

DETAIL C
SCALE 1 : 2

Proszę spasować z listwa 530 połączenie musi być ściste

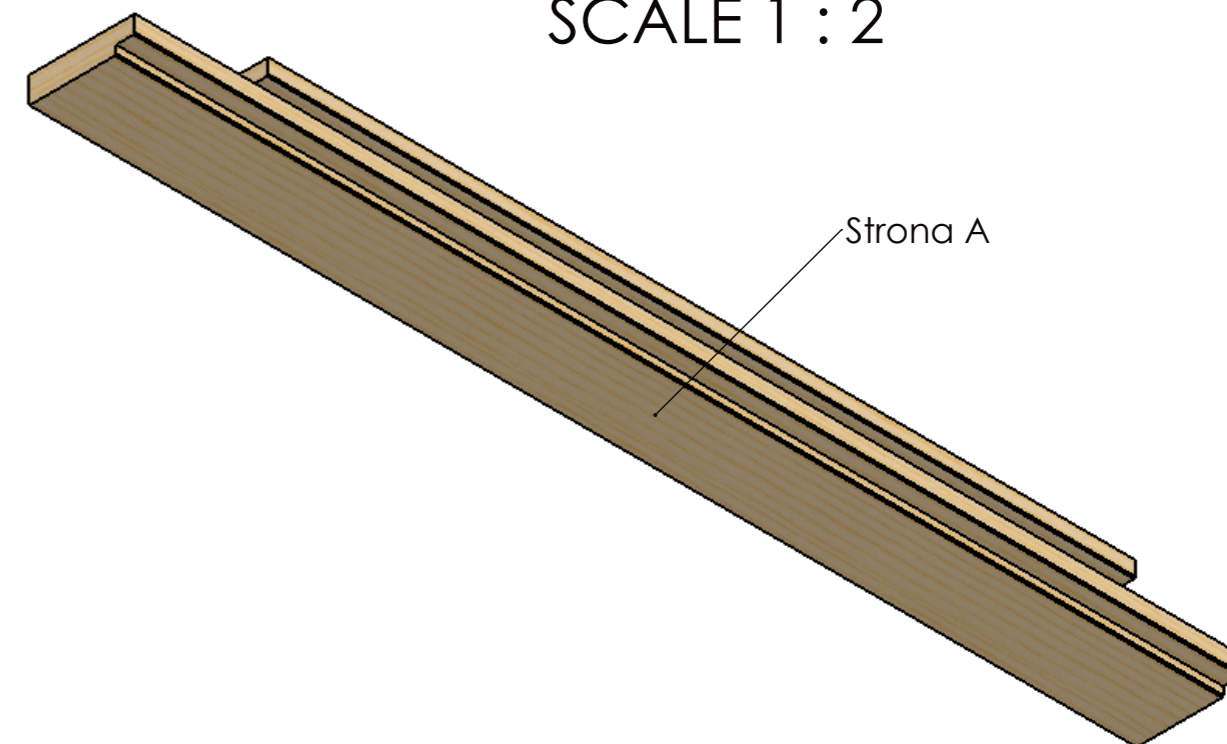
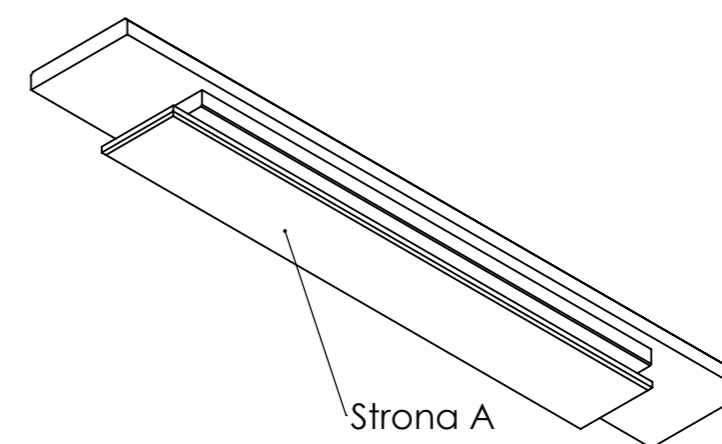
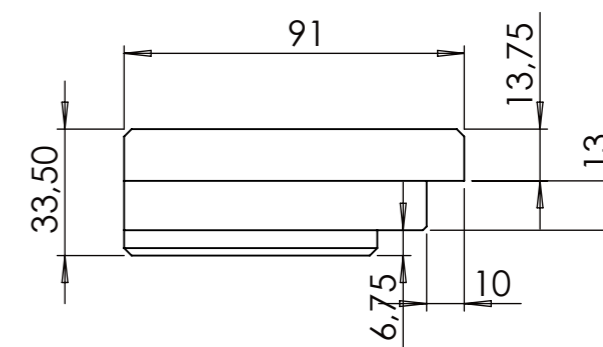
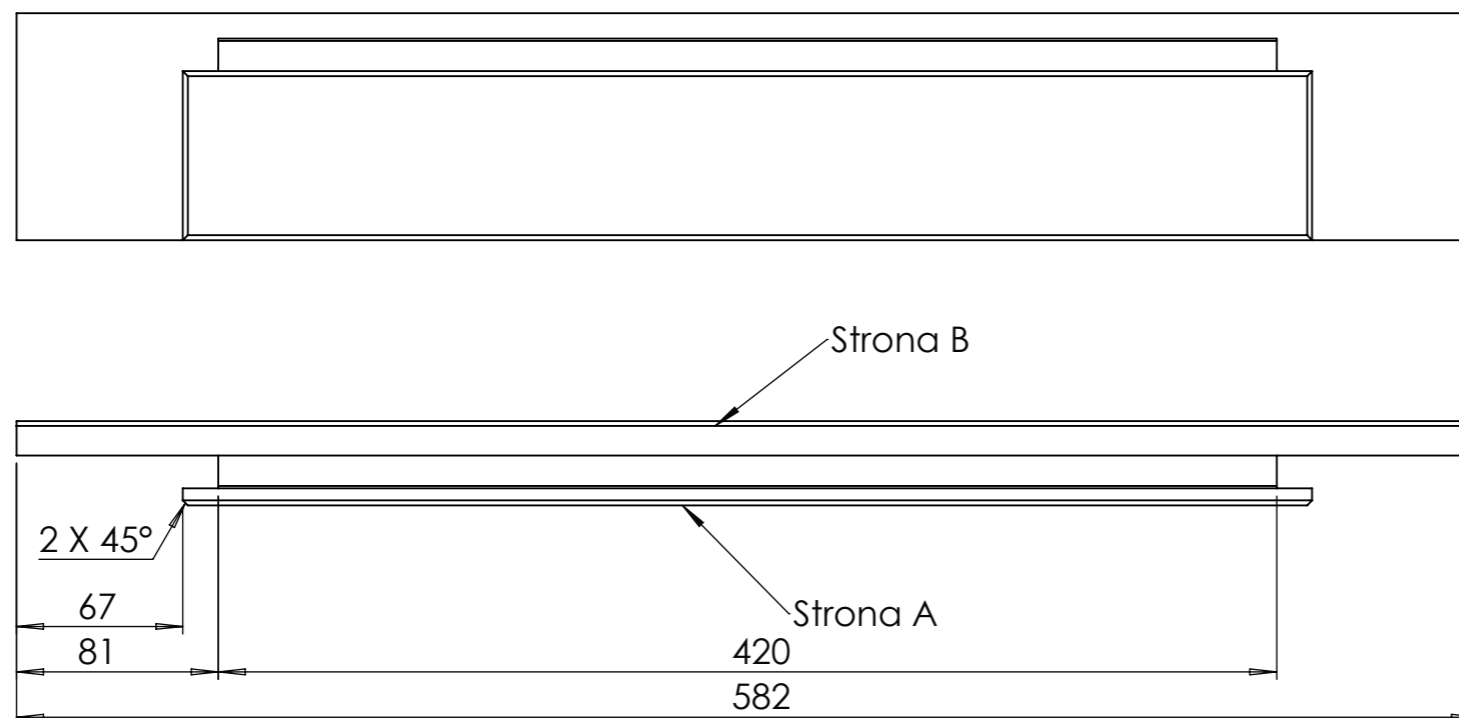


TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm]

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 800	800 - 1200	1200 - 2500
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,6	± 0,8	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	DATA	WERSJA	MODEL:	Flisat table	
Narysował	M. Kowalik		2016-06-17	01.01	NAZWA:	Listwa długa	
Sprawdził	D.Chodyna				NR RYSUNKU:	Flis 005 V2	A3
Zatwierdził	J.Chada				NR KTM:		
WYKOŃCZENIE: STRUGARKA					SKALA: 1:4	ARKUSZ 2 z 2	



Proszę spasować z listwą 830 (długą) połączenie musi być sciste

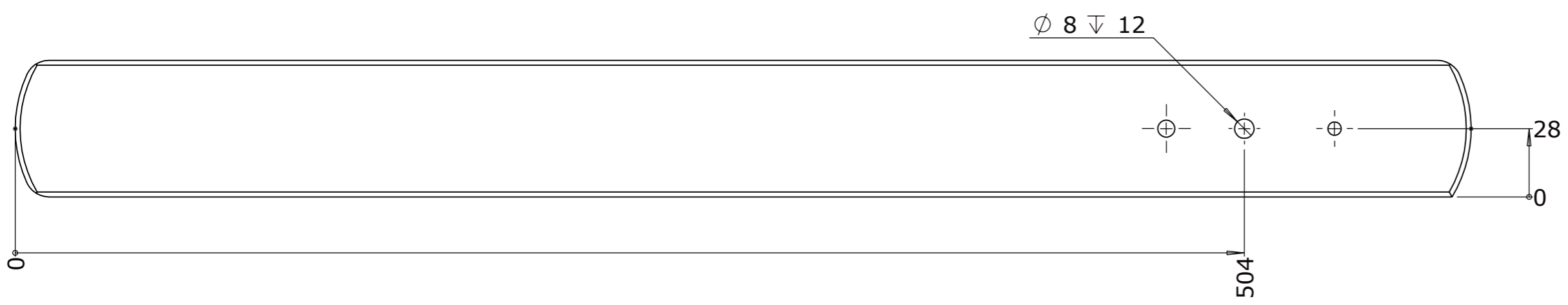
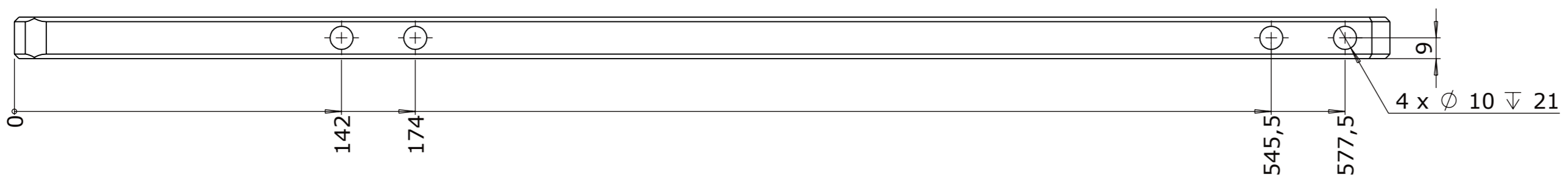
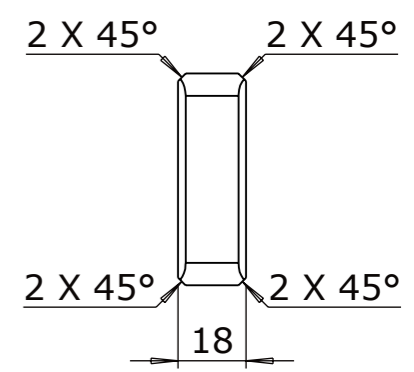
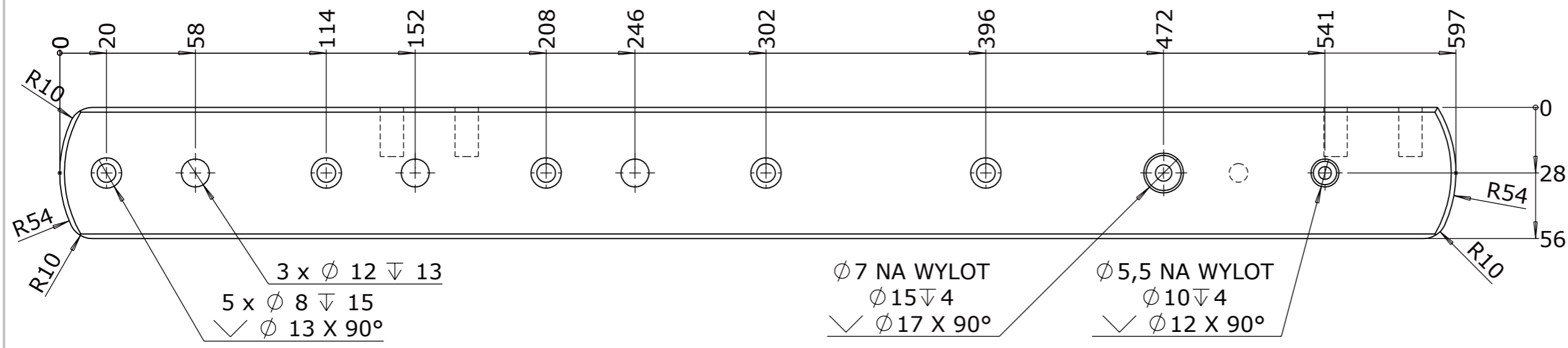
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm]

