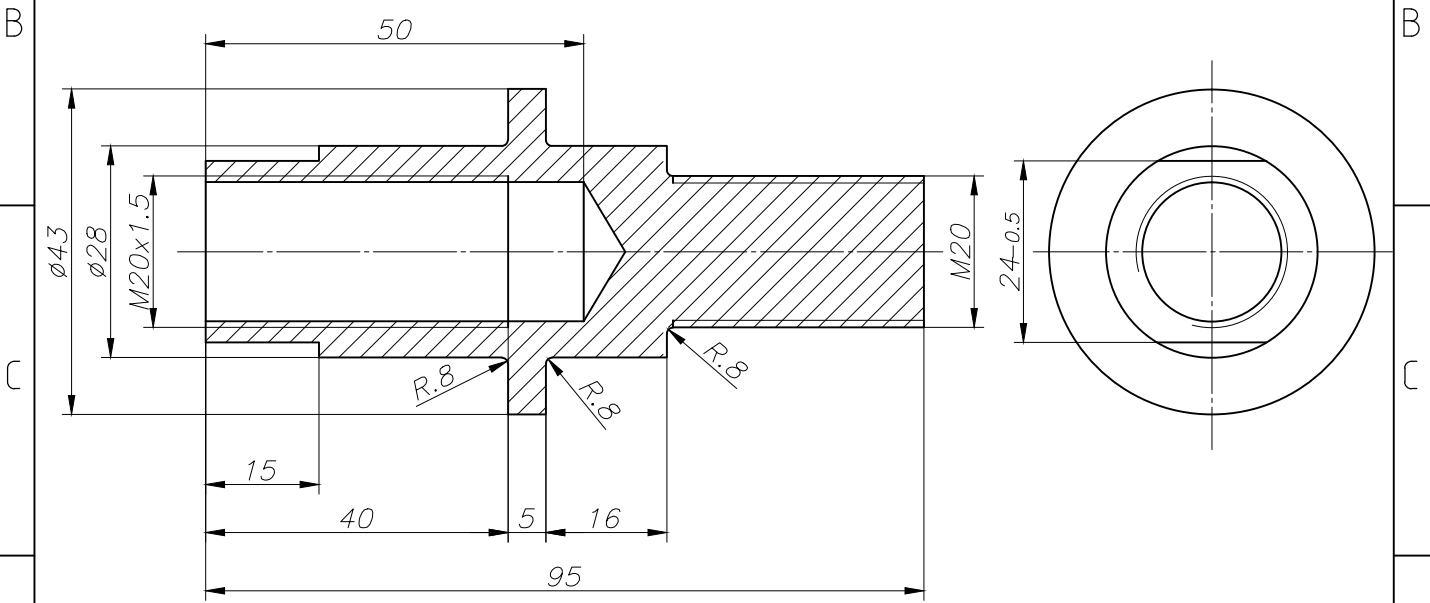
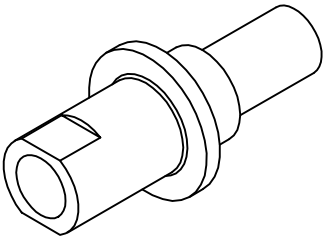


1		2		3		4	
Rev.	Ilość	Uwagi		Data		Podpis	Sprawdził

Uwagi i tolerancje wymiarowe: Odchyłki dla wymiarów bez określonych tolerancji:				
-ostre krawędzie stępić -wiercone otwory w kl. H12 -wałki w kl. h12 -usunąć wióra	-obróbka skrawaniem:		-płyty metalowe, spawanie:	
	od 1 do	10 ±0.20	od 1 do	100 ±0.50
	> 10 do	30 ±0.25	> 100 do	500 ±0.75
	> 30 do	100 ±0.30	> 500 do	1000 ±1.00
	> 100 do	500 ±0.40	>1000 do	2000 ±1.50
	> 500 do	1000 ±0.50	>2000 do	4000 ±2.00
	>1000 do	2000 ±0.80	>4000	±3.00
	>2000 do	4000 ±1.00		



Wido izometryczny  
Skala 1:2



1	1	Pręt $\varnothing 50$ $l=95$				0H18N9	0.3	0.3	
POZ.	ILOŚĆ	WYSZCZEGÓLNIENIE			NR CZĘŚCI/NORMY	MATERIAŁ	1 szt.	razem	UWAGI
Stanowisko	Nazwisko	Podpis	Data	Materiał: 0H18N9			Masa [kg]: 0.3		
Kier. zespołu				Nazwa projektu:			Miejsce instalacji:		Format:
Projektował									A4
Rysował									Skala:
Sprawdził									1:1
				Nazwa rysunku:		Nr rysunku:		Arkusz:	
				Łącznik		M1204.113.06		1/1	