

Warszawa, dn. 02.09.2017r

Organizowanie szkoleń i wystaw.

Prace badawczo-rozwojowe w dziedzinie technologii maszyn

Usługi remontowe maszyn i urządzeń:

- wykonywanie ekspertyz;
- doradztwo techniczne
- wykonawstwo
- wdrażanie nowych rozwiązań
- analizy techniczno-ekonomiczne

Modernizacja maszyn, urządzeń

Regeneracja i wytwarzanie części do maszyn, urządzeń, środków transportu.

Wykonywanie powłok metodami:

- natryskiwanie cieplne
- tamponowanie brush plating

Spawanie metodami:

- TIG
- MIG / MAG
- elektrodą
- gazowe
- laserem Nd:YAG

Siedziba:  
03-120 Warszawa  
ul. Modlińska 227D

Zakład:  
03-116 Warszawa  
ul. Czarodzieja 12  
telefon:  
+48 22 614 05 70  
+48 22 744 53 64  
fax:  
+48 22 614 05 72

Jesteśmy płatnikiem podatku VAT  
Nasz nr NIP  
524-104-07-88

[www.resurs.pl](http://www.resurs.pl)  
e-mail:  
[resurs@resurs.pl](mailto:resurs@resurs.pl)

## Świadectwo Jakości NR 121/09/2017

NAZWA FIRMY **Zleceniodawcy**  
ADRES FIRMY **Zleceniodawcy**

Dotyczy ; wykonanie powłoki eksploatacyjnej na powierzchni  $\varnothing 240n6$  i  $239,5k6$  metodą tamponowana (brush plating) – zamówienie nr Z134/01128/2017/D200 z dn. 28.08.2017 r.

Na podstawie zamówienie nr Z134/01128/2017/D200 z dn.28.08.2017 r., dokumentacji technicznej oraz uzgodnień z przedstawicielem technicznym **Zleceniodawcy**, deklarujemy wykonanie z należytą starannością i dokładnością powłoki eksploatacyjnej z nickel high speed LHE na powierzchni czopów ;  $\varnothing 240n6$  i  $239,5k6$  jarzma (F11.708-04.04.001) rys. nr 297-008634-J w ilości szt.2 . Powłoki z niklu twardego (nickel high speed LHE) wykonano metodą selektywnego nakładania powłok galwanicznych tzw. metodą tamponowania (brush plating). Powłoki z niklu twardego szlifowano na wymiary zawarte w tabeli poniżej.

	Wymiar (mm) rysunkowy	Jarzmo I - wymiar po regeneracji (mm)	Jarzmo II - wymiar po regeneracji (mm)
1.	$\varnothing 240n6$	$\varnothing 240,04$	$\varnothing 240,05$
2.	$\varnothing 239,5k6$	$\varnothing 239,52$	$\varnothing 239,52$

Szlifowanie. Błędy odchyłek położenia zawierały się w przedziale  $0,01mm \div 0,02mm$ .

Atest materiałowy Nickel high Speed udostępniamy na życzenie klienta.

Resurs udziela 12-sto miesięcznej gwarancji na połączenie nałożonej powłoki z nickel high speed LHE z materiałem rodzimym czopów w jarzmach.



Andrzej Radziszewski