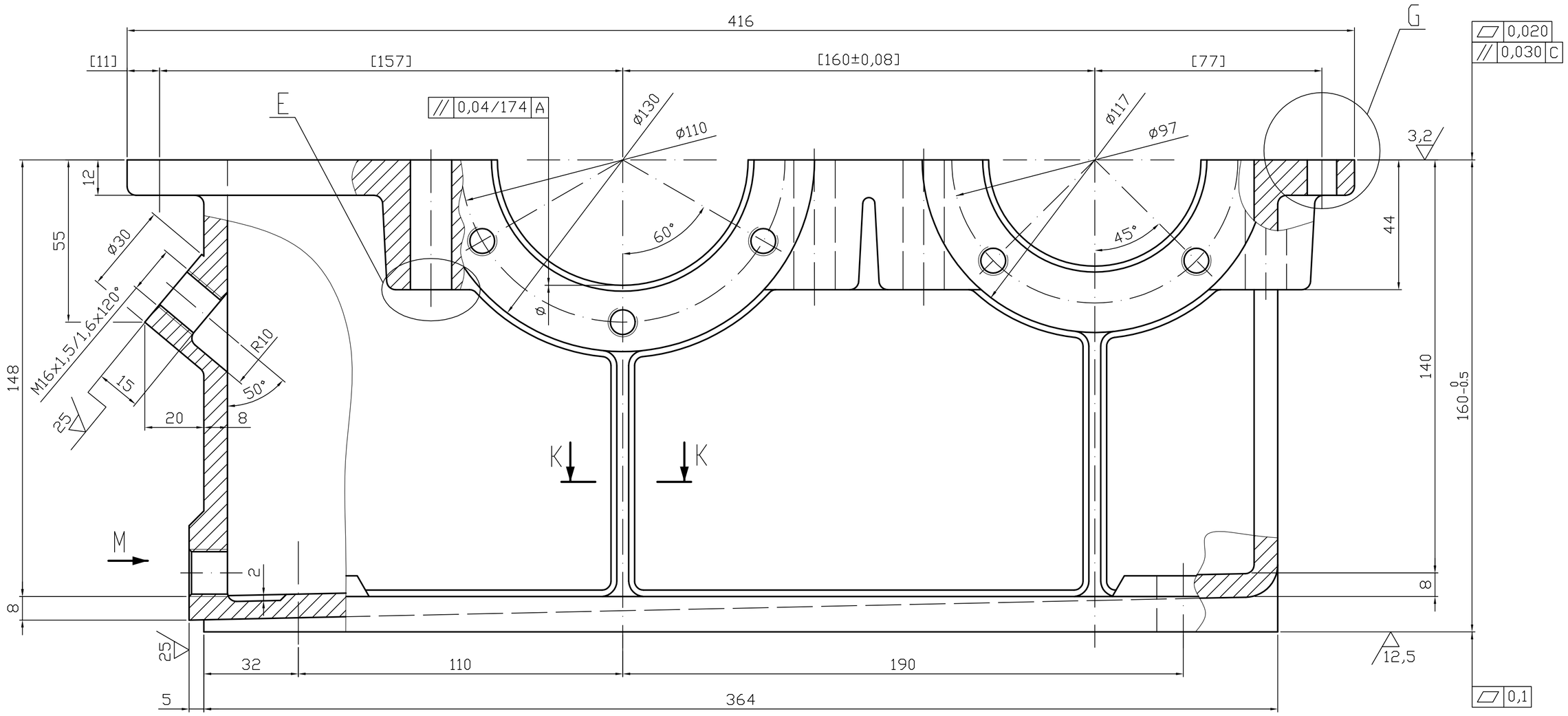

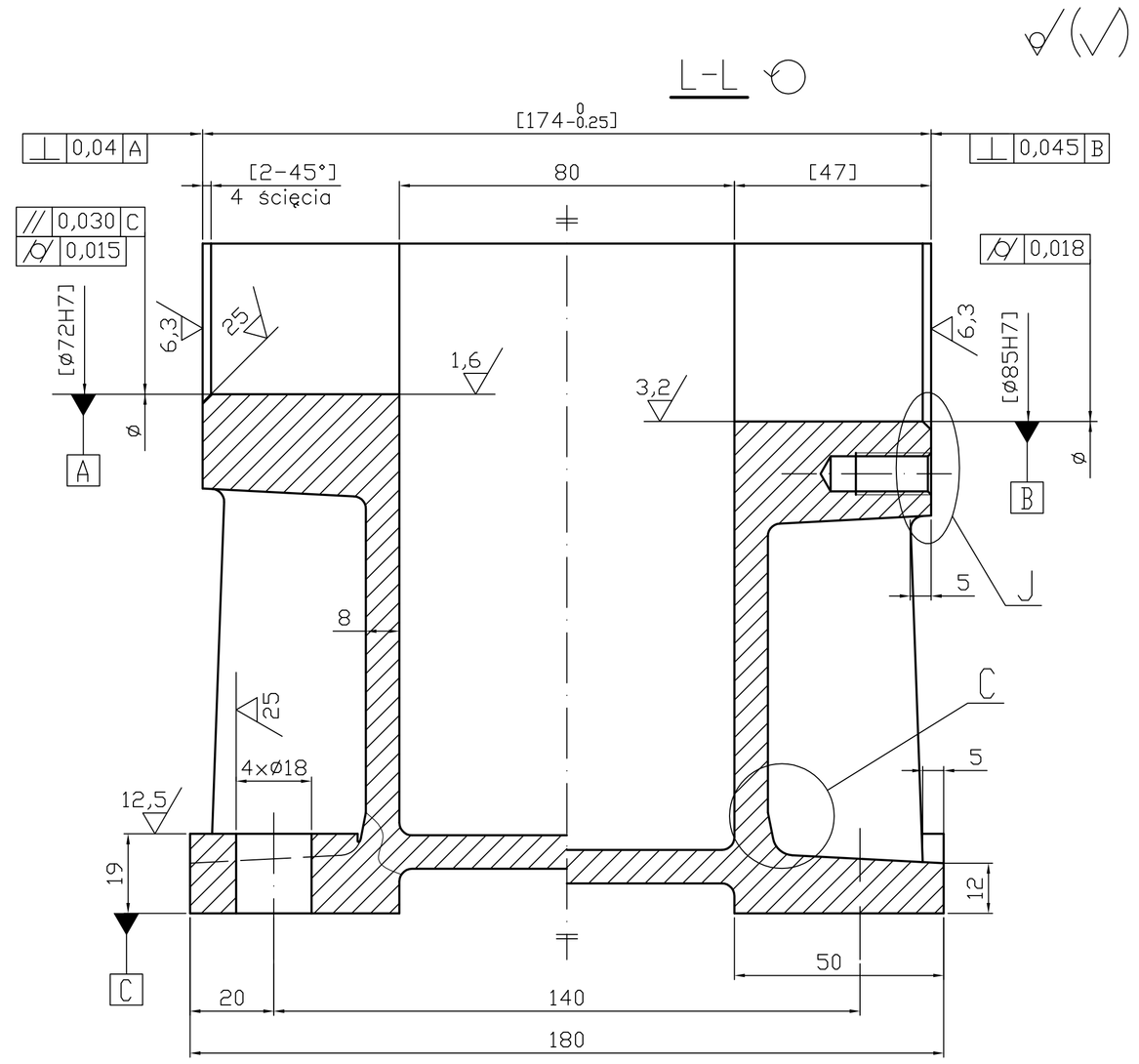

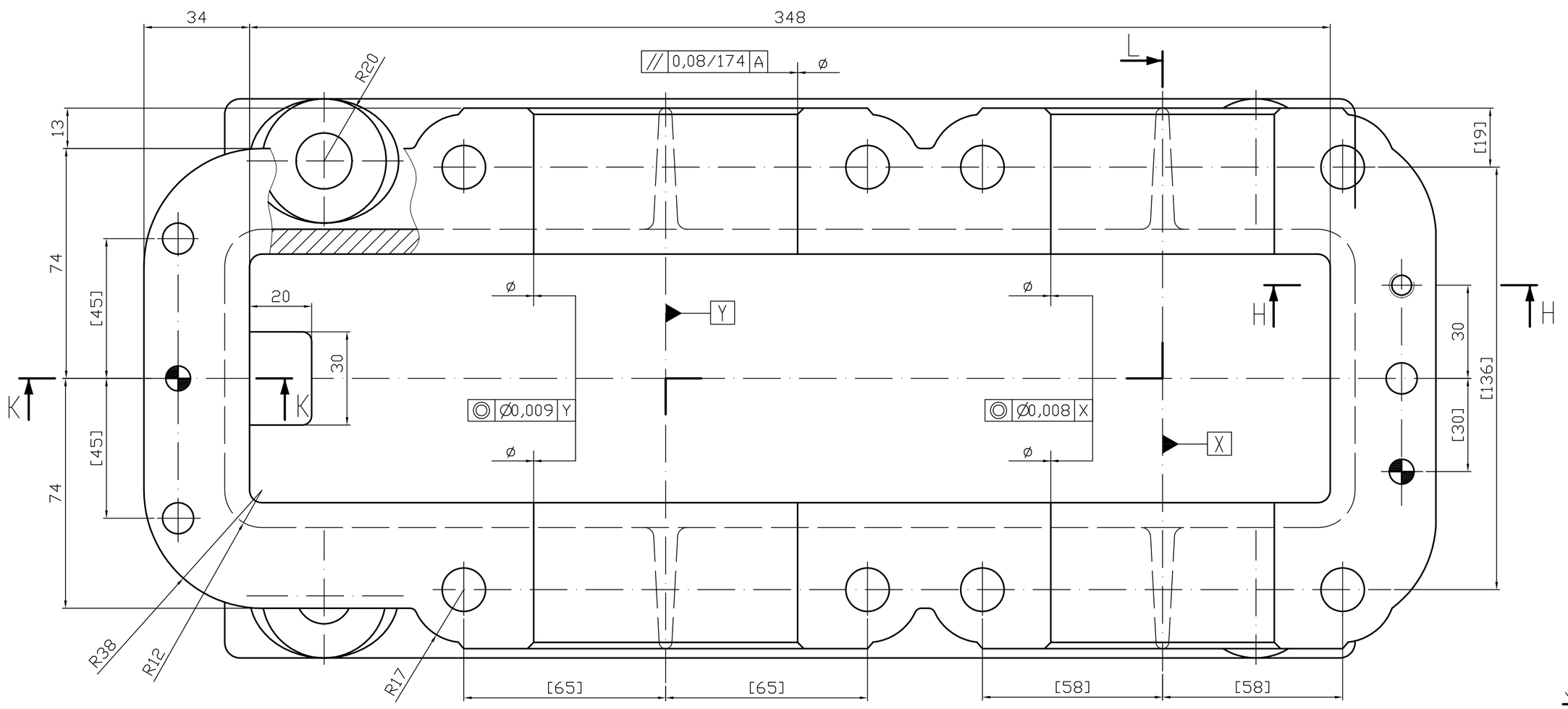

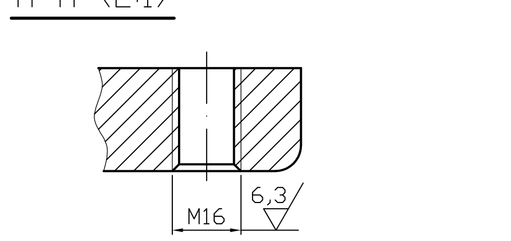

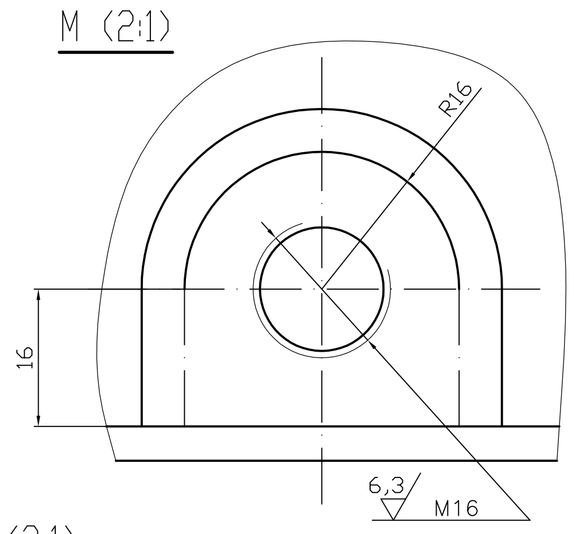

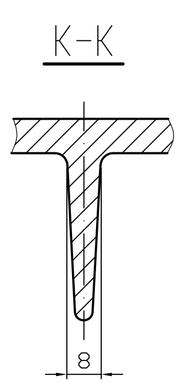

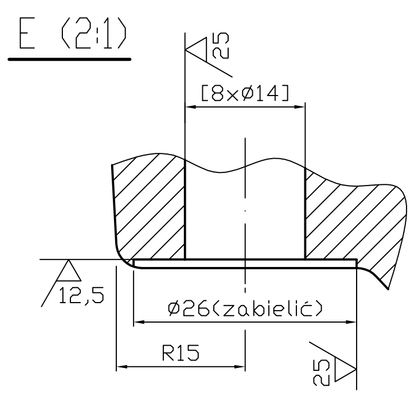

