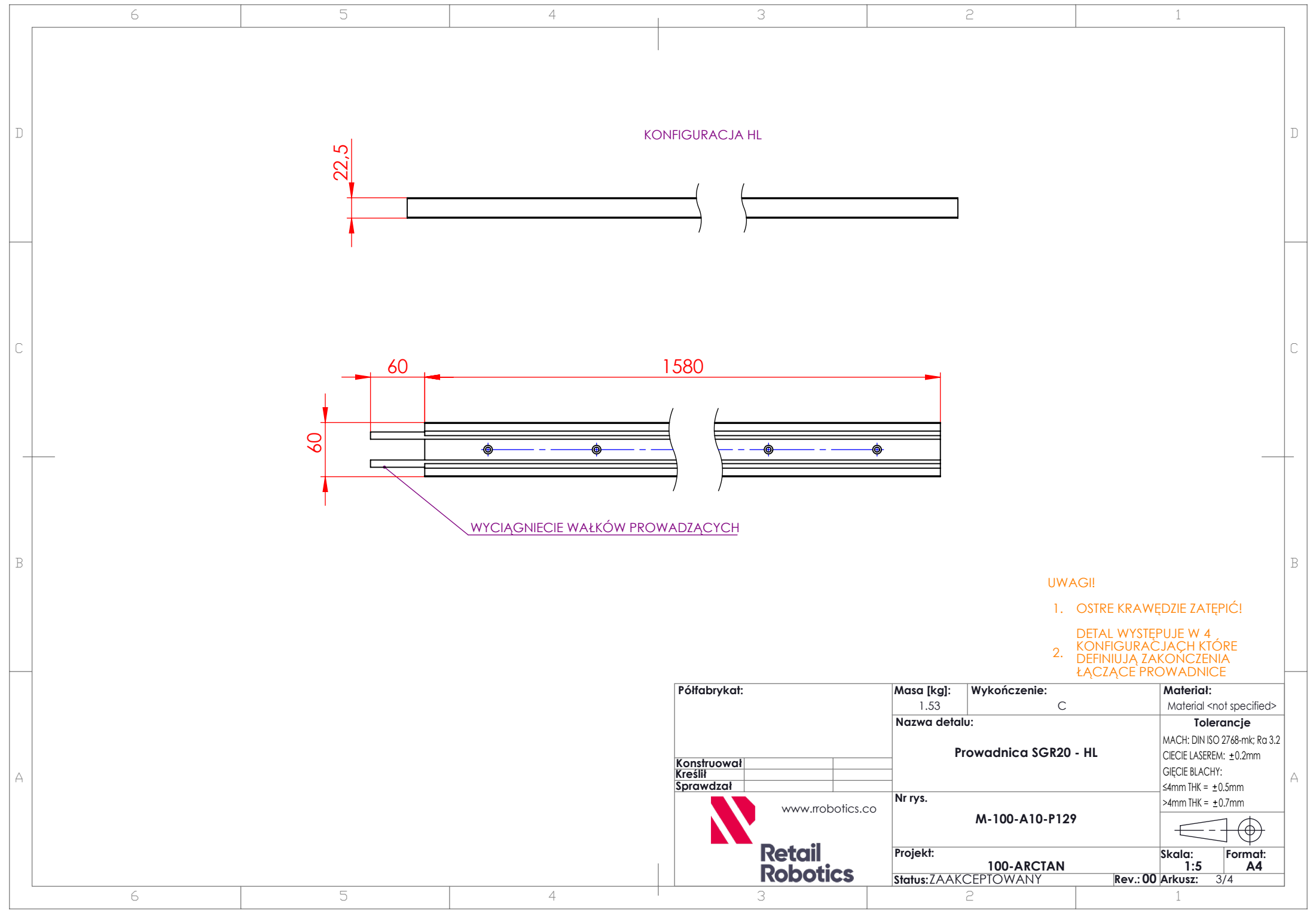


UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!


Półfabrykat:	Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: T	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: PIERŚCIEŃ DYSTANSOWY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował			Nr rys. M-100-A10-P128	
Kreślił				
Sprawdzał			Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 5:1
		Status: ZAACEPTOWANY		Format: A4
		Rev.: 00		Arkusz: 1/1

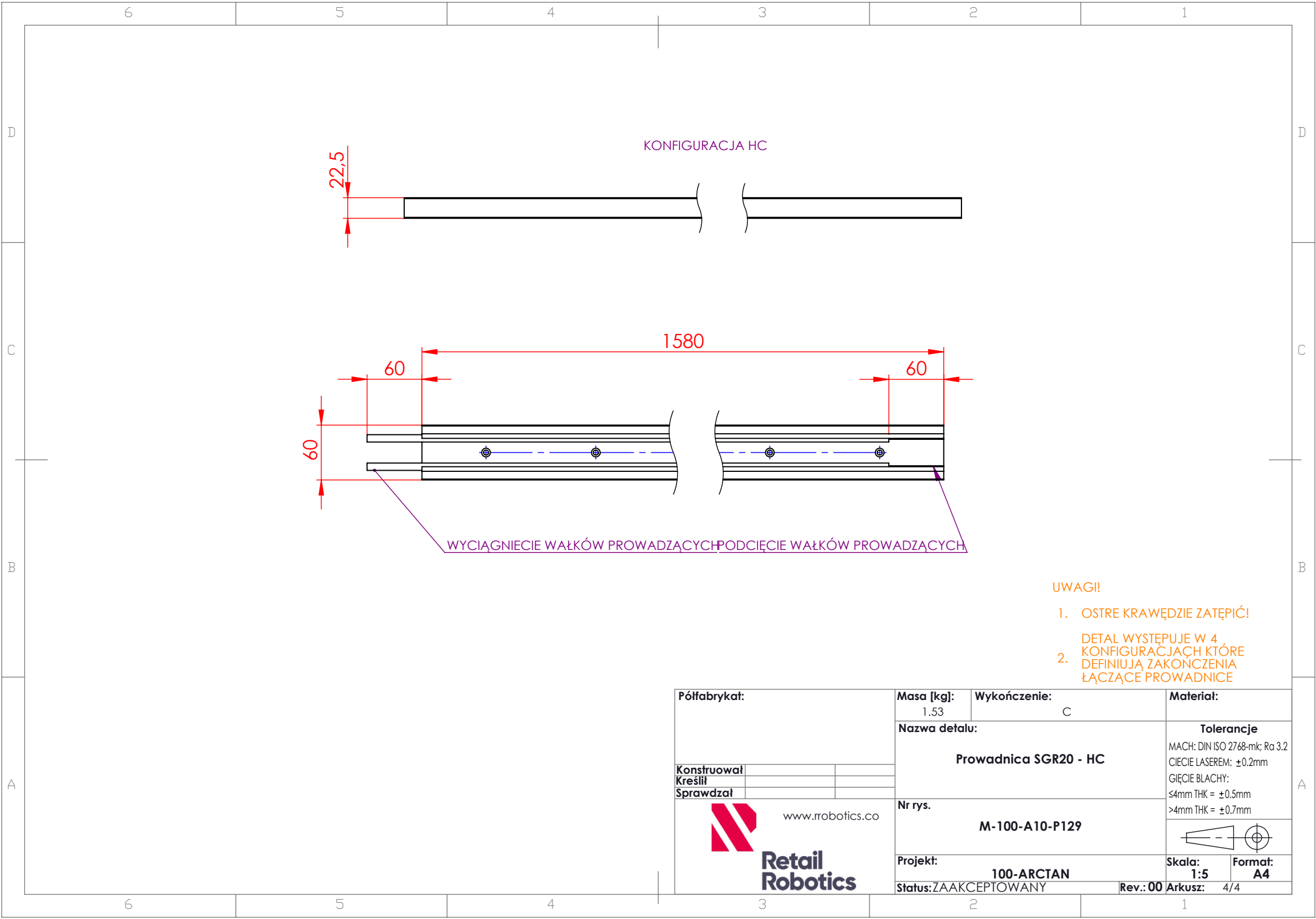


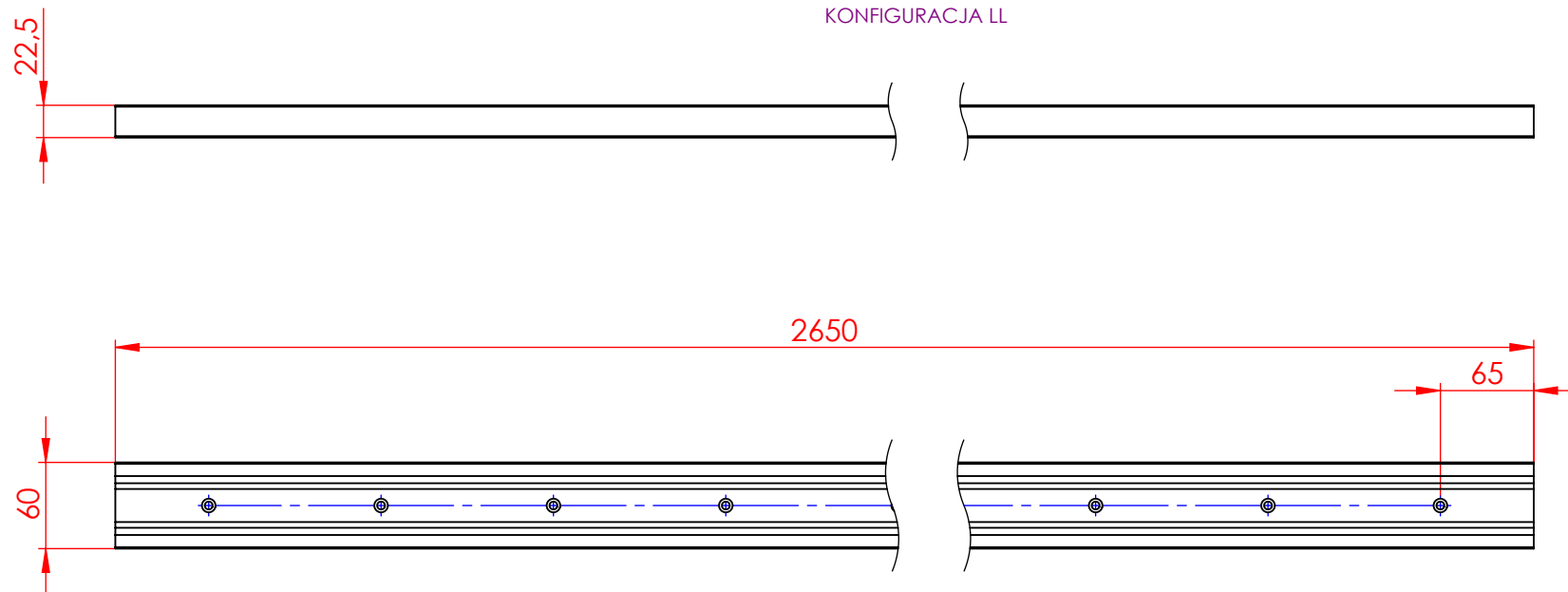




- UWAGI!
- OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 - DETAL WYSTĘPUJE W 4 KONFIGURACJACH KTÓRE DEFINIUJĄ ZAKOŃCZENIA ŁĄCZĄCE PROWADNICE

Półfabrykat:			Masa [kg]: 1.53	Wykończenie: C	Materiał: Material <not specified>	
<div><div>www.rrobotics.co</div><div>Retail Robotics</div></div>			Nazwa detalu:		Tolerancje	
			Prowadnica SGR20 - HL		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
			Nr rys.		M-100-A10-P129	
			Projekt:		Skala:	
Konstruował			100-ARCTAN		1:5	Format:
Kreślił			Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	A4
Sprawdzał					Arkusz:	3/4



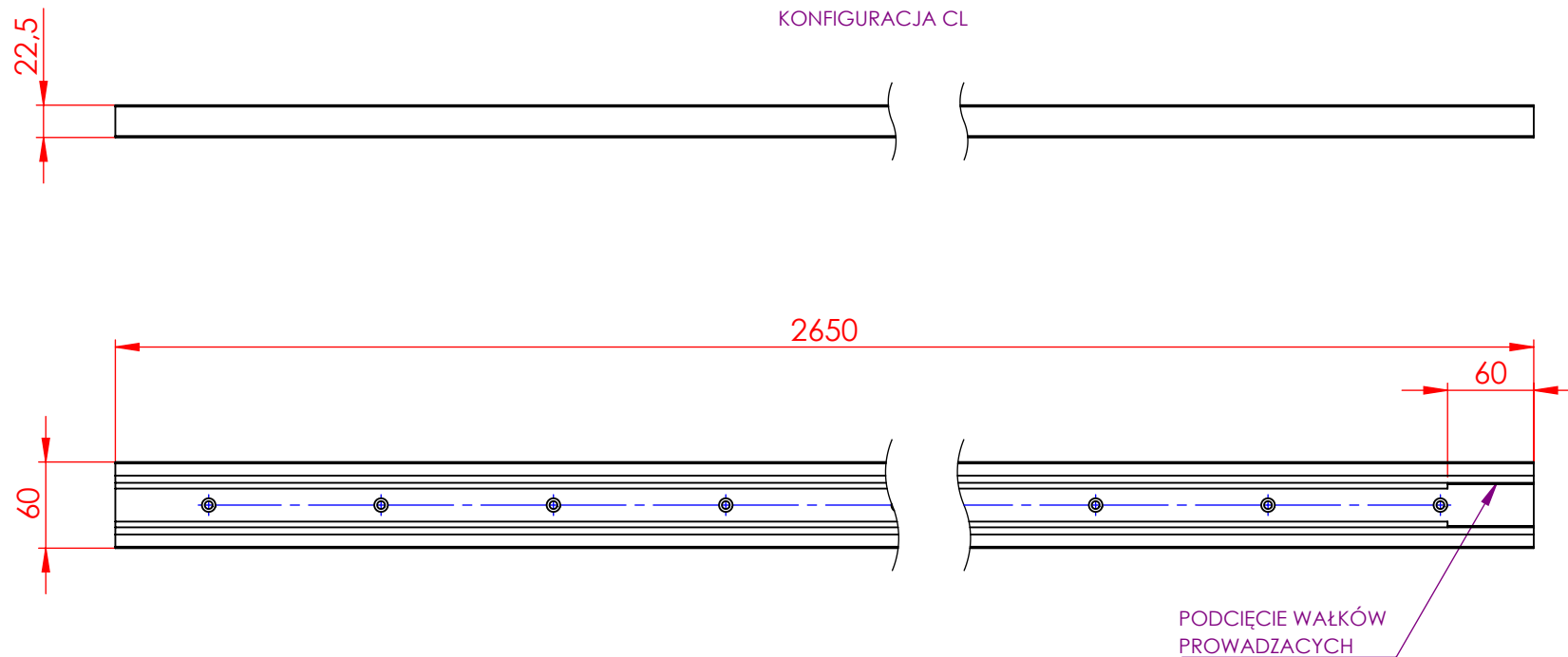


UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!



2. DETAL WYSTĘPUJE W 4 KONFIGURACJACH KTÓRE DEFINIUJĄ ZAKOŃCZENIA ŁĄCZĄCE PROWADNICE

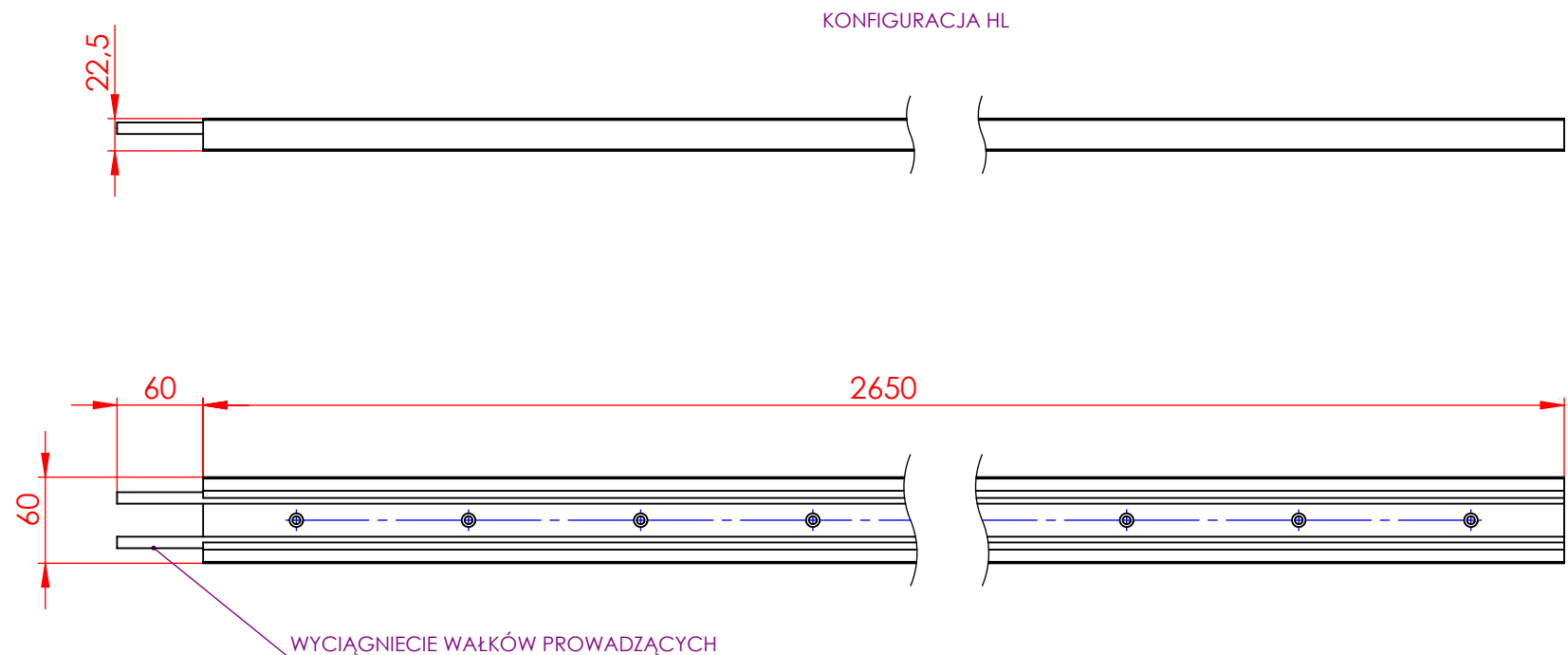
Półfabrykat:		Masa [kg]: 2.56	Wykończenie: C	Materiał: Material <not specified>	
Nazwa detalu:		Prowadnica SGR20		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		M-100-A10-P133		CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		$\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$	
Retail Robotics		Status: W EDYCJI		$> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$	
		Rev.: 00		Skala: 1:5	
		Arkusz: 1/4		Format: A4	



UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
2. DETAL WYSTĘPUJE W 4 KONFIGURACJACH KTÓRE DEFINIUJĄ ZAKOŃCZENIA ŁĄCZĄCE PROWADNICE

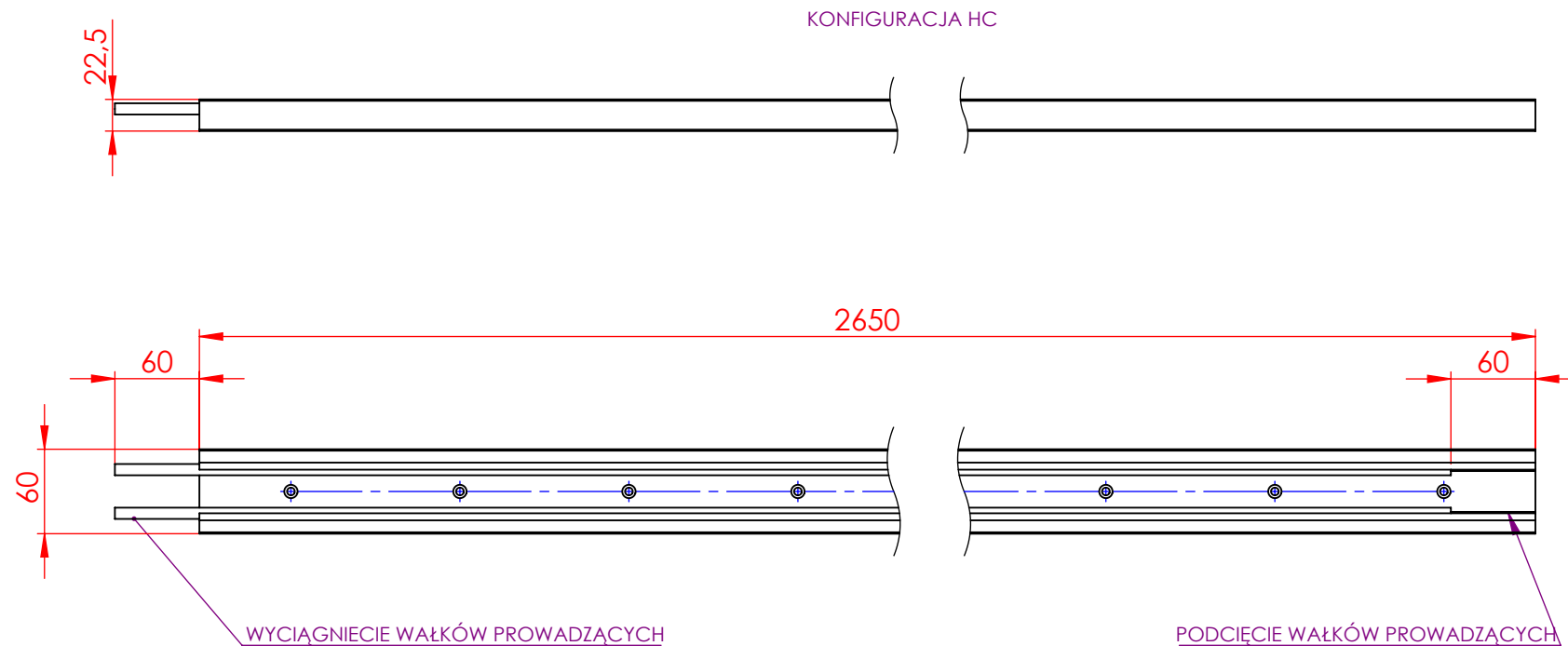
Półfabrykat:			Masa [kg]: 2.56	Wykończenie: C	Materiał: Material <not specified>
<div>Konstruował</div> <div>Kreślił</div> <div>Sprawdzał</div> <div>www.rrobotics.co<div>Retail Robotics</div></div>			Nazwa detalu: Prowadnica SGR20		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
			Nr rys. M-100-A10-P133		
			Projekt: 100-ARCTAN		
			Status: W EDYCJI		Rev.: 00
			Skala: 1:5		Format: A4



UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
2. DETAL WYSTĘPUJE W 4 KONFIGURACJACH KTÓRE DEFINIUJĄ ZAKOŃCZENIA ŁĄCZĄCE PROWADNICE

Półfabrykat:		Masa [kg]: 2.57	Wykończenie: C	Materiał: Material <not specified>	
Nazwa detalu:		Prowadnica SGR20		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		M-100-A10-P133		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: W EDYCJI		>4mm THK = ±0.7mm	
		Rev.: 00		Skala: 1:5	
		Arkusz: 3/4		Format: A4	



UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

2. DETAL WYSTĘPUJE W 4 KONFIGURACJACH KTÓRE DEFINIUJĄ ZAKOŃCZENIA ŁĄCZĄCE PROWADNICE

Półfabrykat:		Masa [kg]: 2.56	Wykończenie: C	Materiał: Material <not specified>	
Nazwa detalu:		Prowadnica SGR20		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		M-100-A10-P133		CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$	
Sprawdzał		Projekt:		GIECIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		$\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$	
Retail Robotics		Status: W EDYCJI		$> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$	
		Rev.: 00		Skala: 1:5	
				Format: A4	
				Arkusz: 4/4	

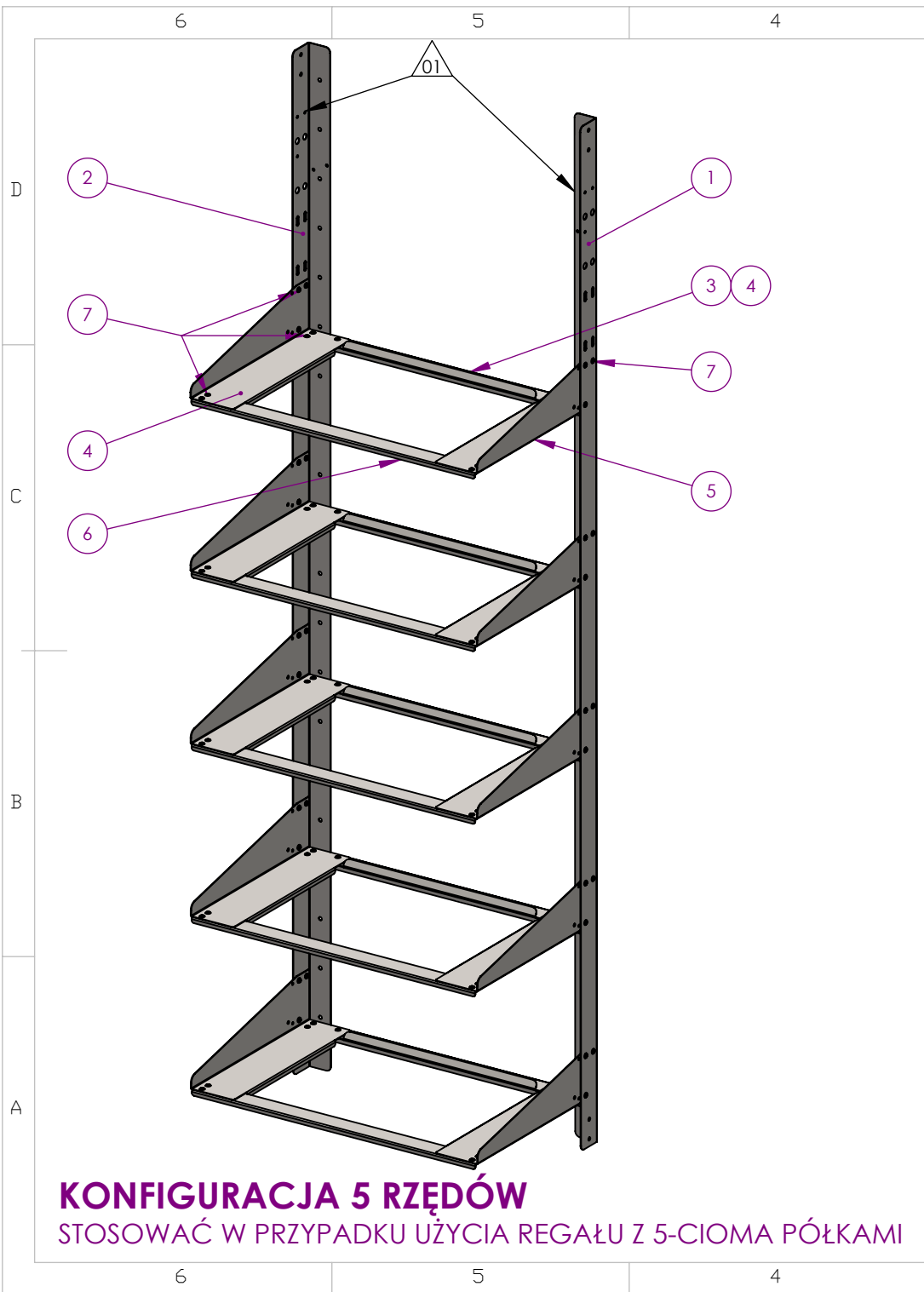
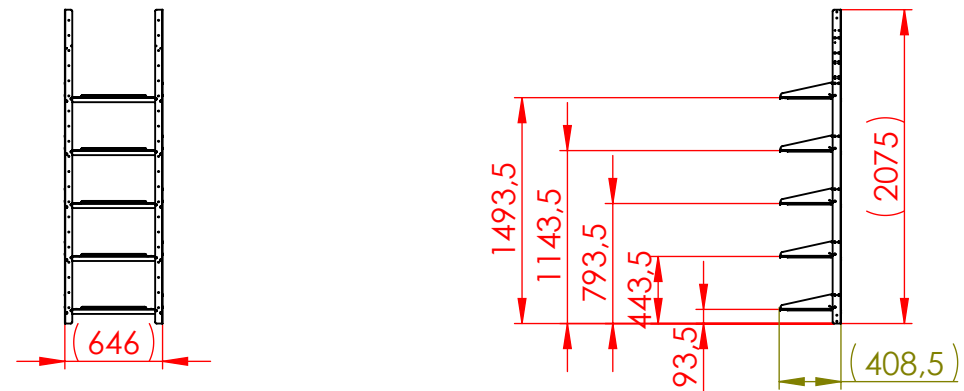
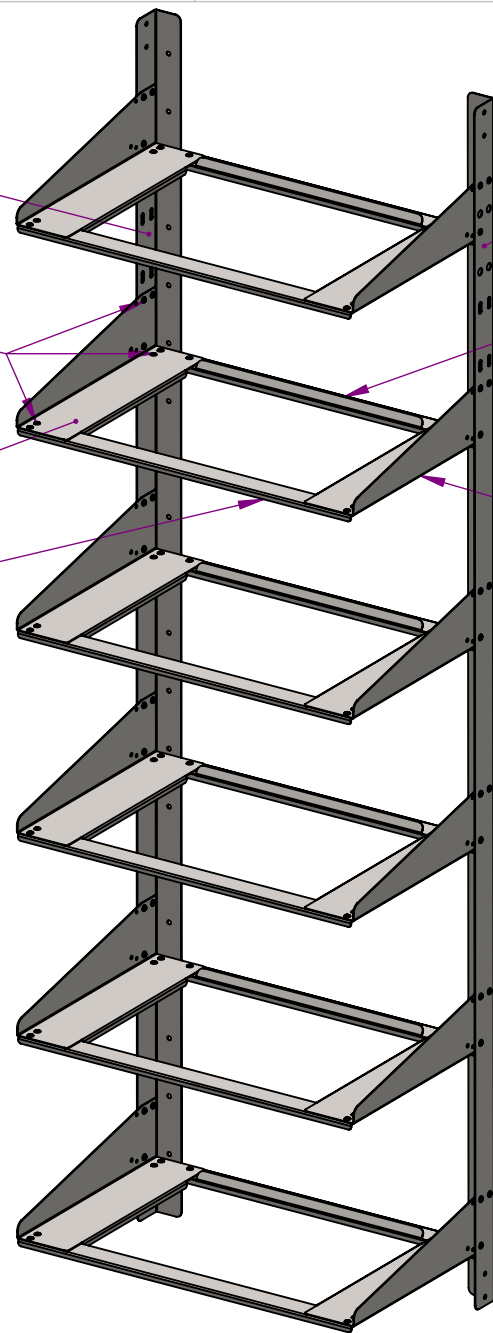


TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
D5	01	DODANO OTWORY W PROFILACH PIONOWYCH	2021-01-27	MM



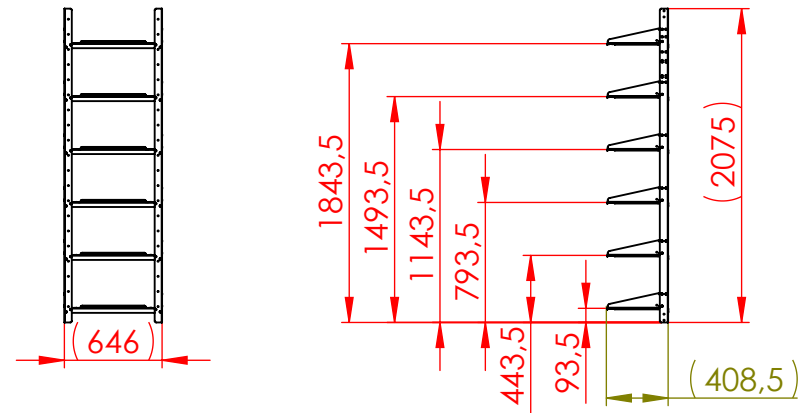
7		M-NIT ZRYWALNY DIN 7337 4,8X10 - A2			100
6	LISTWA PÓŁKI	M-100-A12-P004	AISI 304	1.5	5
5	BOK PÓŁKI	M-100-A12-P003M	AISI 304	1.5	5
4	BOK PÓŁKI	M-100-A12-P003	AISI 304	1.5	5
3	PROFIL 1 PÓŁKI	M-100-A12-P002	AISI 304	1.5	5
2	PROFIL PIONOWY 1	M-100-A12-P001M	AISI 304	1.5	1
1	PROFIL PIONOWY 1	M-100-A12-P001	AISI 304	1.5	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	Materiał	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Nazwa detalu:		Tolerancje		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
REGAŁ 1		Nr rys.		Skala: 1:50	
M-100-A12-01-01		Projekt:		Format: A4	
100-ARCTAN		Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 01 Arkusz: 1/2	

6 5 4 3 2 1



KONFIGURACJA 6 RZĘDÓW

STOSOWAĆ W PRZYPADKU UŻYCIA REGAŁU Z 5-CIOMA PÓŁKAMI



7		M-NIT ZRYWALNY DIN 7337 4,8X10 - A2			120
6	LISTWA PÓŁKI	M-100-A12-P004	AISI 304	1.5	6
5	BOK PÓŁKI	M-100-A12-P003M	AISI 304	1.5	6
4	BOK PÓŁKI	M-100-A12-P003	AISI 304	1.5	6
3	PROFIL 1 PÓŁKI	M-100-A12-P002	AISI 304	1.5	6
2	PROFIL PIONOWY 1	M-100-A12-P001M	AISI 304	1.5	1
1	PROFIL PIONOWY 1	M-100-A12-P001	AISI 304	1.5	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]

Półfabrykat:

Masa [kg]:

Wykończenie:

Materiał:

Konstruował
Kreślił
Sprawdzał



www.rrobotics.co

**Retail
Robotics**

Nazwa detalu:

REGAŁ 1

Nr rys.

M-100-A12-01-01

Projekt:

100-ARCTAN

Status: ZAACEPTOWANY

Tolerancje

MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2

CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$

GIĘCIE BLACHY:

$\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$

$> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$



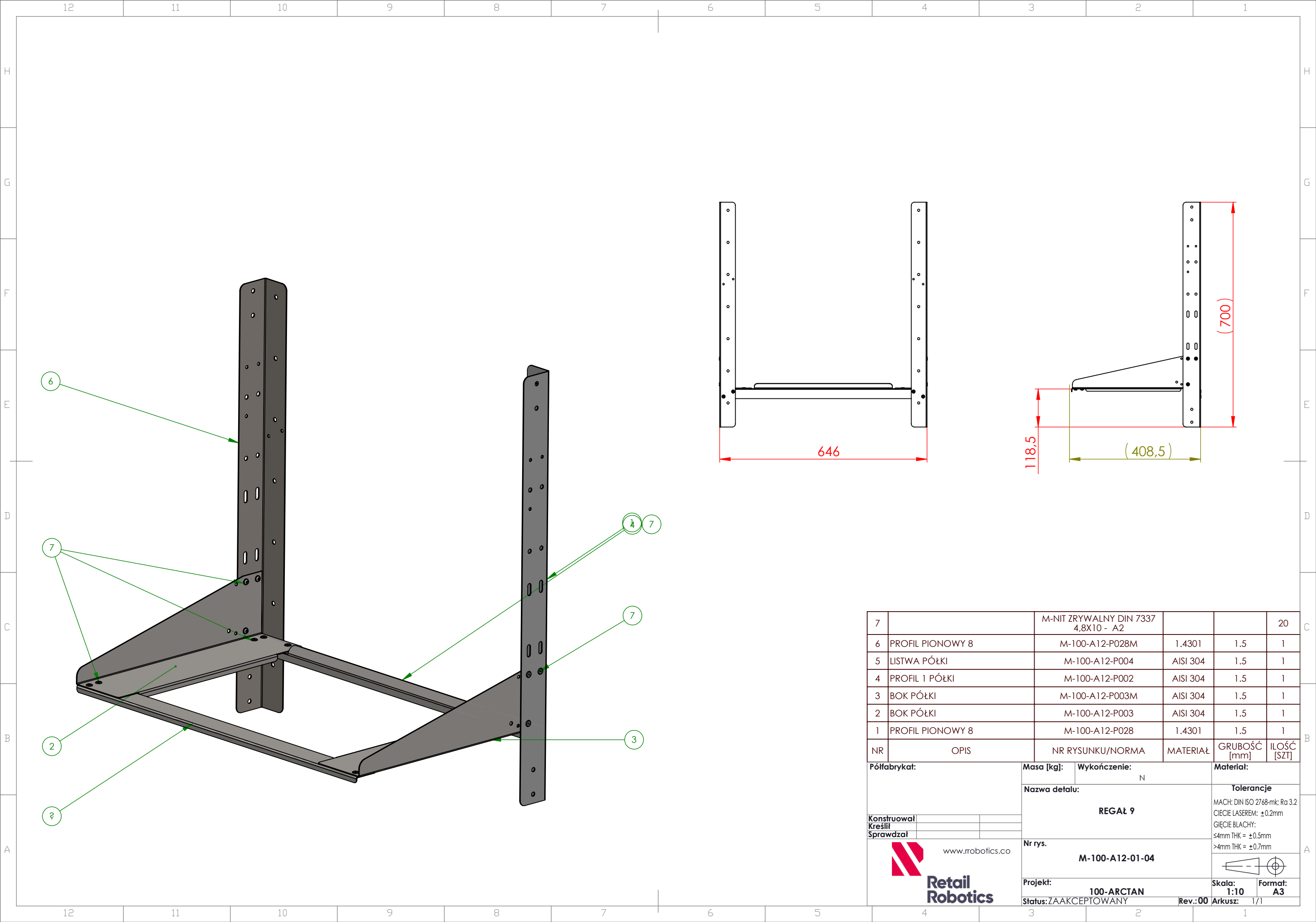
Skala:
1:50

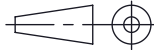

Format:
A4

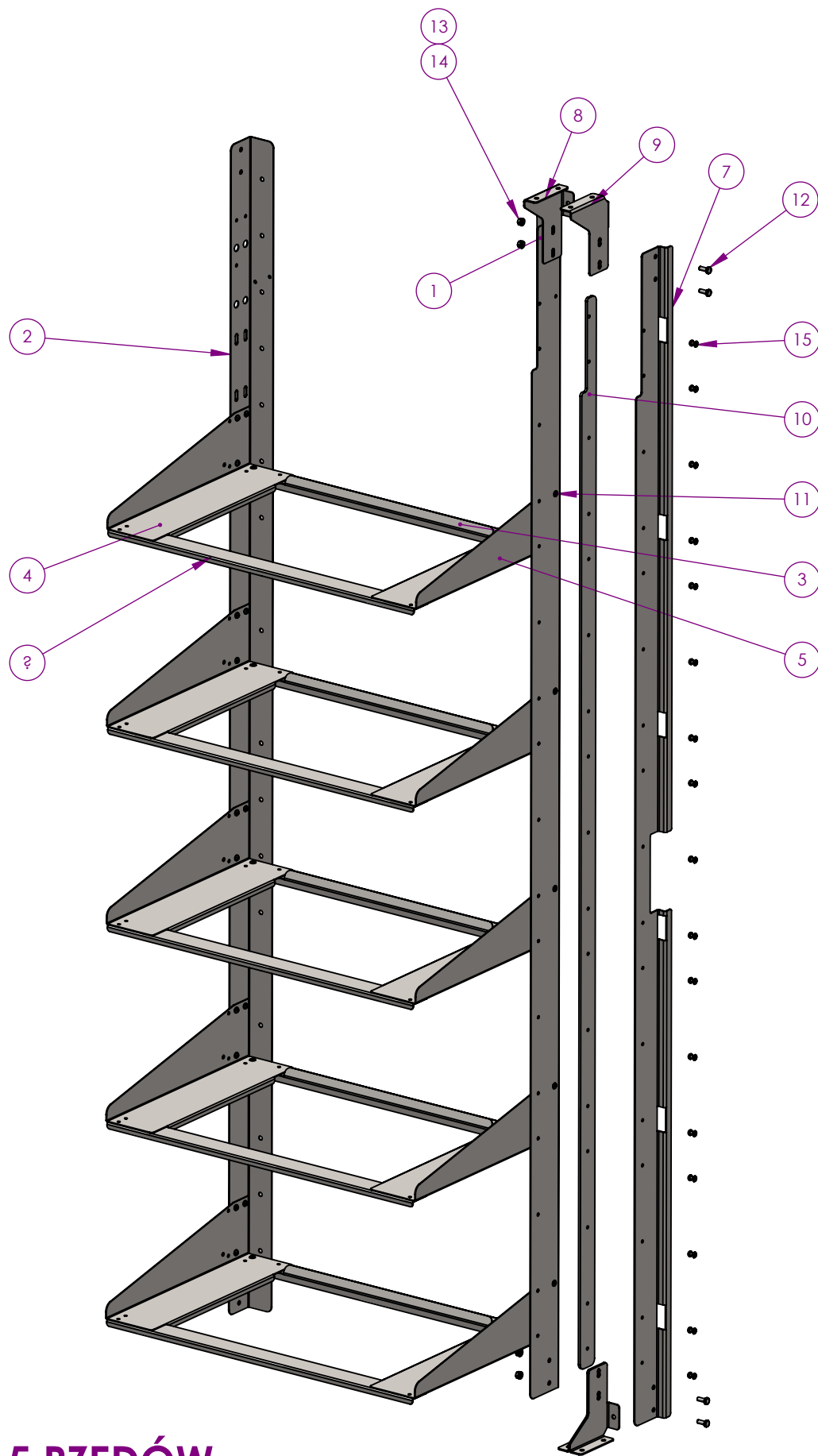
Rev.: 01

Arkusz: 2/2

6 5 4 3 2 1



7		M-NIT ZRYWALNY DIN 7337 4,8X10 - A2			20
6	PROFIL PIONOWY 8	M-100-A12-P028M	1.4301	1.5	1
5	LISTWA PÓŁKI	M-100-A12-P004	AISI 304	1.5	1
4	PROFIL 1 PÓŁKI	M-100-A12-P002	AISI 304	1.5	1
3	BOK PÓŁKI	M-100-A12-P003M	AISI 304	1.5	1
2	BOK PÓŁKI	M-100-A12-P003	AISI 304	1.5	1
1	PROFIL PIONOWY 8	M-100-A12-P028	1.4301	1.5	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
			N		
		Nazwa detalu:		Tolerancje	
		REGAŁ 9		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Nr rys.			
Kreślił		M-100-A12-01-04			
Sprawdzał		Projekt:		Skala:	Format:
 www.robotics.co Retail Robotics		100-ARCTAN		1:10	A3
		Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1



