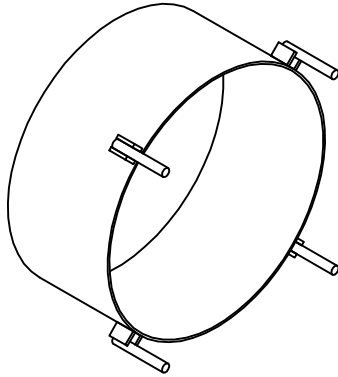


Widok izometryczny
Skala 1:15



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: od 1 do 10 ±0.20 > 10 do 30 ±0.25 > 30 do 100 ±0.30 > 100 do 500 ±0.40 > 500 do 1000 ±0.50 >1000 do 2000 ±0.80 >2000 do 4000 ±1.00	-plyty metalowe, spawanie: od 1 do 100 ±0.50 > 100 do 500 ±0.75 > 500 do 1000 ±1.00 >1000 do 2000 ±1.50 >2000 do 4000 ±2.00 >4000 ±3.00

3	4	Pręt Ø20 l=145		0H18N9			
2	8	Blacha 8 30x45		H25T			
1	1	Blacha 5 280x1490		H25T			
POZ.	ILOŚĆ	WYSZCZEGÓLNIENIE	NR CZĘŚCI/NORMY	MATERIAŁ	1 szt.	razem	UWAGI
Stanowisko	Nazwisko	Podpis	Data	Materiał:	Masa [kg]: 18		
Kier. zespołu				Nazwa projektu:	Miejsce instalacji:		Format:
Projektował				Reaktor rewersyjny M1210.060.06	AZIS		A3
Rysował							Skala:
Sprawdził				Nazwa rysunku: Mocowanie włazu	Nr rysunku: M1210.064.06		1:5
							Arkusz:
							1/1