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 800	800 - 1200	1200 - 2500
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,6	± 0,8	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	DATA	WERSJA	MODEL:	Flisat table	
Narysował	M. Kowalik		2016-06-17	01.01	NAZWA:	Listwa krótka	
Sprawdził	D. Chodyna				NR RYSUNKU:	Flis 006 V2	A3
Zatwierdził	J. Chada				NR KTM:		
WYKOŃCZENIE: Strugarka					SKALA: 1:3	ARKUSZ 2 z 2	

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	617x60x23 lite
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	617x56,6x18,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	597x56,6x18,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

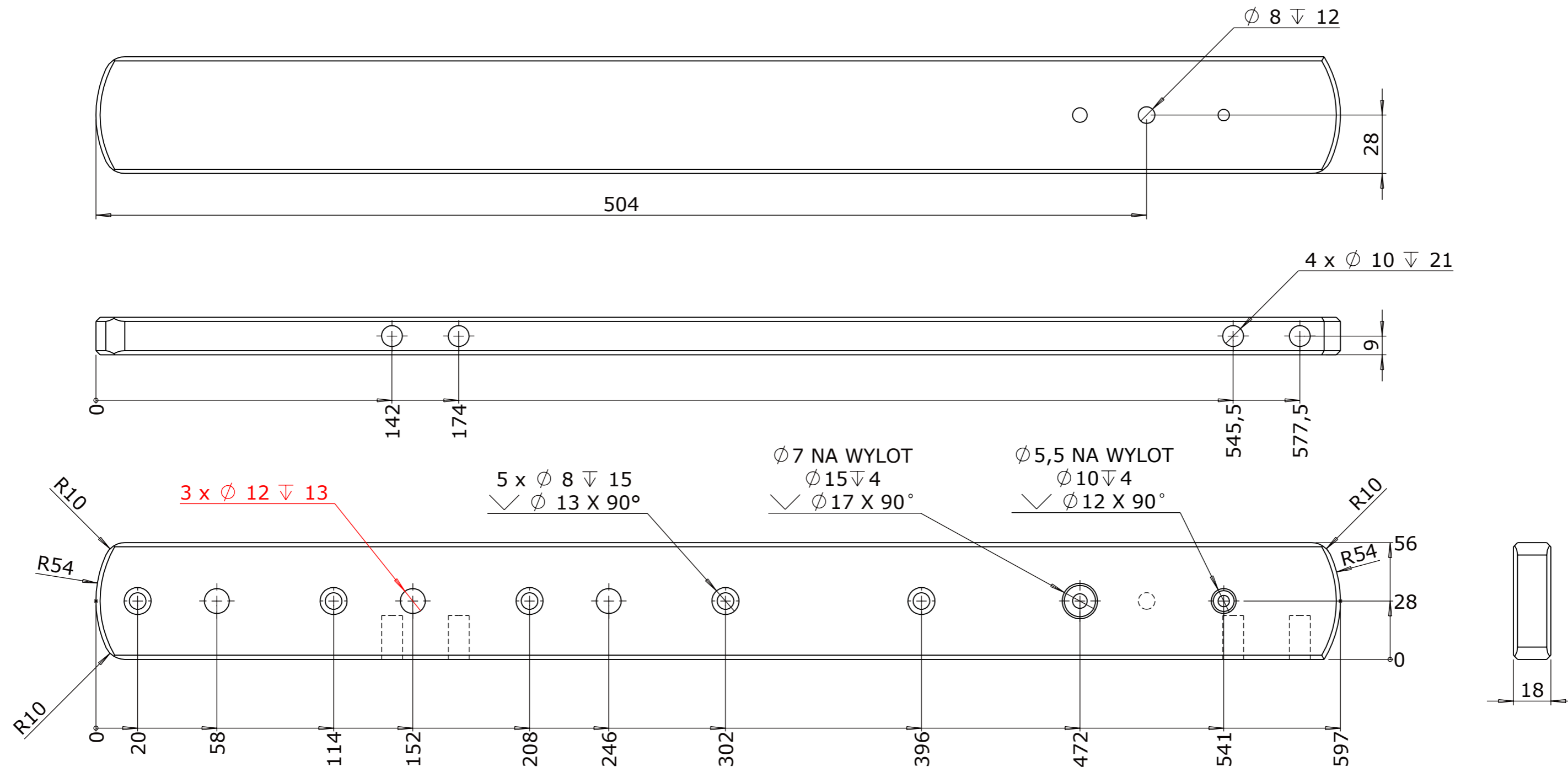
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	Flisat Desk
Narysował	Błażej Wacikowski	NAZWA:	noga przednia wewnętrzna lewa
A3	NR KTM: 060457 060474	DATA	2023-04-27
	NR RYSUNKU: MD-FD-060457		SKALA: 1:2
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	617x60x23 lite
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	617x56,6x18,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	597x56,6x18,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

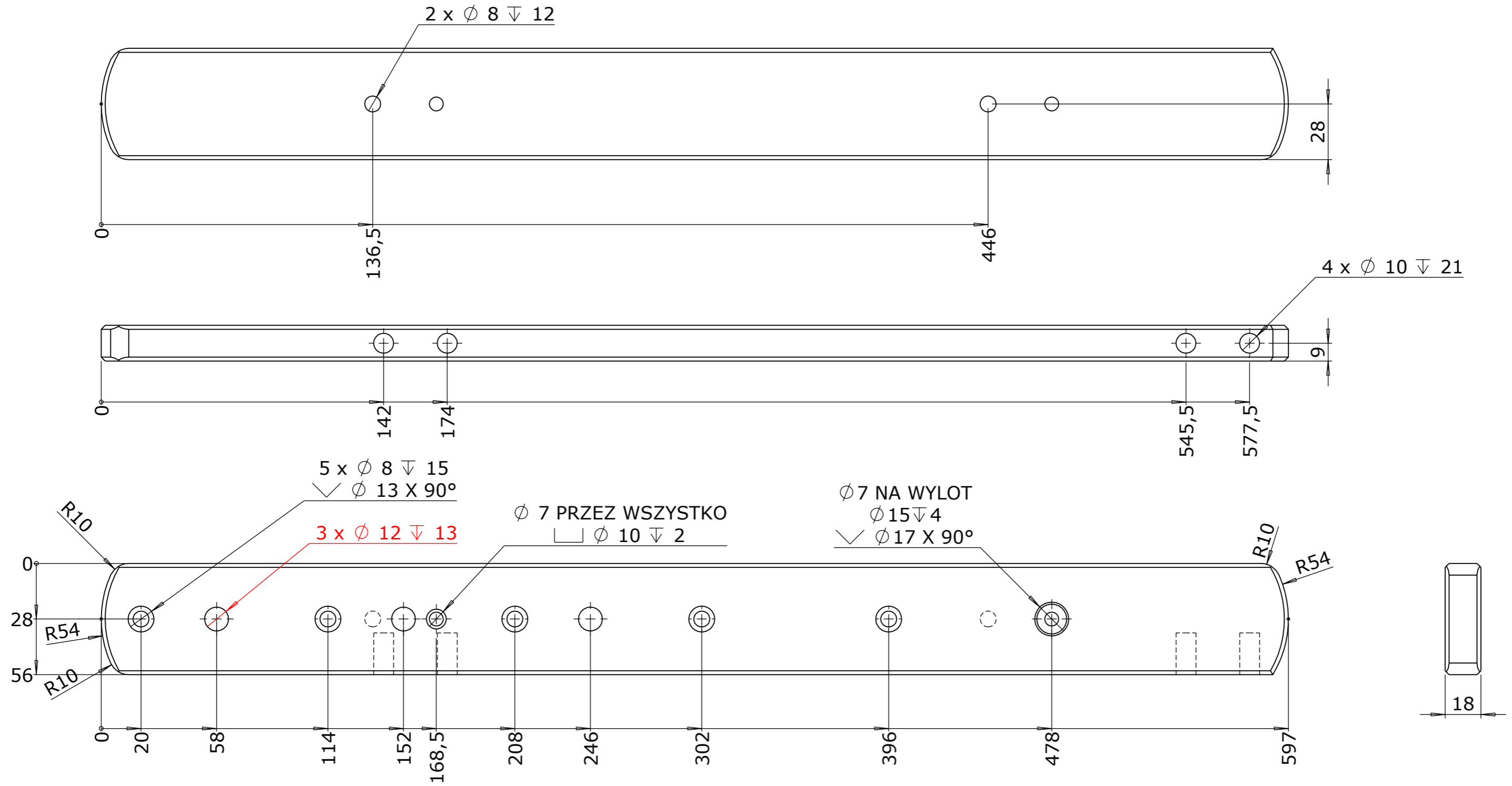
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	± 2	Tolerancja	$\pm 0,2$	$\pm 0,5$	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	Flisat Desk
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA:	noga przednia wewnętrzna prawa
A3		NR KTM:	060458 060475
		NR RYSUNKU:	MD-FD-060457
		DATA	2023-05-04
		SKALA:	1:2
		ARKUSZ	1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	617x60x23 lite
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	617x56,6x18,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	597x56,6x18,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