KONFIGURACJA 5 RZĘDÓW

STOSOWAĆ W PRZYPADKU UŻYCIA REGAŁU Z 5-CIOMA PÓŁKAMI

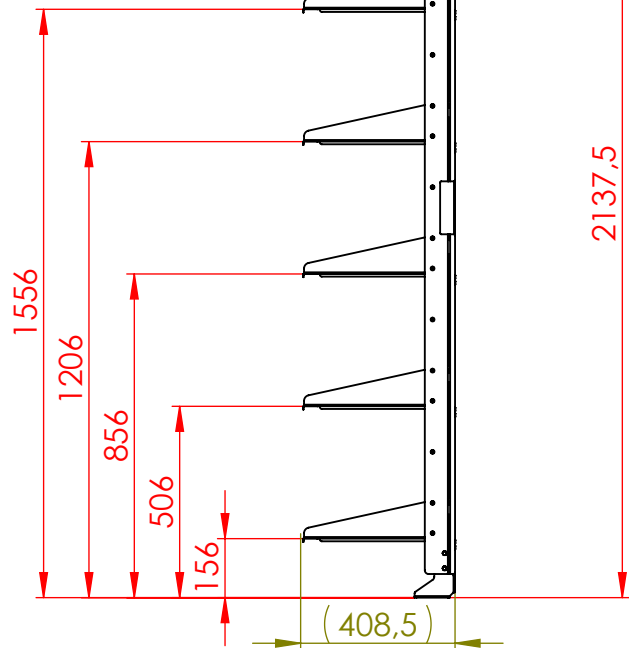
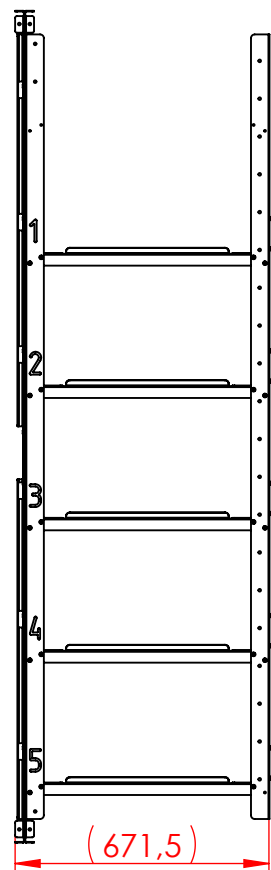
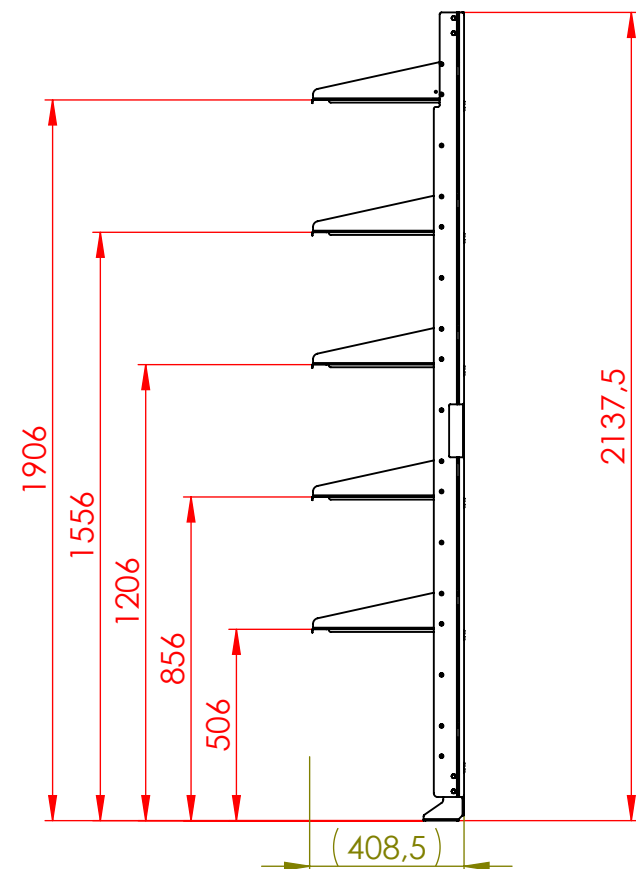
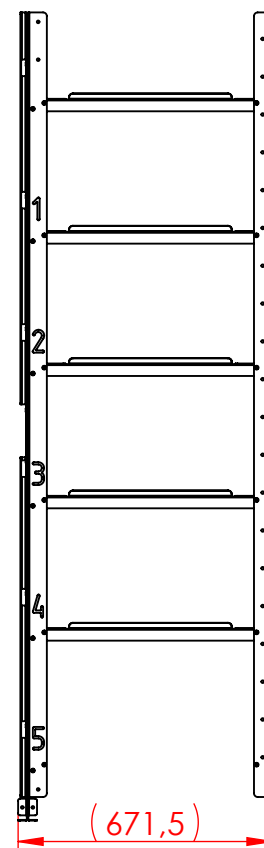
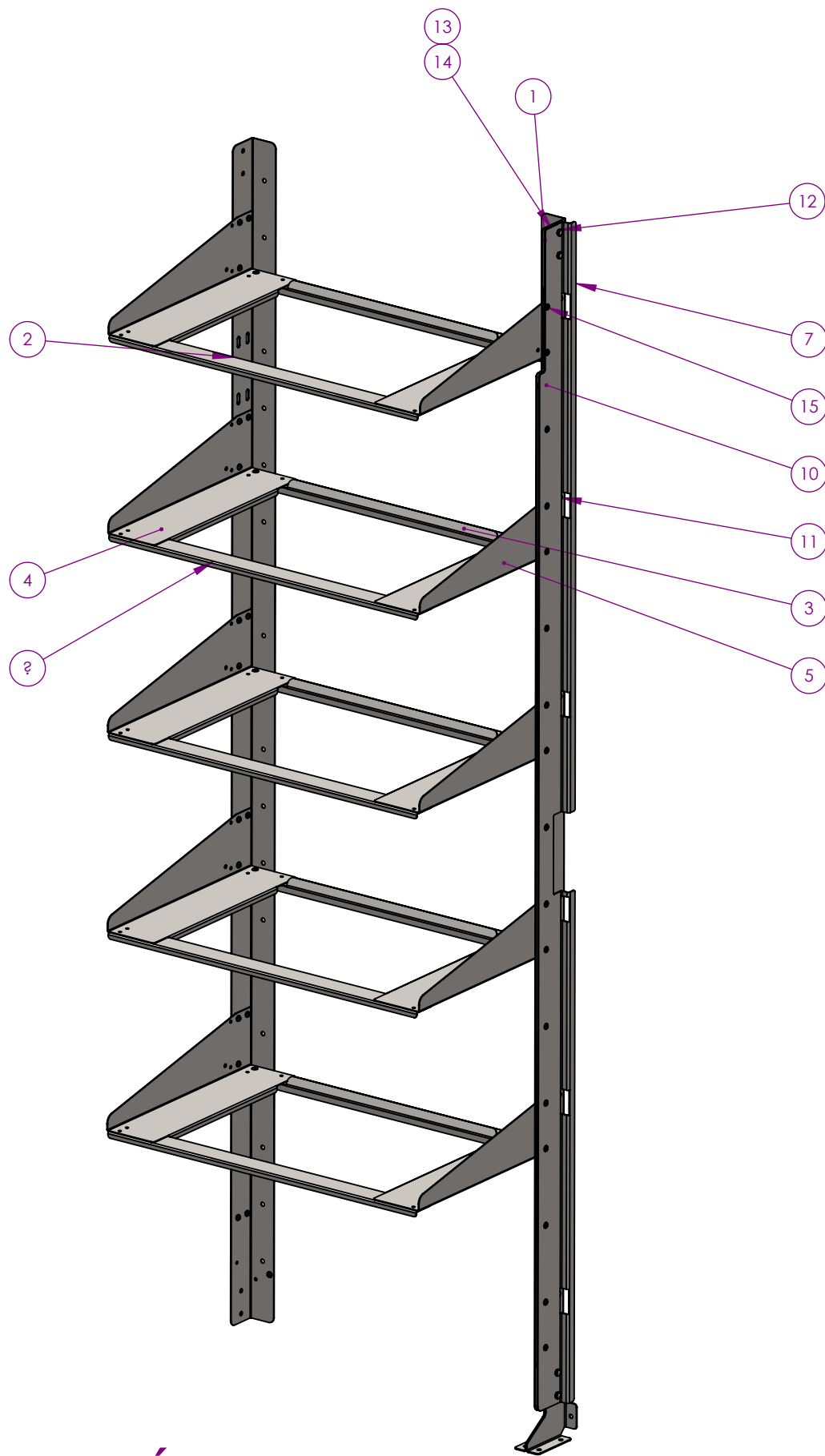
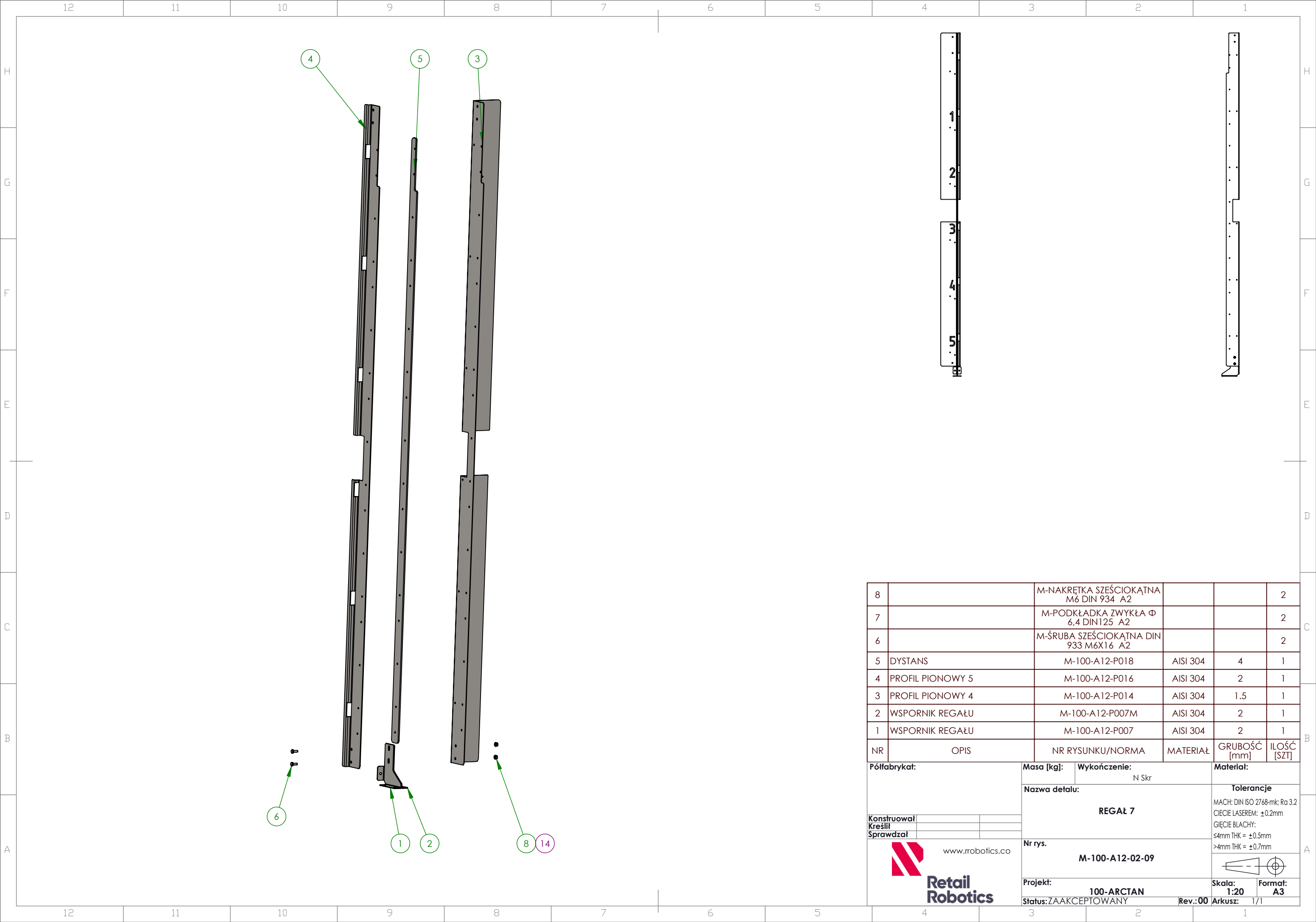


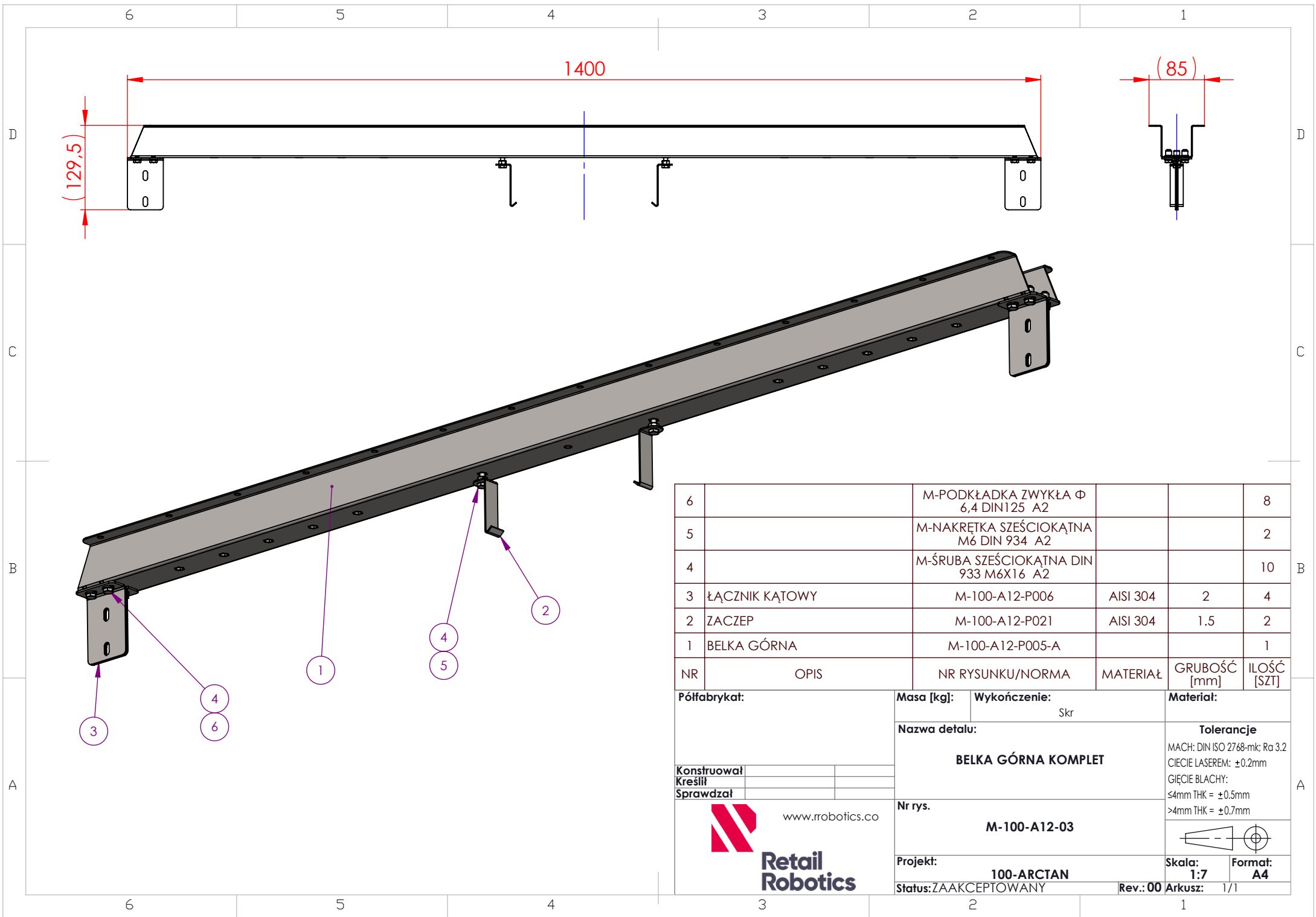
TABELA POPRAWEK					
STREFA	POPRAWKA	OPIS		DATA	ZATWIER.
	01	DODANO OTWORY W PROFILACH PIONOWYCH		2021-01-27	MM
15		M-NIT ZRYWALNY DIN 7337 4,8X16 - A2			17
14		M-NAKRETKA SZEŚCIOKĄTNA M6 DIN 934 A2			4
13		M-PODKŁADKA ZWYKŁA Ø 6,4 DIN125 A2			4
12		M-ŚRUBA SZEŚCIOKĄTNA DIN 933 M6X16 A2			4
11		M-NIT ZRYWALNY DIN 7337 4,8X10 - A2			49
10	DYSTANS	M-100-A12-P018	AISI 304	4	1
9	WSPORNIK REGAŁU	M-100-A12-P007M	AISI 304	2	2
8	WSPORNIK REGAŁU	M-100-A12-P007	AISI 304	2	2
7	PROFIL PIONOWY 5	M-100-A12-P016M	AISI 304	2	1
6	LISTWA PÓŁKI	M-100-A12-P004	AISI 304	1,5	5
5	BOK PÓŁKI	M-100-A12-P003M	AISI 304	1,5	5
4	BOK PÓŁKI	M-100-A12-P003	AISI 304	1,5	5
3	PROFIL 1 PÓŁKI	M-100-A12-P002	AISI 304	1,5	5
2	PROFIL PIONOWY 1	M-100-A12-P001M	AISI 304	1,5	1
1	PROFIL PIONOWY 3	M-100-A12-P013	AISI 304	1,5	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
		N Skr			
Nazwa detalu:		Tolerancje			
REGAŁ 5		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2			
		CIECIE LASEREM: ±0.2mm			
		GIĘCIE BLACHY:			
		≤4mm THK = ±0.5mm			
		>4mm THK = ±0.7mm			
Nr rys.		M-100-A12-02-04			
Projekt:		100-ARCTAN		Skala:	Format:
Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:01		1:20	A3
Arkusz:		1/2			



15		NIT ZRYWALNY DIN 7337 4,8X16 - A2			17
14		NAKRETKA SZEŚCIOKĄTNA M6 DIN 934 A2			4
13		PODKŁADKA ZWYKŁA Φ 6,4 DIN125 A2			4
12		ŚRUBA SZEŚCIOKĄTNA DIN 933 M6X16 A2			4
11		NIT ZRYWALNY DIN 7337 4,8X10 - A2			108
10	DYSTANS	100-A12-P018	AISI 304	4	1
7	PROFIL PIONOWY 5	100-A12-P016M	AISI 304	2	1
6	LISTWA PÓŁKI	100-A12-P004	AISI 304	1,5	6
5	BOK PÓŁKI	100-A12-P003M	AISI 304	1,5	6
4	BOK PÓŁKI	100-A12-P003	AISI 304	1,5	6
3	PROFIL 1 PÓŁKI	100-A12-P002	AISI 304	1,5	6
2	PROFIL PIONOWY 1	100-A12-P001M	AISI 304	1,5	1
1	PROFIL PIONOWY 3	100-A12-P013	AISI 304	1,5	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: N Skr	Materiał:	
Nazwa detalu:		REGAŁ 5		Tolerancje	
Nr rys.		M-100-A12-02-04		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Projekt:		100-ARCTAN		Skala:	Format:
Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:01		1:20	A3
Arkusz:		2/2			

KONFIGURACJA 6 RZĘDÓW
STOSOWAĆ W PRZYPADKU UŻYCIA REGAŁU Z 6-CIOMA PÓŁKAMI






6		M-PODKŁADKA ZWYKŁA Φ 6,4 DIN125 A2			8
5		M-NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA M6 DIN 934 A2			2
4		M-ŚRUBA SZEŚCIOKĄTNA DIN 933 M6X16 A2			10
3	ŁĄCZNIK KĄTOWY	M-100-A12-P006	AISI 304	2	4
2	ZACZEP	M-100-A12-P021	AISI 304	1.5	2
1	BELKA GÓRNA	M-100-A12-P005-A			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: Skr	Materiał:	
Nazwa detalu:		BELKA GÓRNA KOMPLET		Tolerancje	
Nr rys.		M-100-A12-03		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$ GIĘCIE BLACHY: $\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$ $> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$	
Projekt:		100-ARCTAN		Skala: 1:7	Format: A4
Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 00		Arkusz: 1/1	

Konstruował

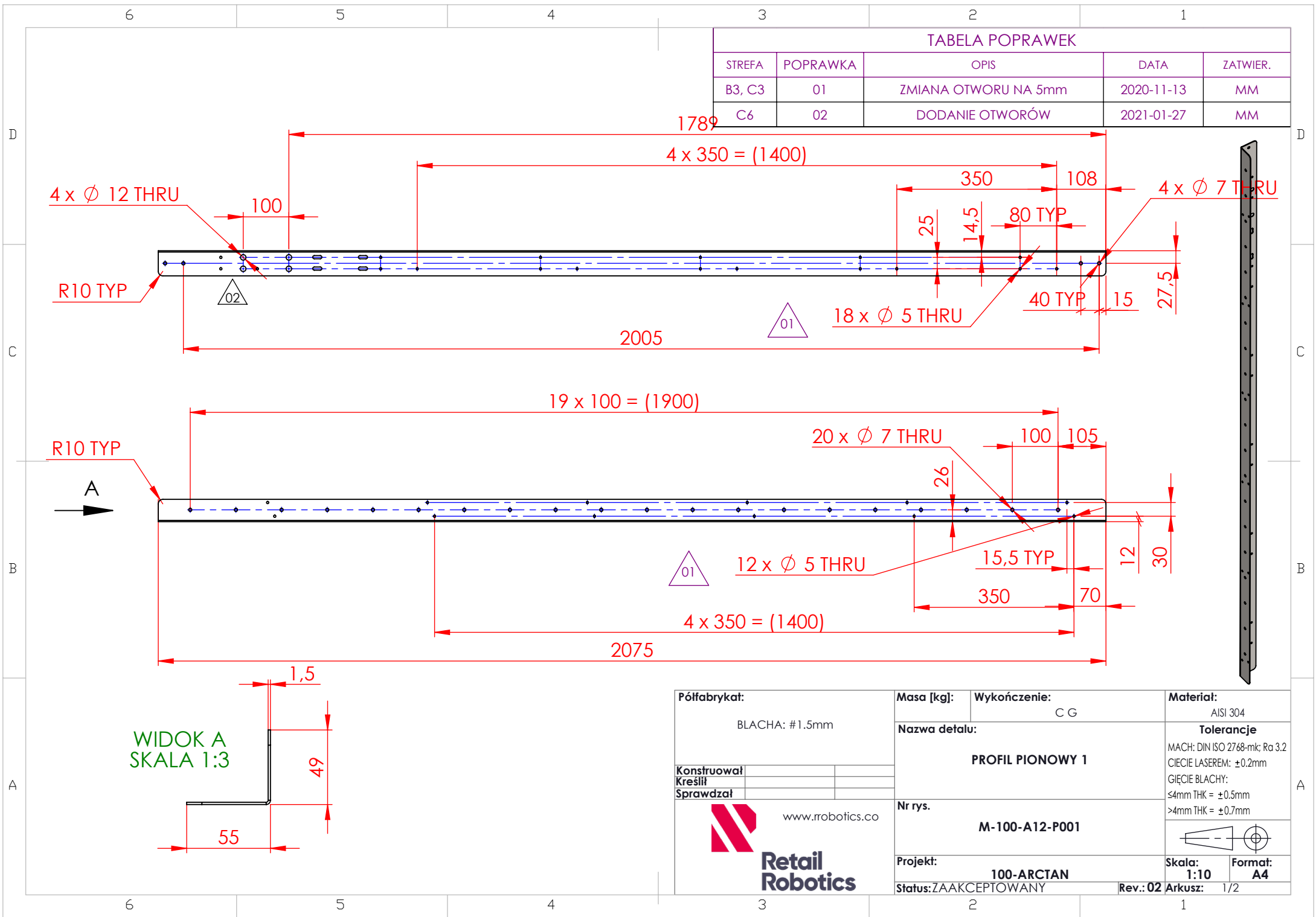
Kreślił

Sprawdzał



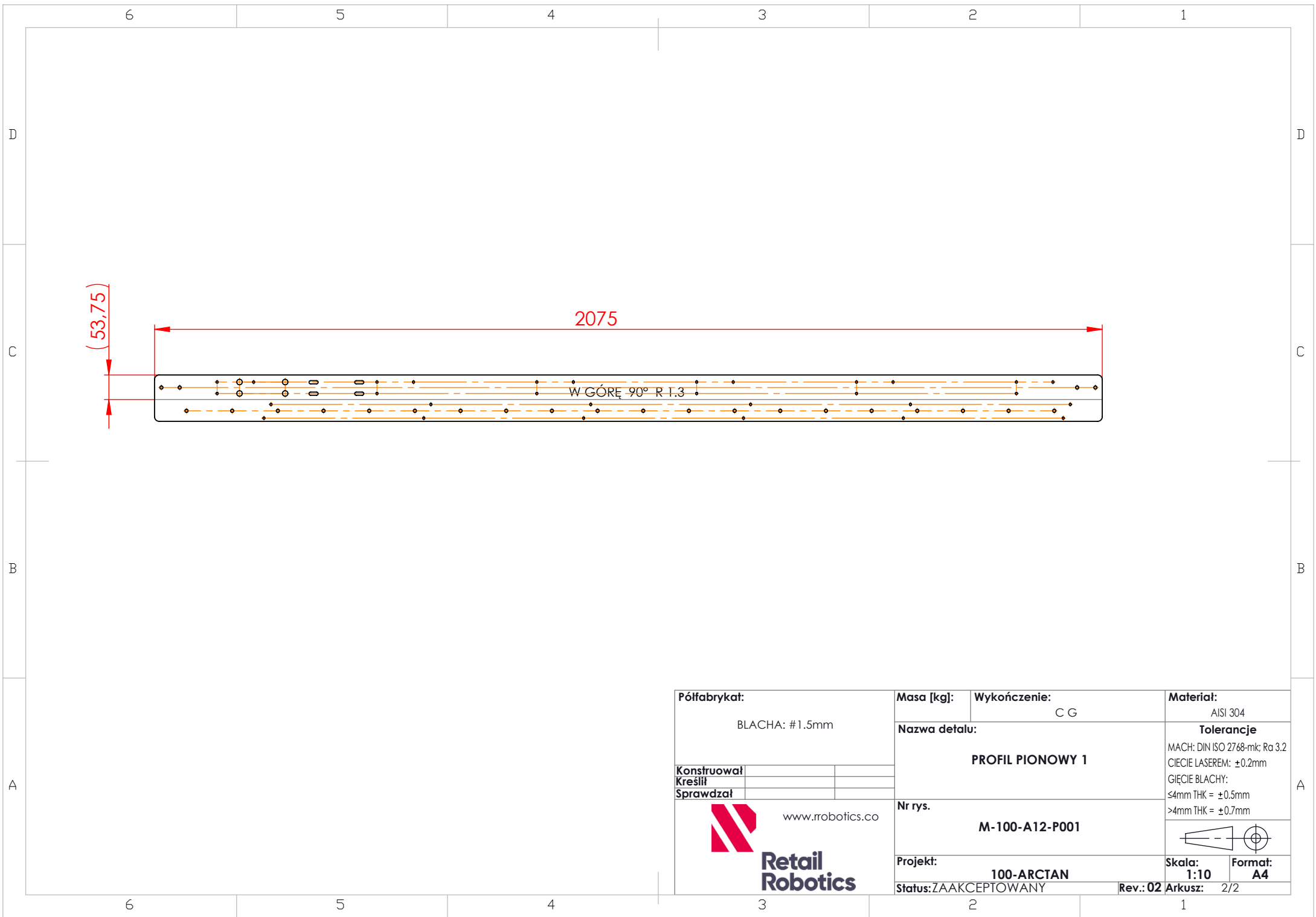
www.rrobotics.co

Retail Robotics

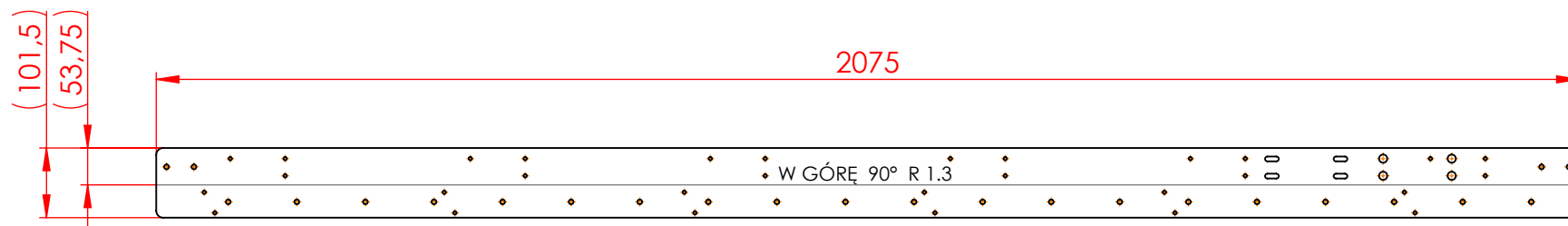


WIDOK A
SKALA 1:3

Półfabrykat: BLACHA: #1.5mm		Masa [kg]:	Wykończenie: C G	Materiał: AISI 304	
Nazwa detalu: PROFIL PIONOWY 1		Nr rys. M-100-A12-P001		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Projekt: 100-ARCTAN		Status: ZAAKCEPTOWANY		Skala: 1:10	Format: A4
Rev.: 02		Arkusz: 1/2			

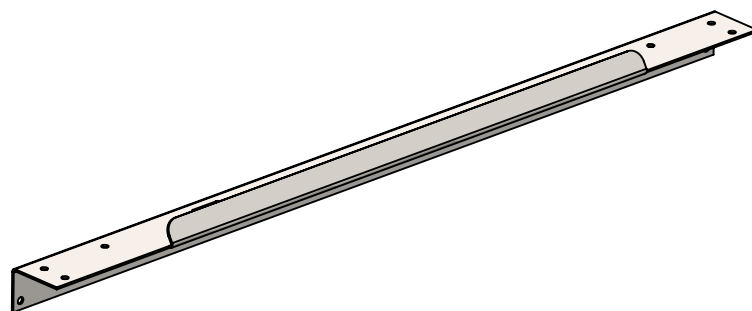
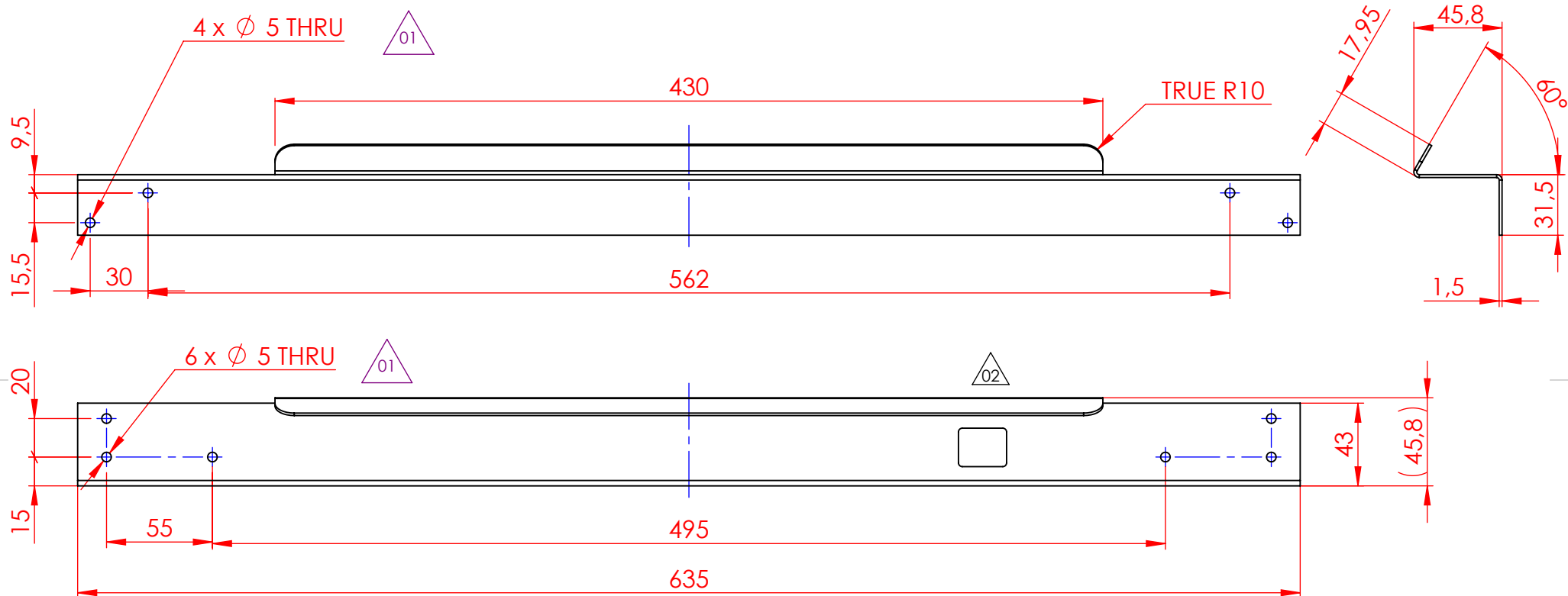


Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1.5mm			C G		AISI 304	
Nazwa detalu:			Tolerancje			
<div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div><div></div></div> <						




Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Material:
BLACHA: #1.5mm			C G	AlSi 304
Nazwa detalu:		PROFIL PIONOWY 1		Tolerancje
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2
Kreślił		M-100-A12-P001M		CIECIE LASEREM: ±0.2mm
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm
Retail Robotics		Status: ZAAKCEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm
		Rev.: 02		Skala: 1:10
		Arkusz: 2/2		Format: A4

TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
C5, D5	01	ZMIANA ROZMIARU OTWORU NA 5 mm	2020-11-13	MM
C3	02	DODANIE WYCIECIA	2021-01-27	MM




Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Material:
BLACHA: # 1.5mm				C G	AlSi 304
Nazwa detalu:			Tolerancje		
PROFIL 1 PÓŁKI			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
Nr rys.			M-100-A12-P002		
Projekt:			Skala: 1:3		
100-ARCTAN			Format: A4		
Status: ZAACEPTOWANY			Rev.: 02 Arkusz: 1/2		

Konstruował		
Kreślił		
Sprawdzał		



www.robotics.co

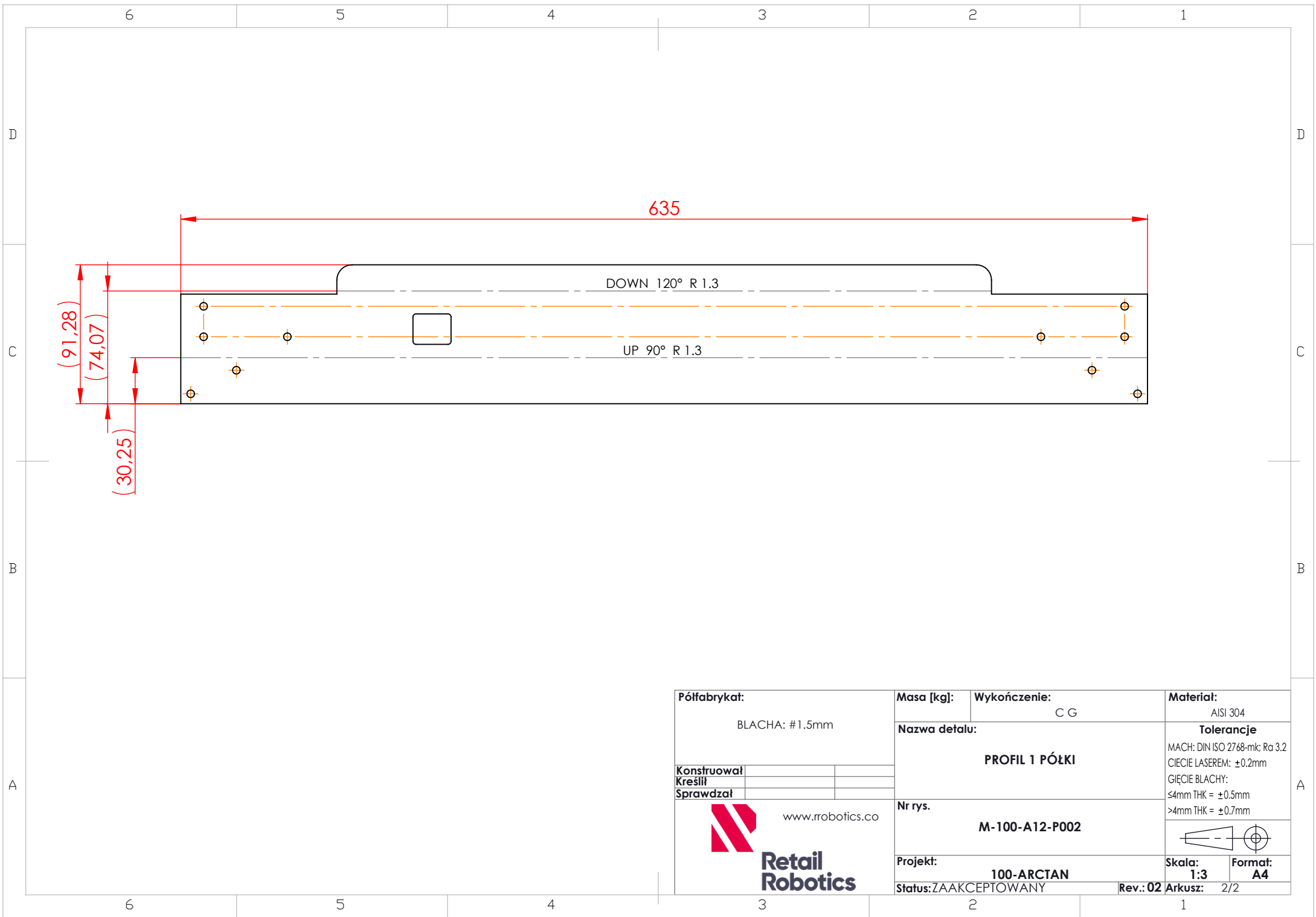
**Retail
Robotics**


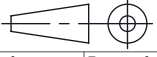




www.rrobotics.co

**Retail
Robotics**



Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Material:
BLACHA: #1.5mm				C G	ALSI 304
Nazwa detalu:			PROFIL 1 PÓŁKI		Tolerancje
Konstruował					MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2
Kreślił					CIECIE LASEREM: ±0.2mm
Sprawdzał					GIĘCIE BLACHY:
 www.rrobotics.co			Nr rys.	M-100-A12-P002	
			Projekt:	100-ARCTAN	
			Status: ZAAKCEPTOWANY	Rev.: 02	Arkuszy: 2/2
					Skala: 1:3
					Format: A4

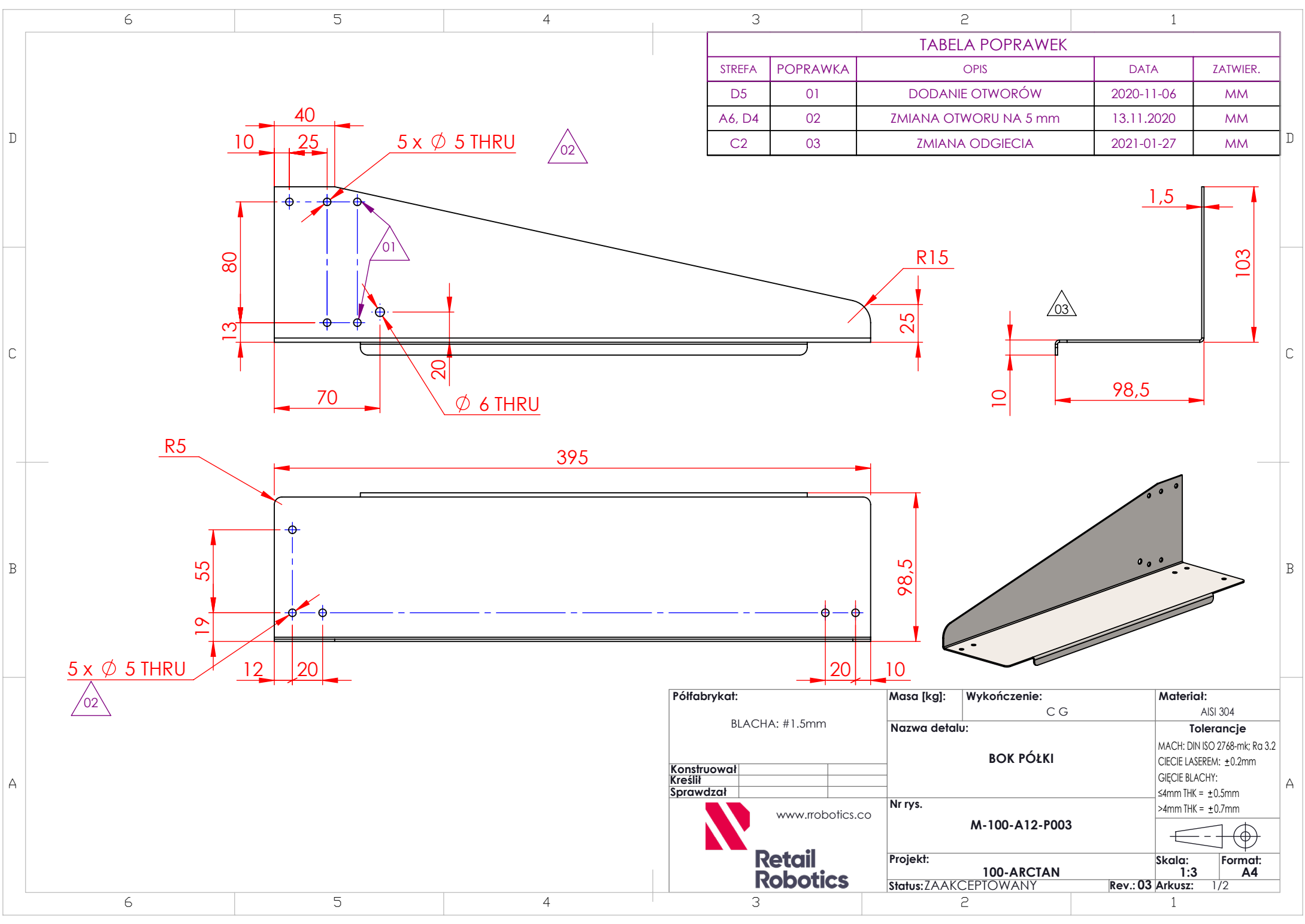
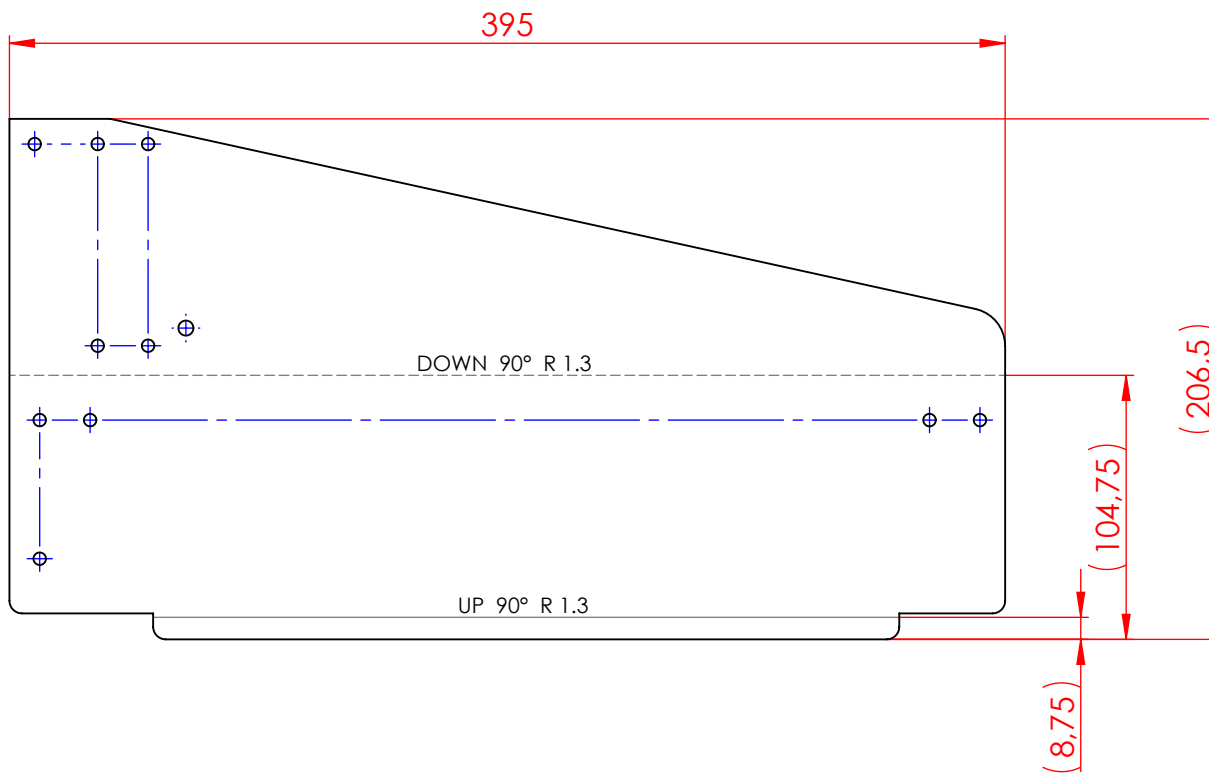