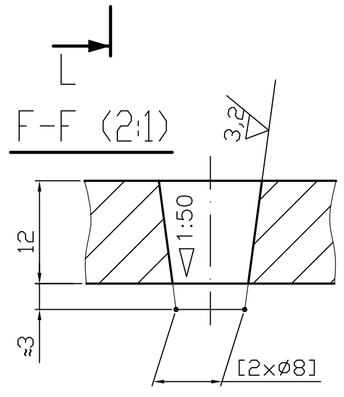

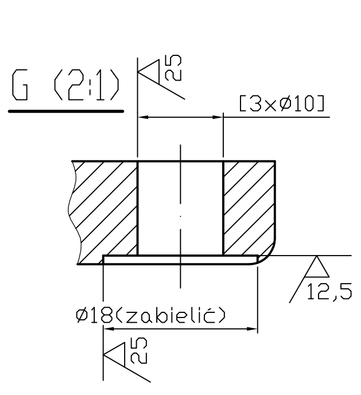

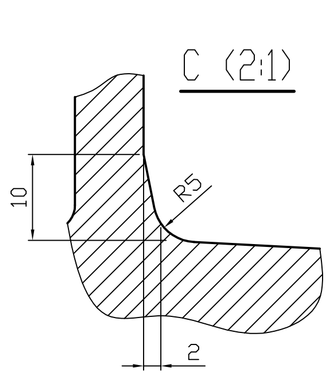

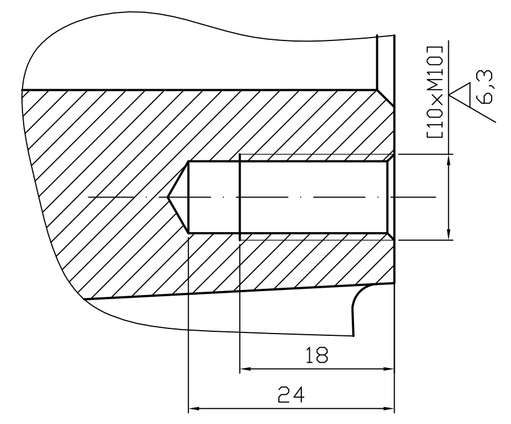

1. Odlew poddać wyżarzeniu odprężającemu lub sezonowaniu
2. Ogólne tolerancje ISO 8062-CT14
3. ISO 8062-CT14-RMA 4,0(G)
4. 2xø8 (patrz F-F) wiercić i rozwiercać wspólnie z pokrywą
5. Otwory ø72H7 i ø85H7 obrabiać po skręceniu i skołkowaniu z pokrywą
6. Obróbkę wymiarów podanych w [ ] wykonać wspólnie z pokrywą
7. Nieoznaczone: pochylenia odlewnicze - 3°
   promienie odlewnicze - 3-5 mm
8. Otwory gwintowane fazować 0,5x120°
9. Ostre krawędzie zatępić
10. ISO 2768-m
11. Powierzchnię korpusu oczyścić z piasku odlewniczego i malować farbą odporną na olej

Materiał: PN-GJL-200		Format: A1	Skala: 1:1	Nazwa: Korpus	
Konstruował	Data		Podpis		
Sprawdził				Twardość	Nr rys.: 00.12
Zatwierdził					