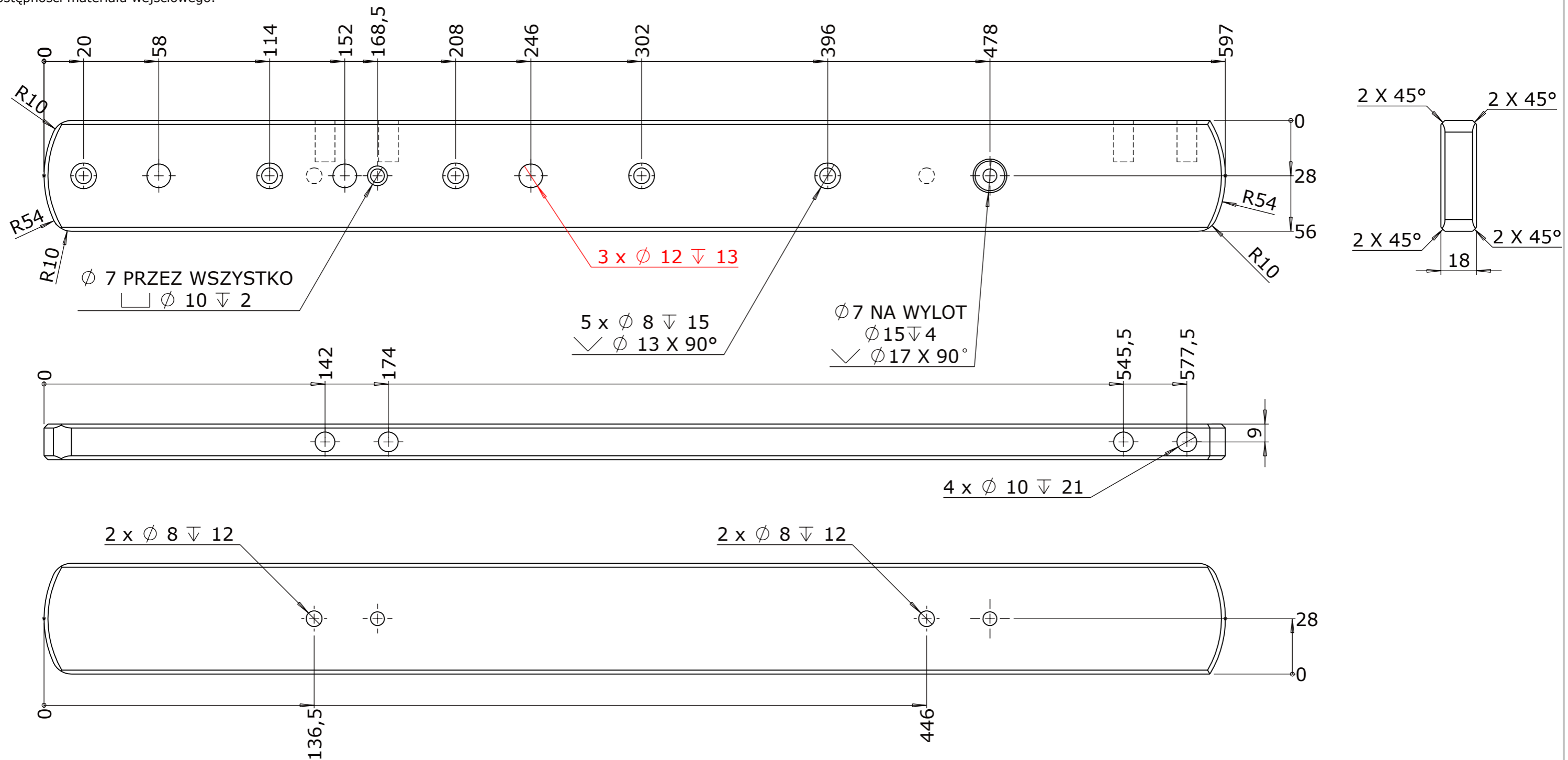
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: Flisat Desk
Narysował: Błażej Wacikowski	<i>Błażej Wacikowski</i>	NAZWA: noga tylna wewnętrzna lewa
A3	NR KTM: 060449 060466	SKALA: 1:2
	NR RYSUNKU: MD-FD-060449	DATA: 2023-03-29
		ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	617x60x23 lite
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	617x56,6x18,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	597x56,6x18,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

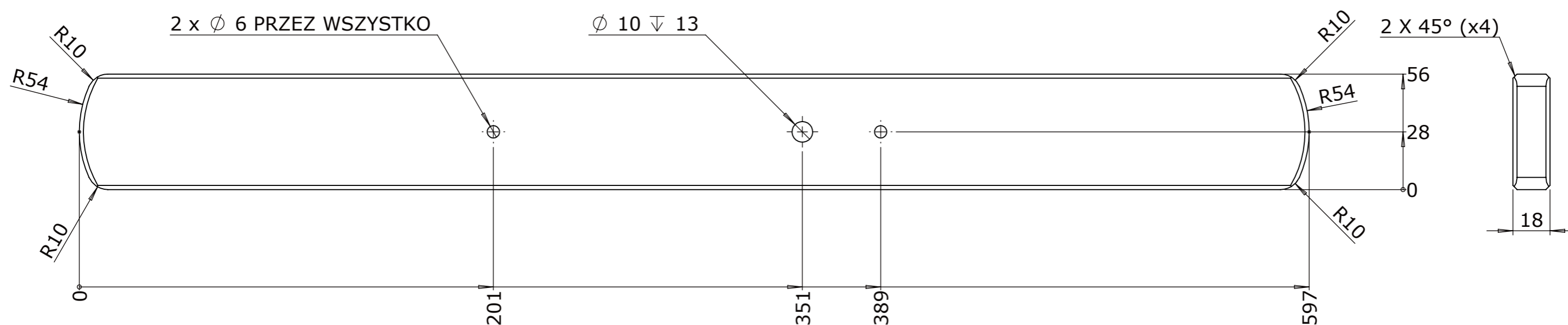
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	Flisat Desk
Narysował	Błażej Wacikowski	NAZWA:	noga tylna wewnętrzna prawa
A3		NR KTM:	060450 060467
		NR RYSUNKU:	MD-FD-060450
		DATA	2023-05-04
		SKALA:	1:2
		ARKUSZ	1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	617x60x23 lite
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	617x56,6x18,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	597x56,6x18,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

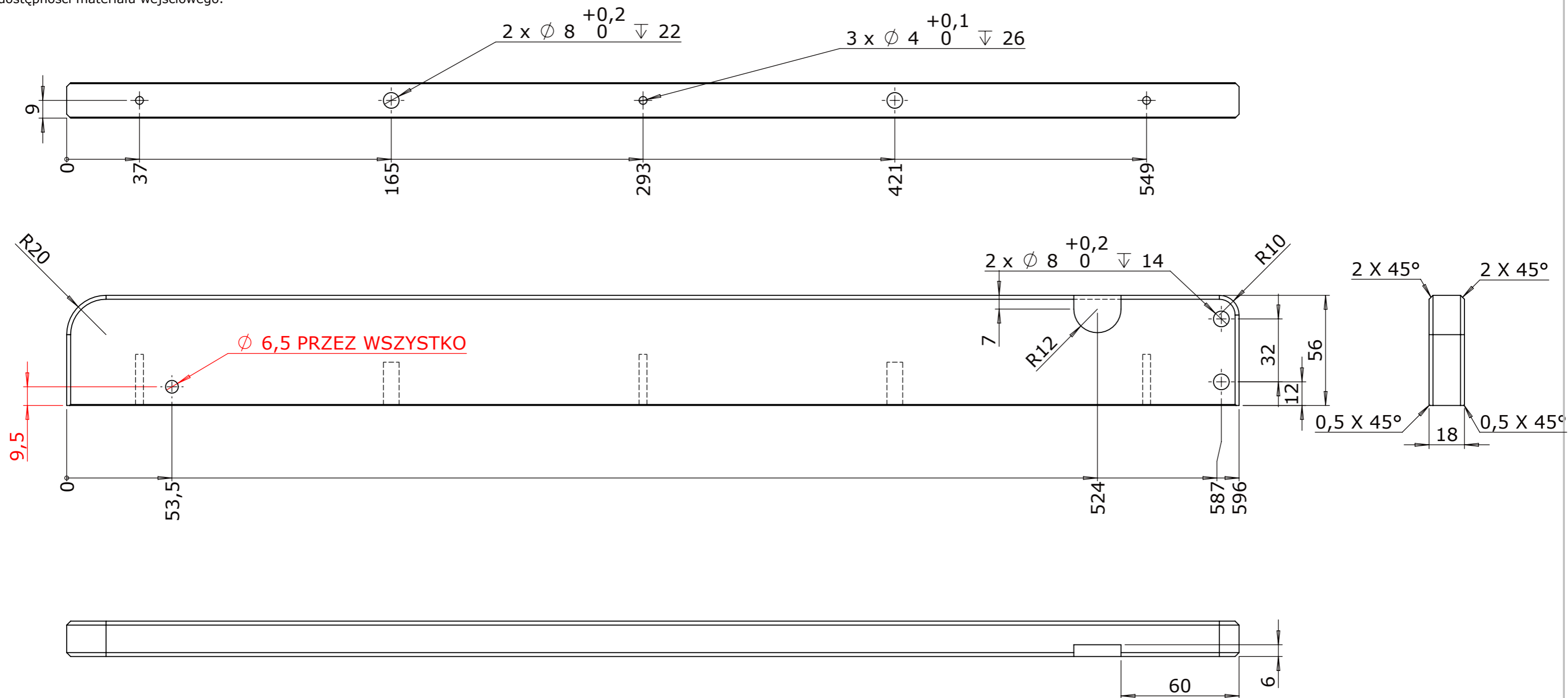
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: Flisat Desk
Narysował	Dawid Chodyna	<i>Chodyna</i>	NAZWA: noga zewnętrzna
A3	NR KTM: 060459 060476		SKALA: 1:2
	NR RYSUNKU: MD-FD-060459		DATA: 2018-04-25
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	617x60x23
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	617x56,6x18,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	596x56,6x18,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