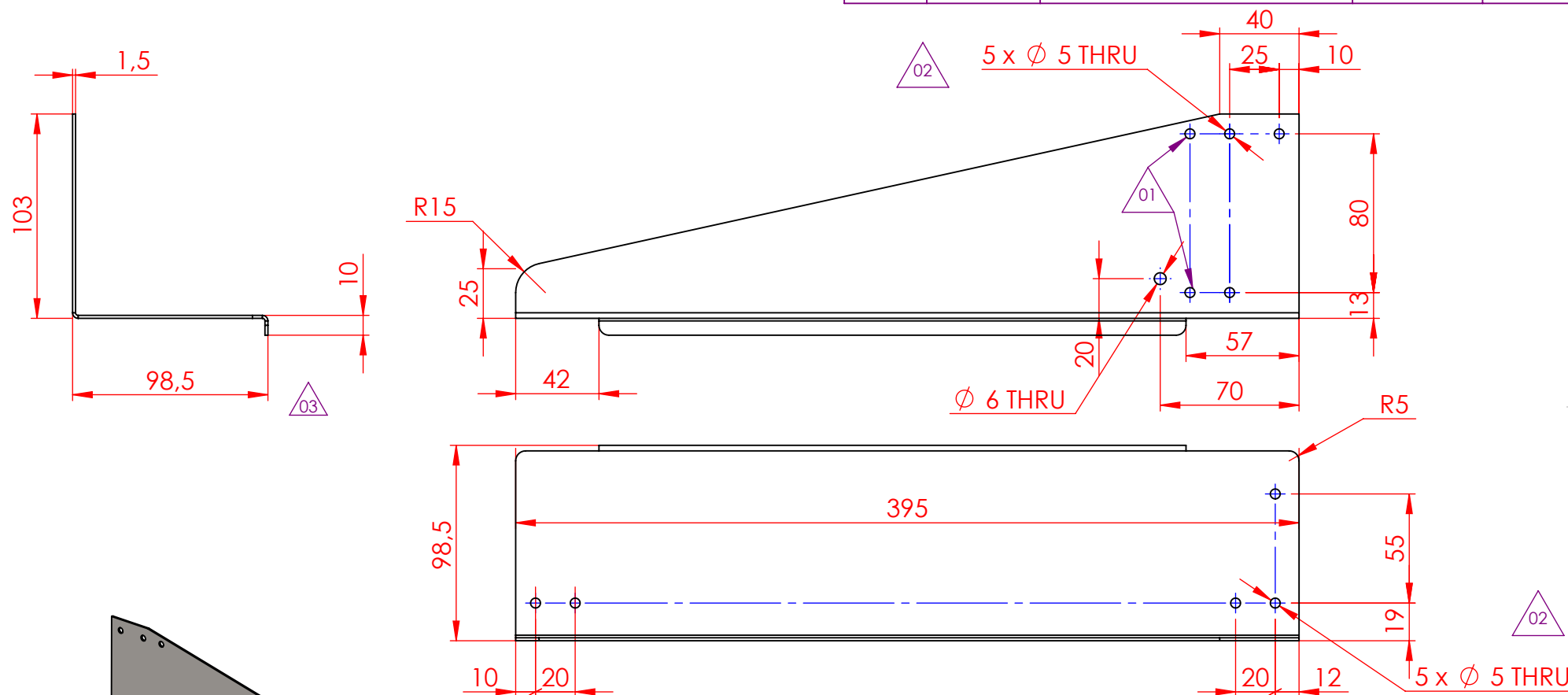
TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
D5	01	DODANIE OTWORÓW	2020-11-06	MM
A6, D4	02	ZMIANA OTWORU NA 5 mm	13.11.2020	MM
C2	03	ZMIANA ODGIECIA	2021-01-27	MM

Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1.5mm		C G		AlSi 304	
Nazwa detalu:		BOK PÓŁKI		Tolerancje	
Nr rys.		M-100-A12-P003		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Projekt:		100-ARCTAN		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 03		GIECIE BLACHY:	
Rev.: 03		Arkusze: 1/2		Skala: 1:3	
Format: A4					




Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1.5mm		C G		AlSi 304	
Nazwa detalu:		BOK PÓŁKI		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		M-100-A12-P003		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: ZAACEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Rev.: 03		Skala: 1:3	
				Format: A4	
				Arkusz: 2/2	

TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
C2	01	DODANIE OTWORÓW	2020-11-06	MM
B1, D3	02	ZMIANA OTWORU NA 5mm	13.11.2020	MM
C5	03	EDYCJA ODGIĘCIA	2021-01-27	MM

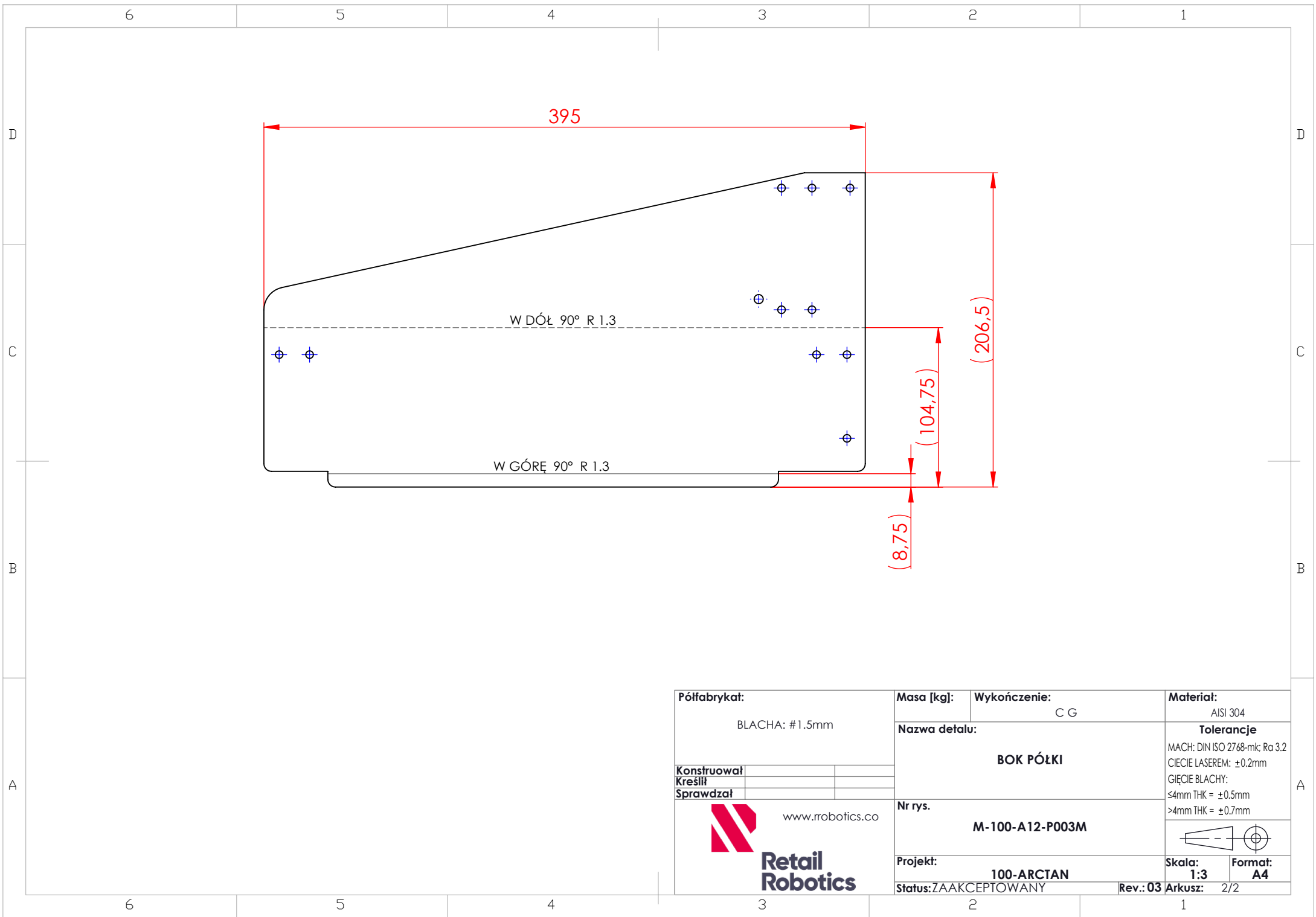


Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1.5mm			C G	AlSi 304	
Nazwa detalu:		BOK PÓLKI		Tolerancje	
Nr rys.		M-100-A12-P003M		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Projekt:		100-ARCTAN		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 03		GIECIE BLACHY:	
				≤4mm THK = ±0.5mm	
				>4mm THK = ±0.7mm	
				Skala: 1:3	
				Format: A4	

Konstruował: _____
 Kreslił: _____
 Sprawdził: _____

 www.rrobotics.co

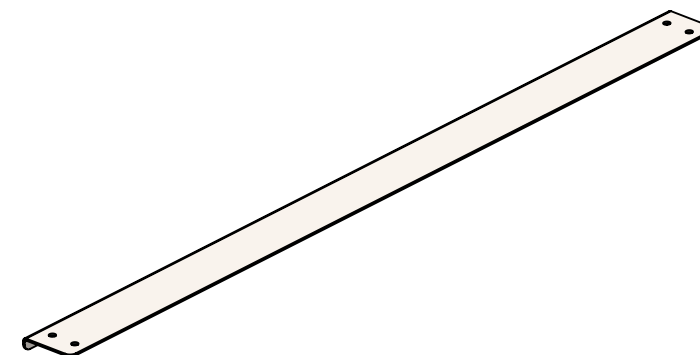
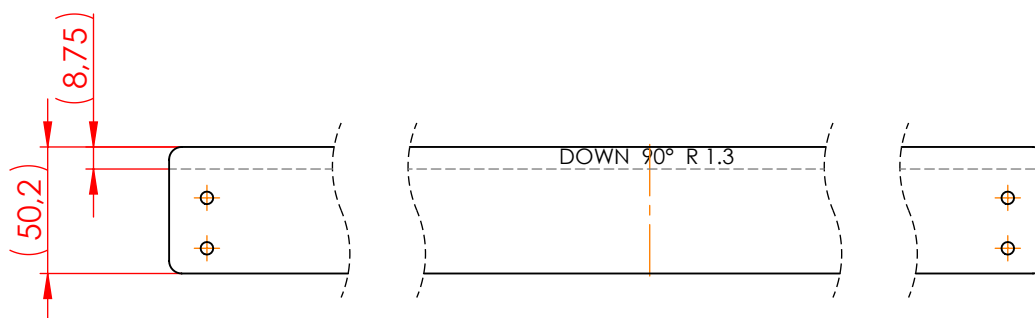
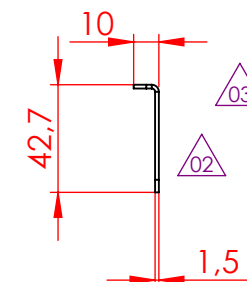
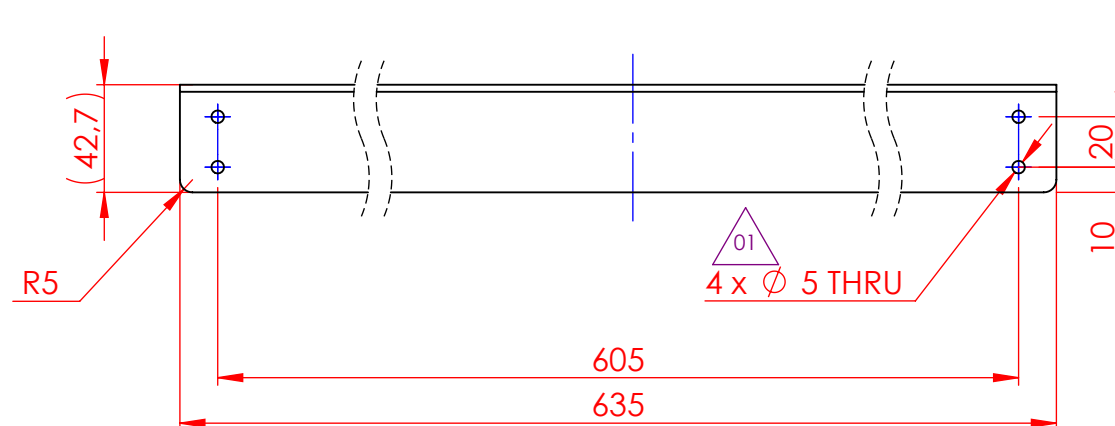
Retail Robotics



www.rrobotics.co

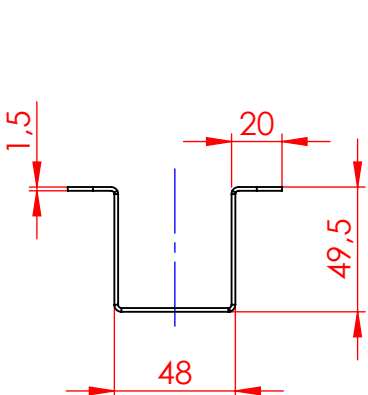
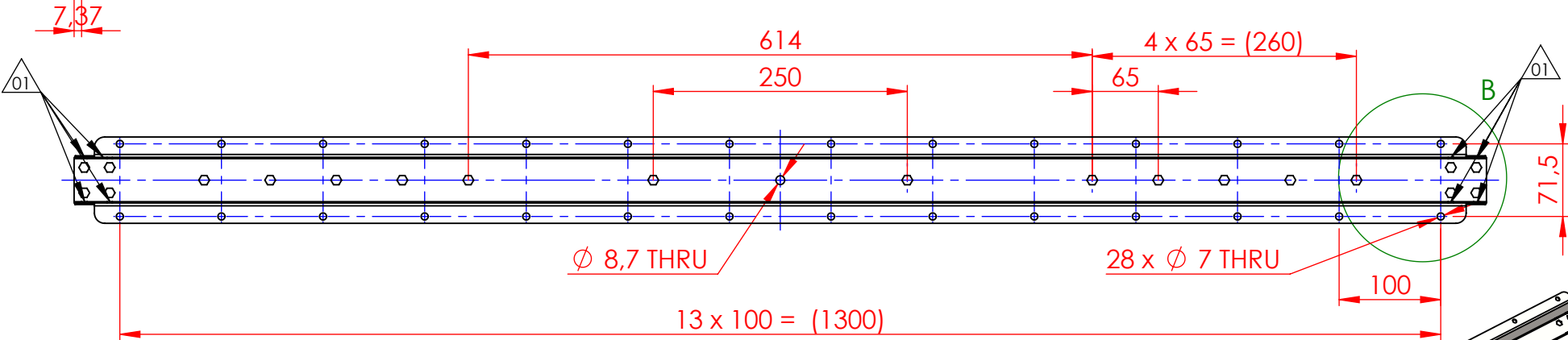
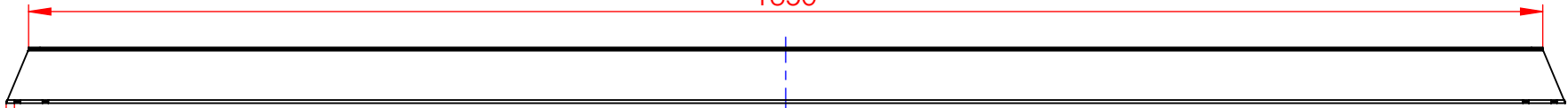
**Retail
Robotics**

TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
C4	01	ZMIANA OTWORU NA 5mm	2020-11-13	MM
C2	02	ZMIANA ODGIĘCIA		
D2	03	ZMIANA ODGIĘCIA	2021-01-27	MM

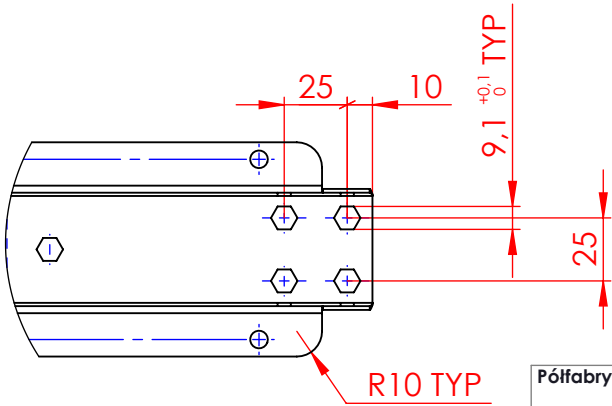


Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1.5mm			C G	AlSi 304	
Nazwa detalu:		LISTWA PÓŁKI		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		M-100-A12-P004		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: ZAACEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Rev.: 03		Skala: 1:3	
				Format: A4	
				Arkusz: 1/1	

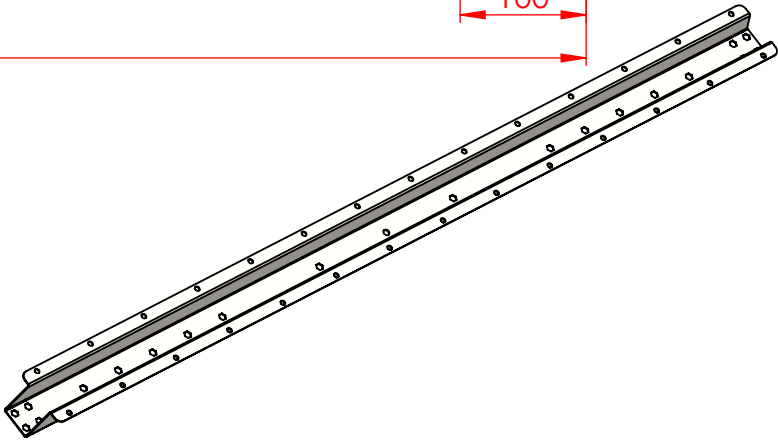
TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
C1, C6	01	DODANO PODCIĘCIA TECHNOLOGICZNE	2021-02-19	MM

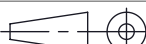



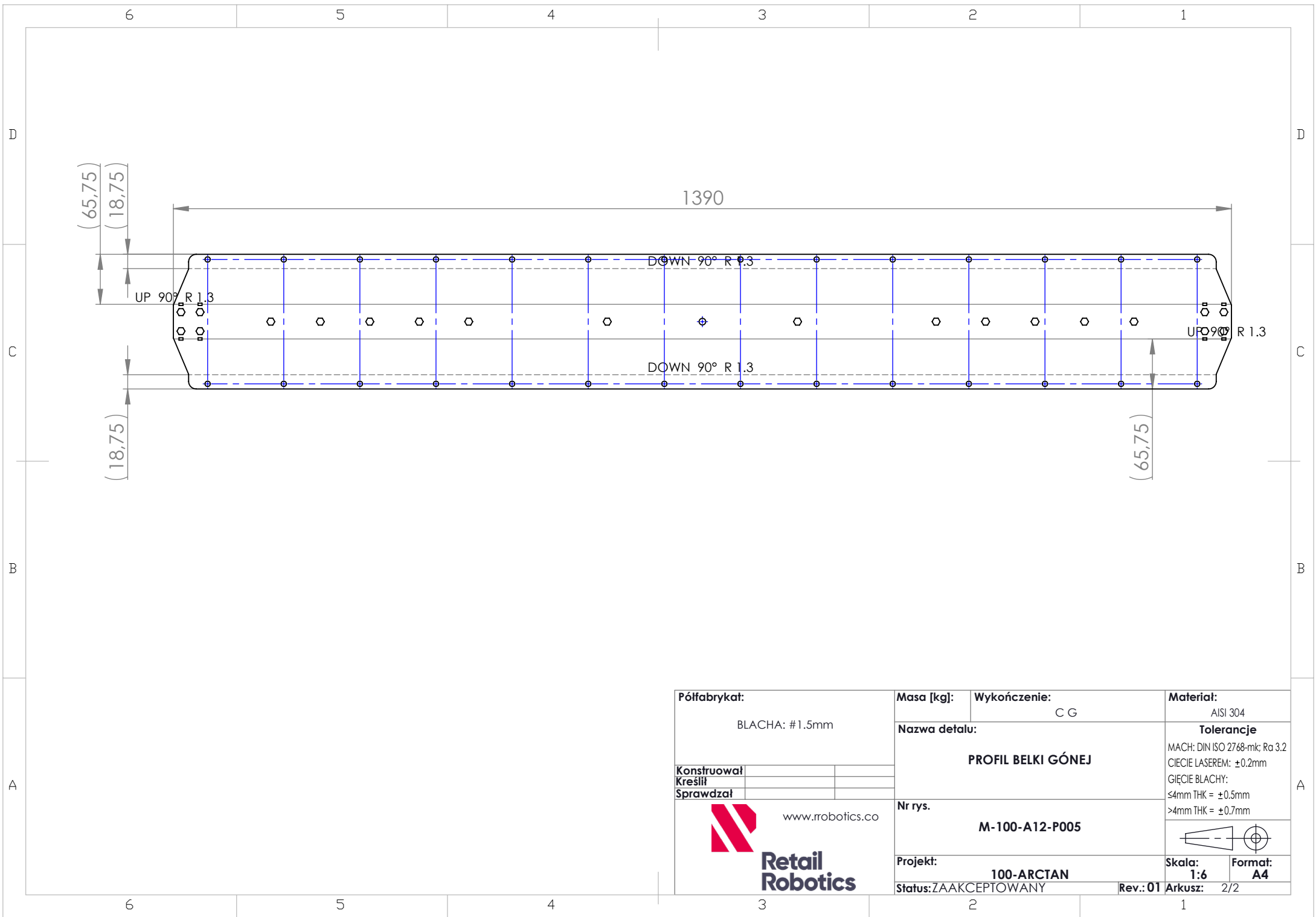
WIDOK A
SKALA 1:3



DETAIL B
SCALE 1 : 3



Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1.5mm			C G	AISI 304	
		Nazwa detalu:		Tolerancje	
		PROFIL BELKI GÓNEJ		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
				CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
				GIĘCIE BLACHY:	
				≤4mm THK = ±0.5mm	
Konstruował		Nr rys.		>4mm THK = ±0.7mm	
Kreślił					
Sprawdzał					
		M-100-A12-P005			
www.robotics.co					
		Projekt:		Skala:	Format:
		100-ARCTAN		1:6	A4
		Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 01	Arkusz: 1/2

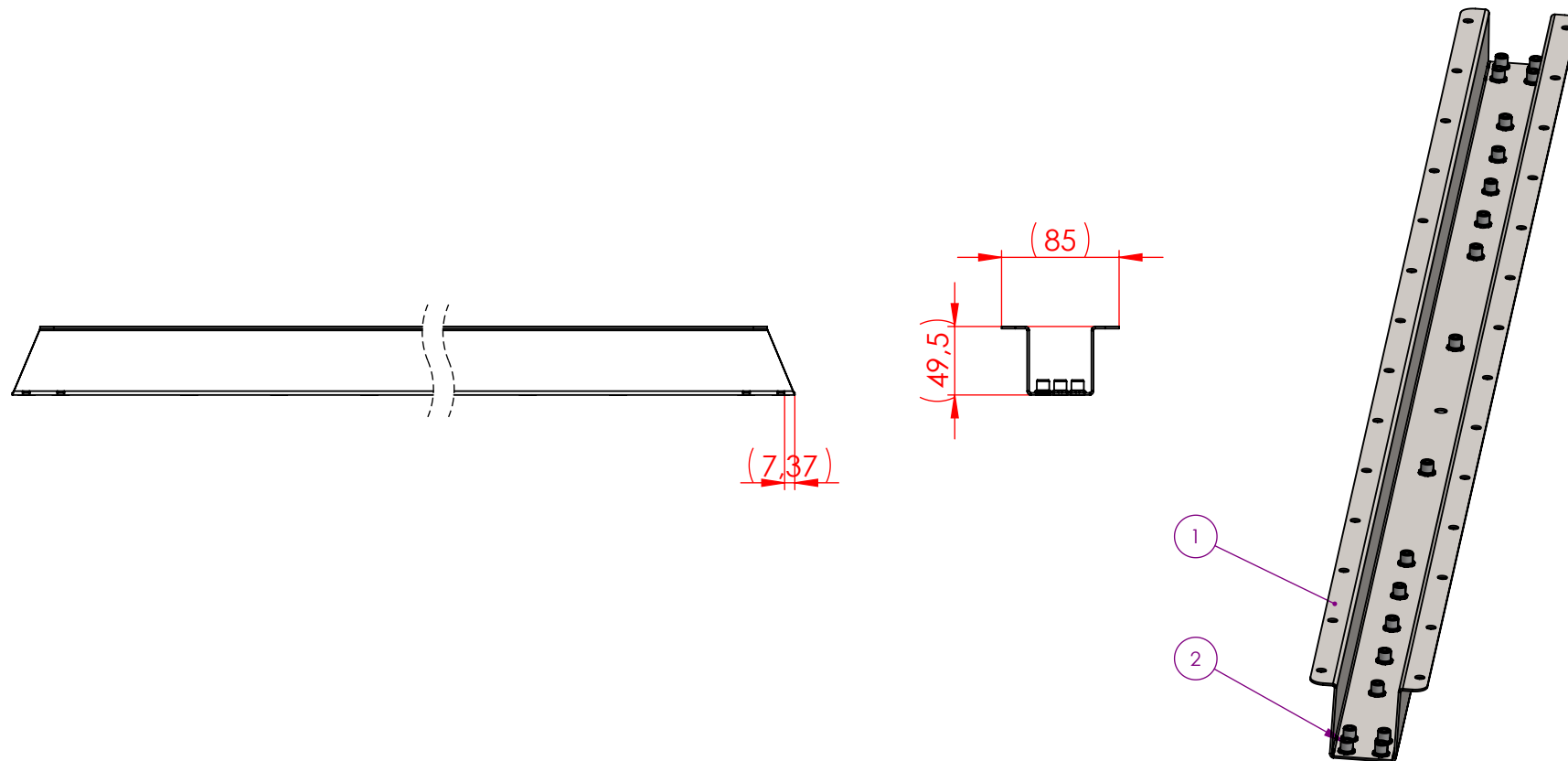


Półfabrykat: BLACHA: #1.5mm	Masa [kg]:	Wykończenie: C G	Materiał: AISI 304	
	Nazwa detalu: PROFIL BELKI GÓNEJ		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
	Nr rys. M-100-A12-P005		Skala: 1:6	
Konstruował Kreslił Sprawdzał	Projekt: 100-ARCTAN		Format: A4	
	Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 01 Arkusz: 2/2	

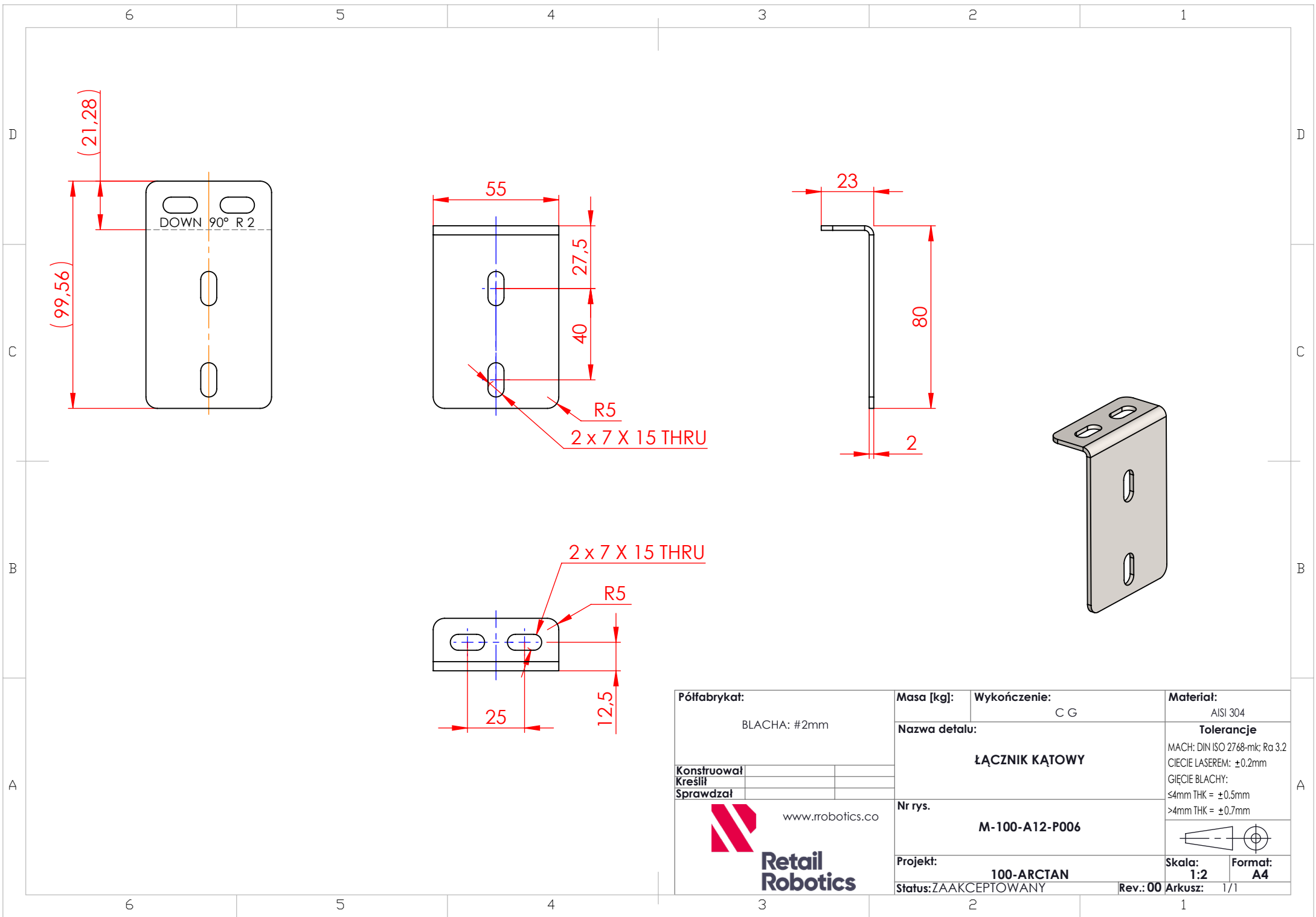


www.rrobotics.co

**Retail
Robotics**




2		M-NITONAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z ŁBEM Z FAZKĄ T-IE M6 - 30 - A2			20
1	PROFIL BELKI GÓNEJ	M-100-A12-P005	AISI 304	1.5	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
		Nazwa detalu:		Tolerancje	
		BELKA GÓRNA		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3. CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Nr rys.			
Kreślił		M-100-A12-P005-A			
Sprawdzał		Projekt:		Skala:	Format:
		100-ARCTAN		1:5	A4
		Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Arkusz: 1/1



Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Material:
BLACHA: #2mm				C G	AlSi 304
Nazwa detalu:			Tolerancje		
ŁĄCZNIK KĄTOWY			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2		
			CIECIE LASEREM: ±0.2mm		
			GIĘCIE BLACHY:		
			≤4mm THK = ±0.5mm		
			>4mm THK = ±0.7mm		
Nr rys.			M-100-A12-P006		
Projekt:			Skala:		
100-ARCTAN			1:2		
Status:ZAAKCEPTOWANY			Format:		
Rev.: 00			A4		
Arkusz:			1/1		

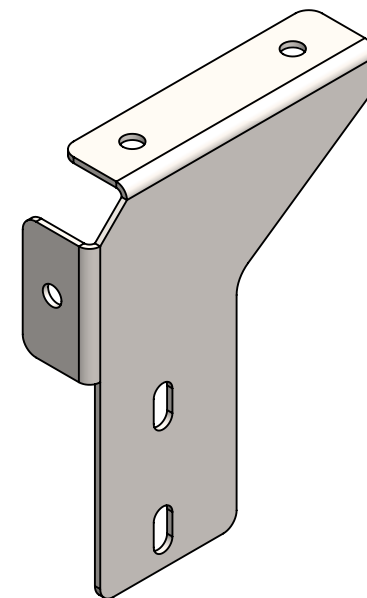
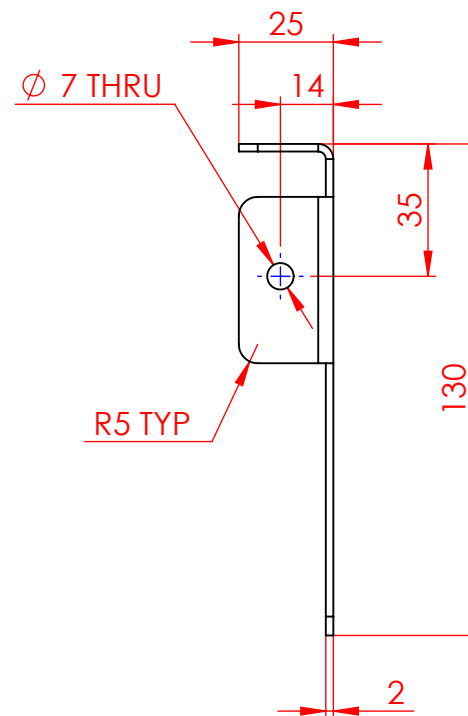
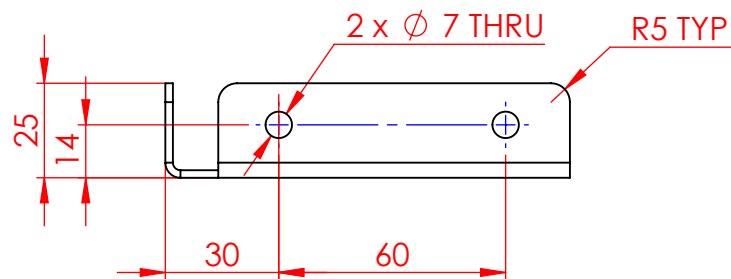
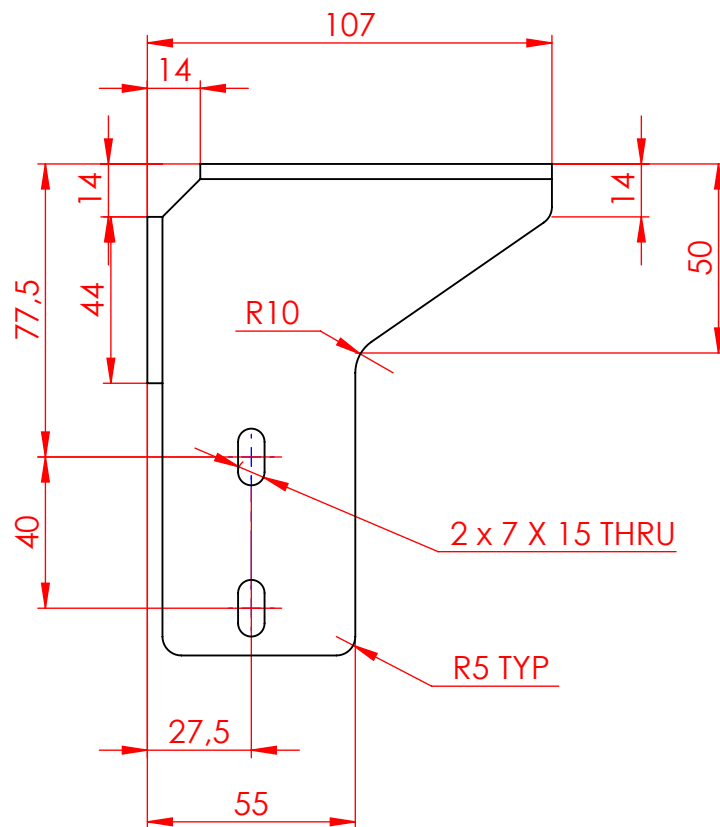
Konstruował		
Kreślił		
Sprawdzał		



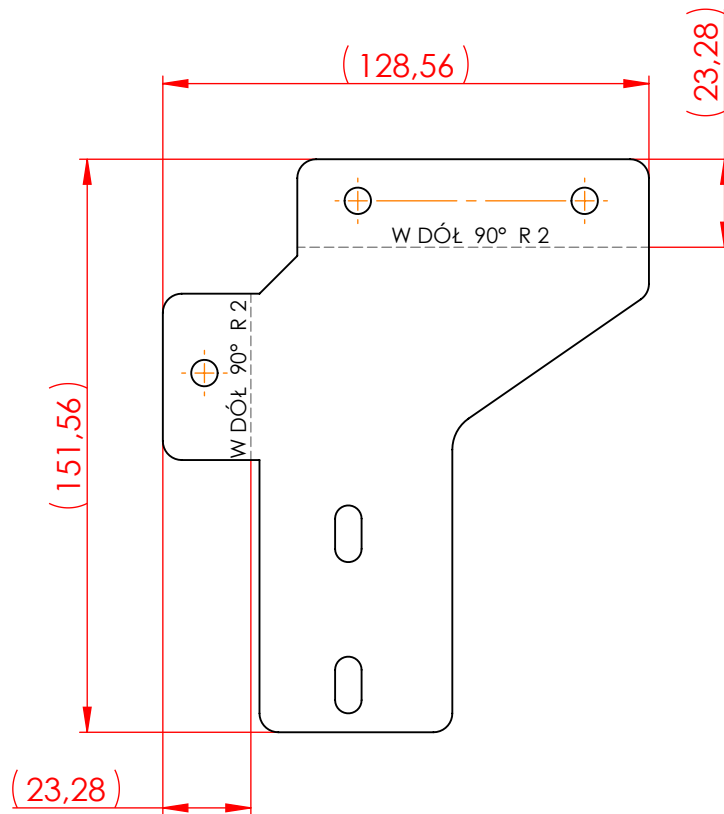
www.rrobotics.co

**Retail
Robotics**

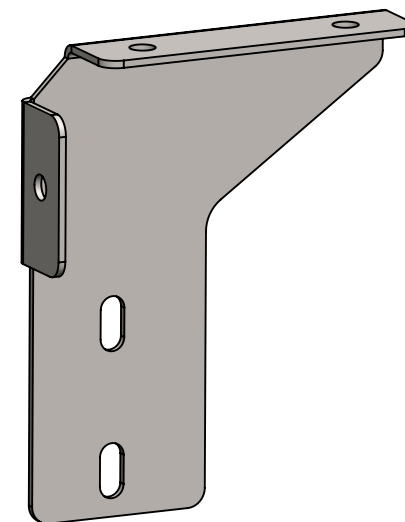
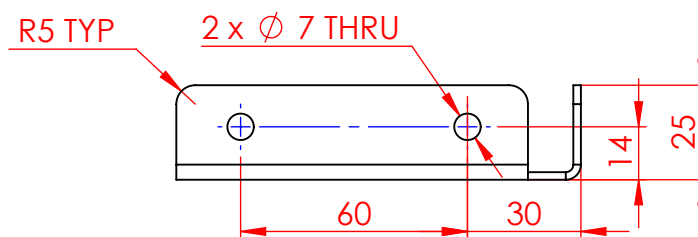
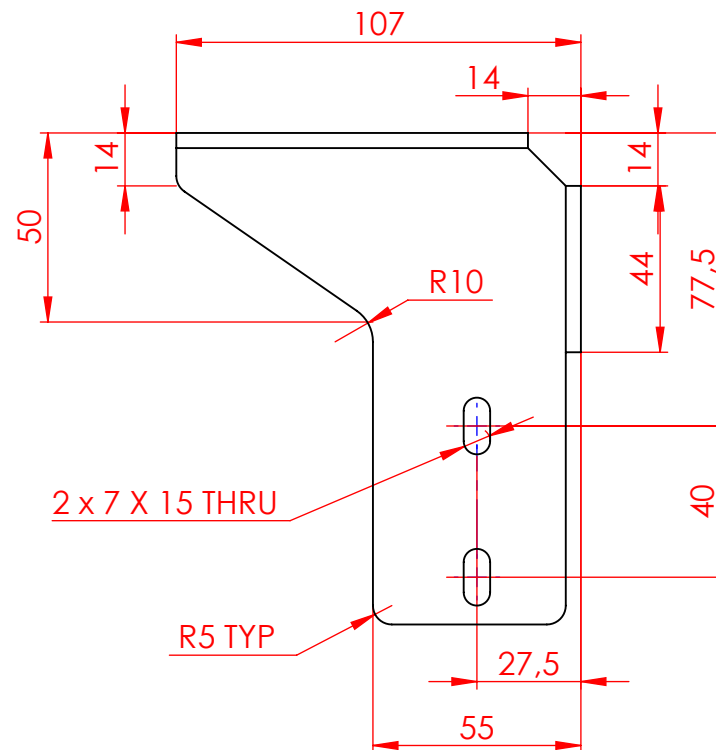
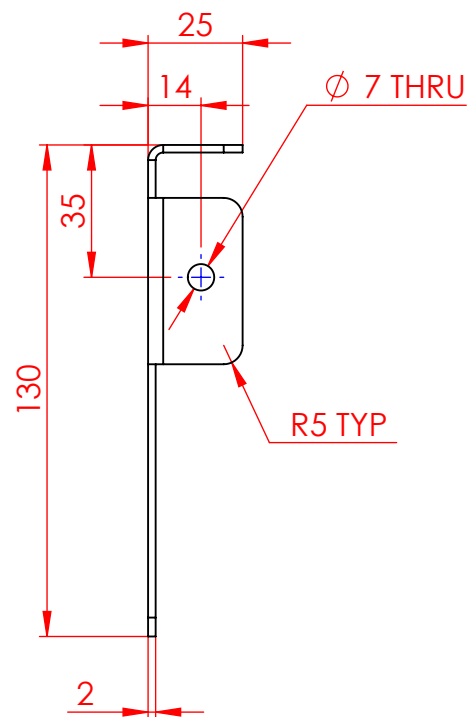




