



- Uwaga:**
1. Odlew przed obróbką wiórową poddać naturalnemu starzeniu lub wyżarzaniu odprężającemu
 2. Odlew wykonać w III klasie dokładności wg PN/H-83104
 3. 3. Tolerancje wymiarowe i nadatki technologiczne na obróbkę skrawaniem wg PN-ISO 8062.
 4. Ostre krawędzie stępić.

Mechanika	Projektował: Uprawnienia nr	J. Ploch A. 9	Mechanika	Opracował: Uprawnienia nr	J. Ploch A. 5
	Sprawdził: Uprawnienia nr	J. Groticki A. 12		Opracował: Uprawnienia nr	
Nazwa rysunku: Inżektor Korpus					
Nr Rysunku: M 20.01.F1					
Nr Projektu:	Objekt / Zakres:	SD:	Branża:	Nr:	Rev.:
hph	DOKUMENT STANOWI WŁASNOŚĆ BIURA PROJEKTOWEGO I NIE MOŻE BYĆ POWIELANY, ROZPOWSZECHNIANY ORAZ WYKORZYSTYWANY DO INNYCH CEŁÓW NIŻ PRZEZNACZENIE BEZ PISEMNEJ ZGODY WŁAŚCIELCA			Arkusz: 1/1 Materiał: L II 450	Skala: 1:1 Masa: 3.7
				Data opracowania: 01.2018	