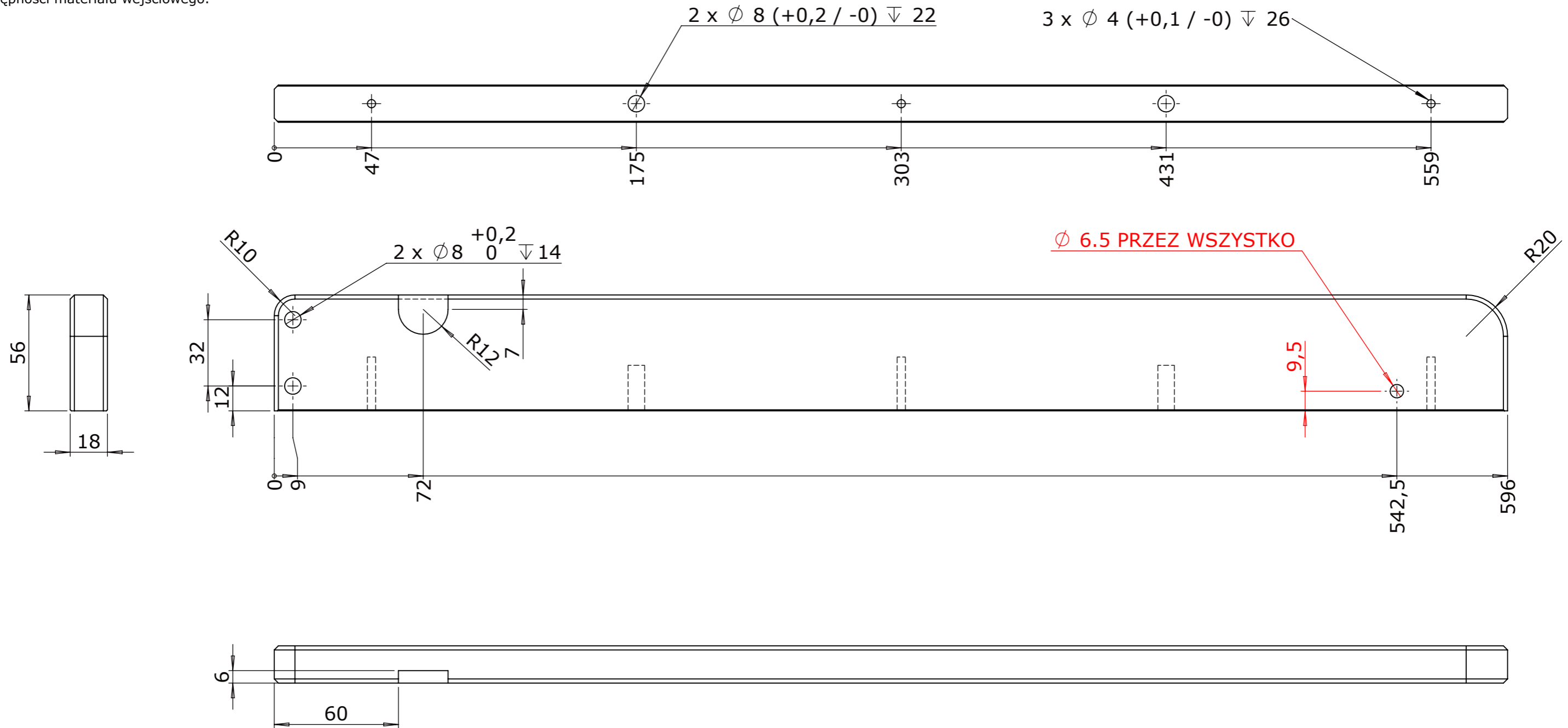
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	Flisat Desk
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA:	poprzeczka blatu lewa
A3		NR KTM:	060455 060472
		NR RYSUNKU:	MD-FD-060455
		DATA	2021-01-14
		SKALA:	1:2
		ARKUSZ	1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	617x60x23
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	617x56,6x18,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	596x56,6x18,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

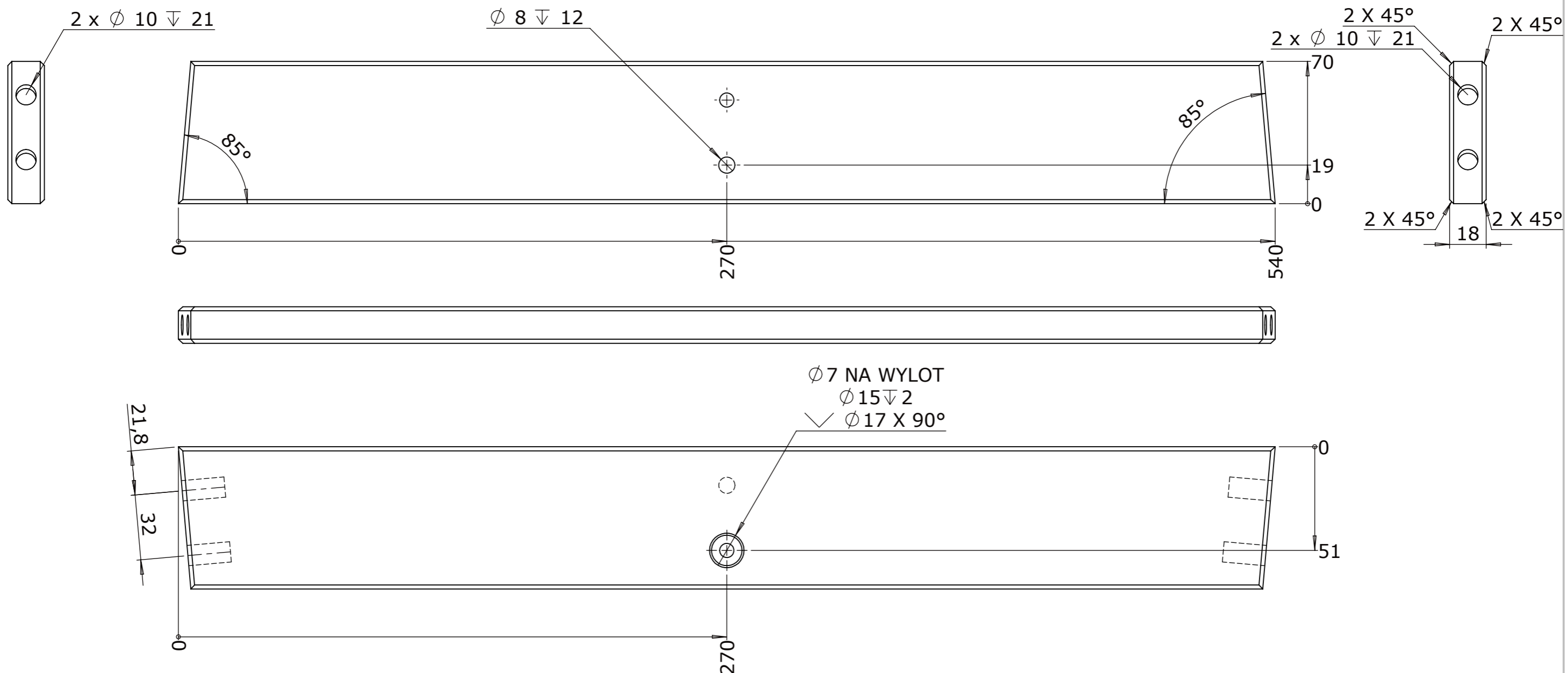
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: Flisat Desk
Narysował	Dawid Chodyna	<i>Chodyna</i>	NAZWA: poprzeczka blatu prawa
A3		NR KTM: 060456 060473	SKALA: 1:2
		NR RYSUNKU: MD-FD-060456	DATA: 2021-01-14
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	560x75x23
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	560x70,6x18,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	540x70,6x18,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

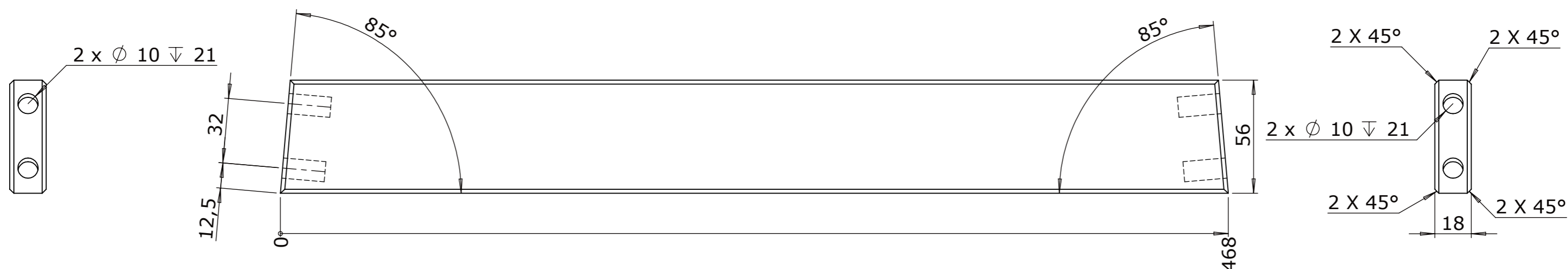
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	± 2	Tolerancja	$\pm 0,2$	$\pm 0,5$	± 1

IMIE I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	Flisat Desk
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA:	poprzeczka dolna
A3		NR KTM:	060453 060470
		NR RYSUNKU:	MD-FD-060453
		DATA	2018-04-25
		SKALA:	1:2
		ARKUSZ	1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	488x60x23
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	488x56,6x18,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	468x56,6x18,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

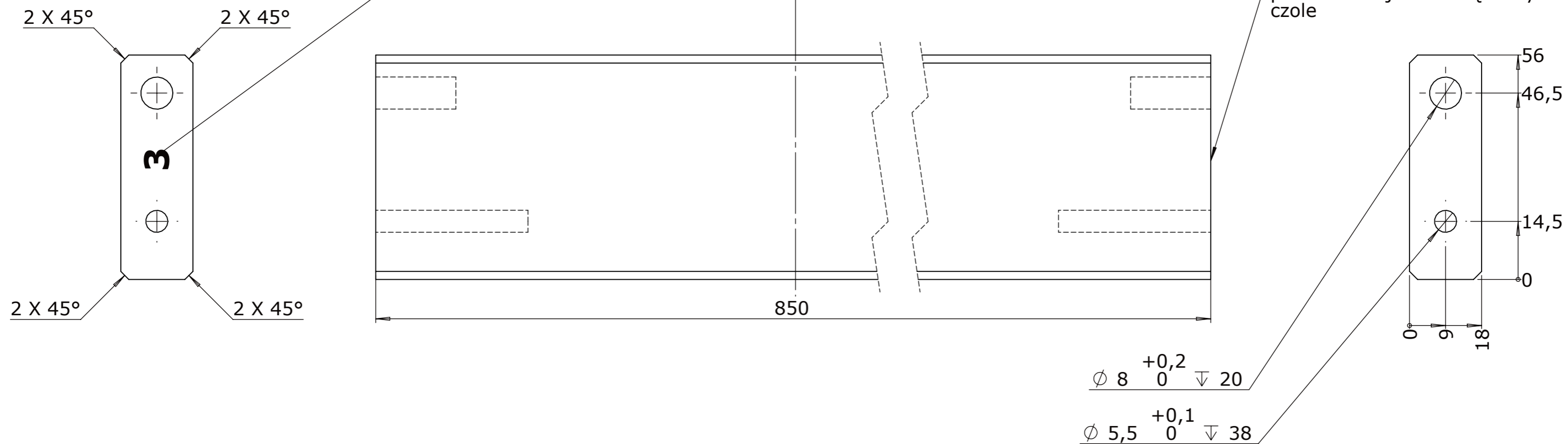
	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: Flisat Desk
Narysował	Dawid Chodyna	<i>Chodyna</i>	NAZWA: poprzeczka górna
A3	NR KTM: 060451 060468		SKALA: 1:2
	NR RYSUNKU: MD-FD-060451		DATA: 2018-04-25
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	870x60x23
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	870x56,6x18,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	850x56,6x18,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.