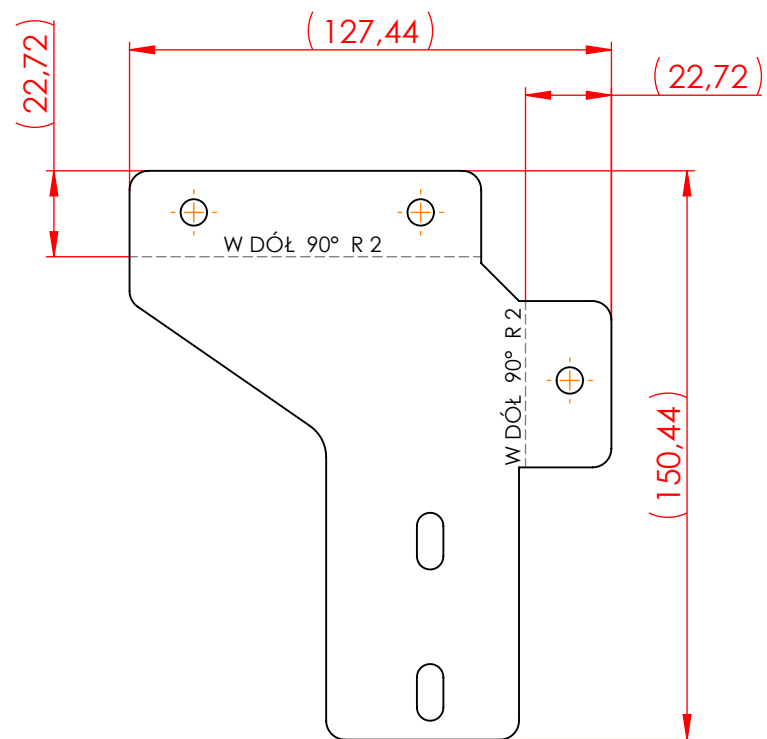
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #2mm		C G		AlSi 304	
Nazwa detalu:		WSPORNIK REGAŁU		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		M-100-A12-P007		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIECIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: ZAACEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Skala:		Format:	
		1:2		A4	
		Rev.: 00		Arkusz:	
		1/2			



Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Material:
BLACHA: #2mm			C G	AlSi 304
Nazwa detalu:		WSPORNIK REGAŁU		Tolerancje
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2
Kreślił		M-100-A12-P007		CIECIE LASEREM: ±0.2mm
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm
Retail Robotics		Status: ZAAKCEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm
		Rev.: 00		Skala: 1:2
		Arkusz: 2/2		Format: A4

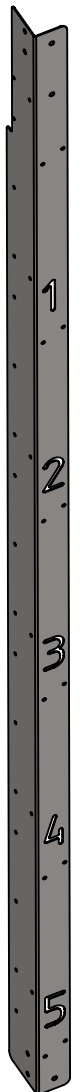
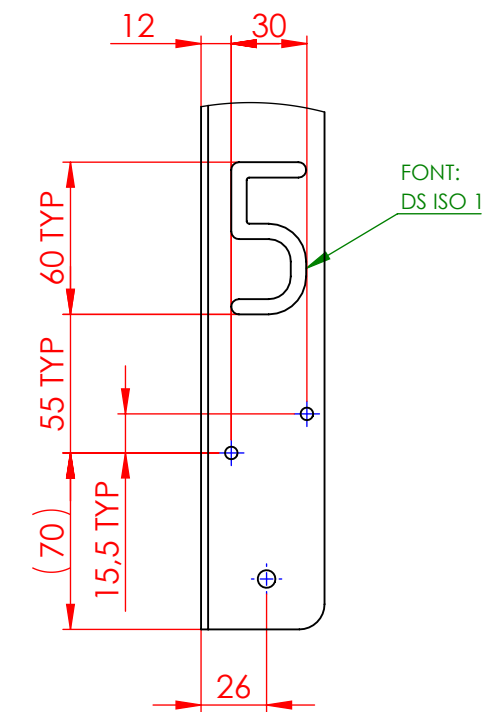
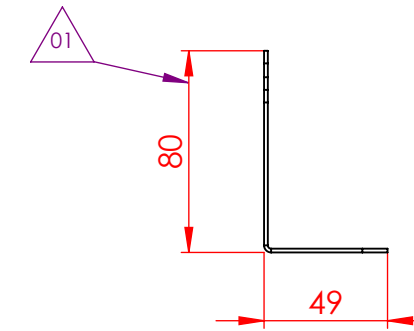




Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Material:
BLACHA: #2mm			C G	AlSi 304
Nazwa detalu:		WSPORNIK REGAŁU		Tolerancje
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2
Kreślił		M-100-A12-P007M		CIECIE LASEREM: ±0.2mm
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm
Retail Robotics		Status: ZAACEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm
		Skala:		Format:
		1:2		A4
		Rev.: 00		Arkusz: 1/2

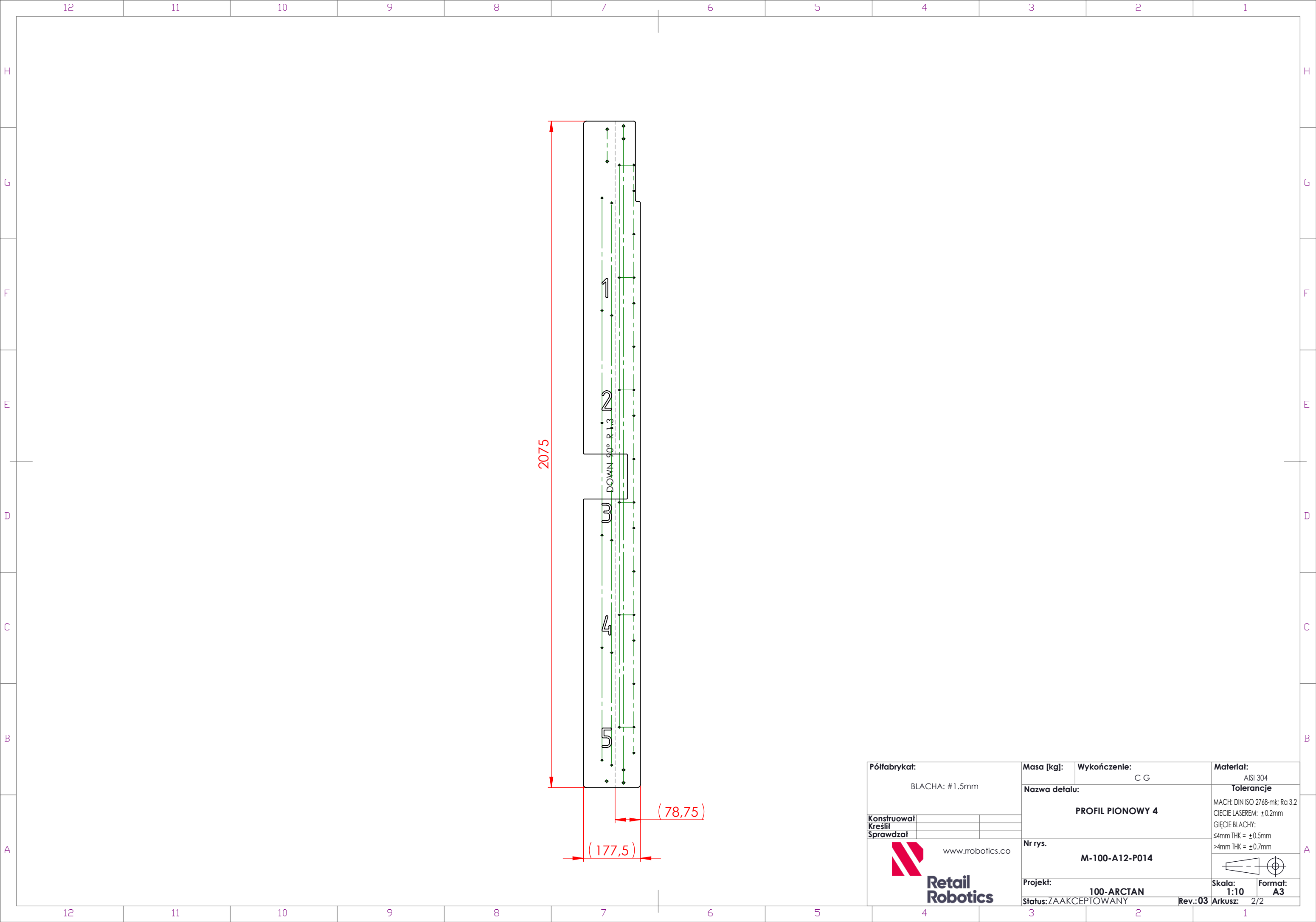


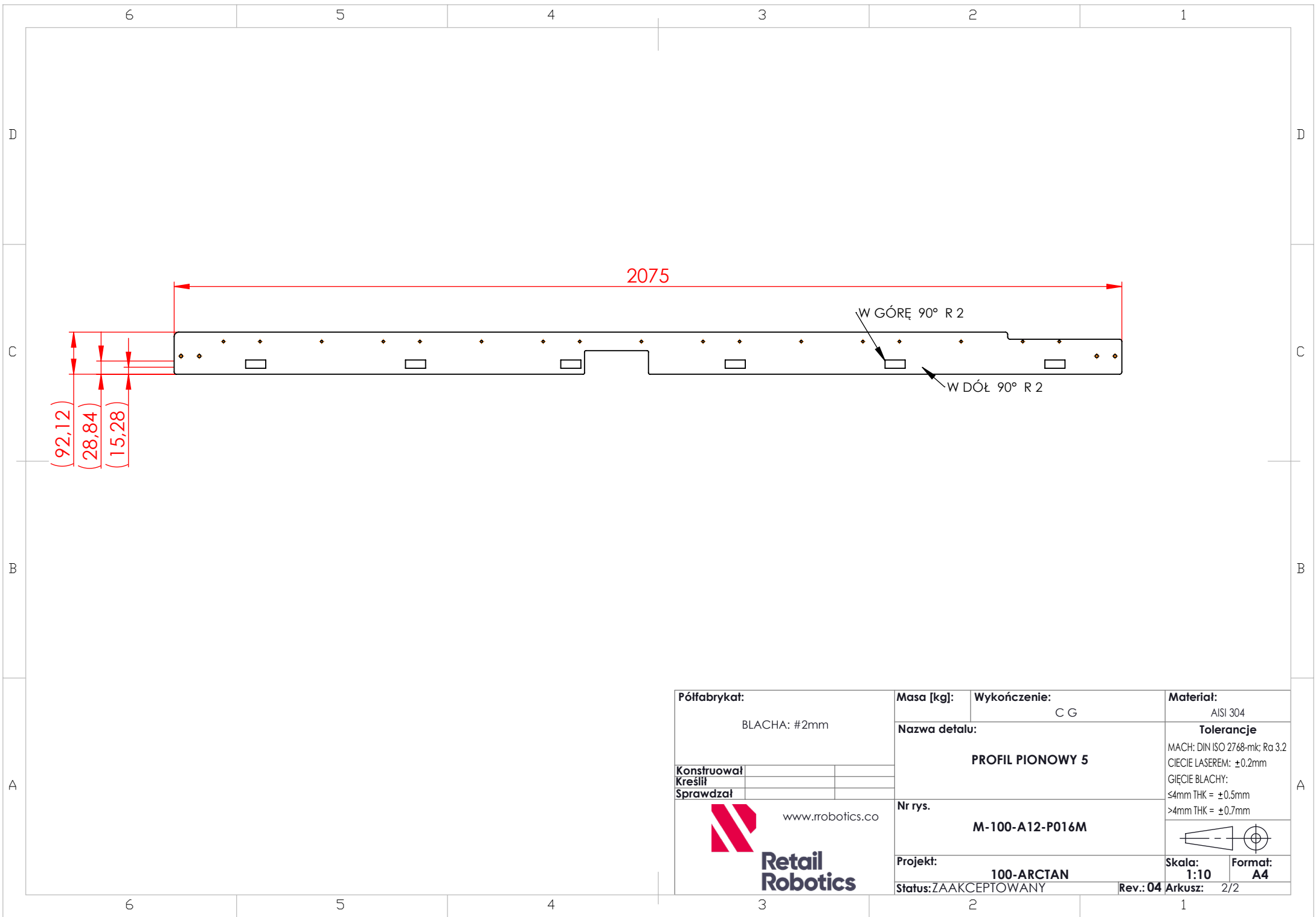
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Material:
BLACHA: #2mm			C G	AlSi 304
Nazwa detalu:		WSPORNIK REGAŁU		Tolerancje
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2
Kreślił		M-100-A12-P007M		CIECIE LASEREM: ±0.2mm
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm
Retail Robotics		Status: ZAAKCEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm
		Rev.: 00		Skala: 1:2
		Arkusz: 2/2		Format: A4

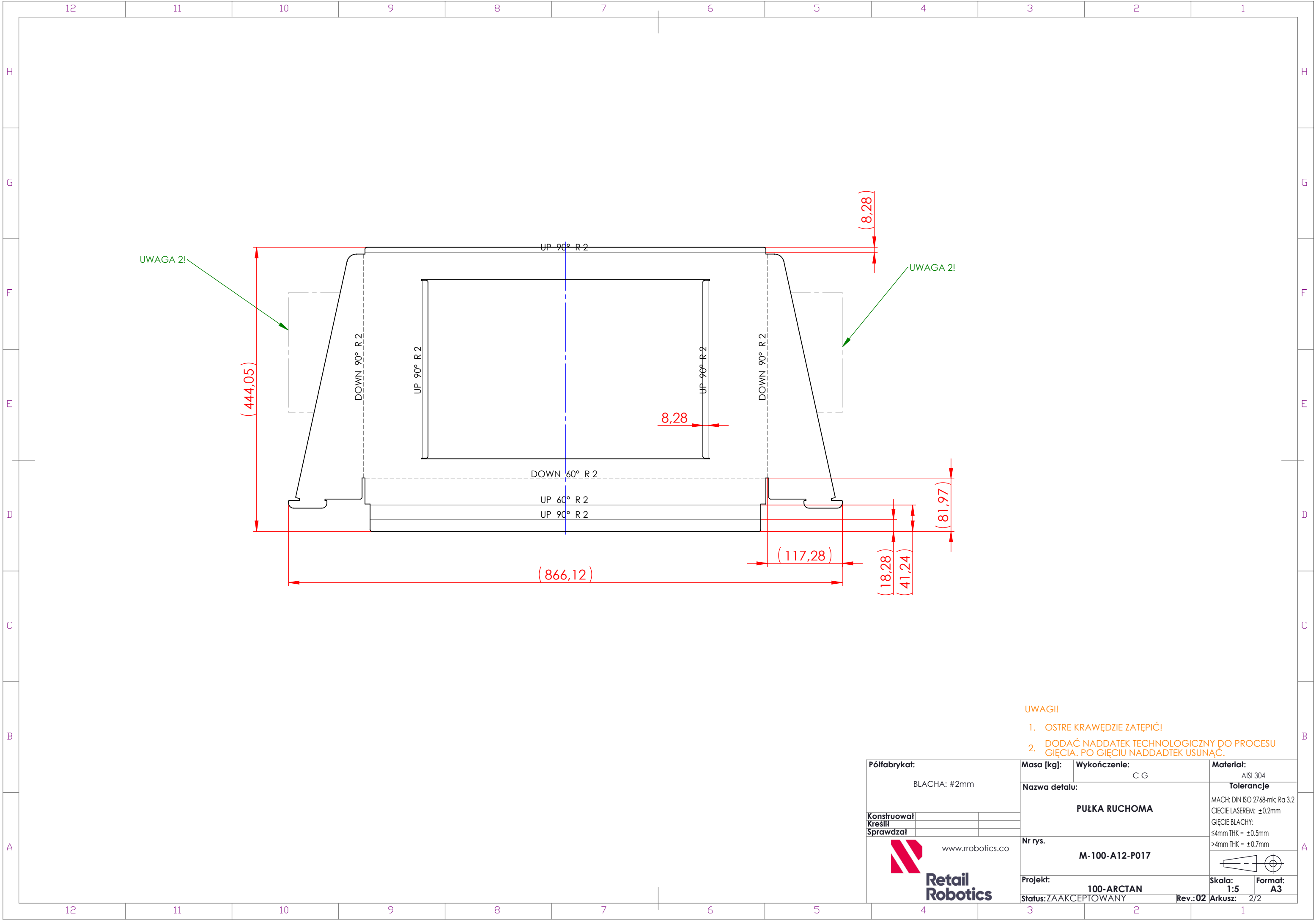
TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
C6, G5	01	ZWIEKSZENIE WYSOKOŚCI (Z 60 NA 80); ROZSUNIĘCIE OTWORÓW (25 NA 45)	2020-11-06	MM
A8, B11	02	ZMIANA OTWORU NA 5mm	13.11.2020	MM
G7	03	DODANIE OTWORÓW I PODCIĘCIA	2021-01-27	MM



Półfabrykat: BLACHA: #1.5mm			Masa [kg]:	Wykończenie: C G	Materiał: AISI 304
			Nazwa detalu: PROFIL PIONOWY 3		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. M-100-A12-P013		
Kreślił					
Sprawdzał			Projekt: 100-ARCTAN	Skala: 1:10	Format: A3
 www.robotics.co Retail Robotics			Status: ZA AKCEPTOWANY	Rev.: 03	Arkusz: 1/1







- UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 2. DODAC NADDATEK TECHNOLOGICZNY DO PROCESU GIĘCIA, PO GIĘCIU NADDATEK USUNĄĆ.


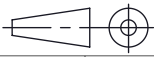
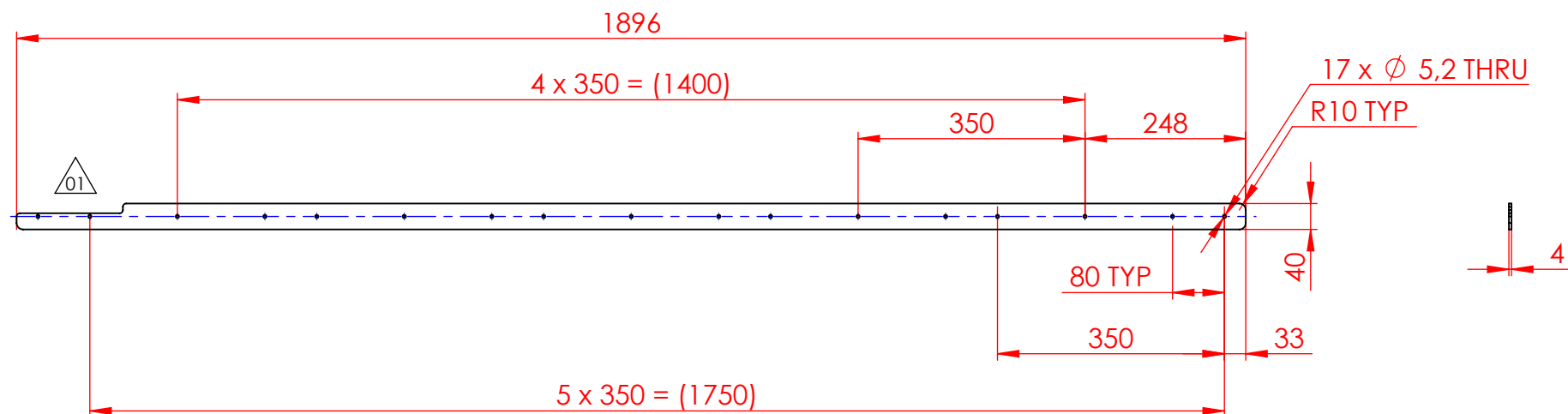
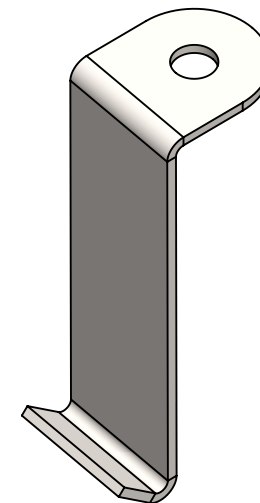
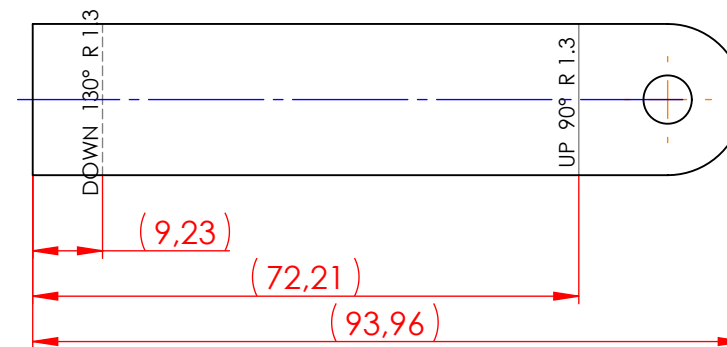
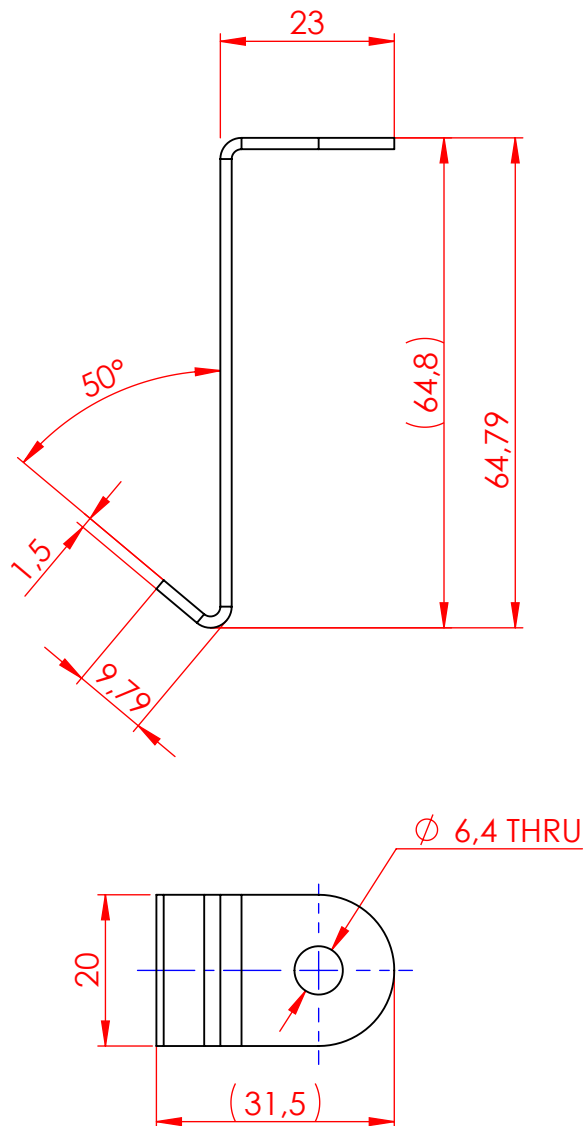
Półfabrykat: BLACHA: #2mm Konstruował Kreślił Sprawdzał 	Masa [kg]:	Wykończenie: C G	Materiał: AISI 304
	Nazwa detalu: PUŁKA RUCHOMA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
	Nr rys. M-100-A12-P017		
Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:5	Format: A3
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 02	Arkusz: 2/2

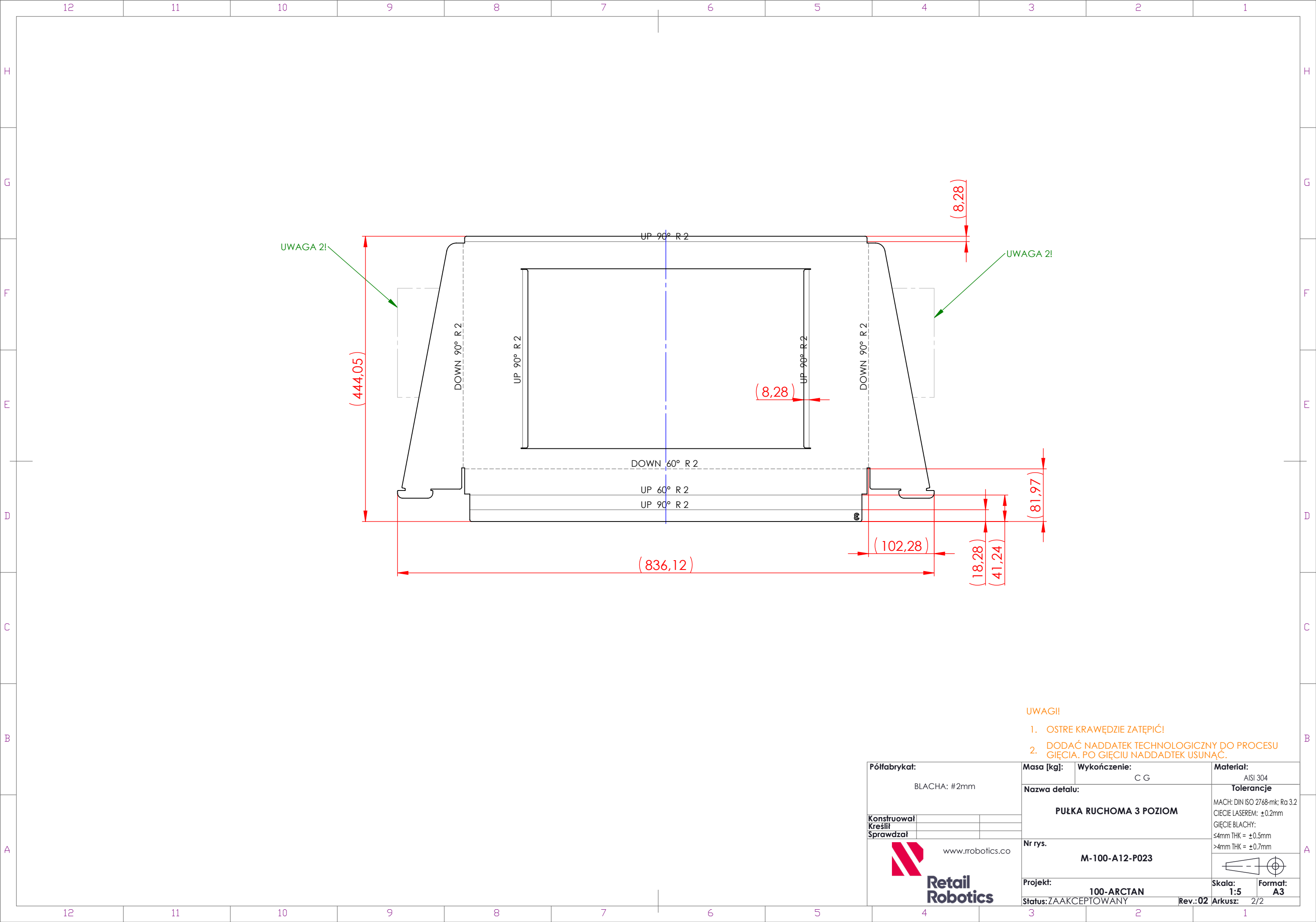
TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
C6	01	DODANIE PODCIĘCIA	2021-01-27	MM





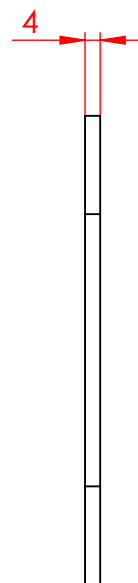
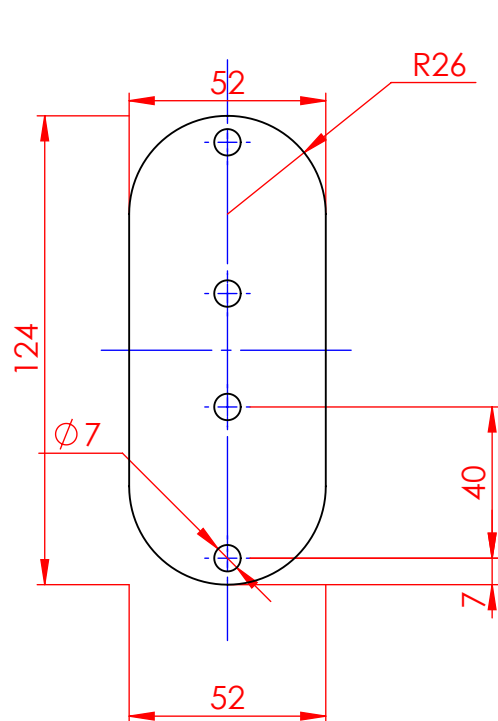
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #4mm			C	AlSi 304	
Nazwa detalu:		DYSTANS		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		M-100-A12-P018		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: ZAACEPTOWANY		>4mm THK = ±0.7mm	
		Rev.: 01		Skala: 1:10	
		Arkusz: 1/1		Format: A4	



Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
BLACHA: #1.5mm			C G	AlSi 304	
Nazwa detalu:		ZACZEP		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		M-100-A12-P021		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIECIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		100-ARCTAN		≤4mm THK = ±0.5mm	
Retail Robotics		Status: OCZEKUJE NA SPRAWDZENIE		>4mm THK = ±0.7mm	
		Rev.: 00		Skala: 1:1	
		Arkusz: 1/1		Format: A4	




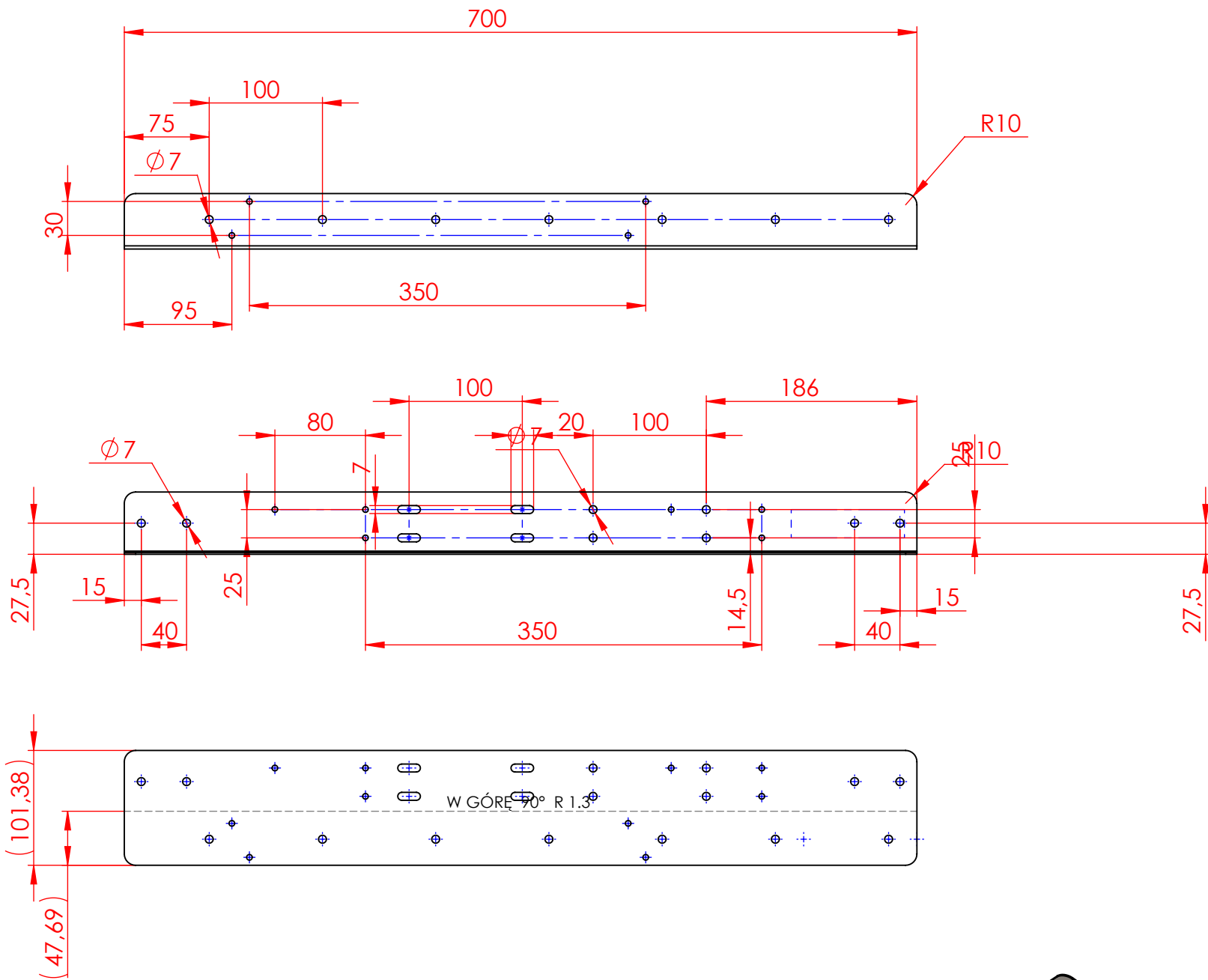
Półfabrykat:			Masa [kg]:		Wykończenie:		Materiał:		
BLACHA: #2mm					C G		AISI 304		
			Nazwa detalu:					Tolerancje	
			PUŁKA RUCHOMA 3 POZIOM					MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Konstruował								CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Kreślił								GIĘCIE BLACHY:	
Sprawdzał								≤4mm THK = ±0.5mm	
			Nr rys.					M-100-A12-P023	
 www.rrobotics.co Retail Robotics			Projekt:					Skala:	
			100-ARCTAN					1:5	
			Status:ZAAKCEPTOWANY					Rev.: 02	
								Arkusz: 2/2	
									



UWAGI!

1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

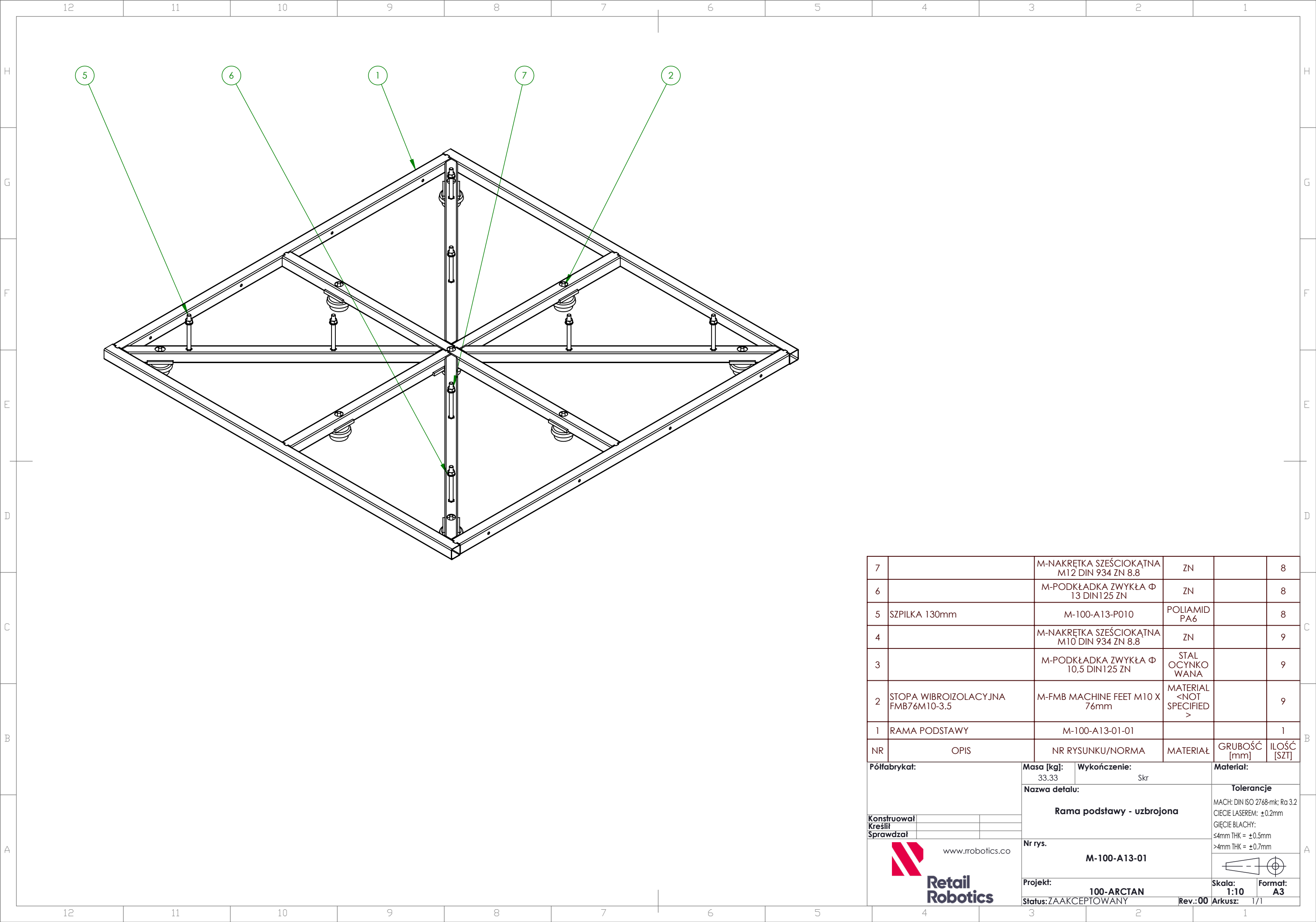
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.18	Wykończenie: C	Materiał: 1.4301		
Blacha: #4mm			<div>Nazwa detalu:</div> <div>ŁĄCZNIK PROFILI PIONOWYCH</div>				
Konstruował							
Kreślił							
Sprawdzał							
<div></div> <div>www.rrobotics.co</div> <div><div>Retail Robotics</div></div>			Nr rys. M-100-A12-P027				
			Projekt: 100-ARCTAN			Skala: 1:2	Format: A4
			Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00	Arkusz: 1/1



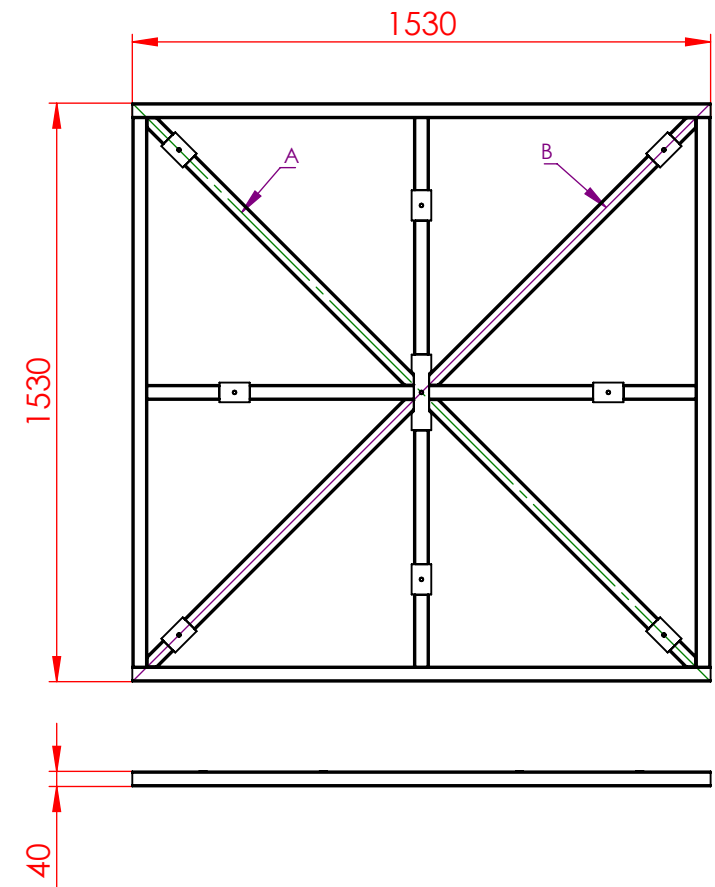
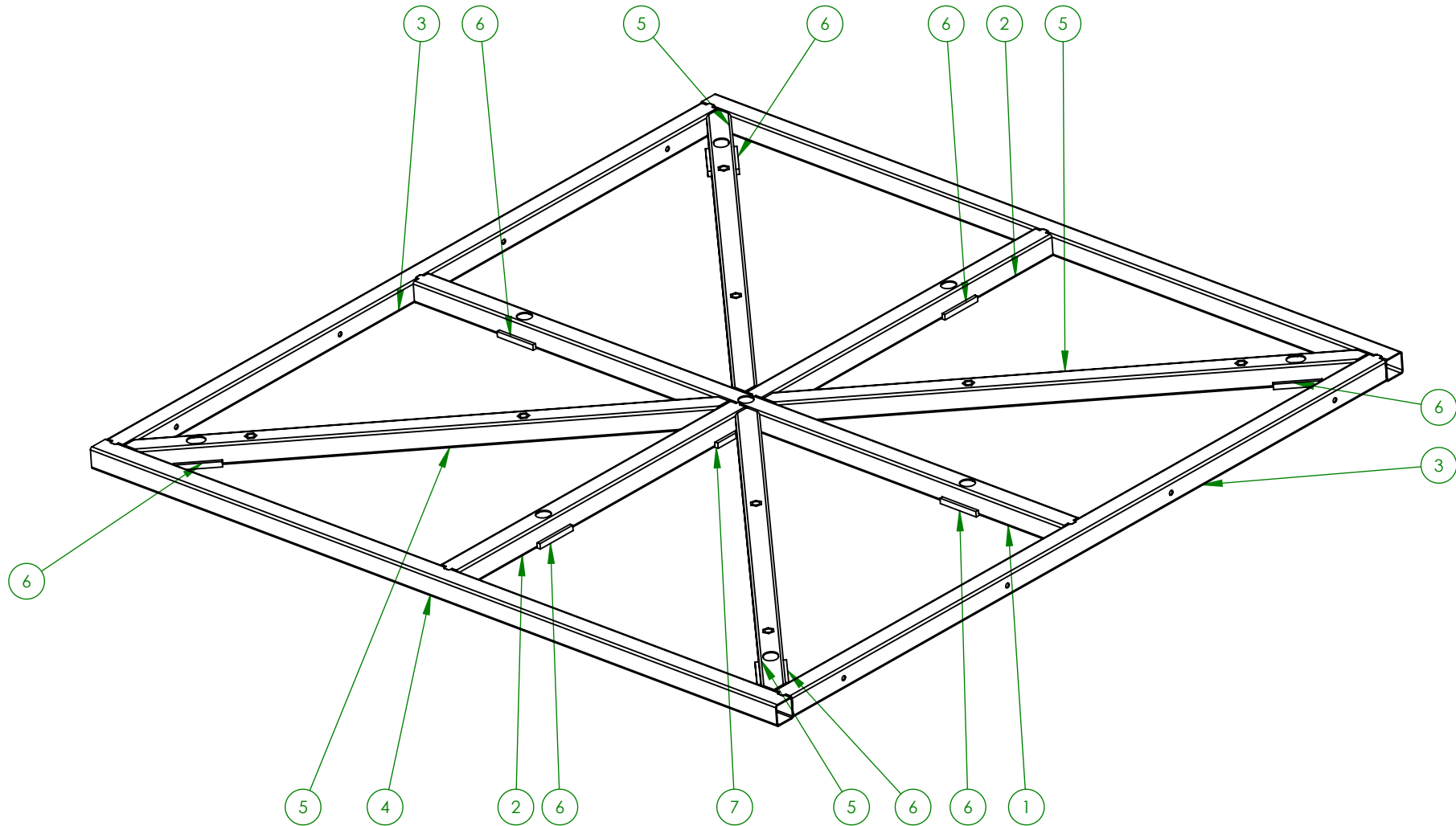
SZCZEGÓŁ A
SKALA 1:1

