



*A - przygotować krawędzie do spawania - sfazowanie 1,5x45°
*B - przygotować krawędzie do spawania - sfazowanie 1x45°

Spoinę wykonać symetrycznie z obu stron elementu. Po wykonaniu szlifować.

- Ostre krawędzie stępić
- Zabezpieczyć antykorozyjnie poprzez malowanie proszkowe

| | | | | | | | |
|------------------|-------------------------|---|--|---------|------------------------------|----------------------------|--|
| 4 | 1 | Blacha górna | | | | | |
| 3 | 1 | Interface montażowy | | | | | |
| 2 | 1 | Blacha boczna | | | | | |
| 1 | 1 | Blacha boczna z nabojem grzewczym - dysza prawa | | | | | |
| Nr części | Il.sztuk | Nazwa części | Znak | Wymiary | Ciężar | Uwagi | |
| | | | Materiał | | | | |
| Konstruował | A.Bauza | | MIEJSKIE PRZEDSIĘBIORSTWO KOMUNIKACYJNE W POZNANIU SPÓŁKA Z O.O. | | | Rys nr: SC-14.002.00.02 | |
| Kreślił | A.Bauza | | | | | | |
| Sprawdził | P.Pachała | | | | | | |
| Zatwierdził | | | | | | | |
| Podziałka 1:1 | Dysza piasecznicy prawa | | | | Zastępuje rysunek nr: | | |
| Format: A3 | | | | | Zastąpiony przez rysunek nr: | | |