oznaczenie numeru poprzeczki

oznaczenie numeru poprzeczki powinno znajdować się na tym czole



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

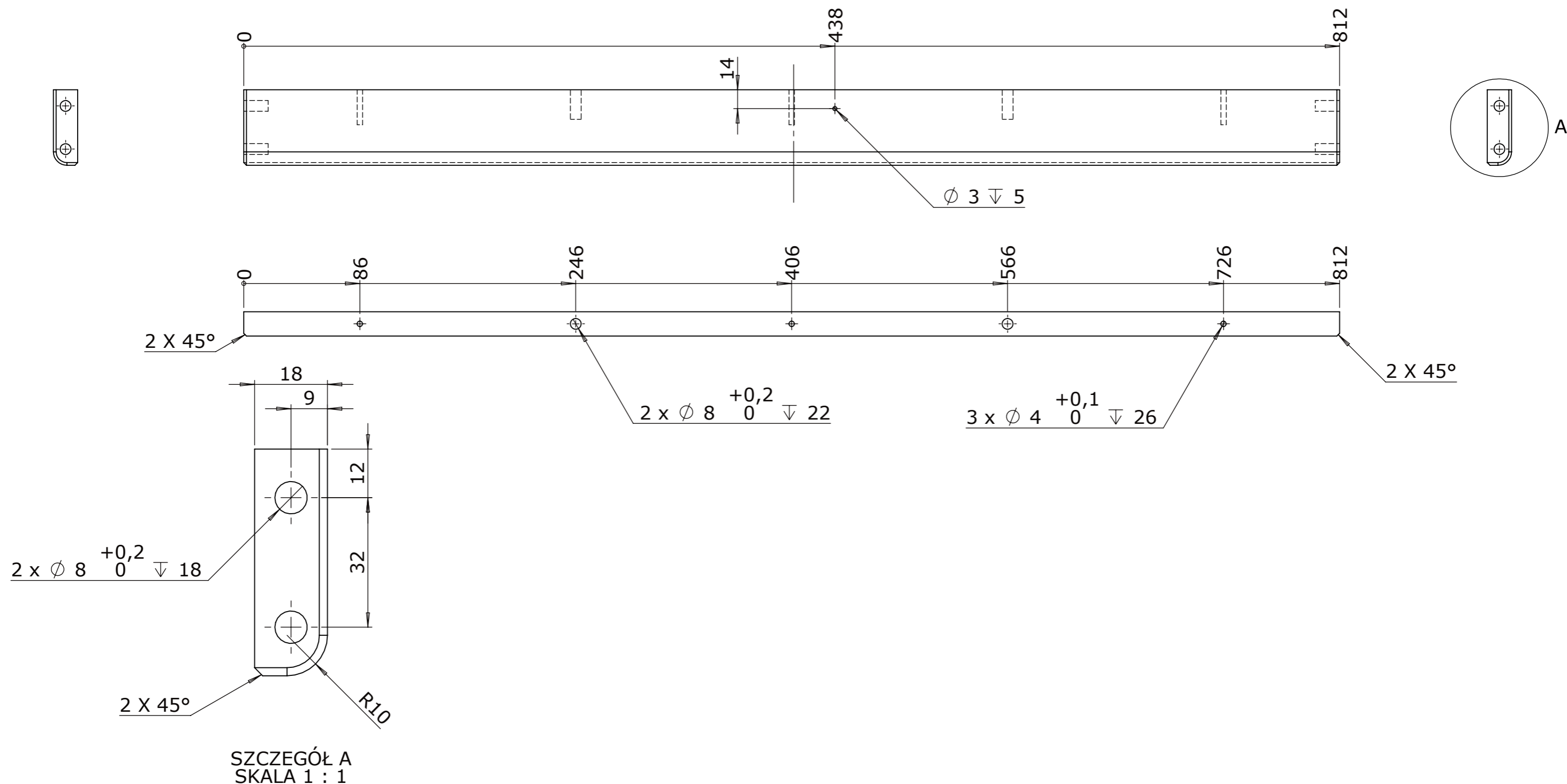
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: Flisat Desk
Narysował	Dawid Chodyna	<i>Chodyna</i>	NAZWA: poprzeczka przednia
A3	NR KTM: 060460 060477		SKALA: 1:1
	NR RYSUNKU: MD-FD-060460		DATA: 2018-04-25
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	832x60x23
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	832x56,6x18,6 R
Formatowanie/czopowanie	812x56,6x18,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

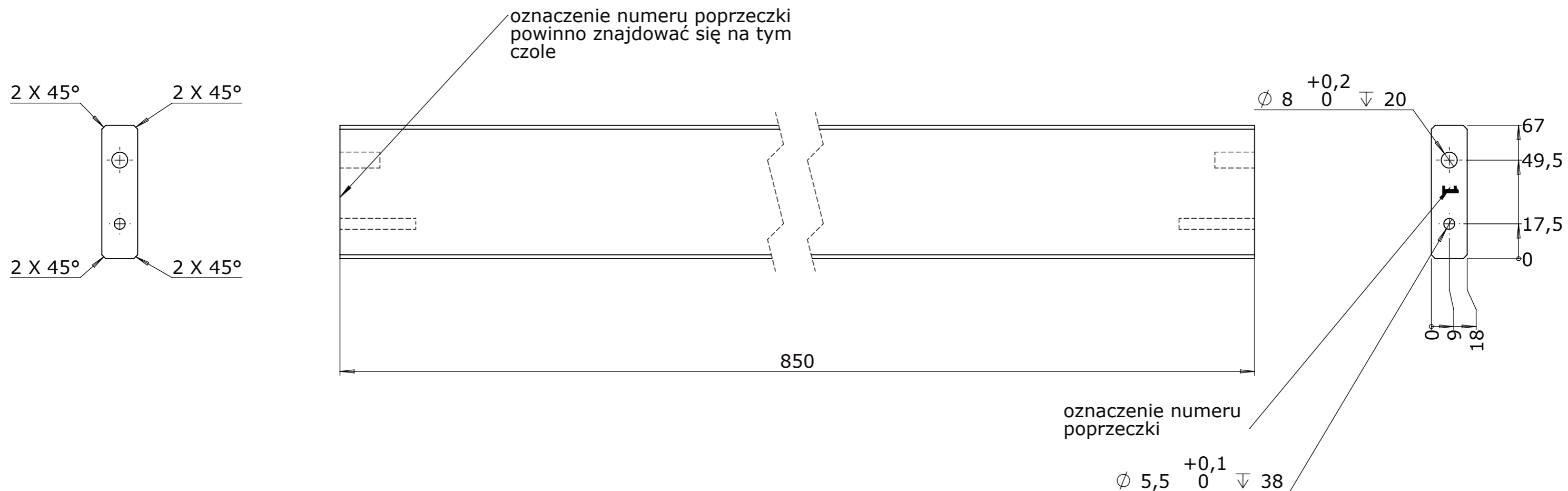
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: Flisat Desk
Narysował	Dawid Chodyna	<i>Chodyna</i>	NAZWA: poprzeczka tylna blatu
A3	NR KTM: 060462 060479	SKALA: 1:3	
	NR RYSUNKU: MD-FD-060642	DATA: 2018-04-25	ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	870x72x23
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	870x67,6x18,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	850x67,6x18,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

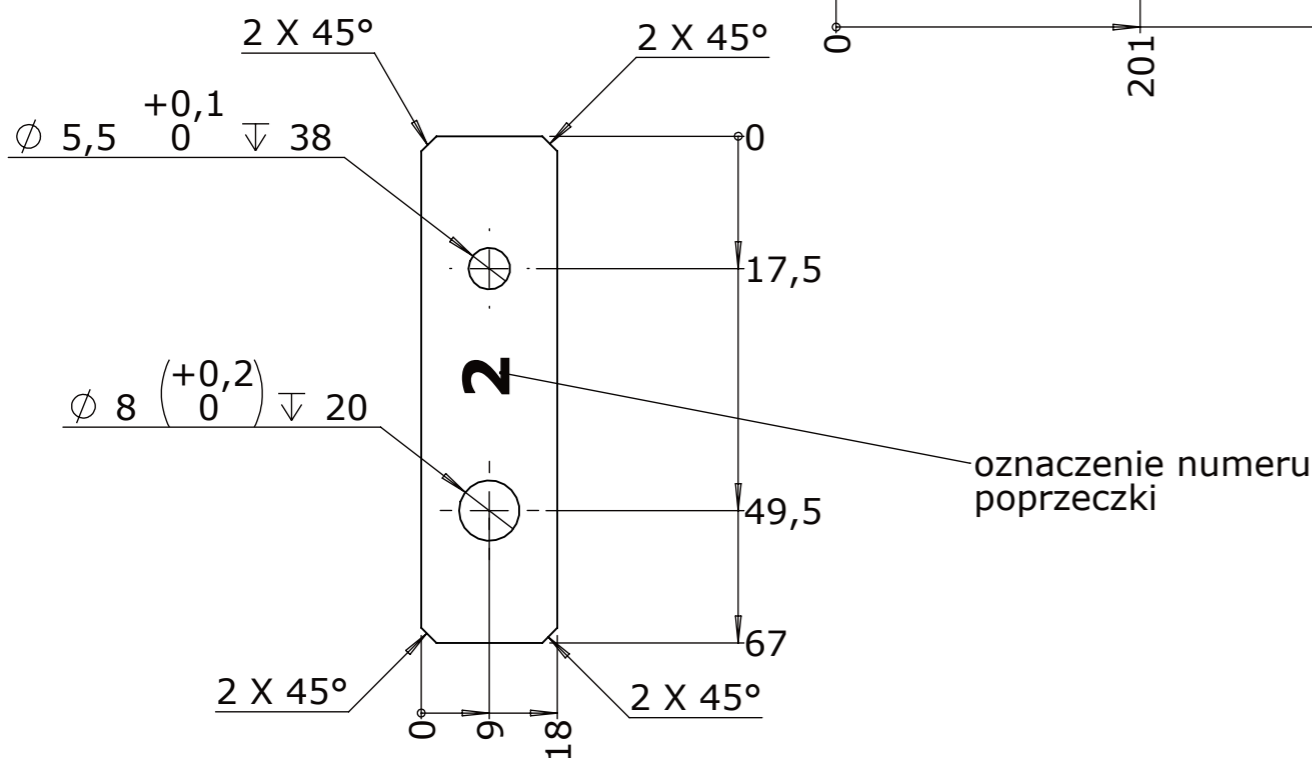
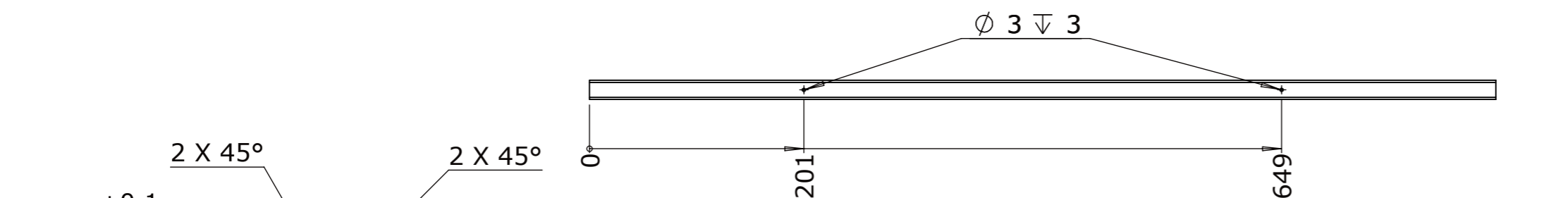
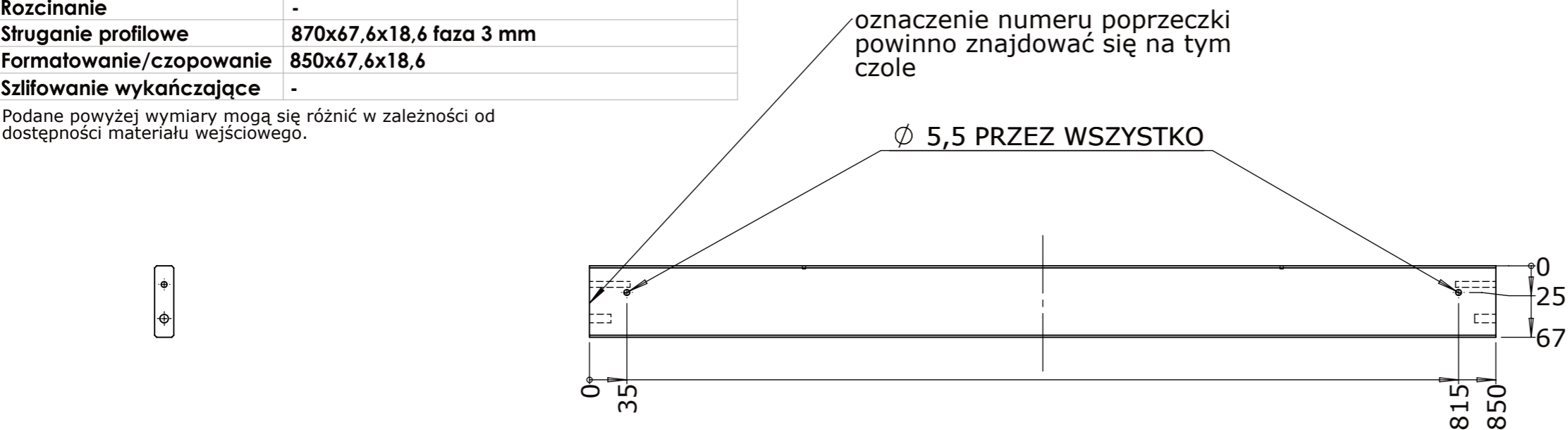
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: Flisat Desk
Narysował	Dawid Chodyna	<i>Chodyna</i>	NAZWA: poprzeczka tylna dolna
A3	NR KTM: 060461 060478		SKALA: 1:2
	NR RYSUNKU: MD-FD-060461		DATA: 2018-04-25
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	870x72x23
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	870x67,6x18,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	850x67,6x18,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