UWAGA:
1. OSTRZE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ

Półfabrykat: Blacha: #1.5mm	Masa [kg]: 0.81	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301
	Nazwa detalu: PROFIL PIONOWY 8		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. M-100-A12-P028		Skala: 1:5 Format: A3
Projekt: 100-ARCTAN Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00 Arkusz: 1/1	

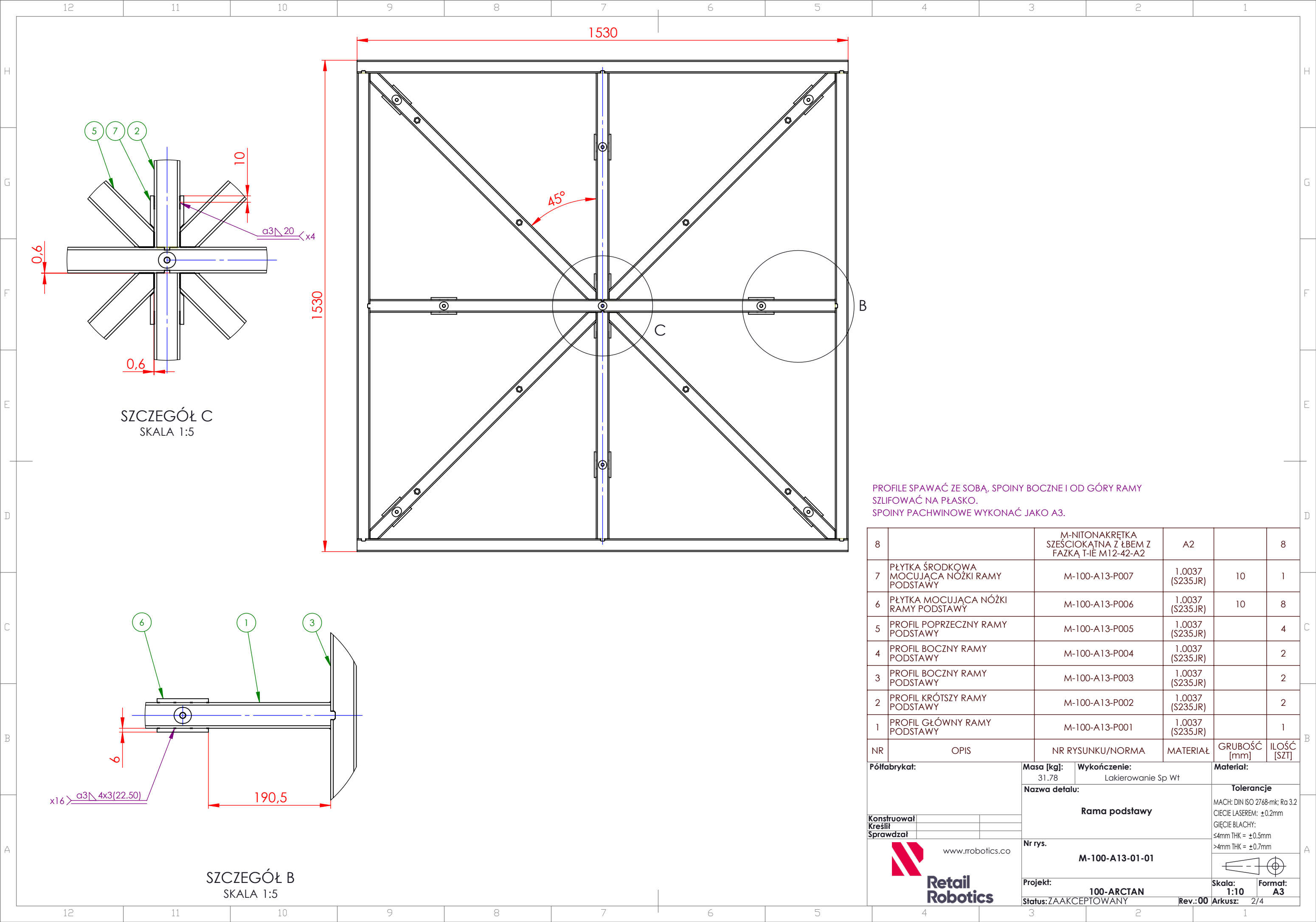


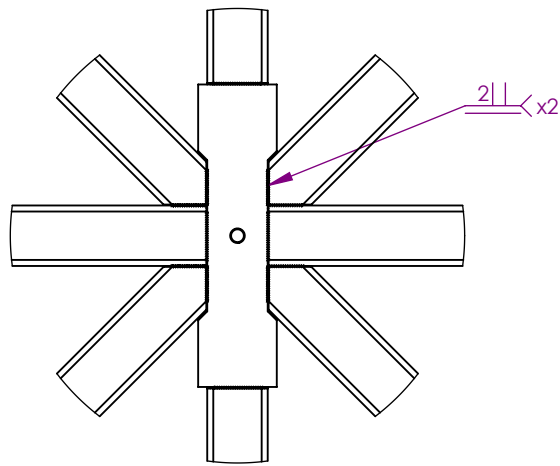
7		M-NAKRETKA SZEŚCIOKĄTNA M12 DIN 934 ZN 8.8	ZN		8
6		M-PODKŁADKA ZWYKŁA Ø 13 DIN125 ZN	ZN		8
5	SZPILKA 130mm	M-100-A13-P010	POLIAMID PA6		8
4		M-NAKRETKA SZEŚCIOKĄTNA M10 DIN 934 ZN 8.8	ZN		9
3		M-PODKŁADKA ZWYKŁA Ø 10,5 DIN125 ZN	STAŁ OCYNKO WANA		9
2	STOPA WIBROIZOLACYJNA FMB76M10-3.5	M-FMB MACHINE FEET M10 X 76mm	MATERIAL <NOT SPECIFIED >		9
1	RAMA PODSTAWY	M-100-A13-01-01			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 33.33	Wykończenie: Skr	Materiał:	
		Nazwa detalu: Rama podstawy - uzbrojona		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował: _____ Kreślił: _____ Sprawdzał: _____		Nr rys. M-100-A13-01		Skala: 1:10	
Projekt: Status:ZAAKCEPTOWANY		100-ARCTAN		Format: A3	Rev.:00 Arkusz: 1/1



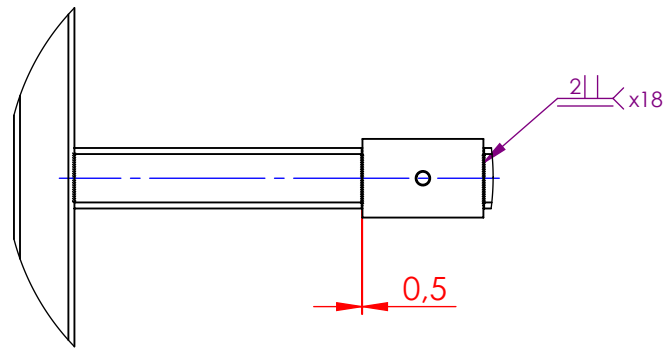
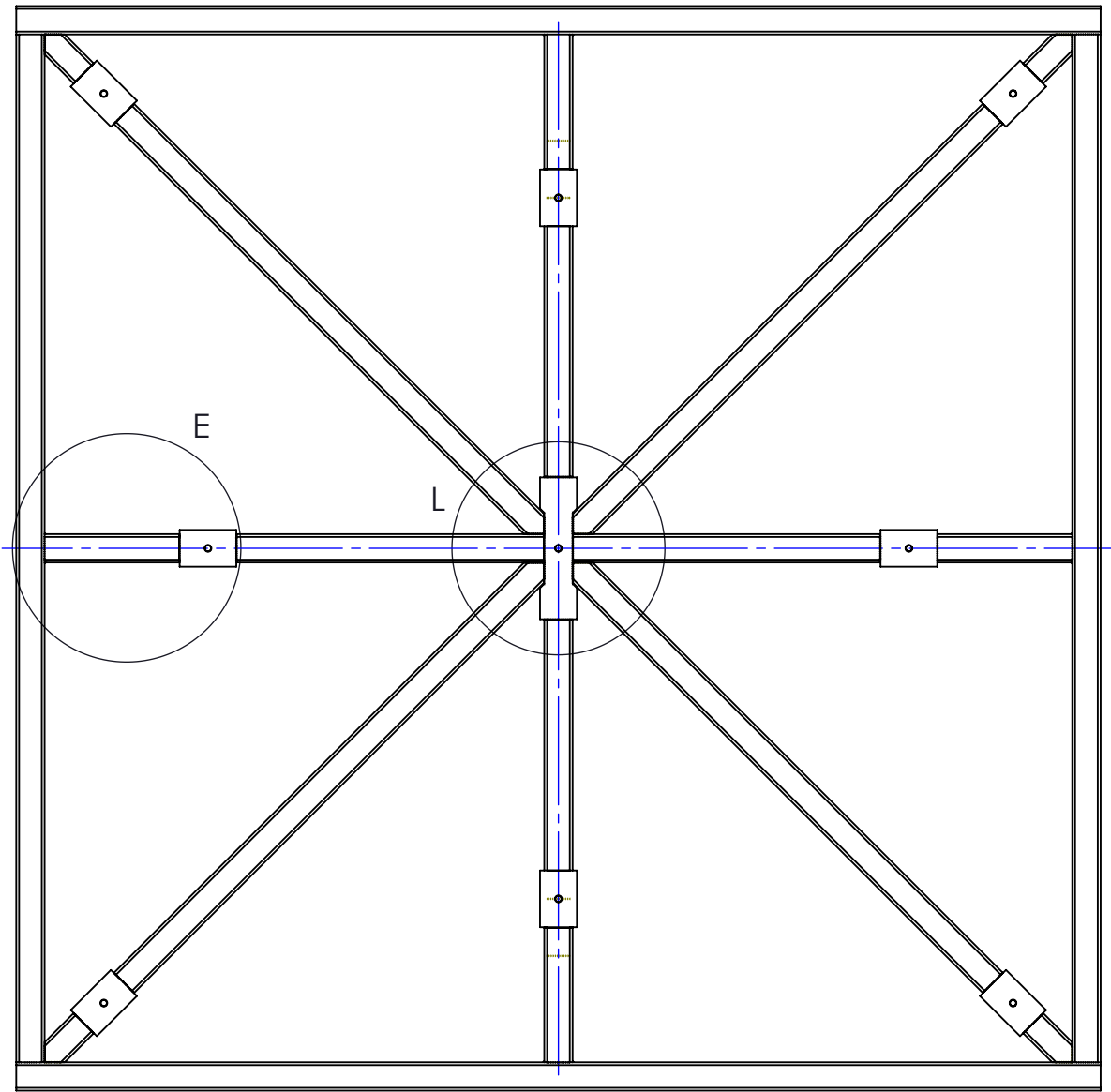
- UWAGI!
- OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!
 - ZABEZPIECZYĆ GWINT PRZED MAŁOWANIEM
 - MAŁOWAĆ PO SPAWANIU NA RAL 9005 (CZARNY MAT)
 - PO SPAWANIU PRZEKĄTNE A I B NIE MOGĄ SIĘ RÓŻNIĆ O WIĘCEJ NIŻ 3mm

8		M-NITONAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z ŁBEM Z FAZKĄ T-IE M12-42-A2	A2		8
7	PŁYTKA ŚRODKOWA MOCUJĄCA NÓŻKI RAMY PODSTAWY	M-100-A13-P007	1.0037 (S235JR)	10	1
6	PŁYTKA MOCUJĄCA NÓŻKI RAMY PODSTAWY	M-100-A13-P006	1.0037 (S235JR)	10	8
5	PROFIL POPRZECZNY RAMY PODSTAWY	M-100-A13-P005	1.0037 (S235JR)		4
4	PROFIL BOCZNY RAMY PODSTAWY	M-100-A13-P004	1.0037 (S235JR)		2
3	PROFIL BOCZNY RAMY PODSTAWY	M-100-A13-P003	1.0037 (S235JR)		2
2	PROFIL KRÓTSZY RAMY PODSTAWY	M-100-A13-P002	1.0037 (S235JR)		2
1	PROFIL GŁÓWNY RAMY PODSTAWY	M-100-A13-P001	1.0037 (S235JR)		1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 31.78	Wykończenie: Lakierowanie Sp Wt	Materiał:	
Nazwa detalu:		Rama podstawy		Tolerancje	
Nr rys.		M-100-A13-01-01		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Projekt:		100-ARCTAN		Skala:	Format:
Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:00		1:10	A3
Arkusz:		1/4			





SZCZEGÓŁ L
SKALA 1:5



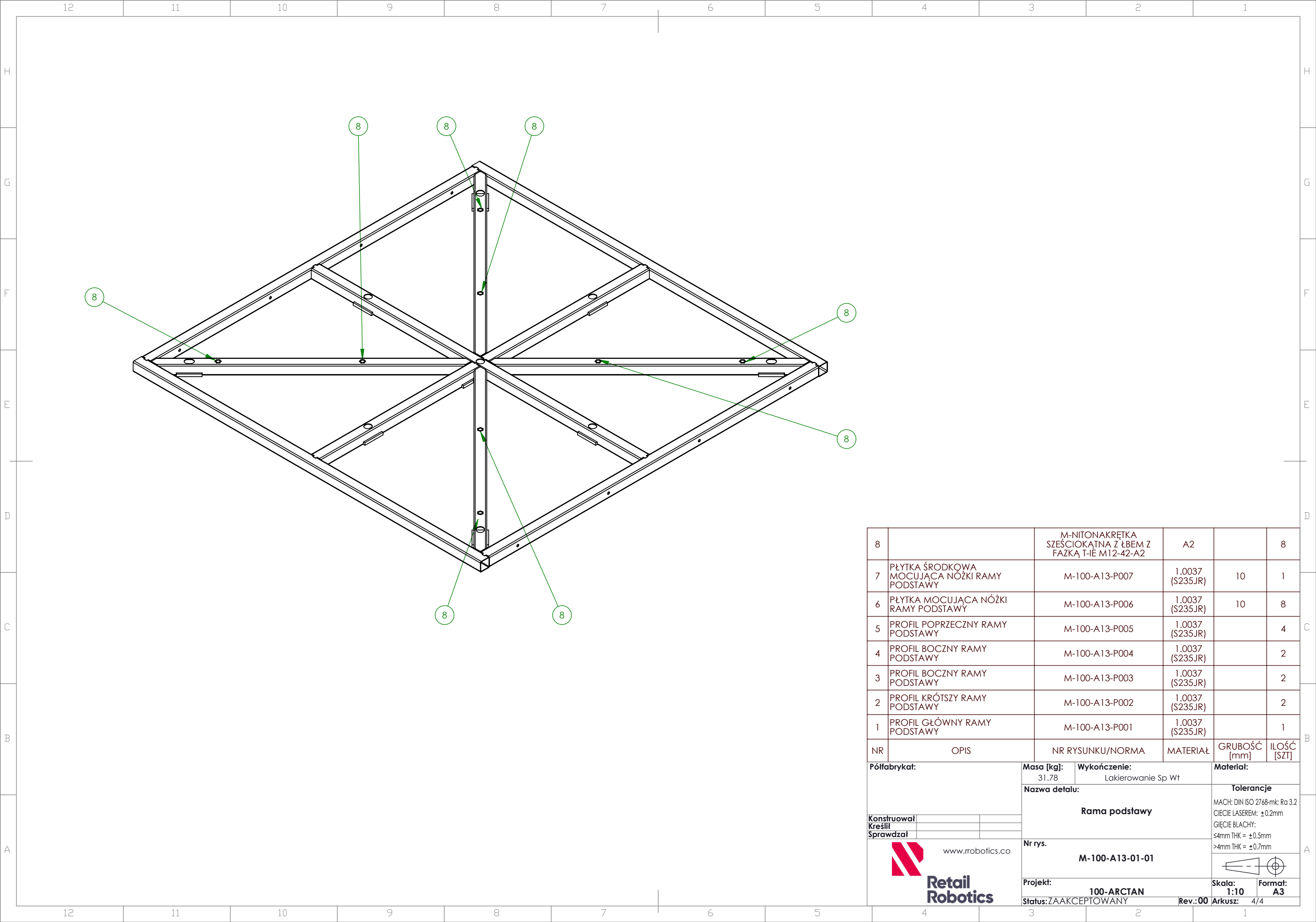
SZCZEGÓŁ E
SKALA 1:5

PROFIL SPAWAĆ ZE SOBĄ, SPOINY BOCZNE I OD GÓRY RAMY
SZLIFOWAĆ NA PŁASKO.
SPOINY PACHWINOWE WYKONAĆ JAKO A3.

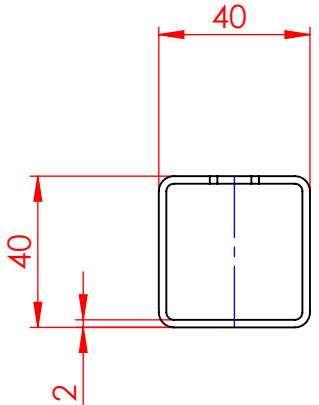
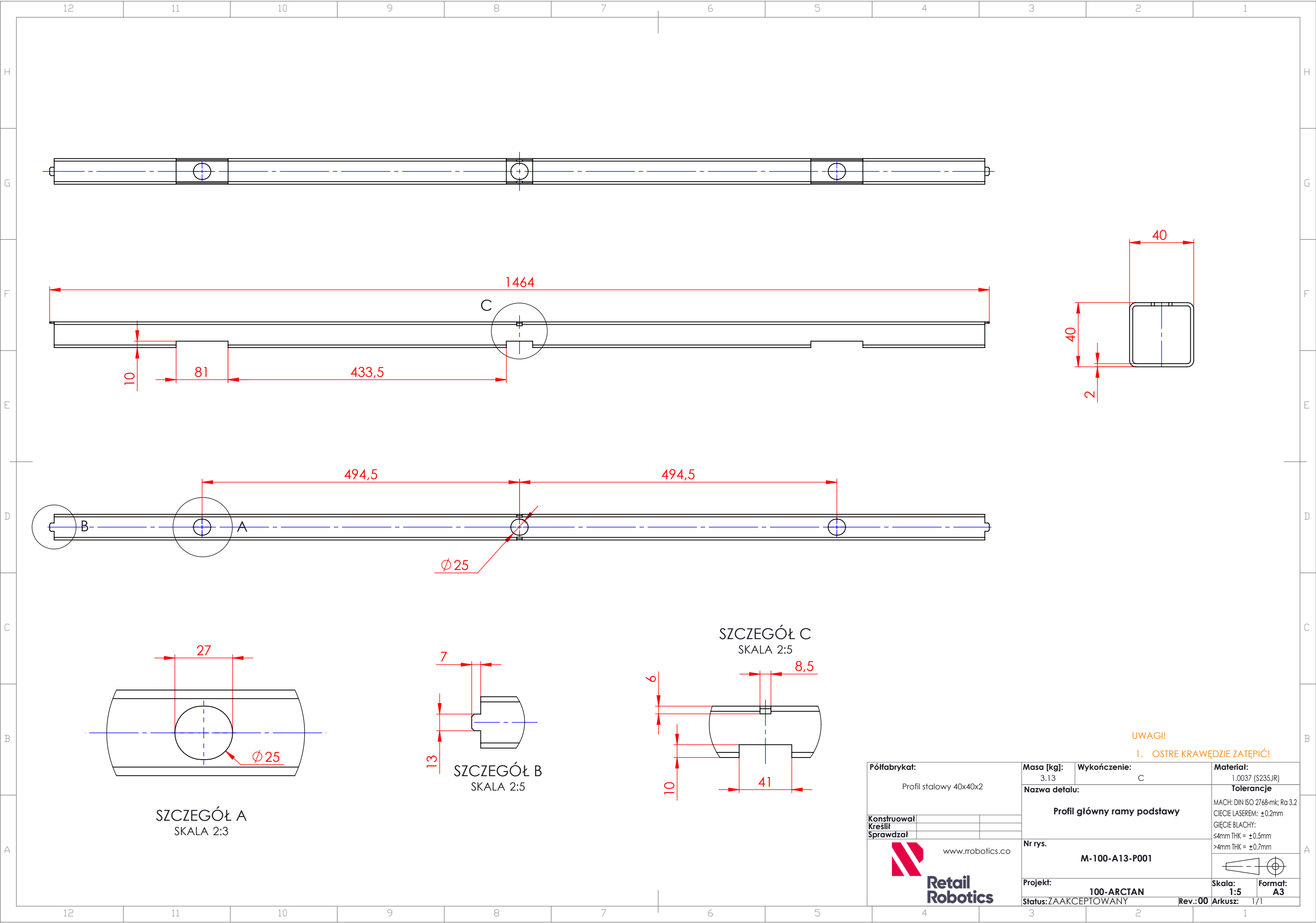
8		M-NITONAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z ŁBEM Z FAZKĄ T-IE M12-42-A2	A2		8
7	PŁYTKA ŚRODKOWA MOCUJĄCA NOŻKI RAMY PODSTAWY	M-100-A13-P007	1.0037 (S235JR)	10	1
6	PŁYTKA MOCUJĄCA NOŻKI RAMY PODSTAWY	M-100-A13-P006	1.0037 (S235JR)	10	8
5	PROFIL POPRZECZNY RAMY PODSTAWY	M-100-A13-P005	1.0037 (S235JR)		4
4	PROFIL BOCZNY RAMY PODSTAWY	M-100-A13-P004	1.0037 (S235JR)		2
3	PROFIL BOCZNY RAMY PODSTAWY	M-100-A13-P003	1.0037 (S235JR)		2
2	PROFIL KRÓTSZY RAMY PODSTAWY	M-100-A13-P002	1.0037 (S235JR)		2
1	PROFIL GŁÓWNY RAMY PODSTAWY	M-100-A13-P001	1.0037 (S235JR)		1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]

Półfabrykat:		Masa [kg]: 31.78	Wykończenie: Lakierowanie Sp Wt	Materiał:	
Nazwa detalu:		Rama podstawy		Tolerancje	
Nr rys.		M-100-A13-01-01		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Projekt:		100-ARCTAN		Skala:	Format:
Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:00		1:10	A3
Arkusz:		3/4			





8		M-NITONAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA Z ŁBEM Z FAZKĄ T-IE M12-42-A2	A2		8
7	PŁYTKA ŚRODKOWA MOCUJĄCA NOŻKI RAMY PODSTAWY	M-100-A13-P007	1.0037 (S235JR)	10	1
6	PŁYTKA MOCUJĄCA NOŻKI RAMY PODSTAWY	M-100-A13-P006	1.0037 (S235JR)	10	8
5	PROFIL POPRZECZNY RAMY PODSTAWY	M-100-A13-P005	1.0037 (S235JR)		4
4	PROFIL BOCZNY RAMY PODSTAWY	M-100-A13-P004	1.0037 (S235JR)		2
3	PROFIL BOCZNY RAMY PODSTAWY	M-100-A13-P003	1.0037 (S235JR)		2
2	PROFIL KRÓTSZY RAMY PODSTAWY	M-100-A13-P002	1.0037 (S235JR)		2
1	PROFIL GŁÓWNY RAMY PODSTAWY	M-100-A13-P001	1.0037 (S235JR)		1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:			Masa [kg]: 31.78	Wykończenie: Lakierowanie Sp Wł	Materiał:
Nazwa detalu:			Rama podstawy		
Nr rys.			M-100-A13-01-01		
Projekt:			100-ARCTAN		
Status:ZAAKCEPTOWANY			Rev.:00		
Skala:			1:10		
Format:			A3		



SZCZEGÓŁ A
SKALA 2:3

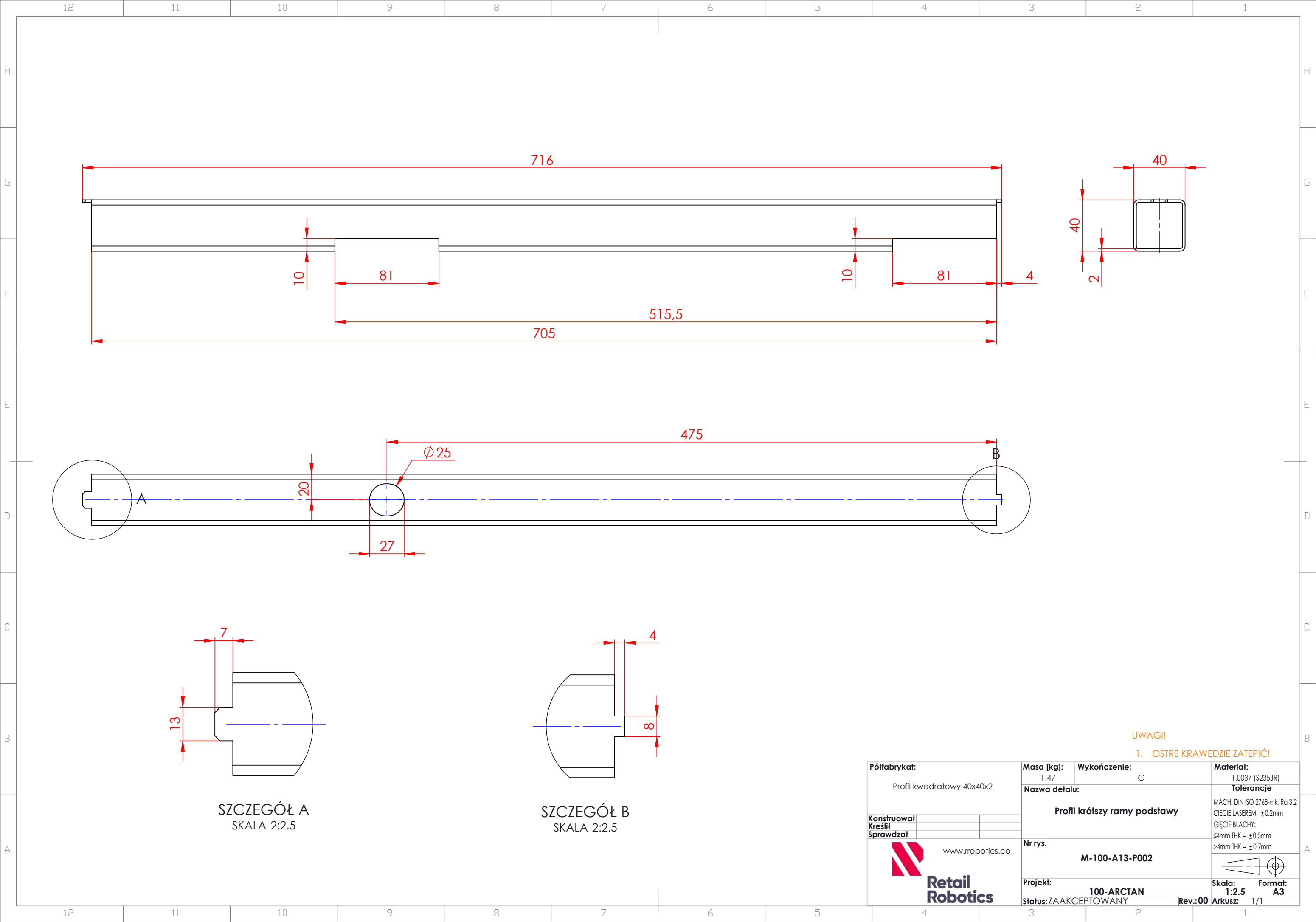
SZCZEGÓŁ B
SKALA 2:5

SZCZEGÓŁ C
SKALA 2:5

UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Profil stalowy 40x40x2	Masa [kg]: 3.13	Wykończenie: C	Materiał: 1.0037 (S235JR)	
	Nazwa detalu: Profil główny ramy podstawy		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nr rys. M-100-A13-P001		Projekt: 100-ARCTAN	
Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00		Arkusz: 1/1



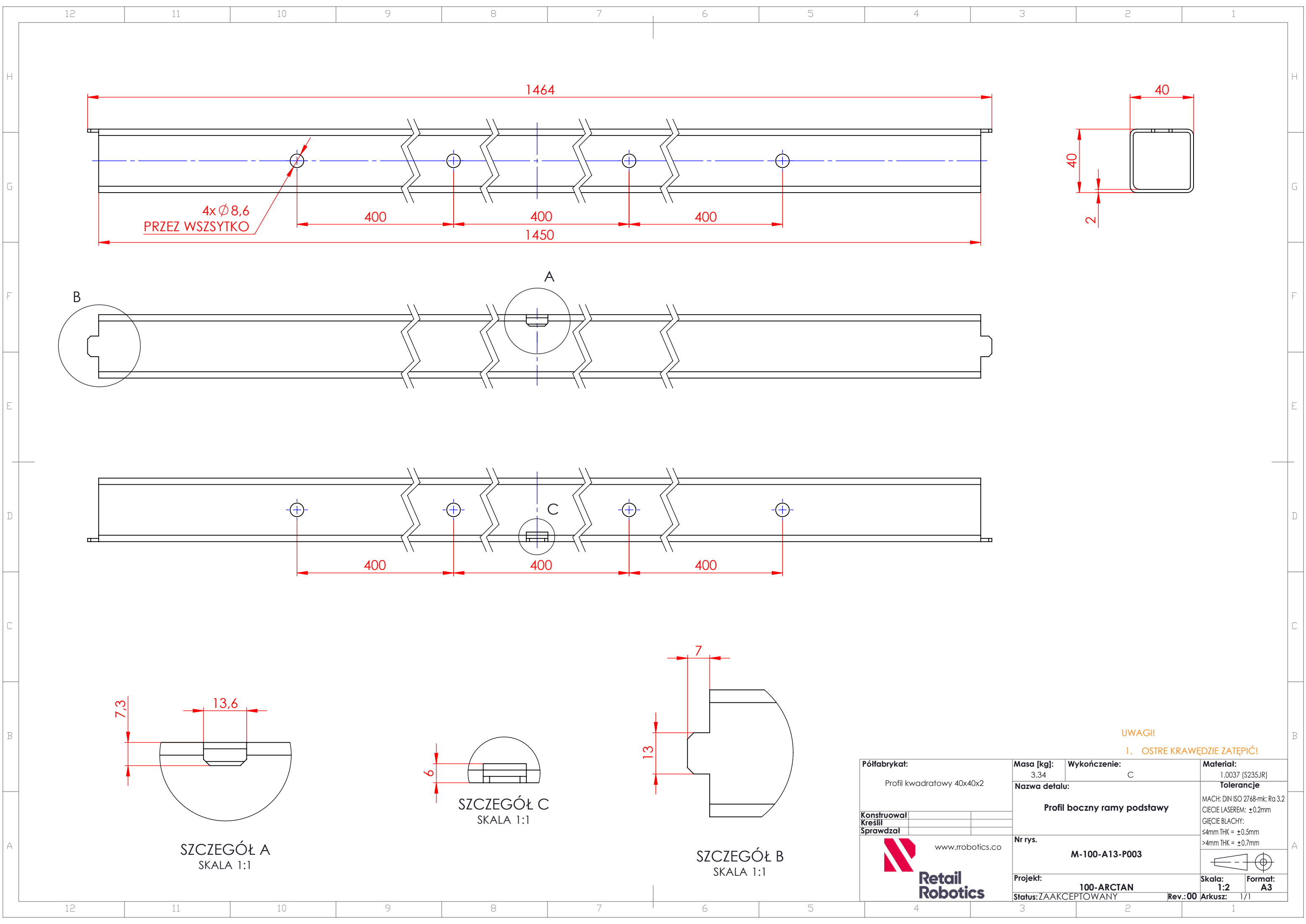


SZCZEGÓŁ A
SKALA 2:2.5

SZCZEGÓŁ B
SKALA 2:2.5

UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

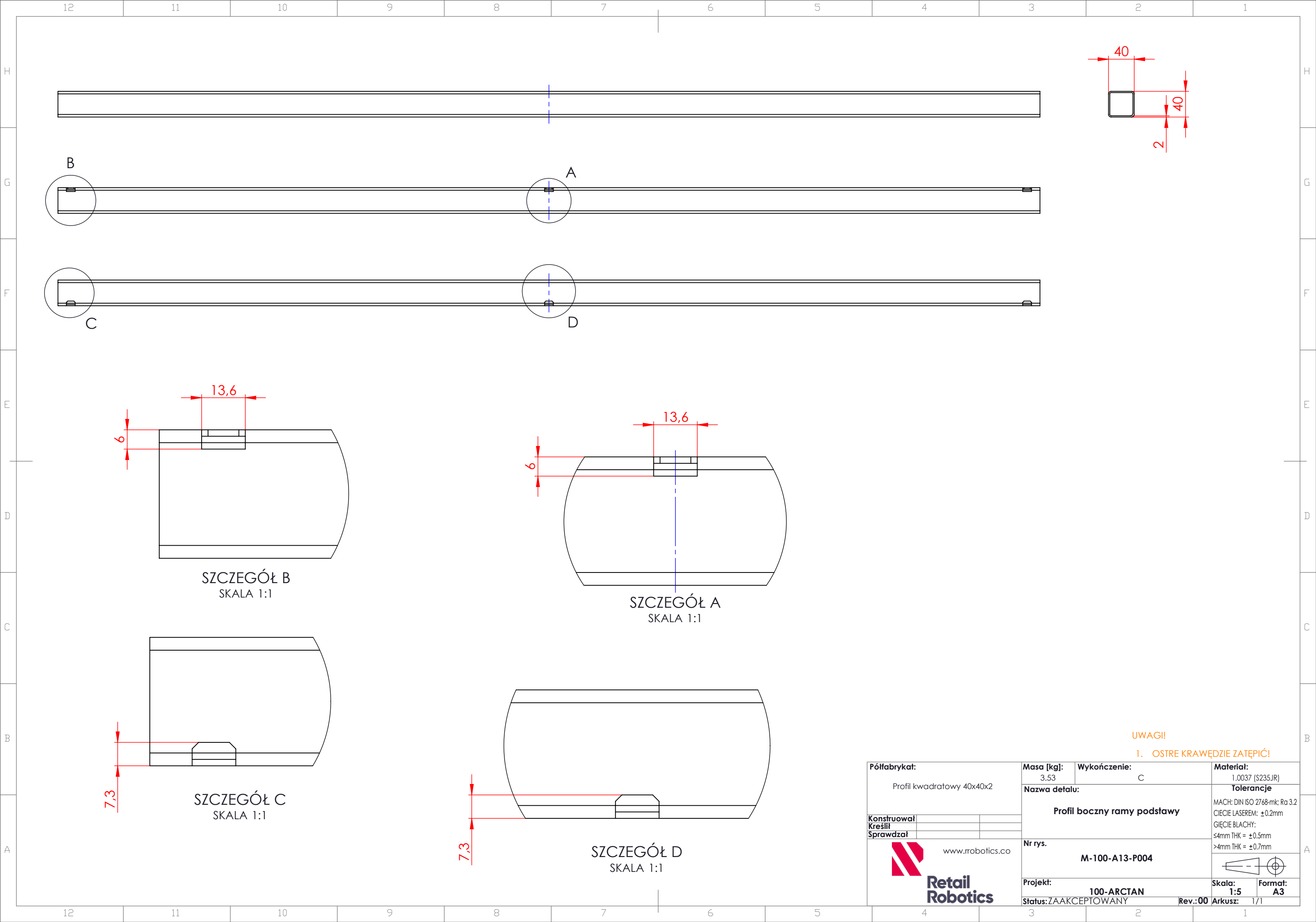
Półfabrykat: Profil kwadratowy 40x40x2			Masa [kg]: 1.47	Wykończenie: C	Materiał: 1.0037 (S235JR)		
<div><div></div><div>www.robotics.co</div><div><div><div></div><div></div><div></div></div><div><div>Retail</div><div>Robotics</div></div></div></div>			Nazwa detalu: Profil krótszy ramy podstawy		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
			Nr rys. M-100-A13-P002				
			Projekt: 100-ARCTAN			Skala: 1:2.5	Format: A3
			Status: ZAAKCEPTOWANY			Rev.: 00	Arkusz: 1/1

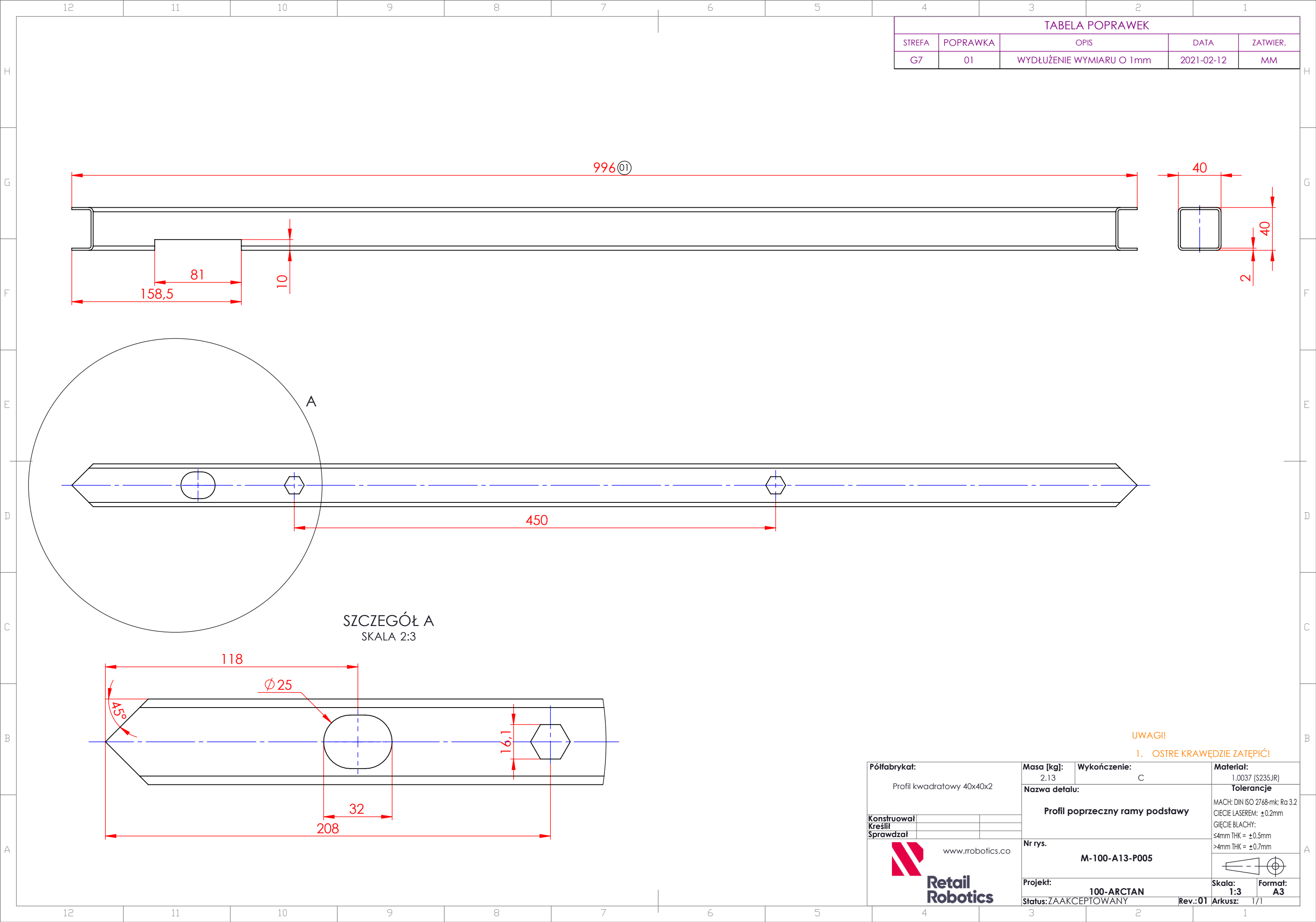


UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Profil kwadratowy 40x40x2	Masa [kg]: 3.34	Wykończenie: C	Materiał: 1.0037 (S235JR)
	Nazwa detalu: Profil boczny ramy podstawy		Tolerancje: MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nr rys. M-100-A13-P003		Skala: 1:2
Projekt: Status: ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00	Format: A3







