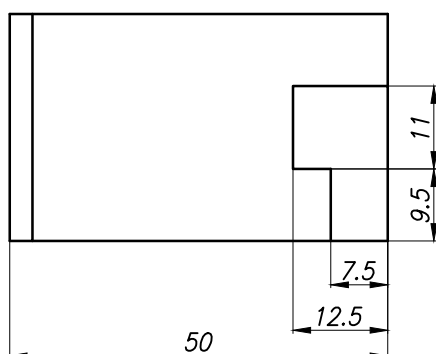
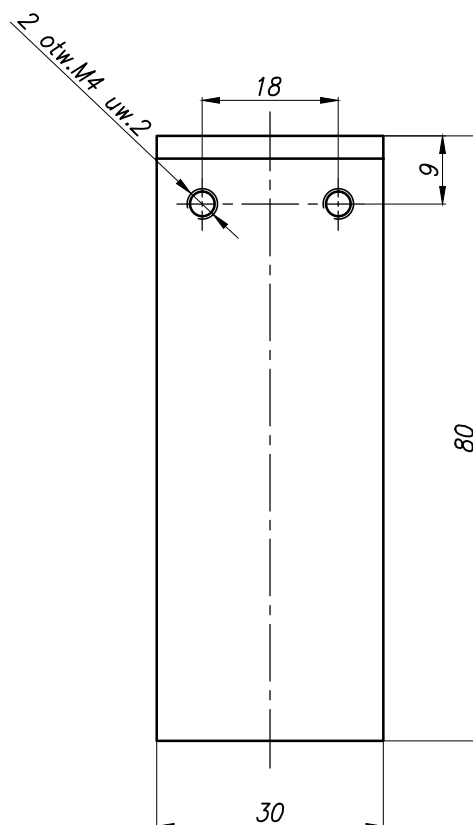
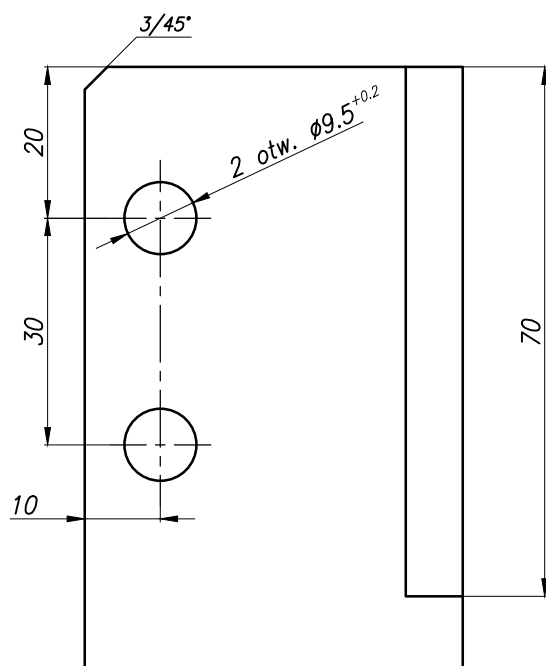


2,5/



Uwagi:

1. Nieoznaczone krawędzie załamać 0.2/45°.
2. Dwa otwory M4 wykonać na głębokość 8mm, gwintować na głębokość 6mm. Dno otworu spod wiertła.

POKRYCIE OCHRONNE			
RODZAJ	KOLOR	GRUBOŚĆ	POWIERZCHNIA
Anodowanie	Czarny	10 um	1.81 dm ²

Materiał ENAW 6082-T6 BLOK 30x80x50				Masa [kg] 0,274	Szt. 1	Nr archiwalny	
						Zastępuje rys.	
						Zastąpiony rys.	
Konstr.	K.Lange		Nr ark./l.ark	1/1	Podziałka 1:1	POLITECHNIKA GDAŃSKA Centrum Morskich Technologii Militarnych	
Spr.	T.Chruściel		Format	A4			
Wydał	L.Rowiński		Data	10.10.2014			
Nazwa elementu					L.p./rys.	1/810-01.01.39.02	
CZĘŚĆ LEWA KORPUSU MOCOWANIA					Nr rysunku	810-01.01.39.02.01	