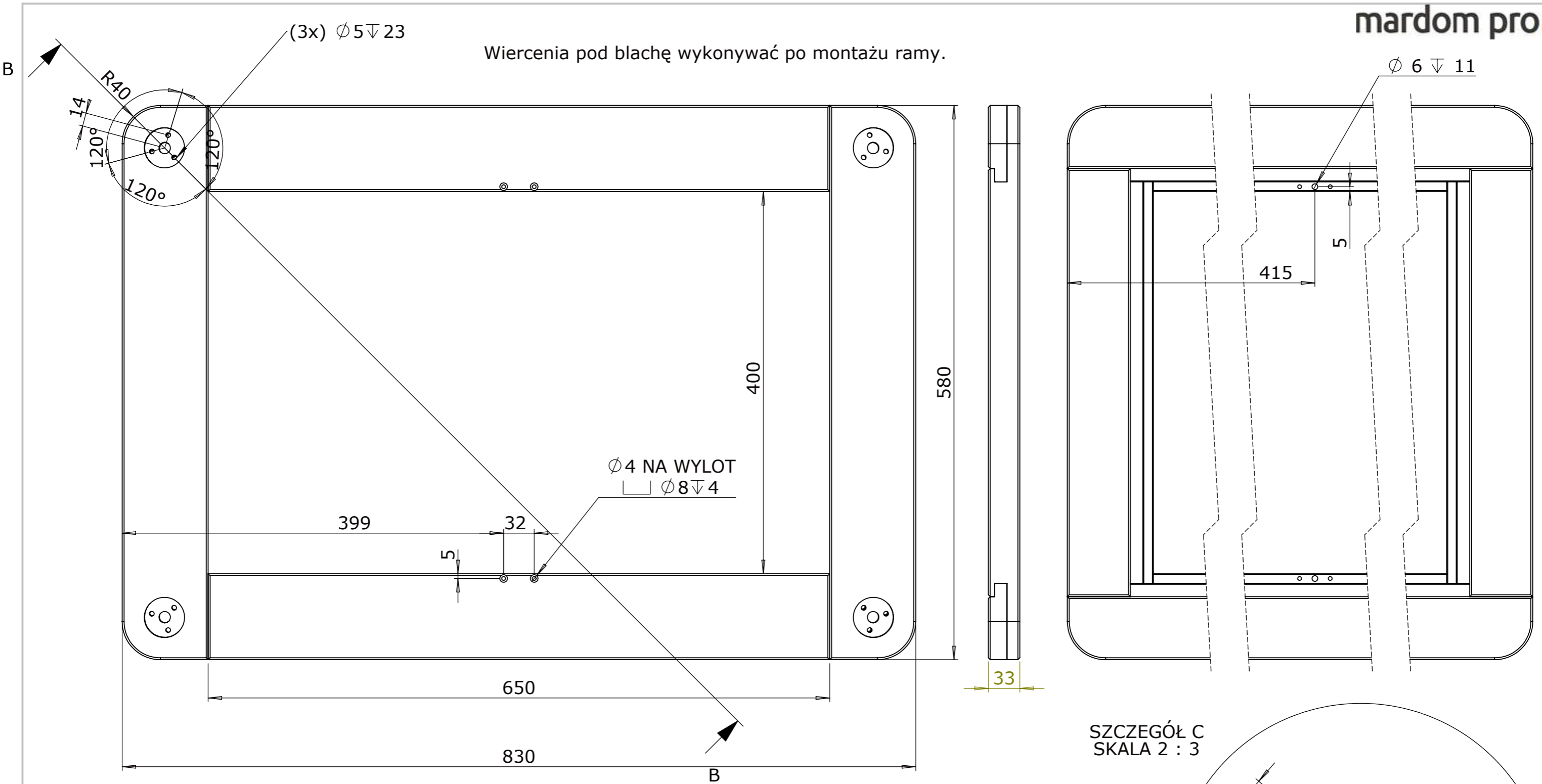
SZCZEGÓŁ A
SKALA 1 : 1

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: Flisat Desk
Narysował	Dawid Chodyna	<i>Chodyna</i>	NAZWA: poprzeczka tylna górna
A3		NR KTM: 060463 060480	SKALA: 1:5
		NR RYSUNKU: MD-FD-060463	DATA: 2018-04-25
			ARKUSZ 1 z 1



SZCZEGÓŁ C
SKALA 2 : 3

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

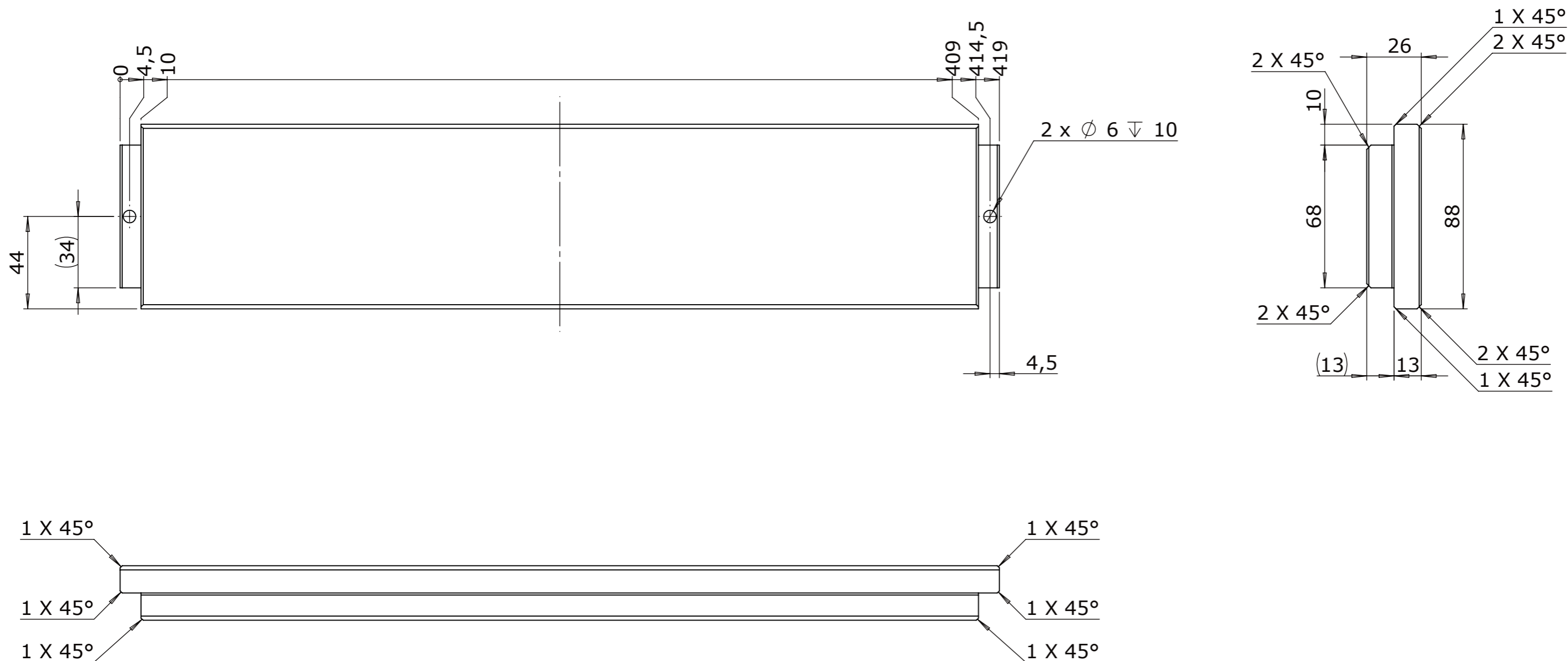
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: FLISAT TABLE
Narysował	<i>Chodysz</i>	NAZWA: RAMA BLATU
A3	NR KTM: 043785, 043786, 044248	SKALA: 1:4
	NR RYSUNKU: MD-FS-043786	DATA: 2019-09-24
		ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	429x50x32
Struganie wstępne	429x46x30
Klejenie na szerokość	429x92x30 - 2 lamele
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	419x88,6x26,6
Formatowanie/czopowanie	przed struganie profilowym
Szlifowanie wykańczające	419x88x26,6