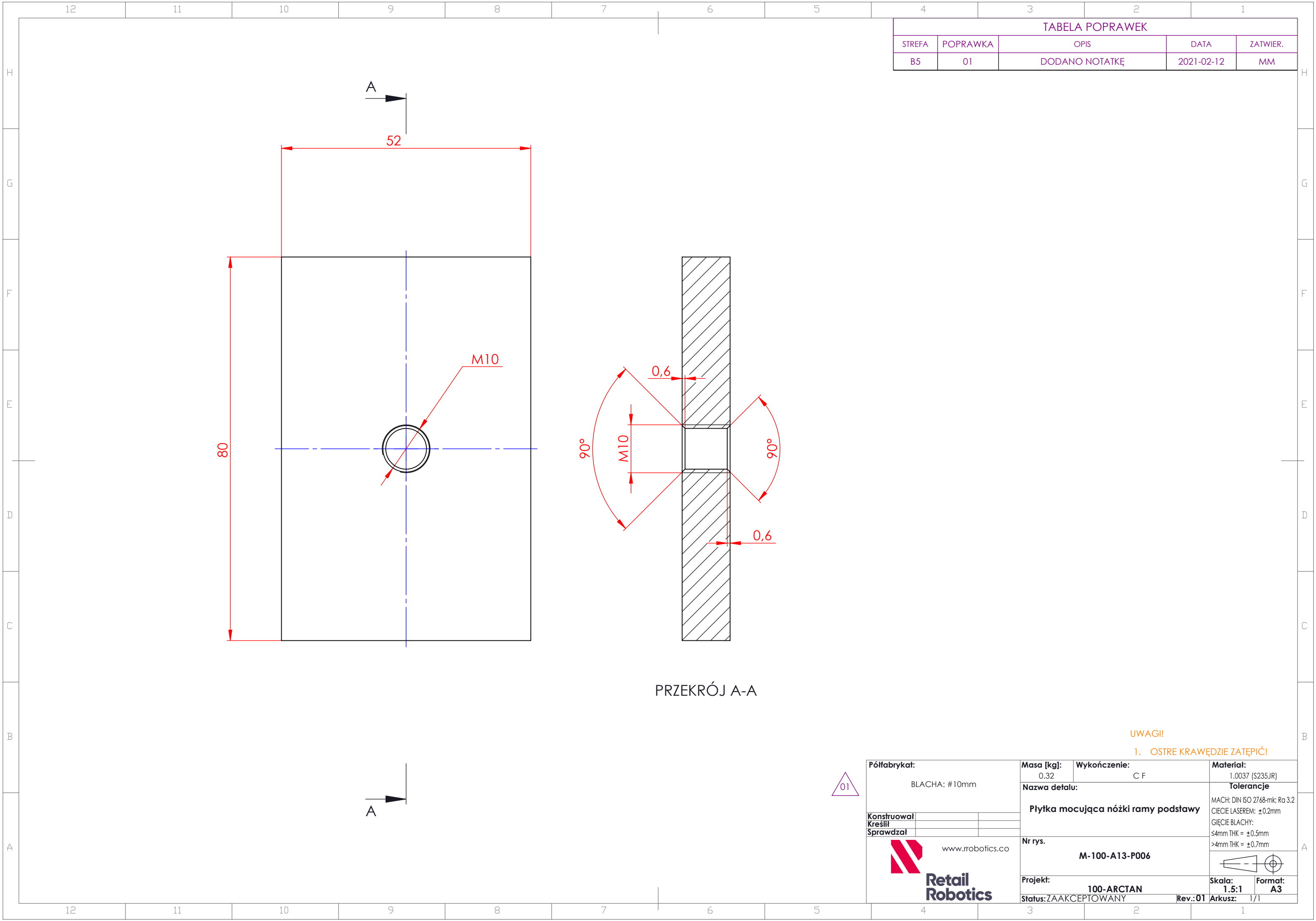


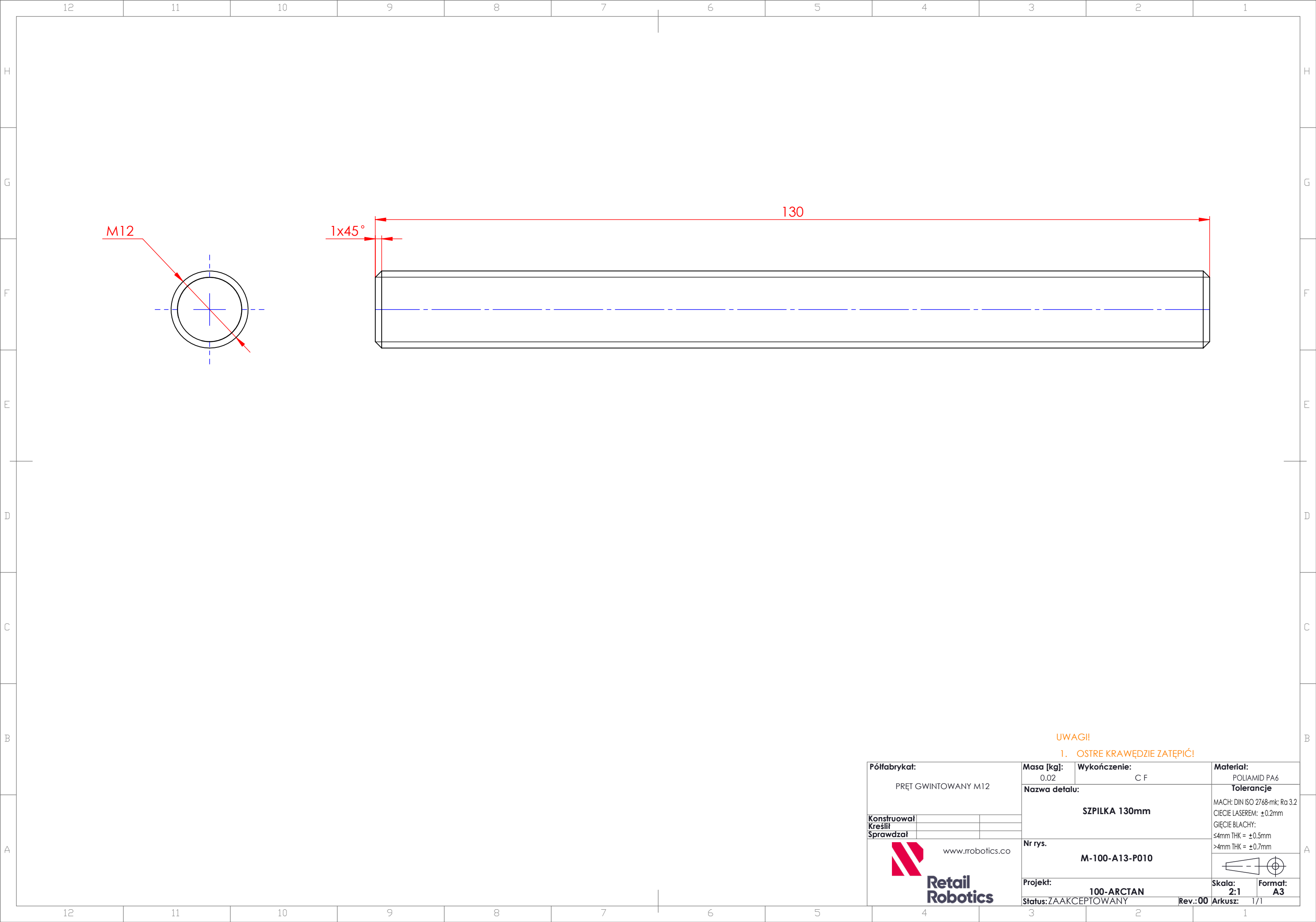


TABELA POPRAWEK				
STREFA	POPRAWKA	OPIS	DATA	ZATWIER.
B5	01	DODANO NOTATKĘ	2021-02-12	MM

PRZEKRÓJ A-A

UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

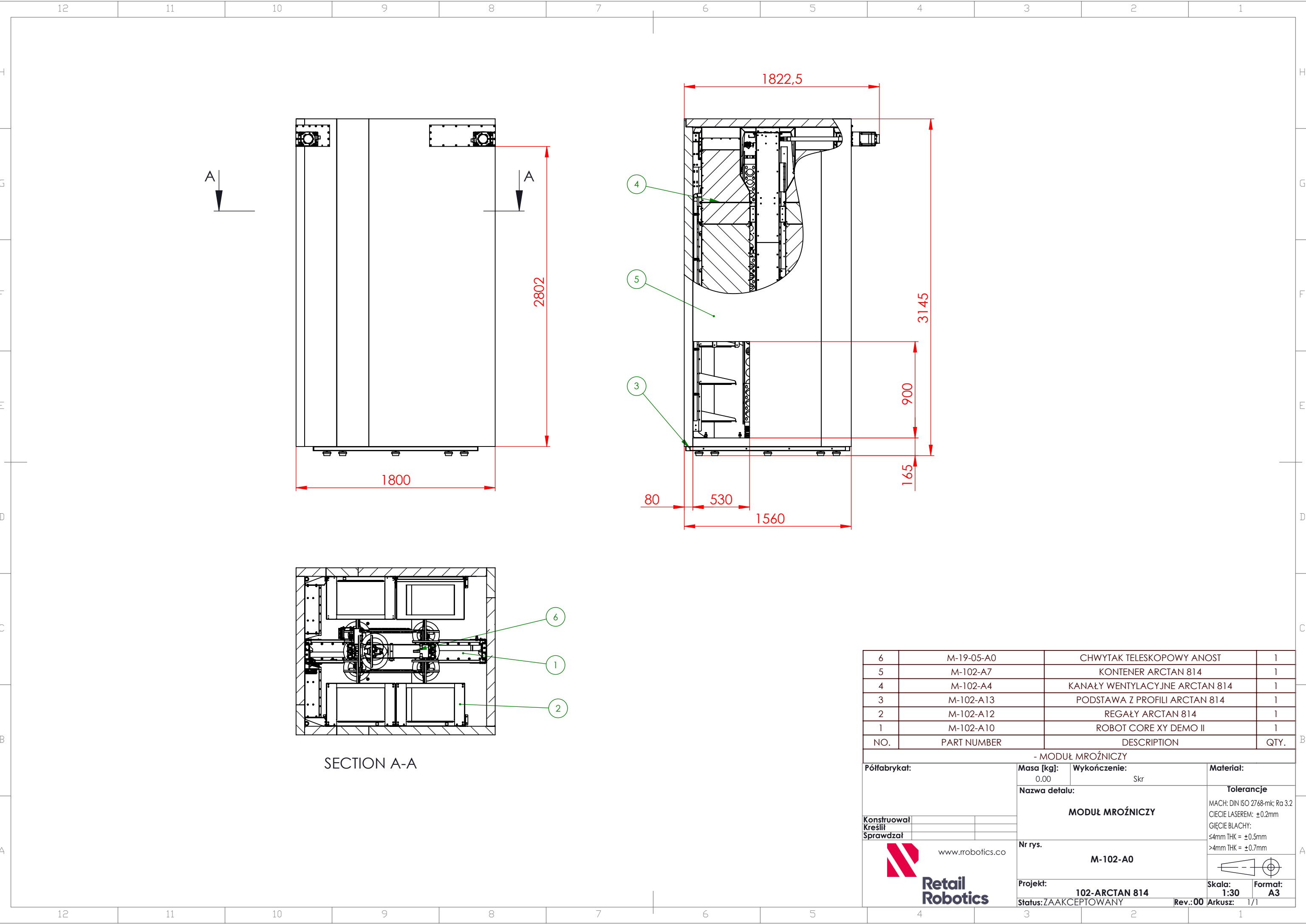
Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.32	Wykończenie: C F	Materiał: 1.0037 (S235JR)
BLACHA: #10mm			Nazwa detalu:		Tolerancje
			Płytką mocująca nóżki ramy podstawy		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. M-100-A13-P006		
Kreślił					
Sprawdzał			Projekt:		Skala:
 www.rrobotics.co Retail Robotics			100-ARCTAN		1.5:1
			Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:01
			Arkusz:		1/1

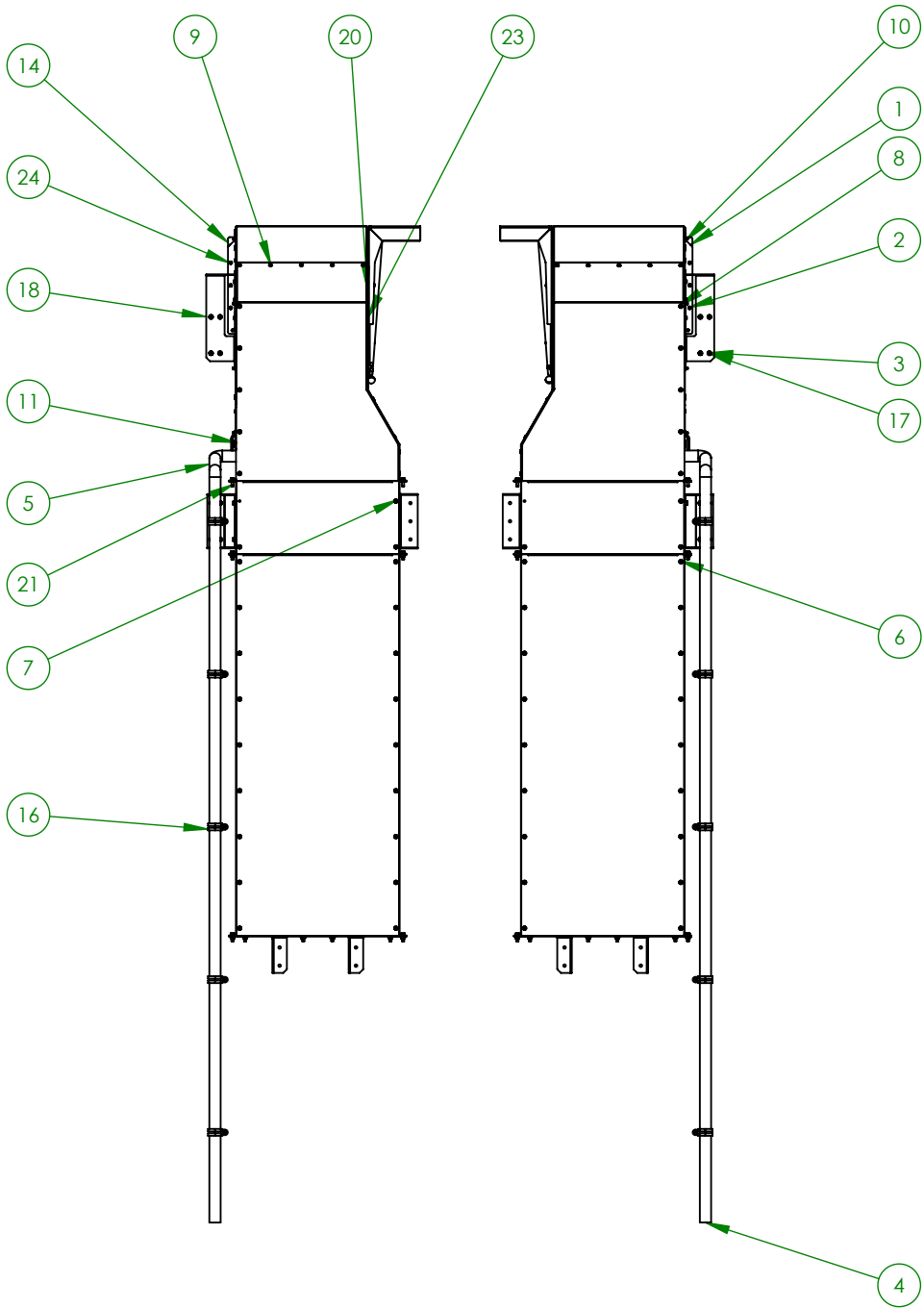


UWAGI!


1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

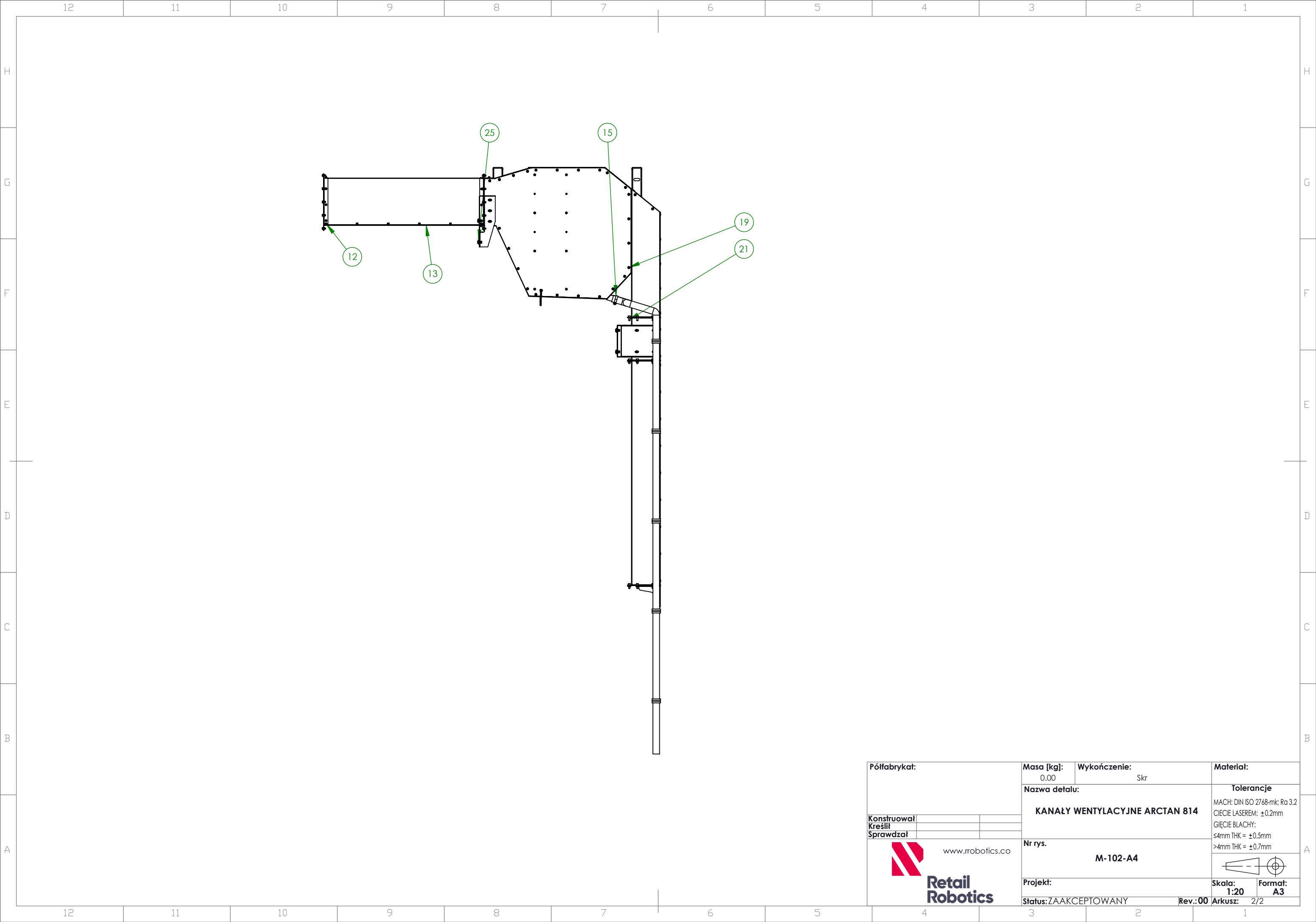
Półfabrykat: PRĘT GWINTOWANY M12			Masa [kg]: 0.02	Wykończenie: C F	Materiał: POLIAMID PA6
			Nazwa detalu: SZPILKA 130mm		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. M-100-A13-P010		
Kreślił					
Sprawdzał			Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 2:1
 www.robotics.co					
			Status: ZAAKCEPTOWANY		Format: A3
			Rev.: 00		Arkusz: 1/1



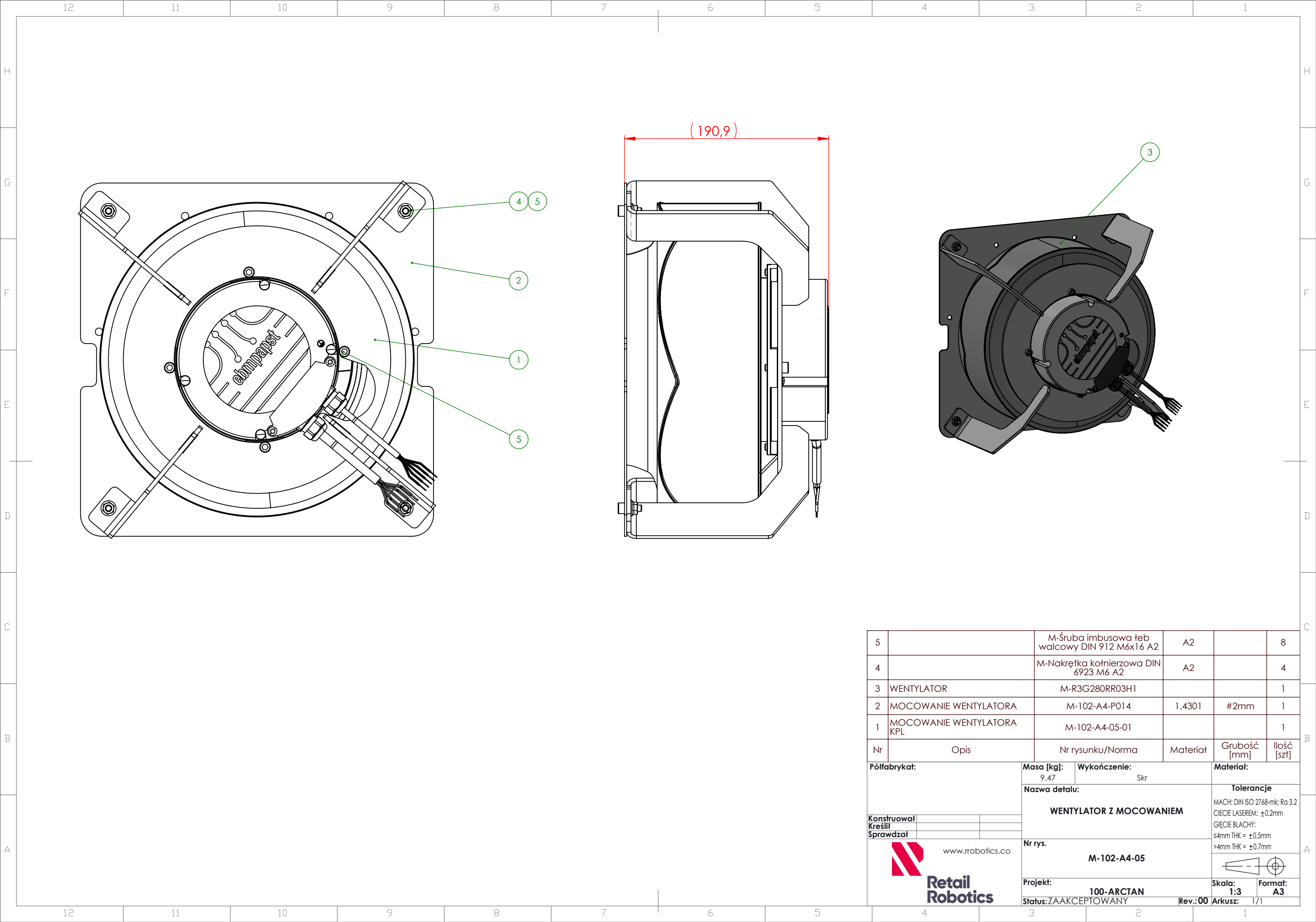


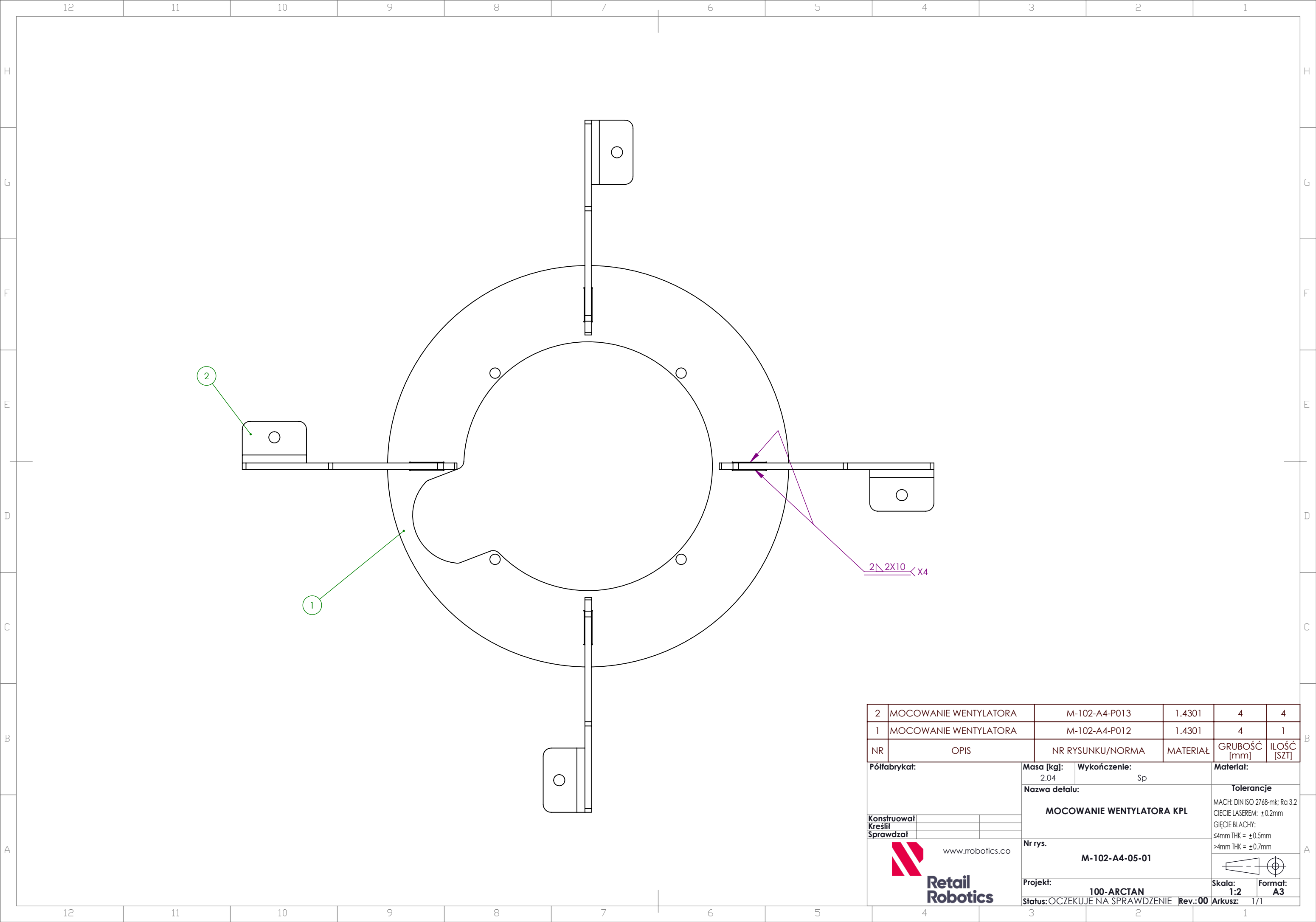
25		M-PODKŁADKA POSZERZONA Φ 6,4 DIN 9021 A2	A2		16
24		M-NAKRETKA SAMOHAMOWNA M5 DIN 985 A2	A2		46
23		M-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB KULISTY ISO 7380 M6X16 A2	A2		35
22		M-NAKRETKA KOŁNIERZOWA DIN 6923 M6 A2	A2		8
21		M-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB WALCOWY DIN 912 M6X16 A2	A2		20
20	MOCOWANIE USTALAJĄCE	M-100-A4-P056	1.4301	2	4
19	WENTYLATOR Z MOCOWANIEM	M-102-A4-05			2
18	MOCOWANIE OBUDOWY PAROWNIKA LEWE KPL	M-100-A4-P065M-A			1
17	MOCOWANIE OBUDOWY PAROWNIKA PRAWO KPL	M-100-A4-P065-A			1
16	OBEJMA ZACISKOWA Z GUMĄ	M-OBEJMA DIN 3016 15-45			10
15	OPASKA ZACISKOWA ŚLIMAKOWA	M-OPASKA DIN3017A 12 25- 40 W4			2
14	ZAŚLEPKA	M-100-A4-P052	1.4301	1	2
13	SPÓD TUNELU KOŃCOWEGO	M-100-A4-P067	1.4301	1	2
12	BLACHA TUNELU WZDŁUŻNEGO KPL	M-100-A4-P066-A			2
11	LEWA OBUDOWA PAROWNIKA	M-100-A4-07			1
10	PRAWA OBUDOWA PAROWNIKA	M-100-A4-06			1
9	ŁĄCZNIK KANAŁÓW LEWY	M-100-A4-04			1
8	ŁĄCZNIK KANAŁÓW PRAWY	M-100-A4-03			1
7	KANAŁ PIONOWY LEWY	M-100-A4-13			1
6	KANAŁ PIONOWY PRAWY	M-100-A4-12			1
5	WAŻ ODPIŁYWOWY KARBOWANY 25mm(1")_2,8m	M-WAŻ KARBOWANY DO OCZEK WODNYCH 25mm_2,8M	PVC		1
4	WAŻ ODPIŁYWOWY KARBOWANY 25mm(1")_2,8m	M-WAŻ KARBOWANY DO OCZEK WODNYCH 25mm_2,8M	PVC		1
3		M-ŚRUBA SZEŚCIOKĄTNA DIN 933 M6X16 A2	A2		12
2		M-ŚRUBA SZEŚCIOKĄTNA Z KOŁNIERZEM DIN 6921 M5X10 A2	A2		88
1	ZŁĄCZKA TUNEL/PAROWNIK KPL	M-100-A4-P049-A			4
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]

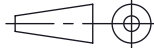
Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: Skr	Materiał:	
		Nazwa detalu: KANAŁY WENTYLACYJNE ARCTAN 814		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		<div>www.rrobotics.co Retail Robotics</div>		<div>Nr rys. M-102-A4</div> <div>Projekt: Status:ZAAKCEPTOWANY</div>	
Kreślił					
Sprawdzał					
				Skala: 1:20	Format: A3
				Rev.:00	Arkusz: 1/2

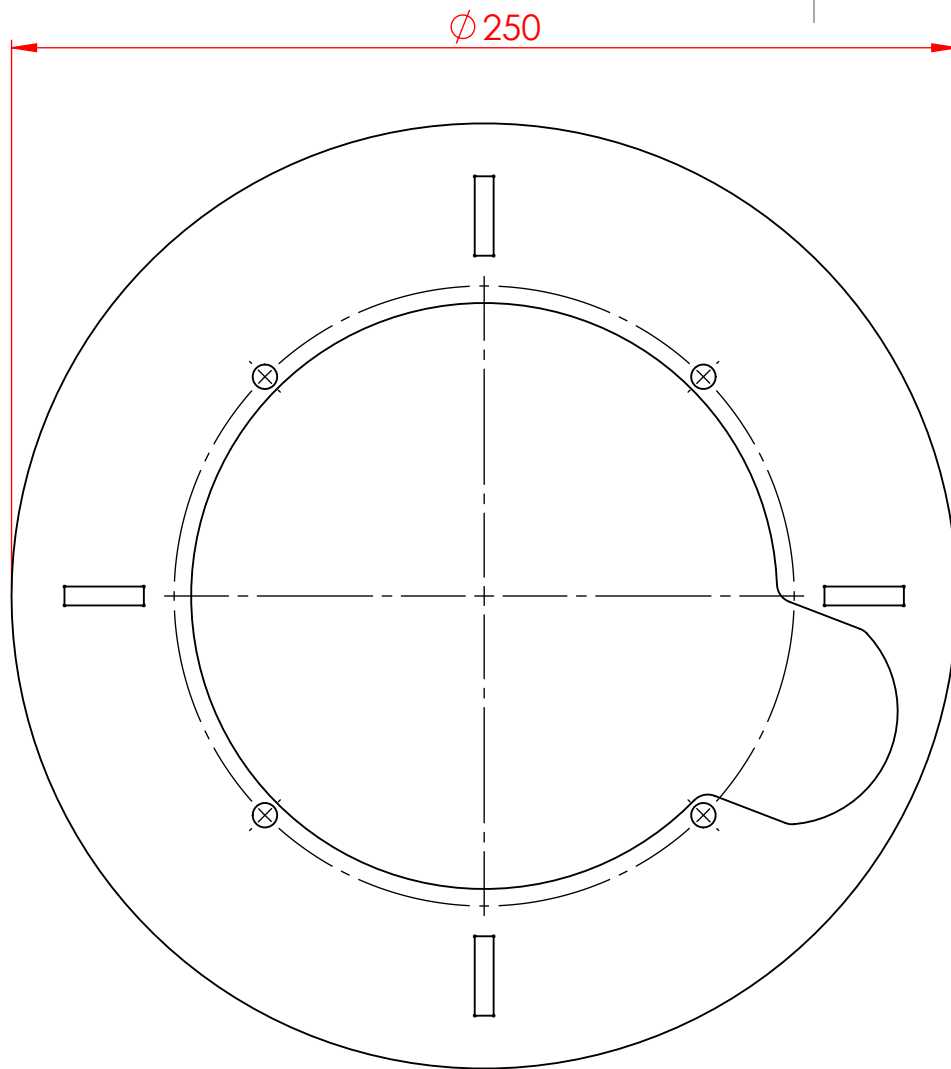


Półfabrykat:			Masa [kg]: 0.00	Wykończenie: Skr	Materiał:
			Nazwa detalu: KANAŁY WENTYLACYJNE ARCTAN 814		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował			Nr rys. M-102-A4		
Kreślił					
Sprawdził					
 www.robotics.co Retail Robotics			Projekt:		Skala: 1:20
			Status: ZAAKCEPTOWANY		Format: A3
			Rev.: 00		Arkusz: 2/2





2	MOCOWANIE WENTYLATORA	M-102-A4-P013	1.4301	4	4
1	MOCOWANIE WENTYLATORA	M-102-A4-P012	1.4301	4	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 2.04	Wykończenie: Sp	Materiał:	
<div>Konstruował</div> <div>Kreślił</div> <div>Sprawdzał</div> <div><div>www.rrobotics.co</div><div>Retail Robotics</div></div>		Nazwa detalu: MOCOWANIE WENTYLATORA KPL		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
		Nr rys. M-102-A4-05-01			
		Projekt: 100-ARCTAN		Skala: 1:2 Format: A3	
		Status: OCZEKUJE NA SPRAWDZENIE		Rev.: 00	Arkusz: 1/1



Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Material:
BLACHA: #4mm		855.674	C	1.4301
Nazwa detalu:		MOCOWANIE WENTYLATORA		
Konstruował		Nr rys.		
Kreślił				
Sprawdzał				
www.rrobotics.co		M-102-A4-P012		
Projekt:		100-ARCTAN		
Status: ZAACEPTOWANY		Rev.: 00 Arkusz: 1/1		
Skala:		Format:		
1:2		A4		

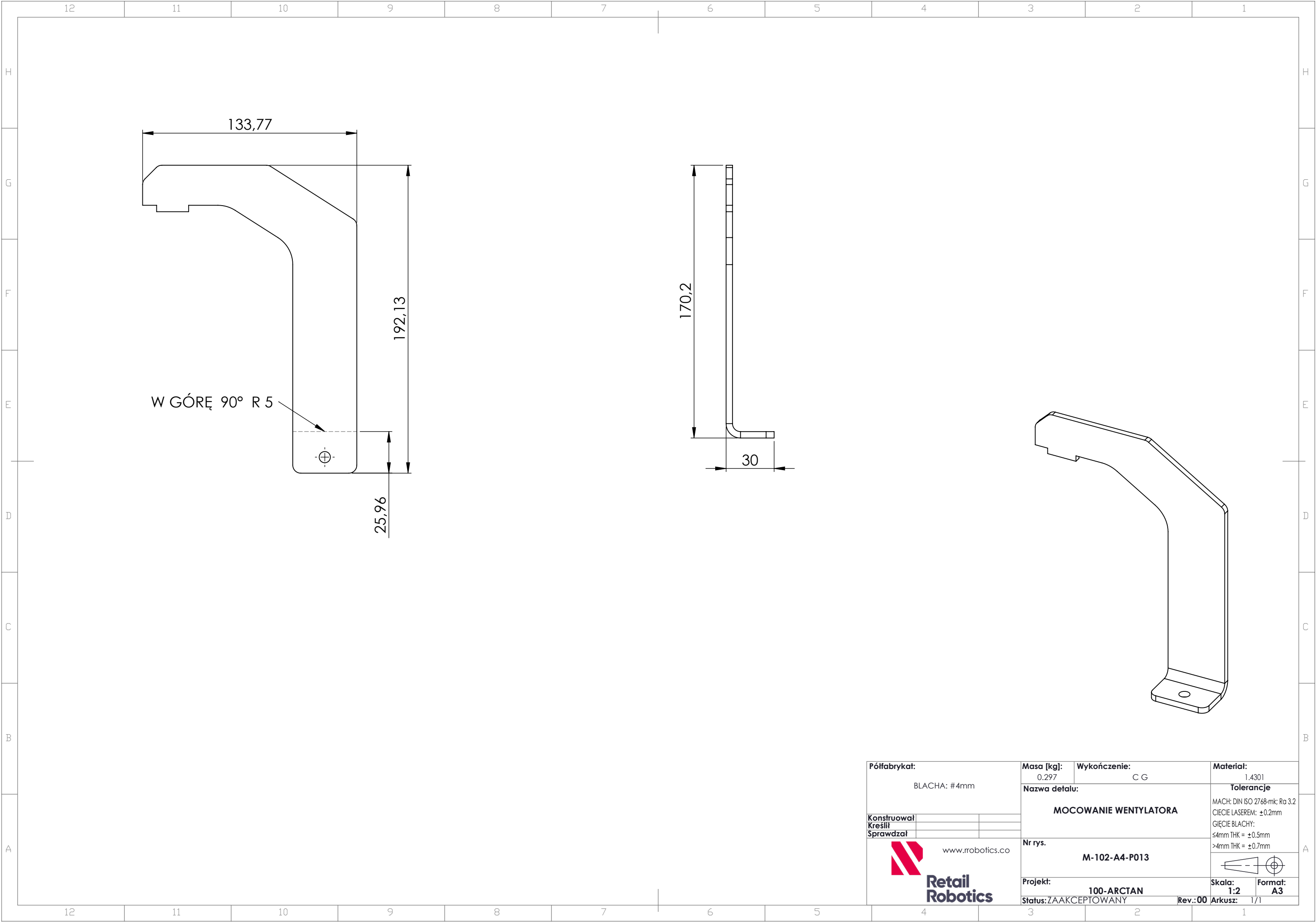


www.rrobotics.co

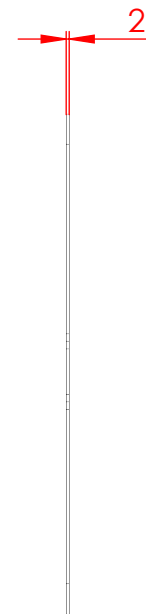
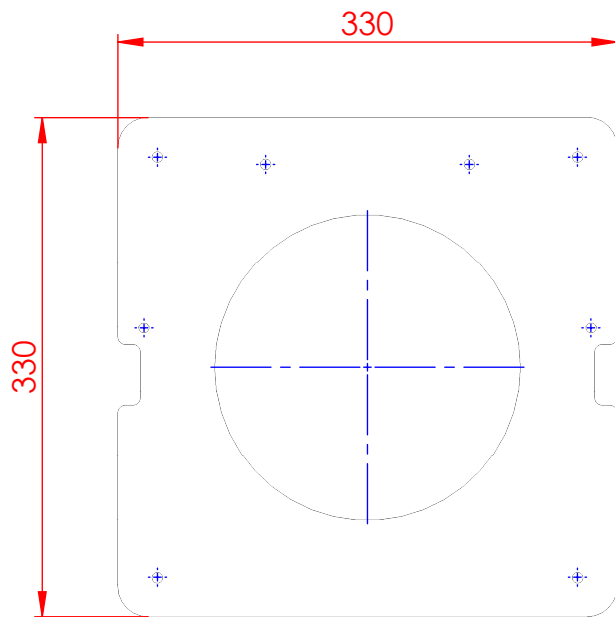
**Retail
Robotics**




Tolerancje
MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2
CIECIE LASEREM: ±0.2mm
GIECIE BLACHY:
≤4mm THK = ±0.5mm
>4mm THK = ±0.7mm





Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:
BLACHA: #4mm		0.297	C G	1.4301
Nazwa detalu:		Tolerancje		
MOCOWANIE WENTYLATORA		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2		
CIECIE LASEREM: ±0.2mm		GIECIE BLACHY:		
≤4mm THK = ±0.5mm		>4mm THK = ±0.7mm		
Nr rys.		M-102-A4-P013		
Projekt:		100-ARCTAN		Skala:
Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:00		1:2
Arkusz:		1/1		Format:
A3				



Półfabrykat:			Masa [kg]: 1.155	Wykończenie: C	Material: 1.4301
BLACHA: #2mm			Nazwa detalu: MOCOWANIE WENTYLATORA		
Konstruował			Nr rys. M-102-A4-P014		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.rrobotics.co			Projekt: 100-ARCTAN		
			Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.: 00
			Arkusz: 1/1		
			Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm 		



www.rrobotics.co

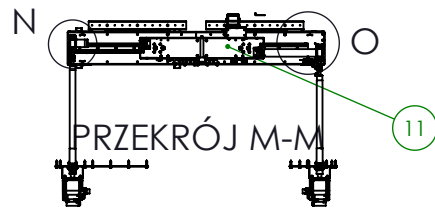
**Retail
Robotics**

Tolerancje
MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2
CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$
GIECIE BLACHY:
 $\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$
 $> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$

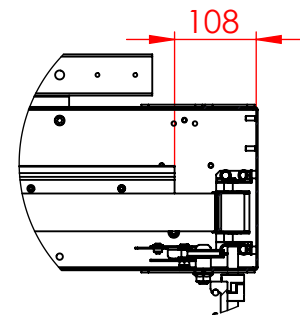


Skala:
1:5

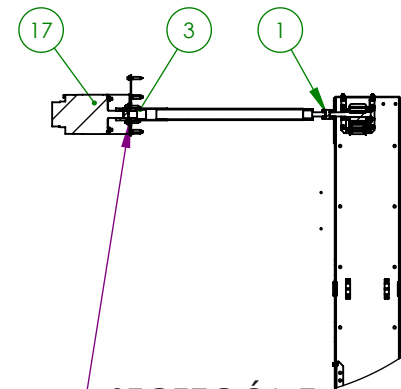
Format:
A4



PRZEKRÓJ M-M

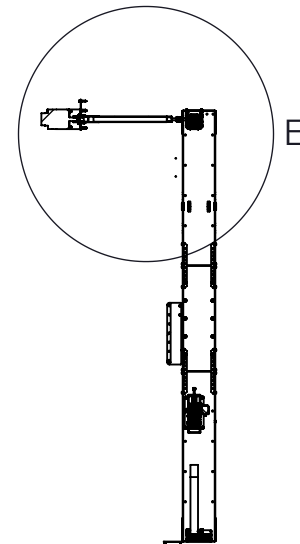


SZCZEGÓŁ O
SKALA 1:10

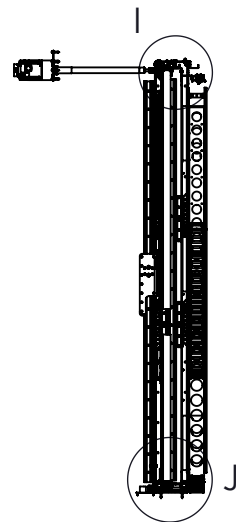


SZCZEGÓŁ E
SKALA 1:25

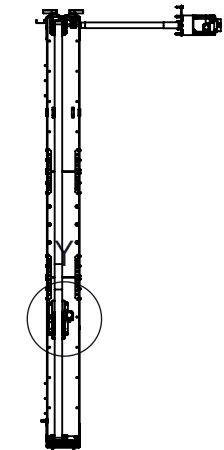
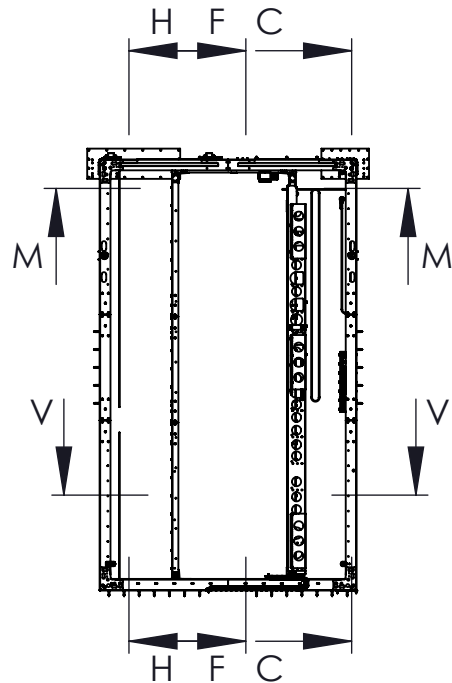
SPRZĘGŁO USTAWIĆ W TAKIEJ POZYCJI,
ABY USZCZELNIENIE PRZYLEGAŁO
DO GŁADKIEJ POWIERZCHNI



