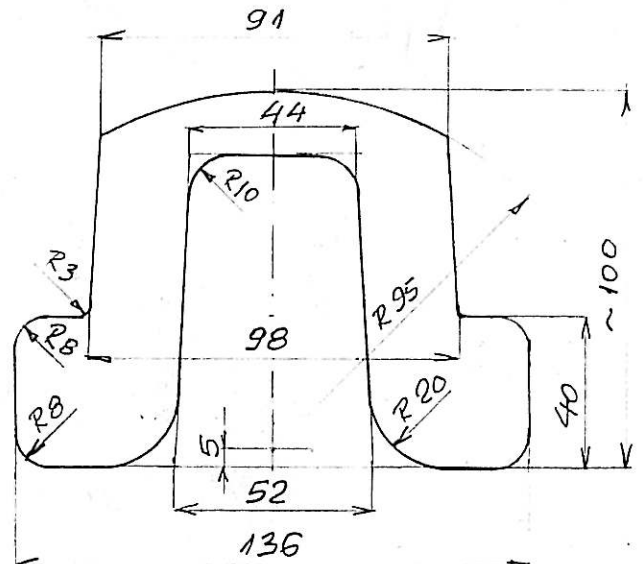
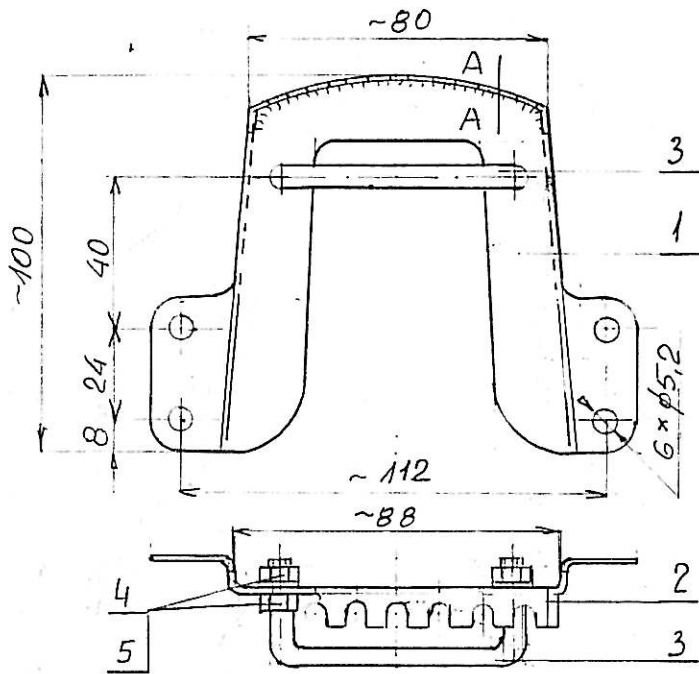
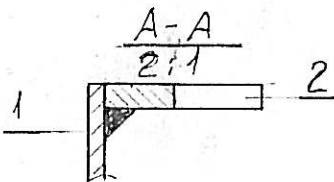
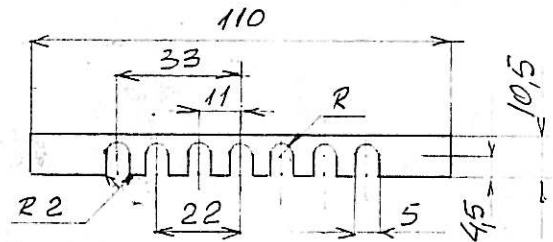
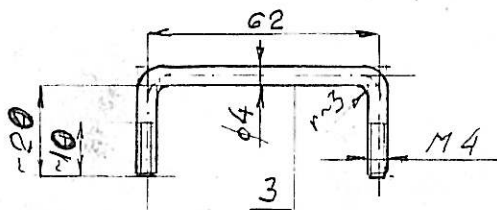


Rozwinięcia poz. 1



Rozwinięcia poz. 2



Spawać w ostrońca organu  
Poz. 1+2 (po spawaniu) i 3 cynkować  
otw.  $\phi 5,2$  wierceć podczas montażu  
krawędzia fazować  $0,3-45^\circ$

2	5	Podkładka	PN-79/M-82008	
4	4	Nakrętka M4	BN-79/1117-22	
1	3	Kabłąk		1H18N9TP $\phi 4 \times 115$
1	2	Segment		20 $\neq 1,5 \times 110 \times 10,5$
1	1	Wspornik		20 $\neq 1 \times 100 \times 140$

T-223

WSPORNIK  
TRYMERA

1:2

B2-10.25.02

0  
03.97