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

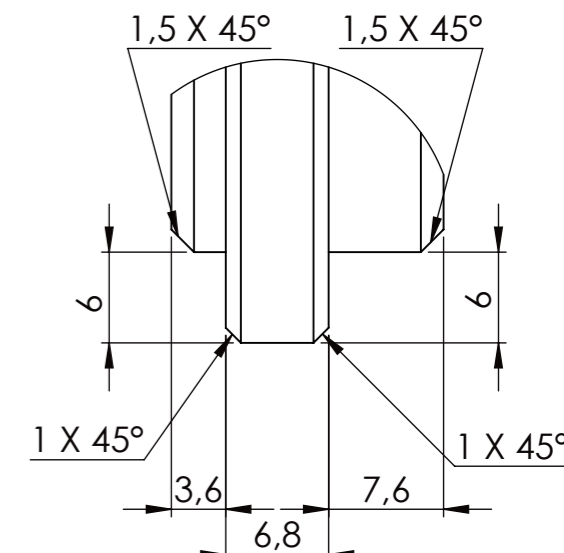
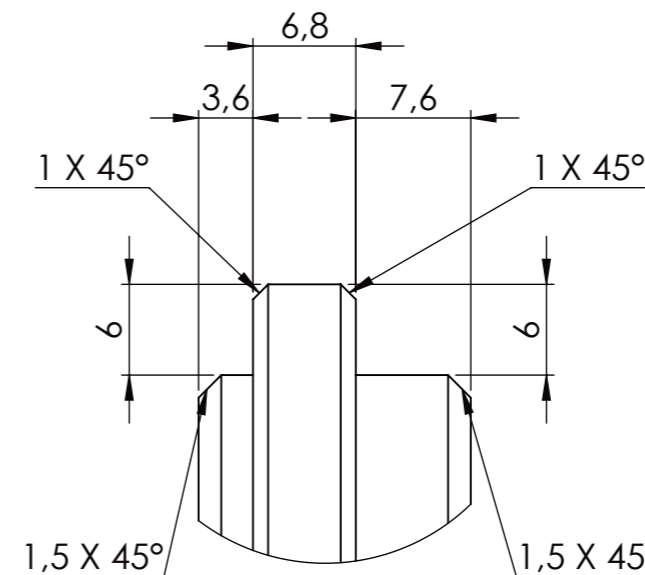
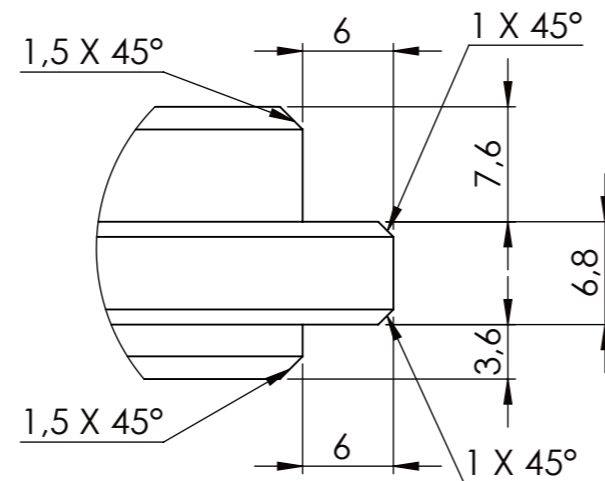
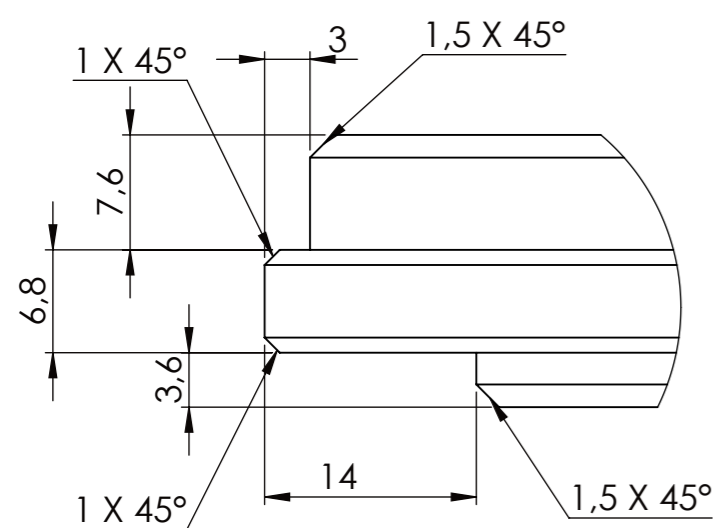
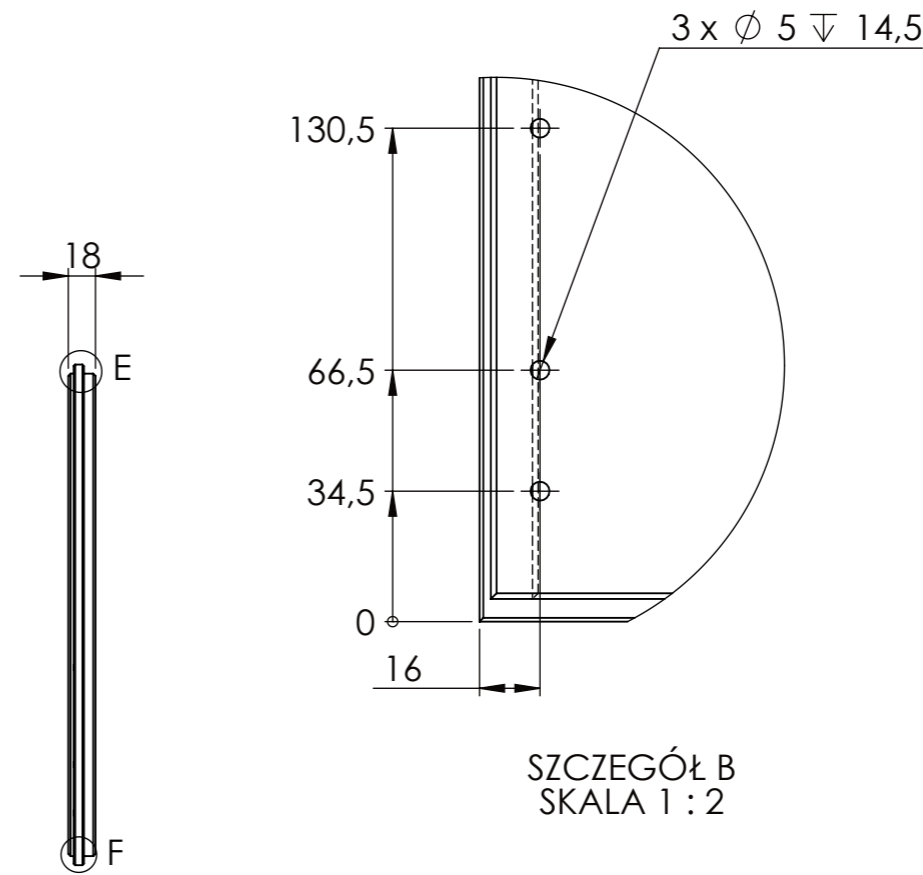
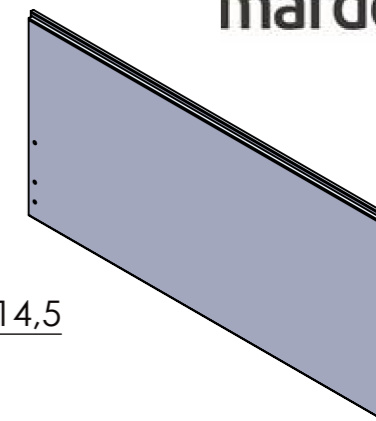
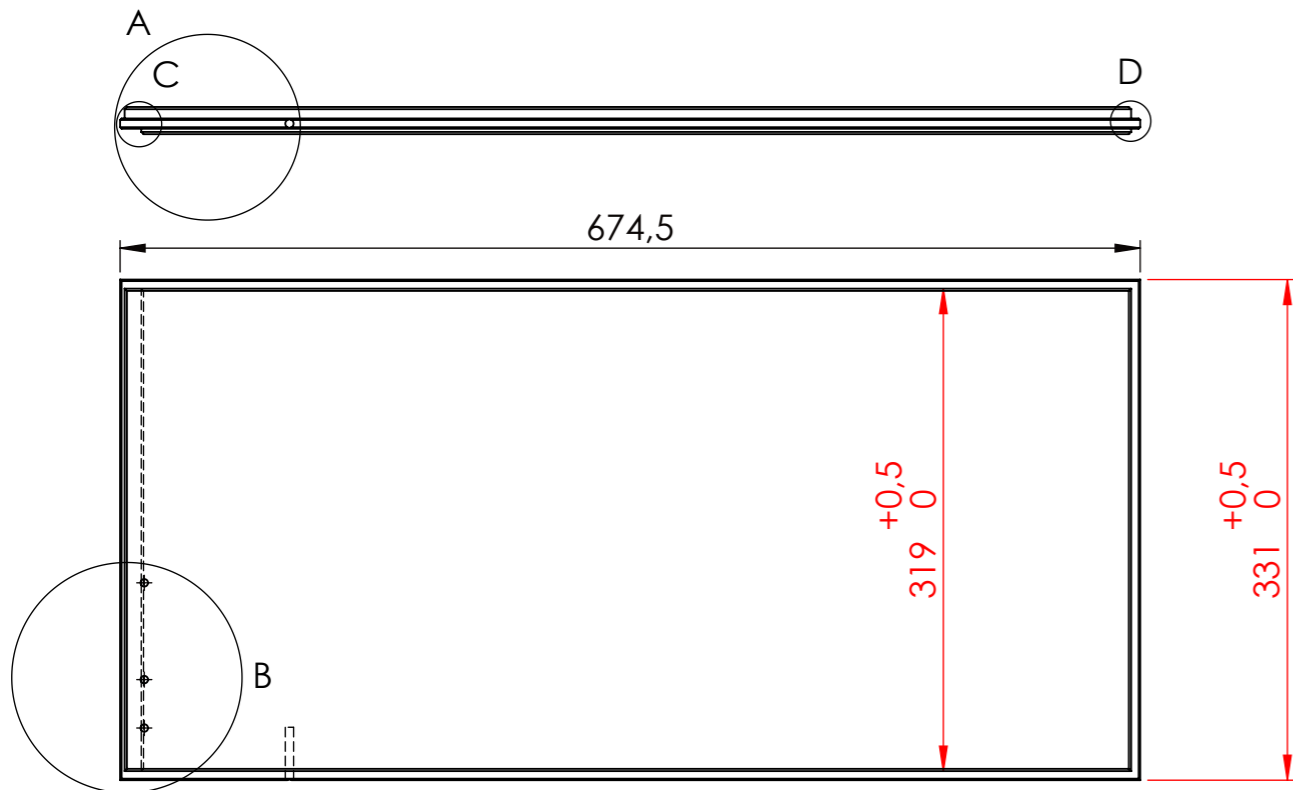
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: FLISAT TABLE
Narysował	<i>Chodysz</i>	NAZWA: poprzeczka środkowa
A3	NR KTM: 043791, 043792	SKALA: 1:2
	NR RYSUNKU: MD-FS-043792	DATA: 2018-07-05
		ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	700x60x20,2
Struganie wstępne	700x57x20,2
Klejenie na szerokość	700x342x20,2 (6 lamel)
Kalibracja	700x342x18,6
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	-
Formatowanie/czopowanie	674,5x331x18,6 faza 2 mm
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