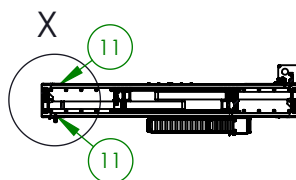
PRZEKRÓJ C-C



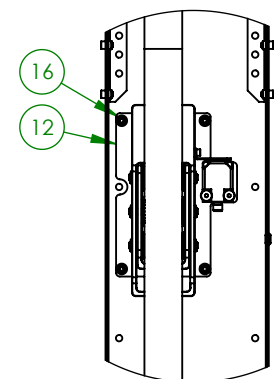
PRZEKRÓJ H-H



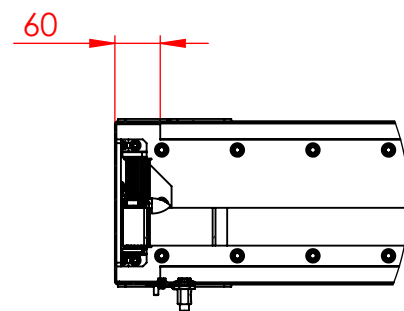
PRZEKRÓJ F-F



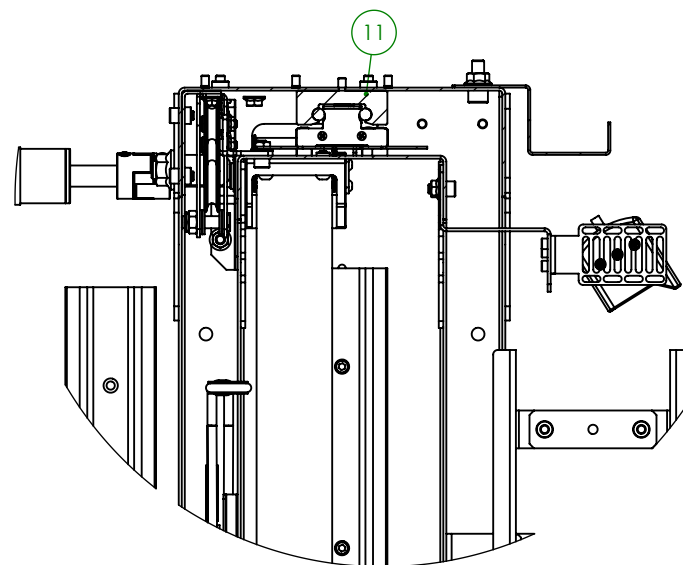
PRZEKRÓJ V-V



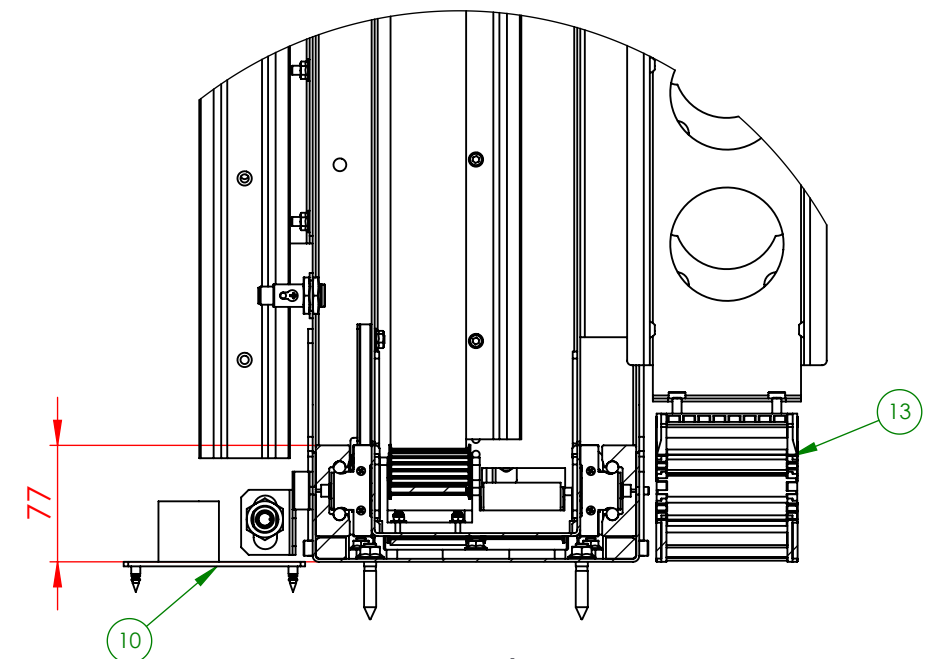
SZCZEGÓŁ Y
SKALA 1:10





SZCZEGÓŁ X
SKALA 1:10



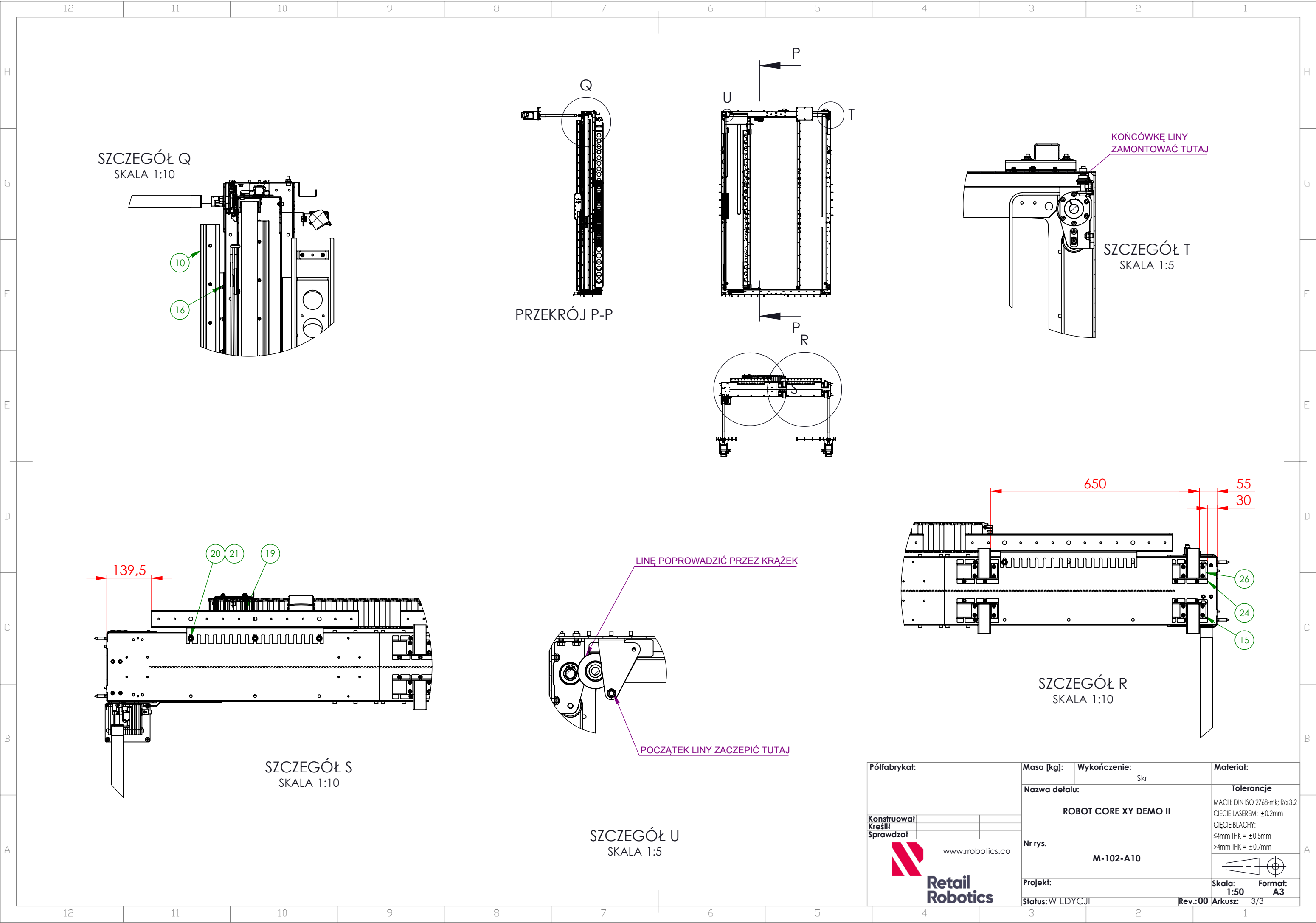
SZCZEGÓŁ I
SKALA 1:5



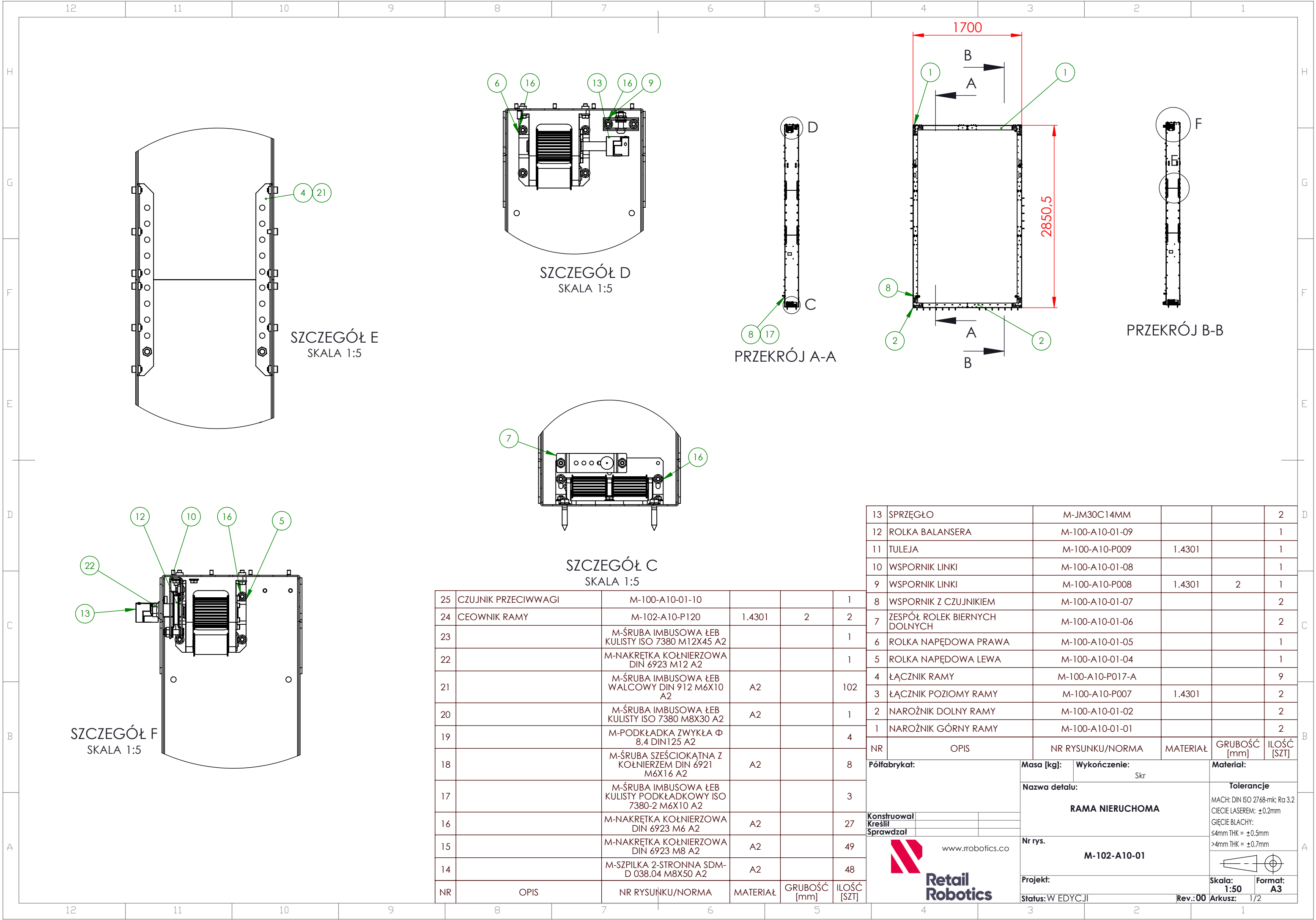
SZCZEGÓŁ J
SKALA 1:5

Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:
				Skr	
<div>Konstruował</div> <div>Kreślił</div> <div>Sprawdzał</div>			Nazwa detalu:		Tolerancje
			ROBOT CORE XY DEMO II		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
			Nr rys.	M-102-A10	
			Projekt:	Skala: 1:50	Format: A3
<div><div>www.rrobotics.co</div><div>Retail Robotics</div></div>			Status: W EDYCJI	Rev.: 00	Arkusz: 2/3





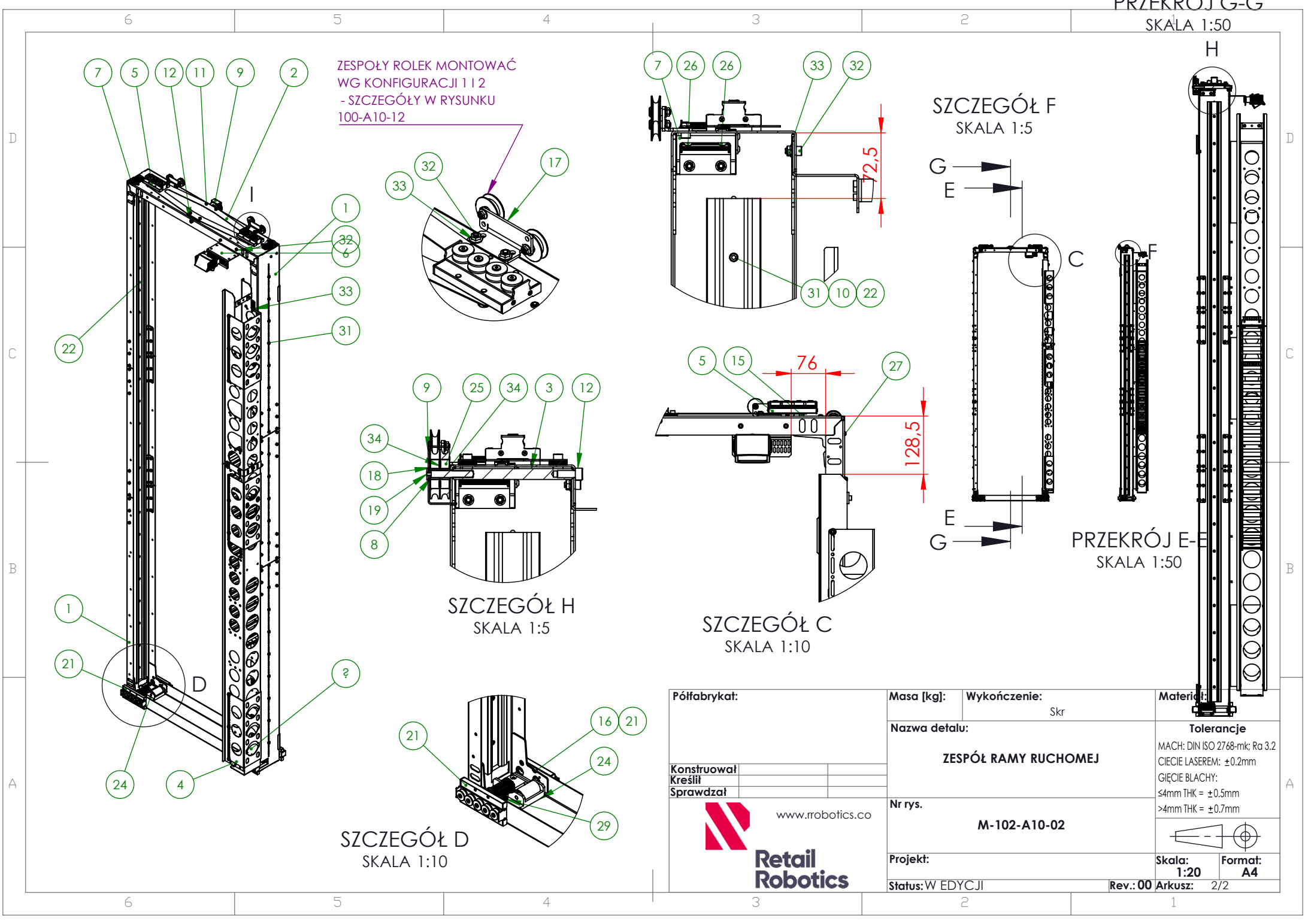
Półfabrykat:	Masa [kg]:	Wykończenie: Skr	Materiał:
	Nazwa detalu:		Tolerancje
	ROBOT CORE XY DEMO II		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
	Nr rys.		
Konstruował	 www.robotics.co		Skala: 1:50
Kreślił			Format: A3
Sprawdzał			
Projekt:		Status: W EDYCJI	Rev.: 00
M-102-A10		Arkusz: 3/3	




25	CZUJNIK PRZECIWWAGI	M-100-A10-01-10			1
24	CEOWNIK RAMY	M-102-A10-P120	1.4301	2	2
23		M-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB KULISTY ISO 7380 M12X45 A2			1
22		M-NAKRETKA KOŁNIERZOWA DIN 6923 M12 A2			1
21		M-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB WALCOWY DIN 912 M6X10 A2	A2		102
20		M-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB KULISTY ISO 7380 M8X30 A2	A2		1
19		M-PODKŁADKA ZWYKŁA Φ 8,4 DIN125 A2			4
18		M-ŚRUBA SZEŚCIOKĄTNA Z KOŁNIERZEM DIN 6921 M6X16 A2	A2		8
17		M-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB KULISTY PODKŁADKOWY ISO 7380-2 M6X10 A2			3
16		M-NAKRETKA KOŁNIERZOWA DIN 6923 M6 A2	A2		27
15		M-NAKRETKA KOŁNIERZOWA DIN 6923 M8 A2	A2		49
14		M-SZPILKA 2-STRONNA SDM- D 038.04 M8X50 A2	A2		48
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]


13	SPRZĘGŁO	M-JM30C14MM			2
12	ROLKA BALANSERA	M-100-A10-01-09			1
11	TULEJA	M-100-A10-P009	1.4301		1
10	WSPORNIK LINKI	M-100-A10-01-08			1
9	WSPORNIK LINKI	M-100-A10-P008	1.4301	2	1
8	WSPORNIK Z CZUJNIKIEM	M-100-A10-01-07			2
7	ZESPÓŁ ROLEK BIERNYCH DOLNYCH	M-100-A10-01-06			2
6	ROLKA NAPĘDOWA PRAWA	M-100-A10-01-05			1
5	ROLKA NAPĘDOWA LEWA	M-100-A10-01-04			1
4	ŁĄCZNIK RAMY	M-100-A10-P017-A			9
3	ŁĄCZNIK POZIOMY RAMY	M-100-A10-P007	1.4301		2
2	NAROŹNIK DOLNY RAMY	M-100-A10-01-02			2
1	NAROŹNIK GÓRNY RAMY	M-100-A10-01-01			2
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: Skr	Materiał:	
Nazwa detalu:		RAMA NIERUCHOMA		Tolerancje	
Nr rys.		M-102-A10-01		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Projekt:		Status: W EDYCJI		Skala: 1:50	Format: A3
Rev.: 00		Arkusz:		1/2	





Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:
				Skr	
Nazwa detalu:			Tolerancje		
ZESPÓŁ RAMY RUCHOMEJ			MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2		
			CIECIE LASEREM: ±0.2mm		
			GIĘCIE BLACHY:		
			≤4mm THK = ±0.5mm		
			>4mm THK = ±0.7mm		
Nr rys.			M-102-A10-02		
Projekt:			Skala:		
			1:20		
Status:W EDYCJI			Format:		
			A4		
Rev.: 00			Arkusz: 2/2		


Konstruował		
Kreślił		
Sprawdzał		



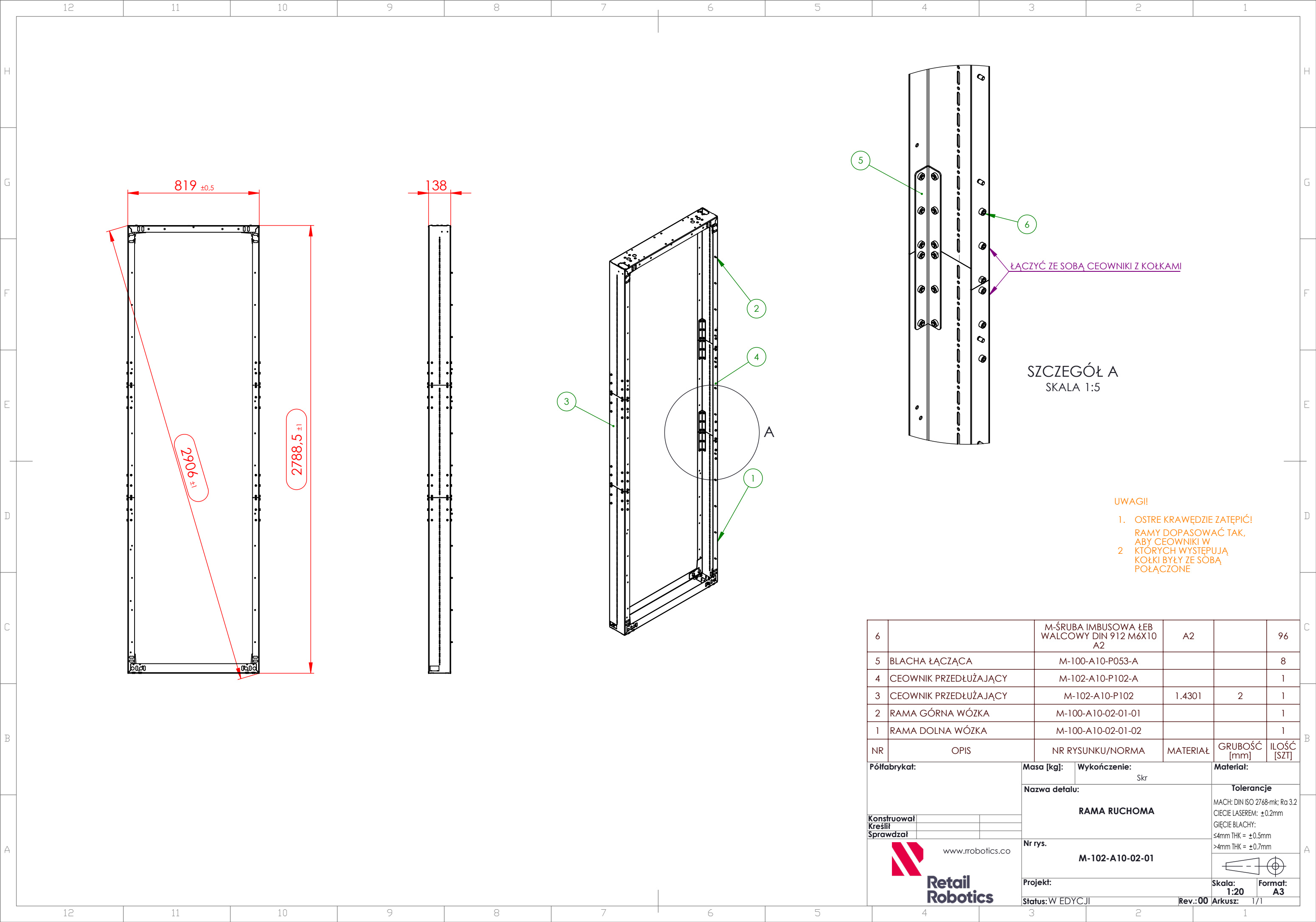
www.robotics.co

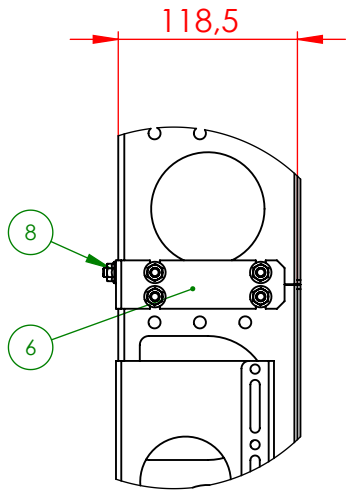
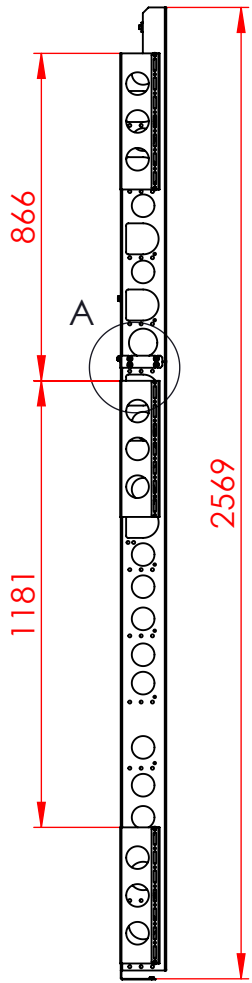
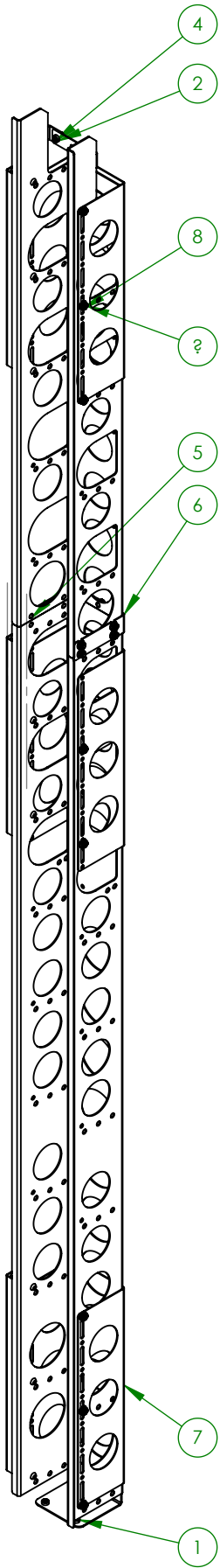
**Retail
Robotics**

Konstruował: _____
 Kreslił: _____
 Sprawdził: _____

 www.rrobotics.co

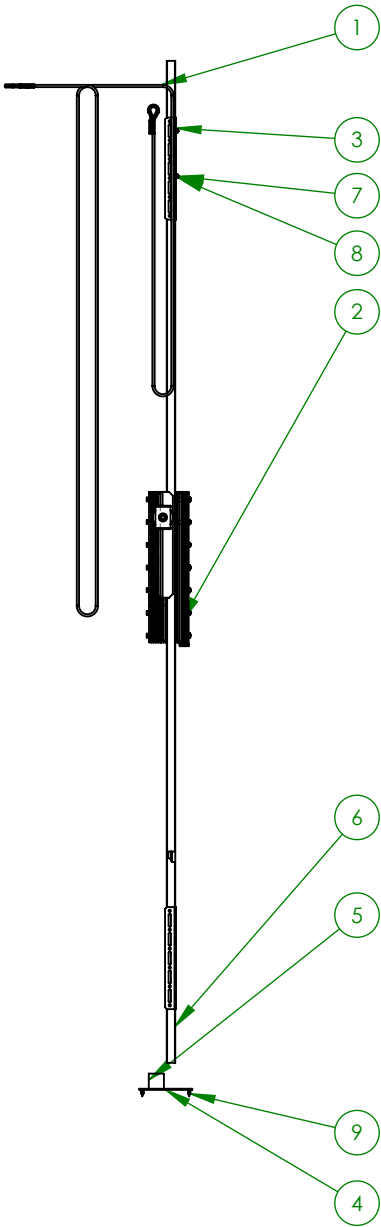
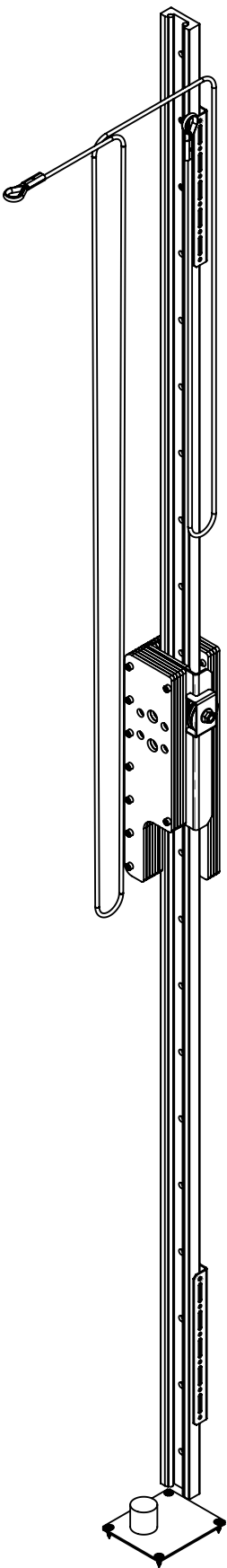
Retail Robotics





SZCZEGÓŁ A
SKALA 1:5

8		M-NAKRETKA KOŁNIERZOWA DIN 6923 M6 A2	A2		26
7	WSPORNIK PROWADNIKA IGUSA PION	M-100-A10-P058	EN-AW 2017A (PA6)	1.5	3
6	ŁĄCZNIK KOSZY	M-102-A10-P122	1.4301	1.5	1
5	PROWADNICA IGUSA	M-102-A10-P121-A			1
4		M-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB WALCOWY DIN 912 M6X10 A2	A2		2
3		M-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB KULISTY ISO 7380 M6X12 A2	A2		16
2	WSPORNIK	M-100-A10-P060-A			1
1	PROWADNICA IGUSA	M-102-A10-P037-A			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie: Skr		Materiał:
Nazwa detalu:		KORYTO IGUSA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Nr rys.		M-102-A10-02-02		Skala: 1:10	
Projekt:		Status: W EDYCJI		Rev.: 00	
Format:		A3		Arkusz: 1/1	

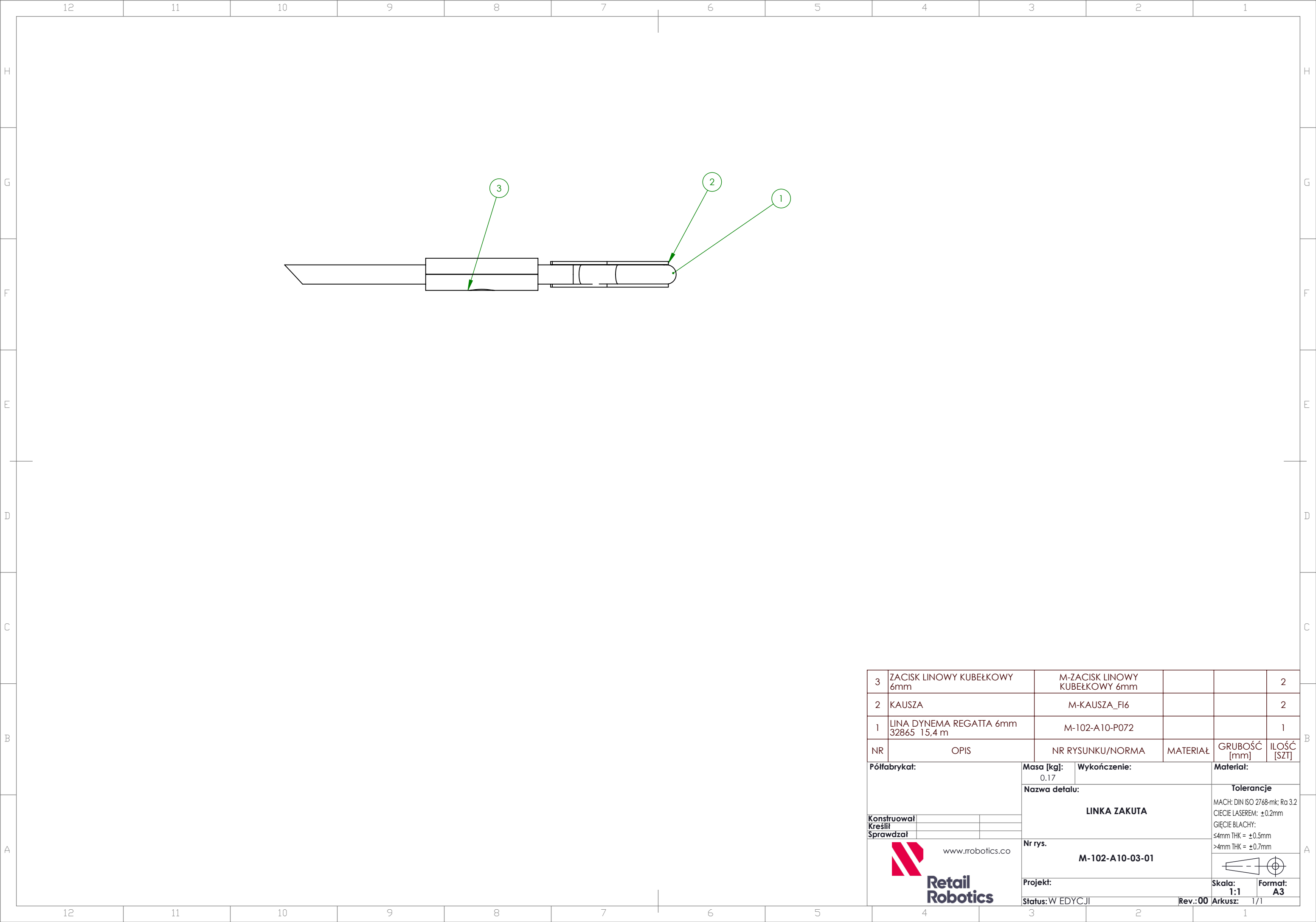





ELEMENTY 4 I 5 MONTOWAĆ PO PRZYKRĘCENIU POZOSTAŁYCH ELEMENTÓW DO RAMY NIERUCHOMEJ 100-A10-01, TAK ABY ODBOJNIK ZNAJDOWAŁ SIĘ POD PRZECIWWAGĄ.

9		M-WKRĘT DO DREWNA STOŻKOWY PZ DIN 7997 6X20 A2			4
8		M-NAKRĘTKA KOŁNIERZOWA DIN 6923 M5 A2	A2		2
7		M-ŚRUBA IMBUSOWA ŁEB WALCOWY DIN 912 M5X12 A2	A2		2
6	PROWADNICA SGR20	M-100-A10-P133	MATERIAL <NOT SPECIFIED >		1
5	WIBROIZOLATOR DVA.5-40-40- SST-M8-55	M-WIBROIZOLATOR DVA.5- 40-40-SST-M8-55	A2		1
4	WSPORNIK ODBOJNIKA PRZECIWWAGI	M-100-A10-P118-A			1
3	UCHWYT BALANSERA	M-100-A10-P073	1.4301	2	2
2	PRZECIWWAGA	M-100-A10-03-02			1
1	LINKA ZAKUTA	M-102-A10-03-01			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]

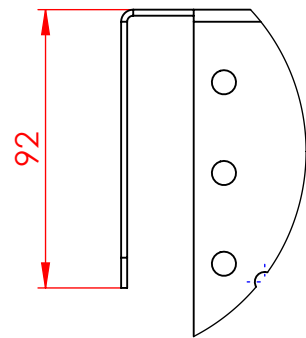
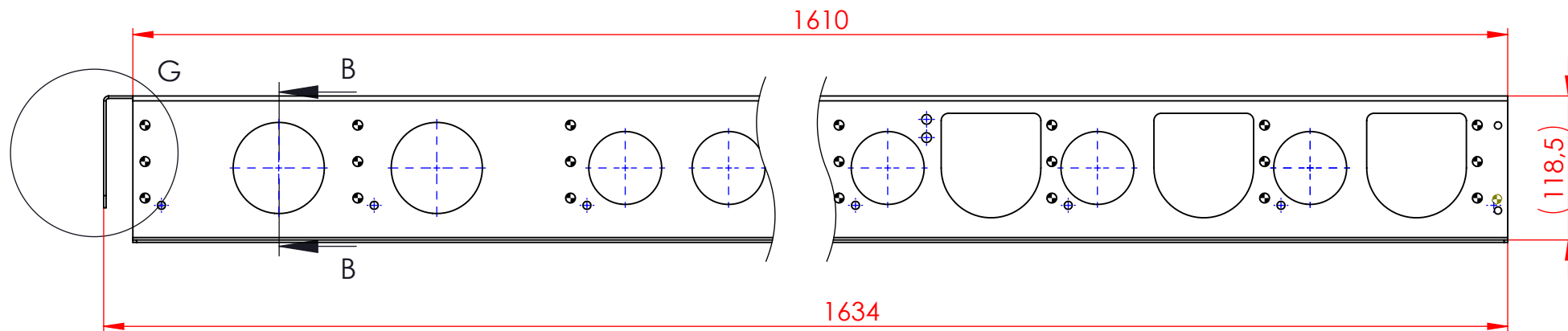
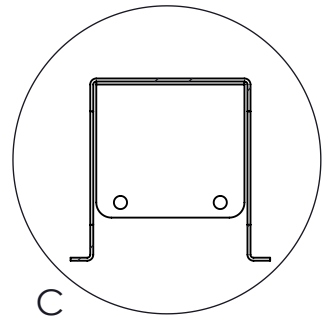
Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
				Skr		
			Nazwa detalu:		Tolerancje	
			ZESPÓŁ BALANSERA		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował			Nr rys.			
Kreślił			M-102-A10-03			
Sprawdzał						
 www.robotics.co			Projekt:		Skala:	Format:
					1:20	A3
			Status: W EDYCJI	Rev.: 00	Arkusz:	1/1



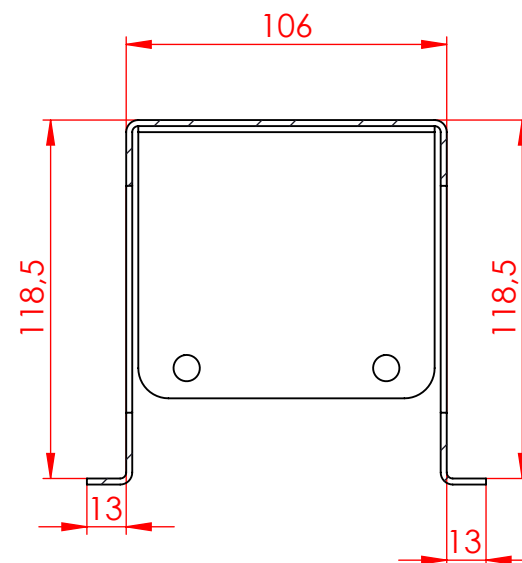


3	ZACISK LINOWY KUBEŁKOWY 6mm	M-ZACISK LINOWY KUBEŁKOWY 6mm			2	
2	KAUSZA	M-KAUSZA_Fl6			2	
1	LINA DYNEMA REGATTA 6mm 32865 15,4 m	M-102-A10-P072			1	
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]	
Półfabrykat:		Masa [kg]: 0.17	Wykończenie:		Material:	
		Nazwa detalu:				
		LINKA ZAKUTA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm		
Konstruował						
Kreślił						
Sprawdzał			Nr rys. M-102-A10-03-01			
 www.rrobotics.co						
		Projekt:		Skala: 1:1	Format: A3	
		Status: W EDYCJI		Rev.: 00		Arkusz: 1/1

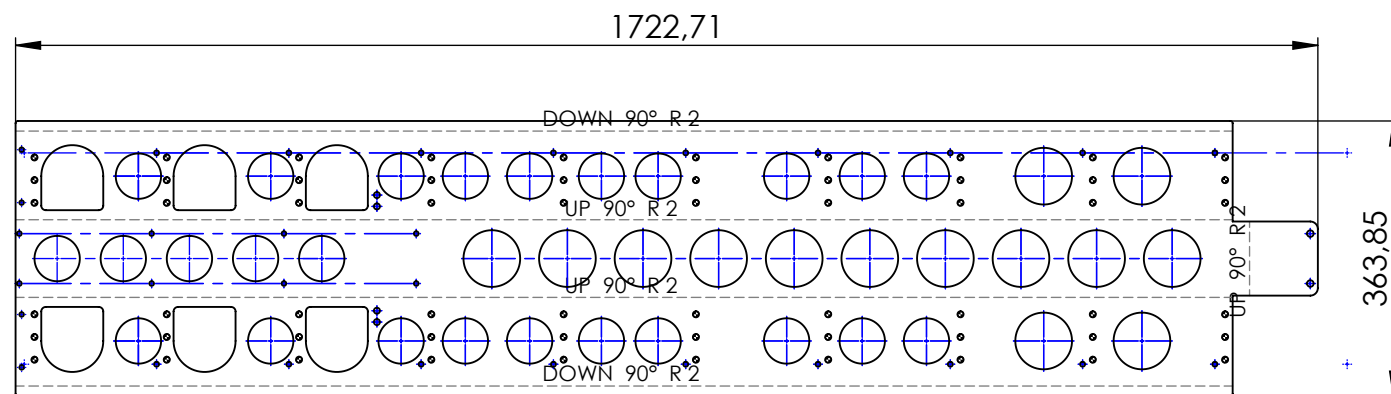
PRZEKRÓJ B-B



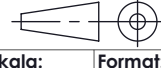
SZCZEGÓŁ G
SKALA 2:5



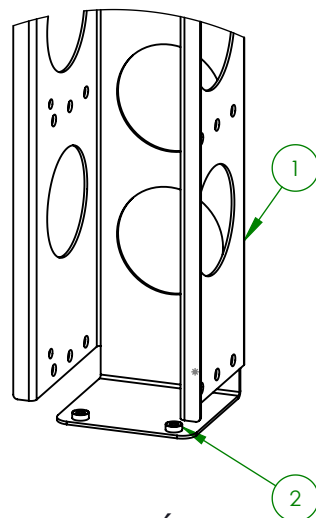
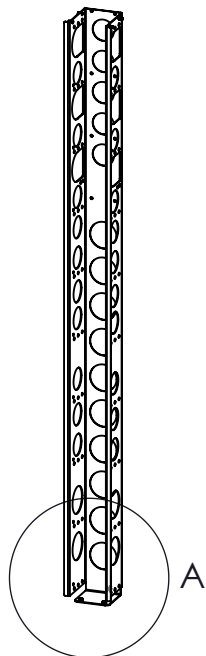
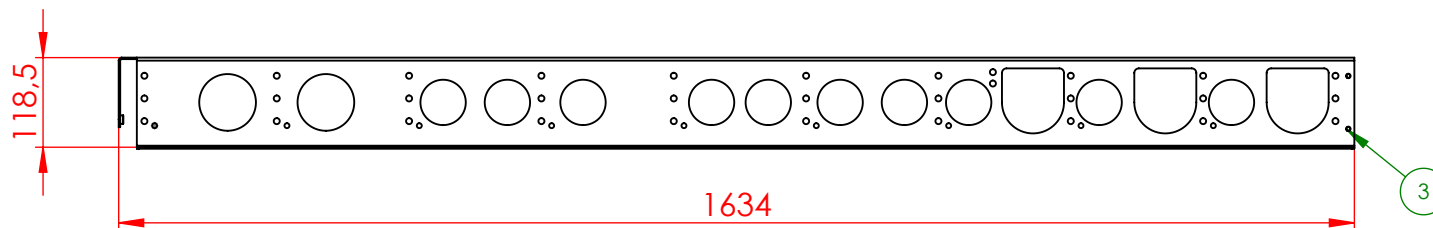
SZCZEGÓŁ C
SKALA 2:5



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 2.36	Wykończenie: C G	Materiał: EN-AW 2017A (PA6)
	Nazwa detalu: PROWADNICA IGUSA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm
Konstruował: Kreślił: Sprawdzał:	Nr rys. M-102-A10-P037		 Skala: 1:5 Format: A3
Projekt: Status: W EDYCJI		Rev.: 00	





SZCZEGÓŁ A
SKALA 1:5

KOŁKI WCISKAĆ Z SIŁĄ 40 - 48 KN.

3		M-KOŁEK WTLĄCZANY T-FHS M6X12	A2		4
2		M-NAKRĘTKA WCISKANA T- CLS M6-1	A2		2
1	PROWADNICA IGUSA	M-102-A10-P037	EN-AW 2017A (PA6)	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]

Półfabrykat:

Masa [kg]:

Wykończenie:

Materiał:

Nazwa detalu:

PROWADNICA IGUSA

Tolerancje

MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3,2

CIECIE LASEREM: $\pm 0.2\text{mm}$

GIĘCIE BLACHY:

$\leq 4\text{mm THK} = \pm 0.5\text{mm}$

$> 4\text{mm THK} = \pm 0.7\text{mm}$



Konstruował
Kreślił
Sprawdzał



www.rrobotics.co

Nr rys.

M-102-A10-P037-A

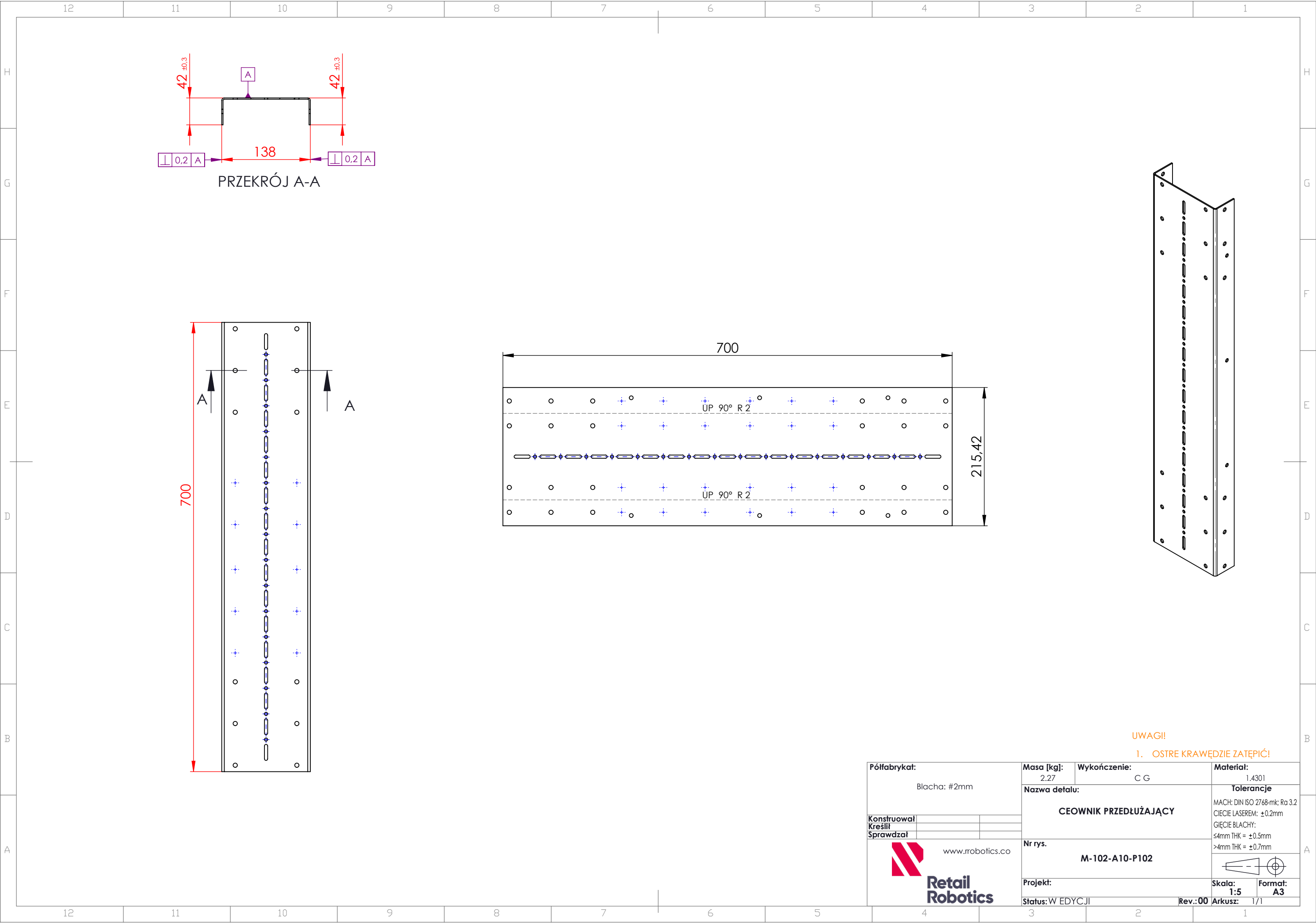
Projekt:

Status: W EDYCJI

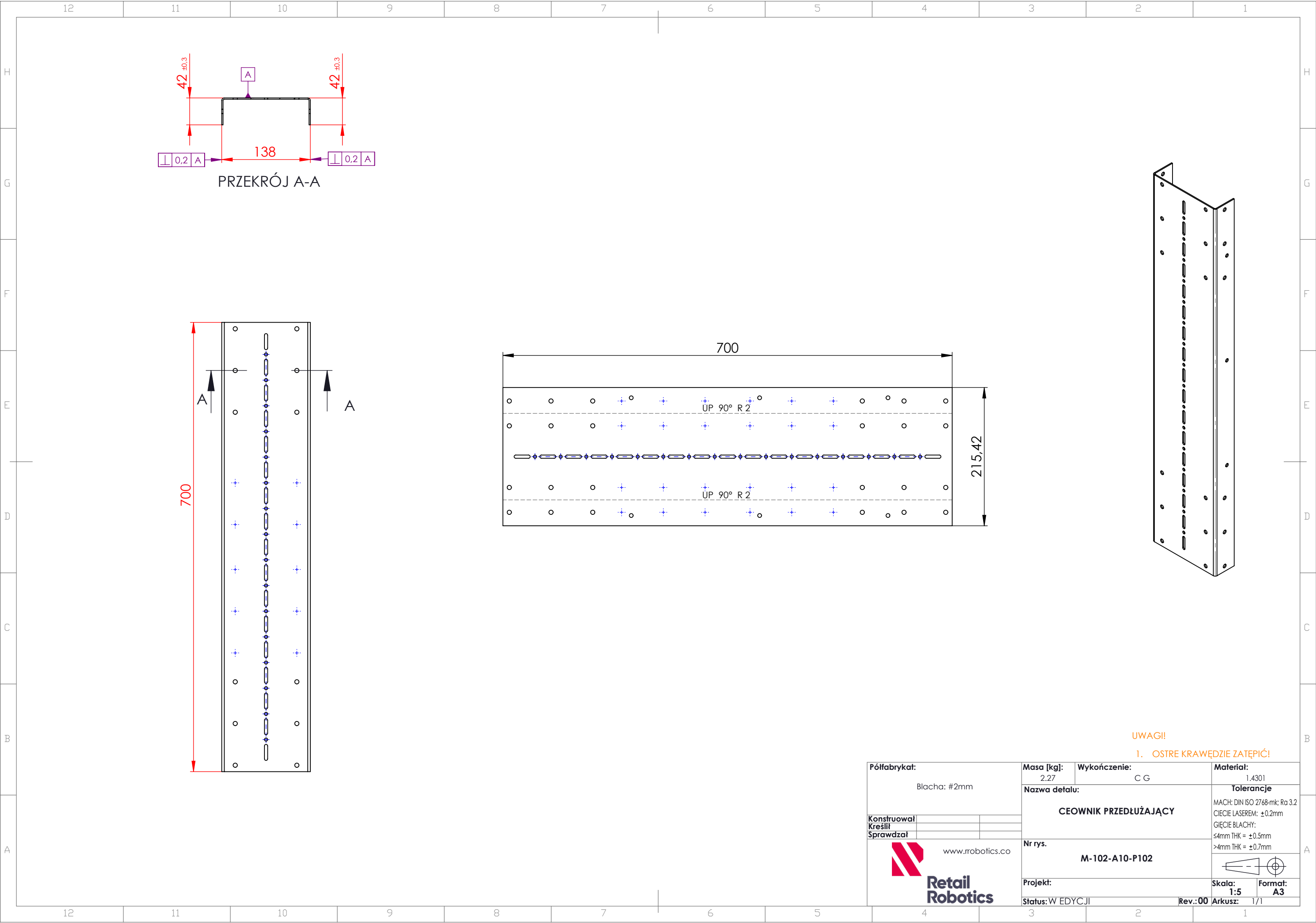
Skala:
1:10

Format:
A4

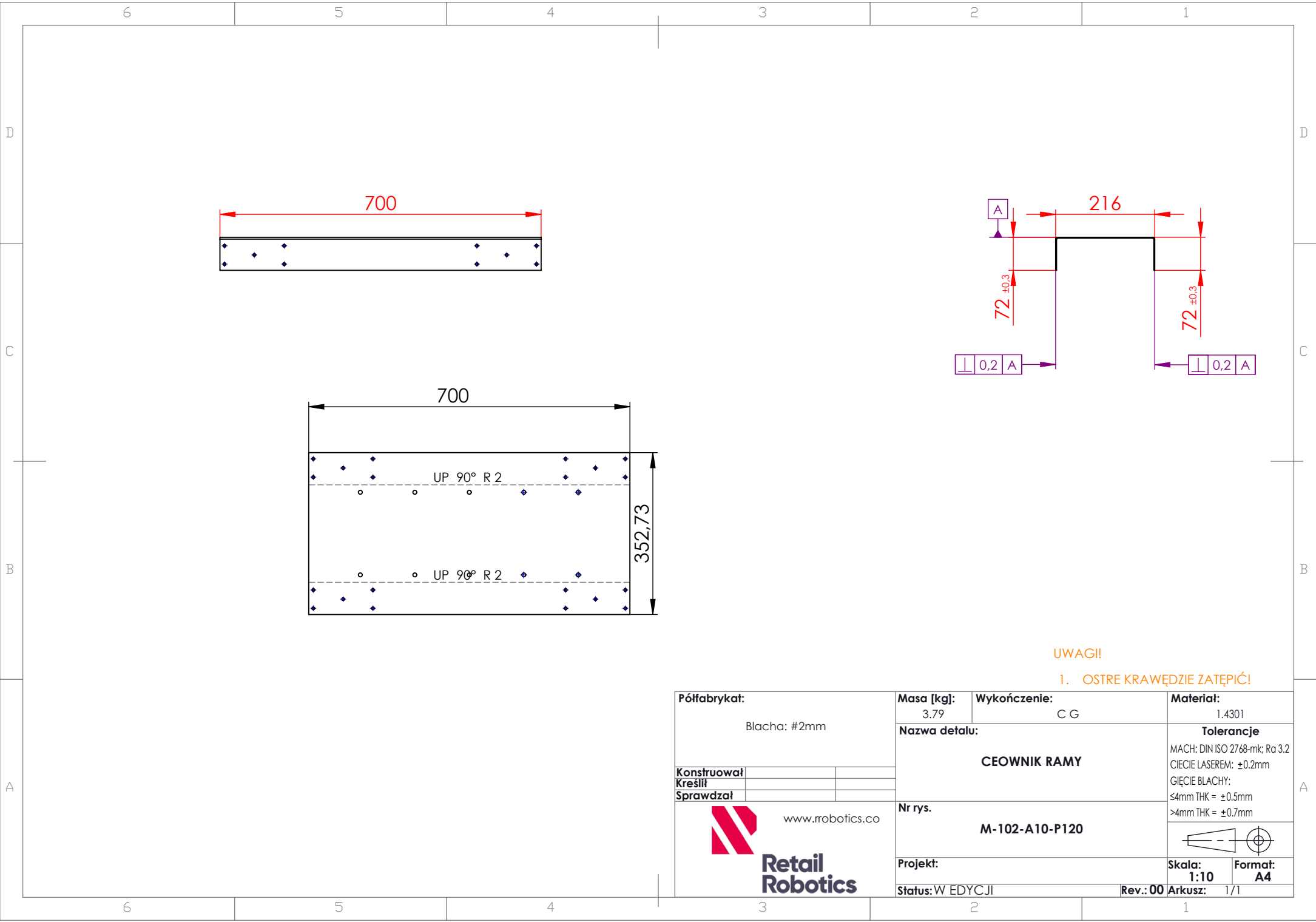
Rev.: 00 Arkusz: 1/1



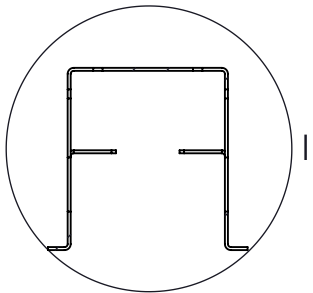
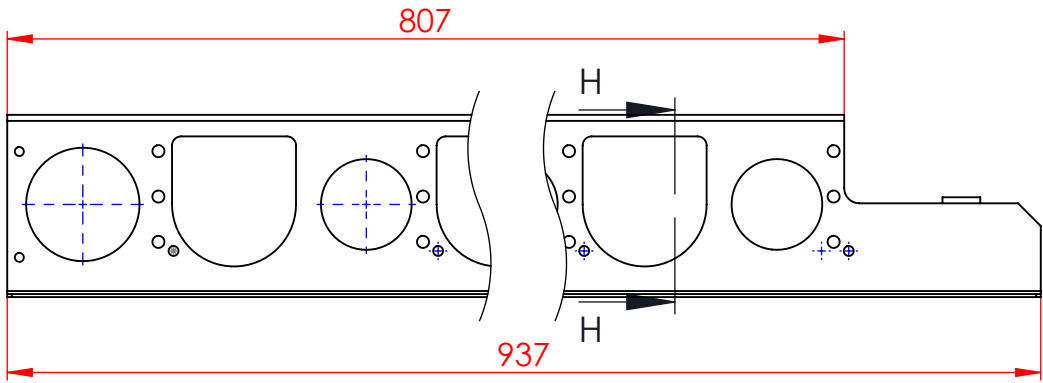
12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1
H											
G											
F											
E											
D											
C											
B											
A											
12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1



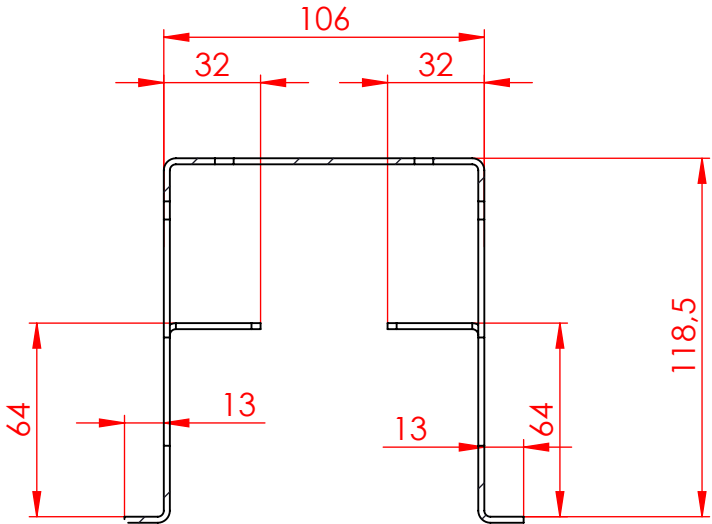
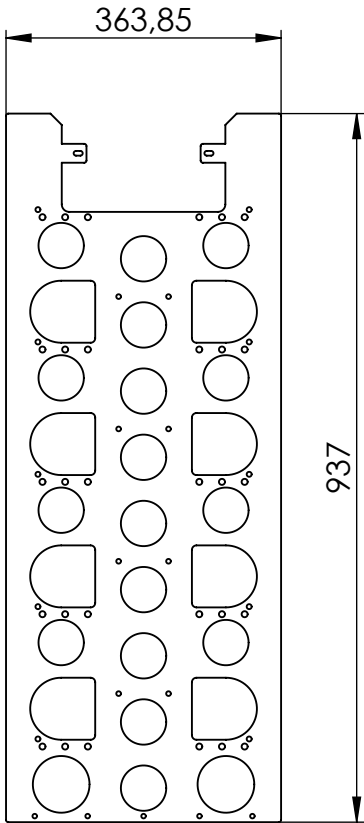
12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1
H											
G											
F											
E											
D											
C											
B											
A											
12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1



Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 3.79	Wykończenie: C G	Materiał: 1.4301	
	Nazwa detalu: CEOWNIK RAMY		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał	Nr rys. M-102-A10-P120		Skala: 1:10	
Projekt: Status: W EDYCJI		Rev.: 00		Format: A4
Arkusz: 1/1				



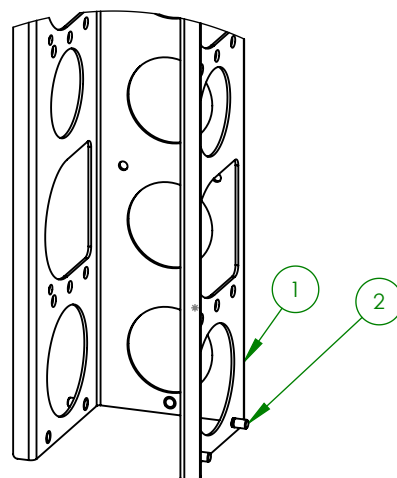
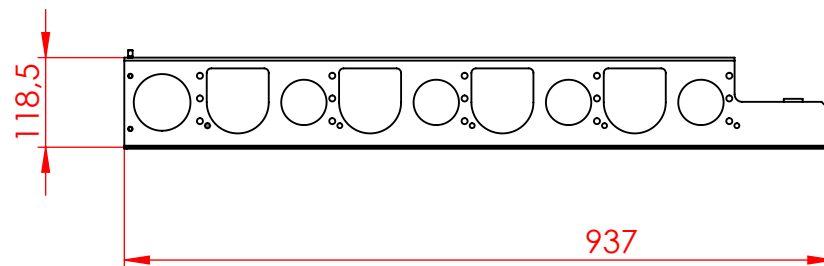
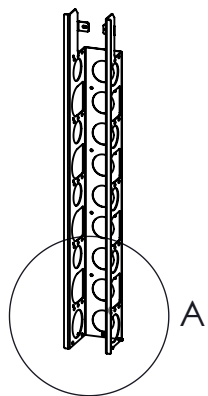
PRZEKRÓJ H-H



SZCZEGÓŁ I
SKALA 2:5



UWAGI!
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat: Blacha: #2mm	Masa [kg]: 1.14	Wykończenie: C G	Materiał: EN-AW 2017A (PA6)	
	Nazwa detalu: PROWADNICA IGUSA		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIECIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował Kreślił Sprawdzał			Nr rys. M-102-A10-P121	
 www.robotics.co			Projekt: Status: W EDYCJI	
			Rev.: 00	Skala: 1:5 Format: A3 Arkusz: 1/1



SZCZEGÓŁ A
SKALA 1:5

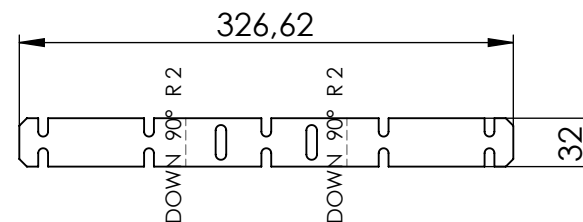
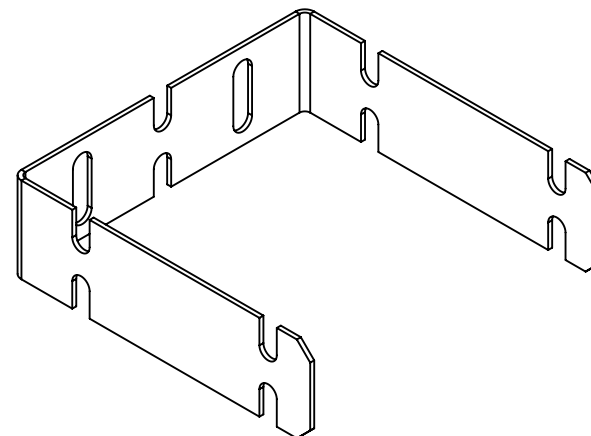
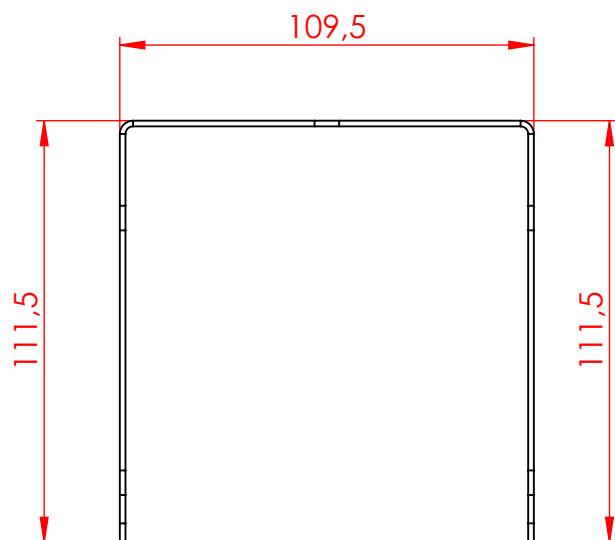
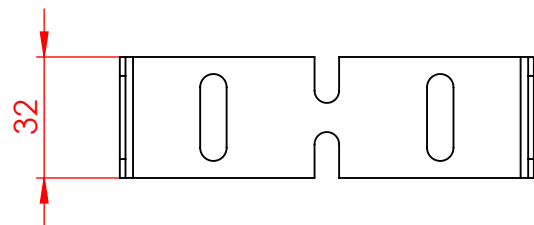
KOŁKI WCISKAĆ Z SIŁĄ 40 - 48 KN.

2		M-KOŁEK WTŁACZANY T-FHS M6X12	A2		5
1	PROWADNICA IGUSA	M-102-A10-P121	EN-AW 2017A (PA6)	2	1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
		Nazwa detalu:	Tolerancje		
		PROWADNICA IGUSA	MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.		
			CIECIE LASEREM: ±0.2mm		
			GIECIE BLACHY:		
			≤4mm THK = ±0.5mm		
Konstruował		Nr rys.	M-102-A10-P121-A		
Kreślił					
Sprawdzał					
 www.robotics.co		Projekt:	Skala:	Format:	
		Status: W EDYCJI	Rev.: 00	Arkusz:	1/1



www.rrobotics.co

**Retail
Robotics**



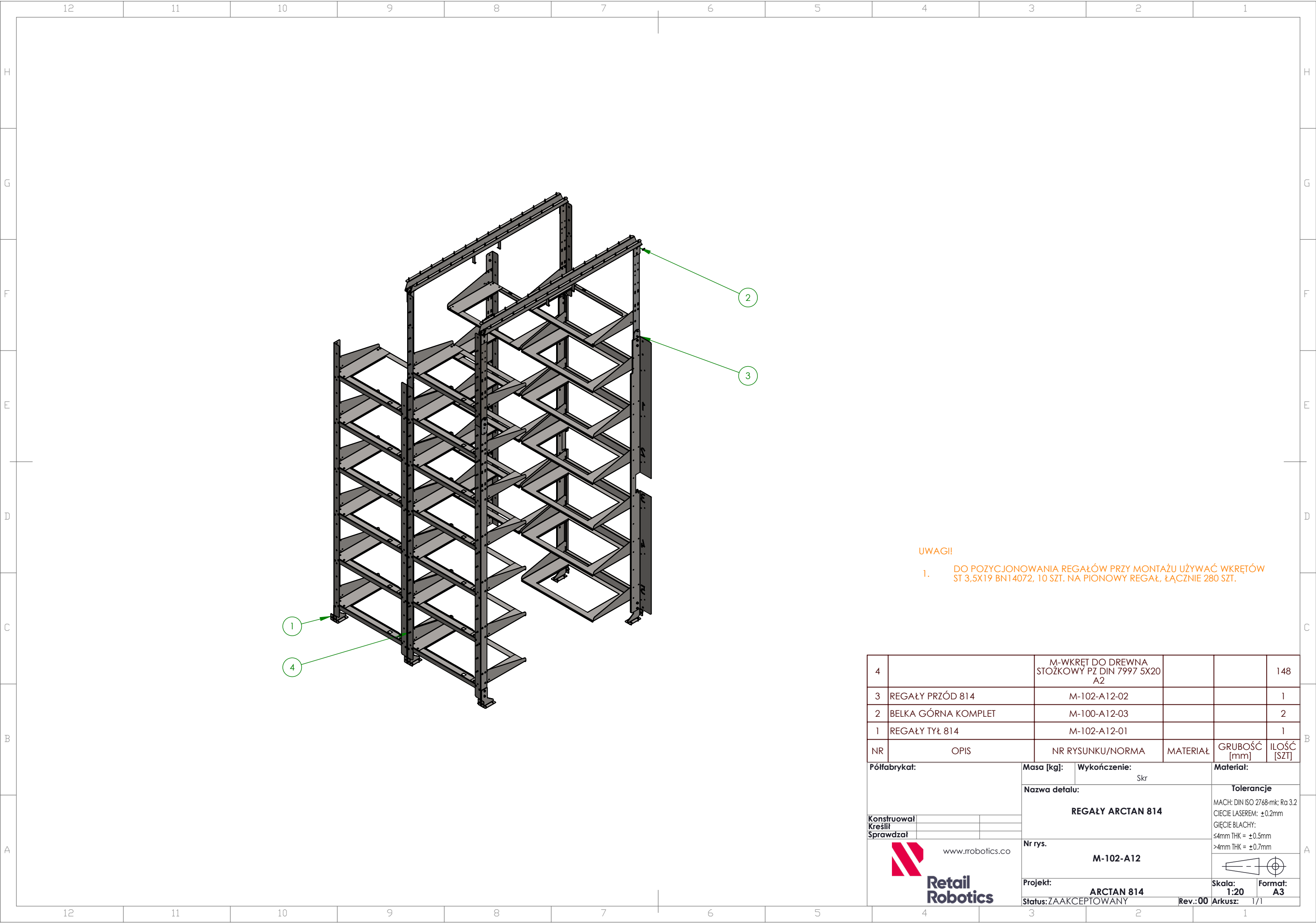
UWAGI!

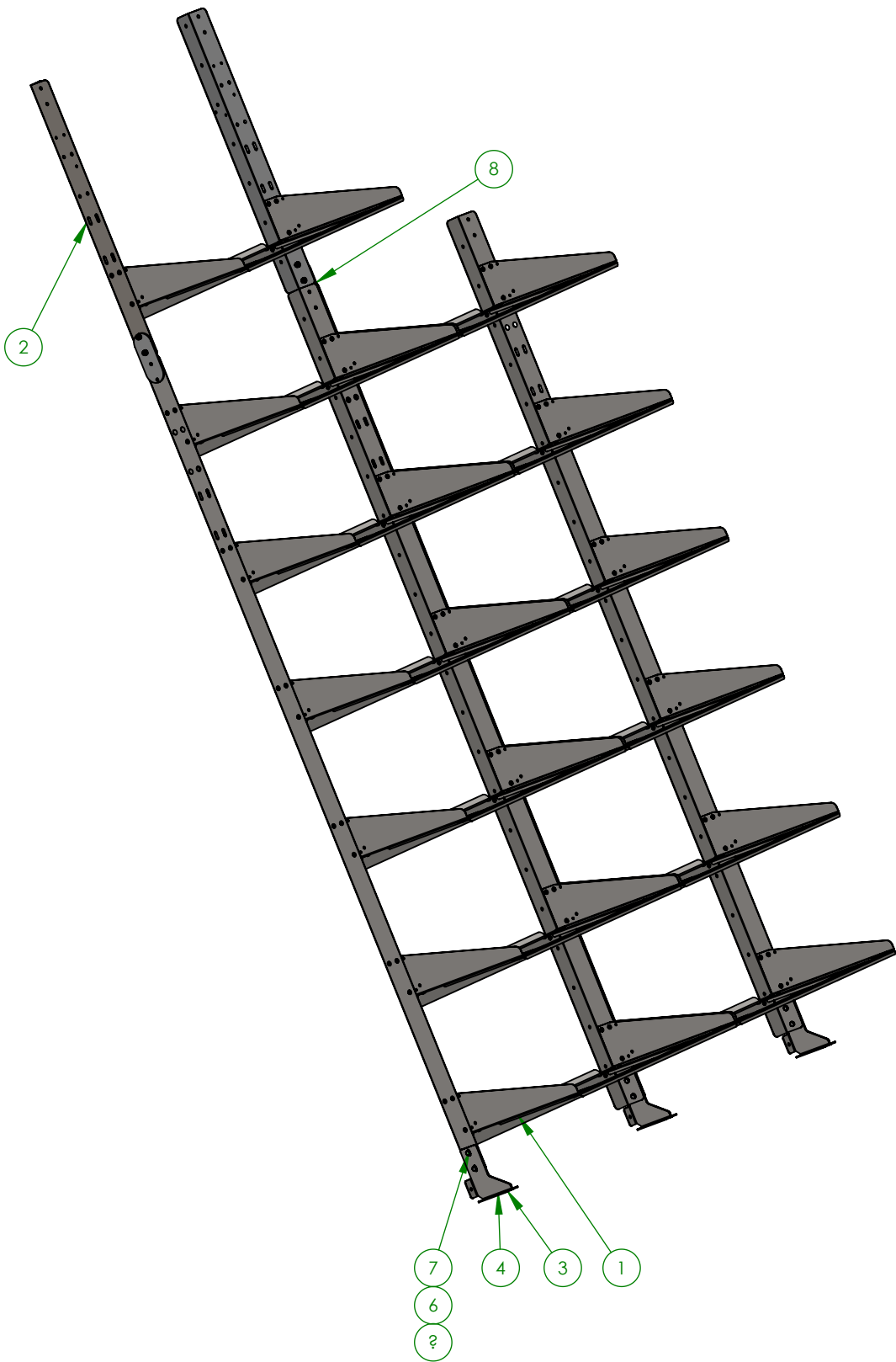
1. OSTRE KRAWĘDZIE ZATĘPIĆ!

Półfabrykat:		Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
Blacha: #1.5mm		0.11	C G	1.4301	
Nazwa detalu:		ŁĄCZNIK KOSZY		Tolerancje	
Konstruował		Nr rys.		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
Kreślił		M-102-A10-P122		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
Sprawdzał		Projekt:		GIĘCIE BLACHY:	
www.rrobotics.co		102-ARCTAN 814		≤4mm THK = ±0.5mm	
Status: W EDYCJI		Rev.: 00		Skala: 1:2	
Arkusz: 1/1		Format: A4			

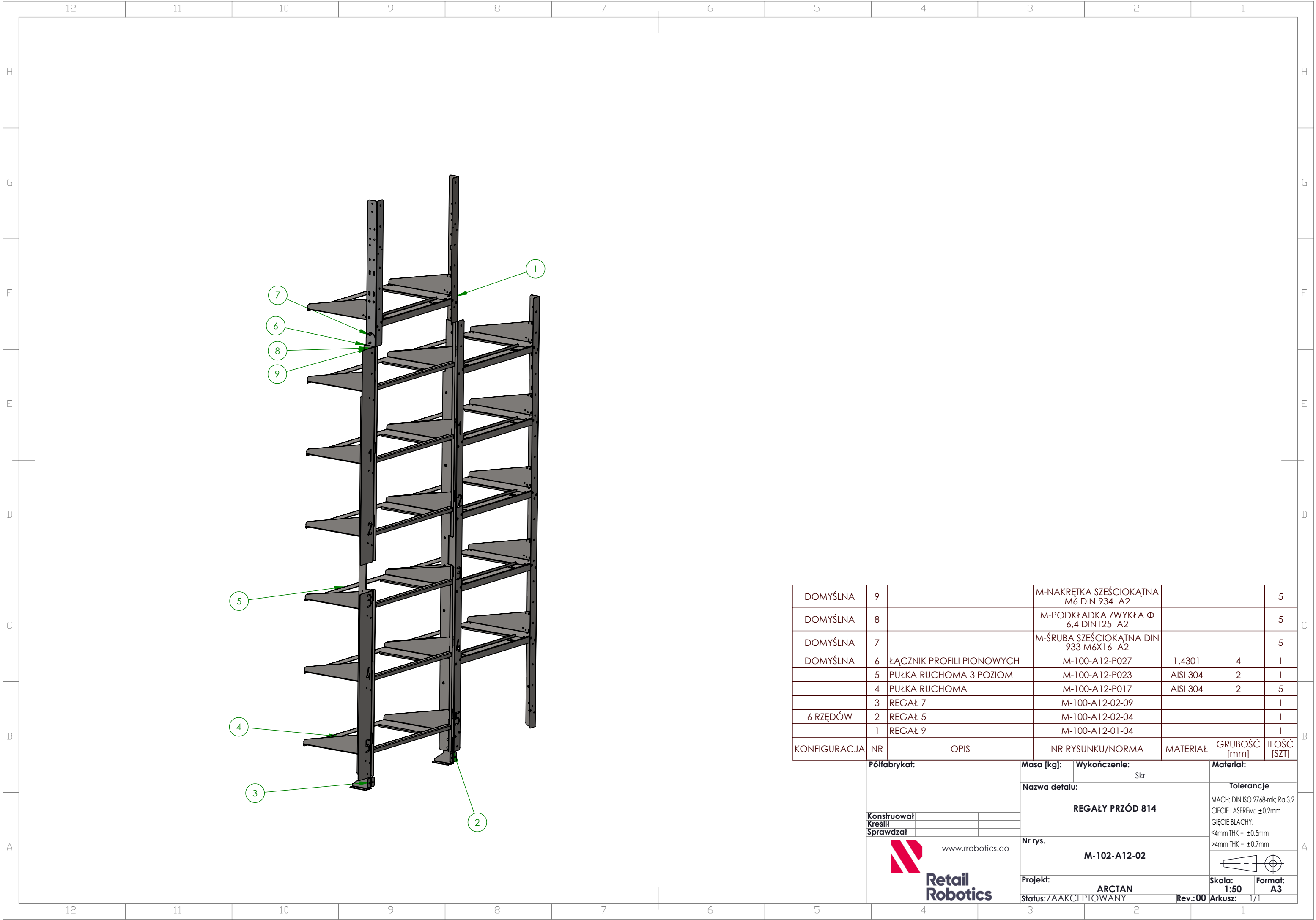


Retail
Robotics

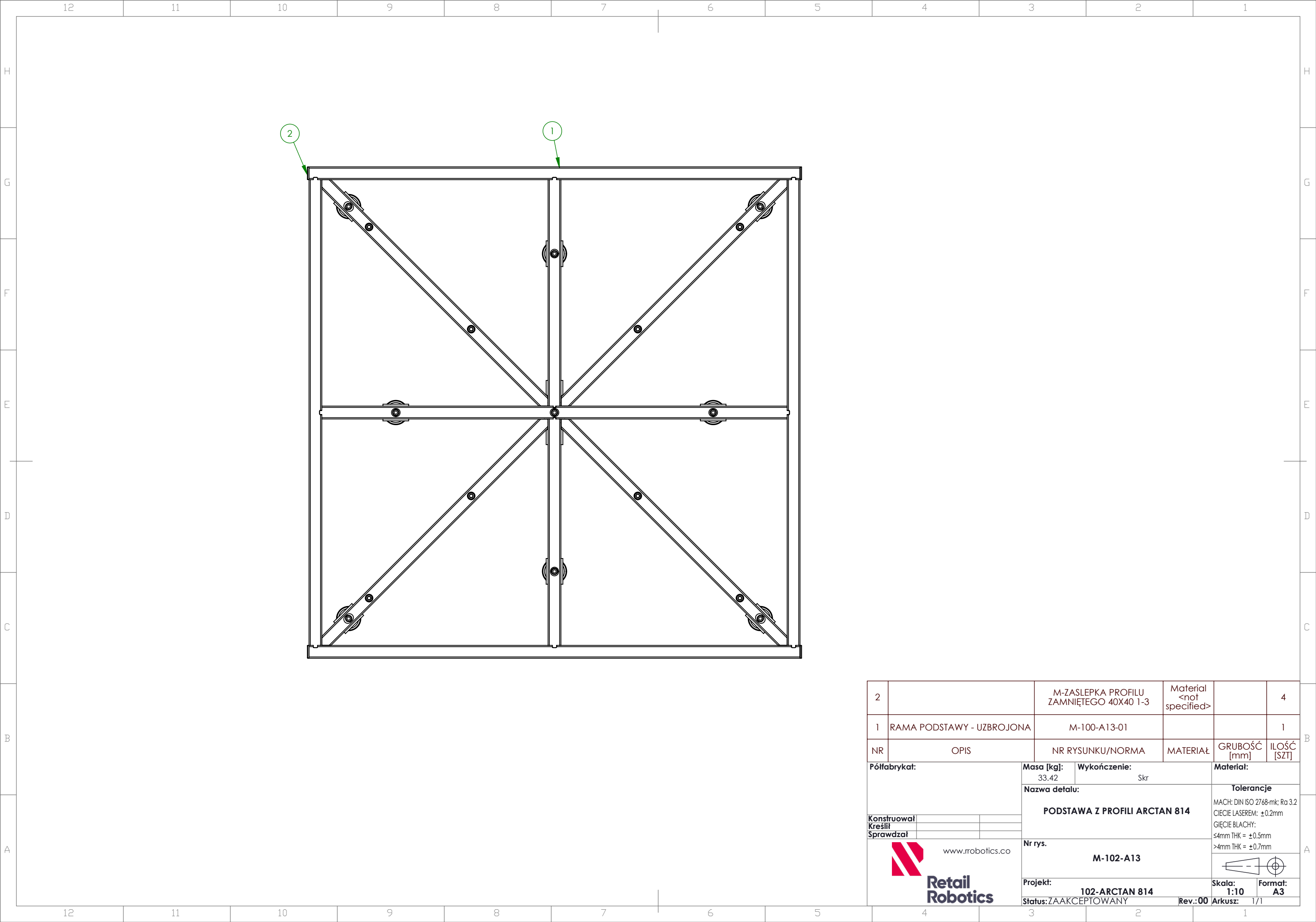





DOMYŚLNA	8	ŁĄCZNIK PROFILI PIONOWYCH	M-100-A12-P027	1.4301	4	2
	7		M-ŚRUBA SZEŚCIOKĄTNA DIN 933 M6X16 A2			10
	6		M-PODKŁADKA ZWYKŁA Ø 6,4 DIN125 A2			12
	5		M-NAKRETKA SZEŚCIOKĄTNA M6 DIN 934 A2			10
	4	WSPORNIK REGAŁU	M-100-A12-P007M	AISI 304	2	3
	3	WSPORNIK REGAŁU	M-100-A12-P007	AISI 304	2	3
	2	REGAŁ 9	M-100-A12-01-04			1
6 RZĘDÓW	1	REGAŁ 1	M-100-A12-01-01			2
KONFIGURACJA	NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
			Skr		Tolerancje	
			Nazwa detalu:		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2	
			REGAŁY TYŁ 814		CIECIE LASEREM: ±0.2mm	
					GIĘCIE BLACHY:	
					≤4mm THK = ±0.5mm	
					>4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował			Nr rys.		Skala:	
Kreślił			M-102-A12-01		1:20	
Sprawdzał			Projekt:		Format:	
			ARCTAN		A3	
			Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:00	
					Arkusz: 1/1	



DOMYŚLNA	9		M-NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA M6 DIN 934 A2			5
DOMYŚLNA	8		M-PODKŁADKA ZWYKŁA Φ 6,4 DIN125 A2			5
DOMYŚLNA	7		M-ŚRUBA SZEŚCIOKĄTNA DIN 933 M6X16 A2			5
DOMYŚLNA	6	ŁĄCZNIK PROFILI PIONOWYCH	M-100-A12-P027	1.4301	4	1
	5	PUŁKA RUCHOMA 3 POZIOM	M-100-A12-P023	AISI 304	2	1
	4	PUŁKA RUCHOMA	M-100-A12-P017	AISI 304	2	5
	3	REGAŁ 7	M-100-A12-02-09			1
6 RZĘDÓW	2	REGAŁ 5	M-100-A12-02-04			1
	1	REGAŁ 9	M-100-A12-01-04			1
KONFIGURACJA	NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	ILOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:			Masa [kg]:	Wykończenie:	Materiał:	
			Skr			
			Nazwa detalu:		Tolerancje	
			REGAŁY PRZÓD 814		MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
			Nr rys.			
			M-102-A12-02			
			Projekt:		Skala:	Format:
			ARCTAN		1:50	A3
			Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:00	Arkusz: 1/1



2		M-ZASLEPKA PROFILU ZAMNIĘTEGO 40X40 1-3	Material <not specified>		4
1	RAMA PODSTAWY - UZBROJONA	M-100-A13-01			1
NR	OPIS	NR RYSUNKU/NORMA	MATERIAŁ	GRUBOŚĆ [mm]	IŁOŚĆ [SZT]
Półfabrykat:		Masa [kg]: 33.42	Wykończenie: Skr	Materiał:	
		Nazwa detalu: PODSTAWA Z PROFILI ARCTAN 814		Tolerancje MACH: DIN ISO 2768-mk; Ra 3.2 CIECIE LASEREM: ±0.2mm GIĘCIE BLACHY: ≤4mm THK = ±0.5mm >4mm THK = ±0.7mm	
Konstruował		Nr rys. M-102-A13			
Kreślił					
Sprawdzał					
		Projekt: 102-ARCTAN 814		Skala: 1:10	Format: A3
		Status:ZAAKCEPTOWANY		Rev.:00	Arkusz: 1/1