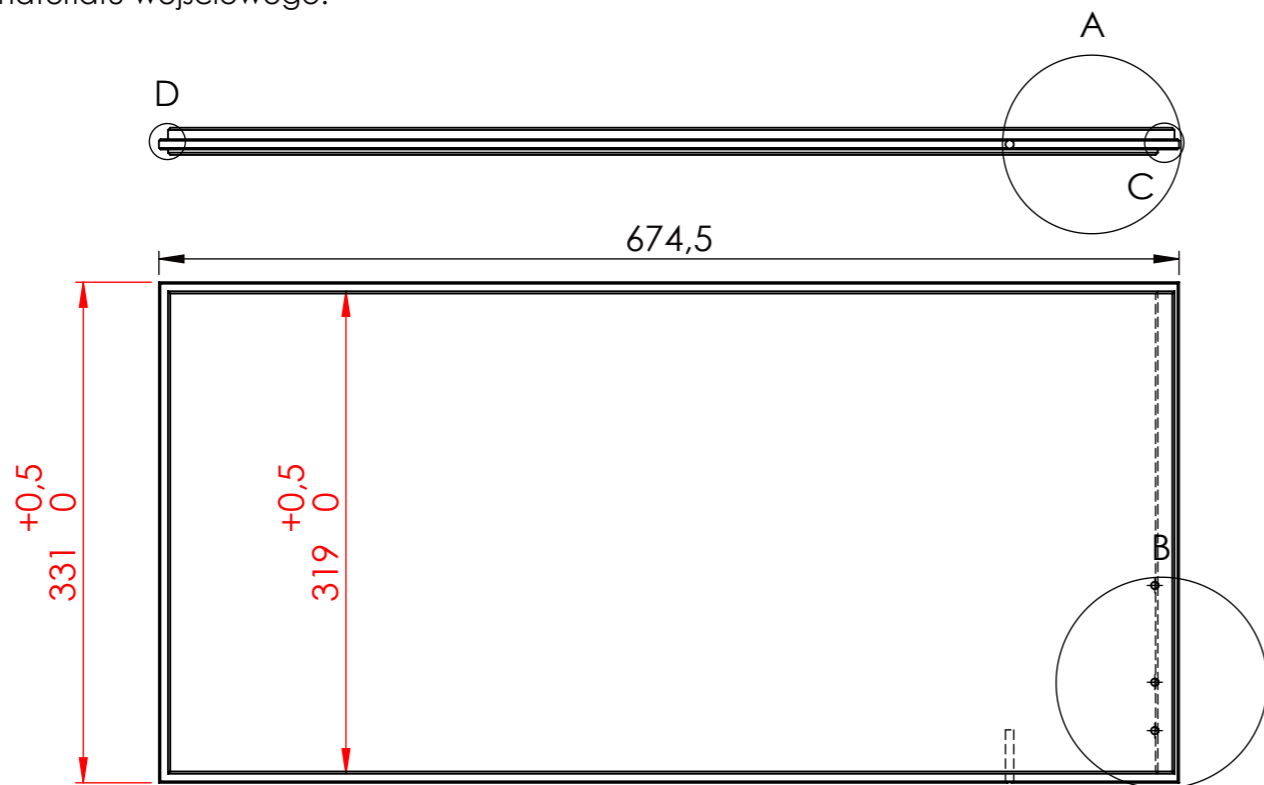
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

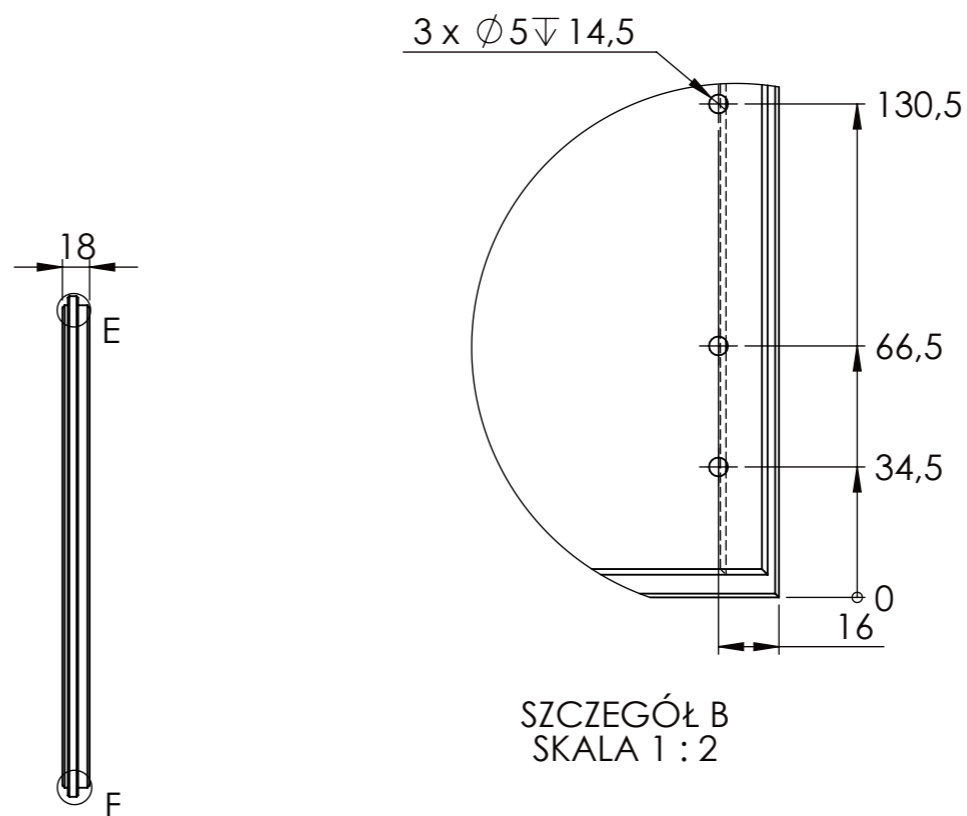
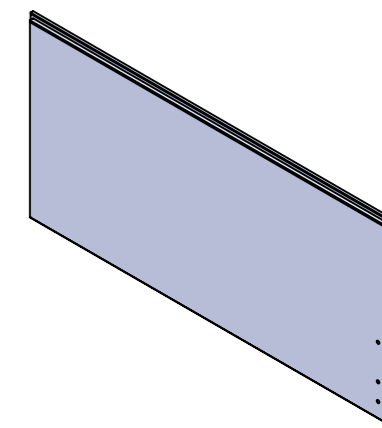
IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: Hemnes 140x200
Narysował: Przemysław Ocipka	<i>Ocipka</i>	NAZWA: Płyta przednia lewa
A3	NR KTM: 077035, 076923, 076874	SKALA: 1:5
	NR RYSUNKU: MD-HM-077035	DATA: 2021-04-22
		ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	700x60x20,2
Struganie wstępne	700x57x20,2
Klejenie na szerokość	700x342x20,2 (6 lamel)
Kalibracja	700x342x18,6
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	-
Formatowanie/czopowanie	674,5x331x18,6 faza 2 mm
Szlifowanie wykańczające	-

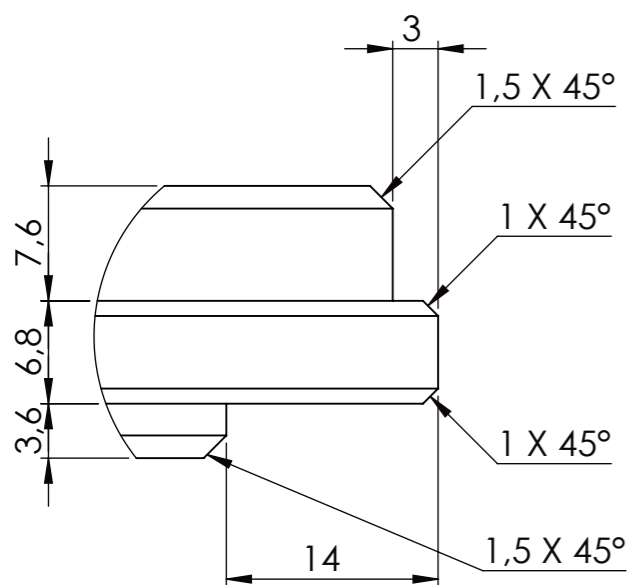
Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



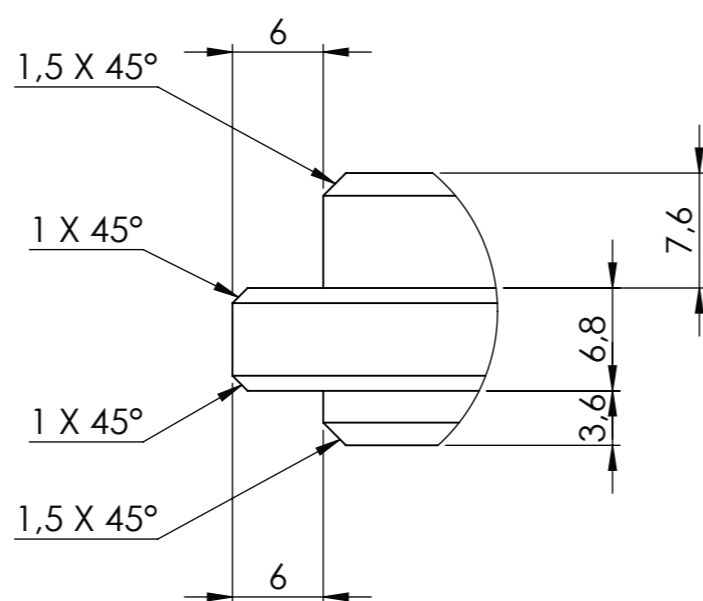
SZCZEGÓŁ A
SKALA 1 : 2



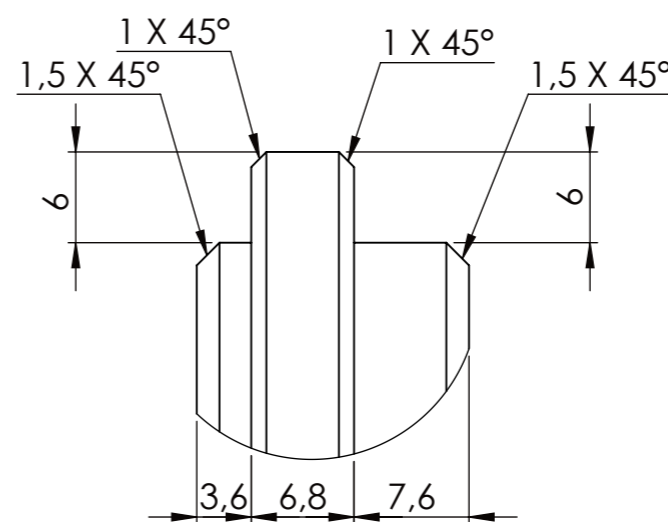
SZCZEGÓŁ B
SKALA 1 : 2



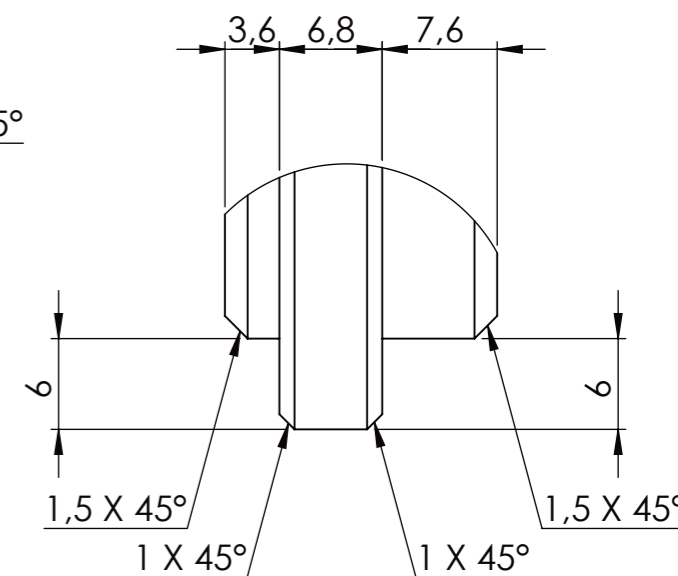
SZCZEGÓŁ C
SKALA 2 : 1



SZCZEGÓŁ D
SKALA 2 : 1



SZCZEGÓŁ E
SKALA 2 : 1



SZCZEGÓŁ F
SKALA 2 : 1

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

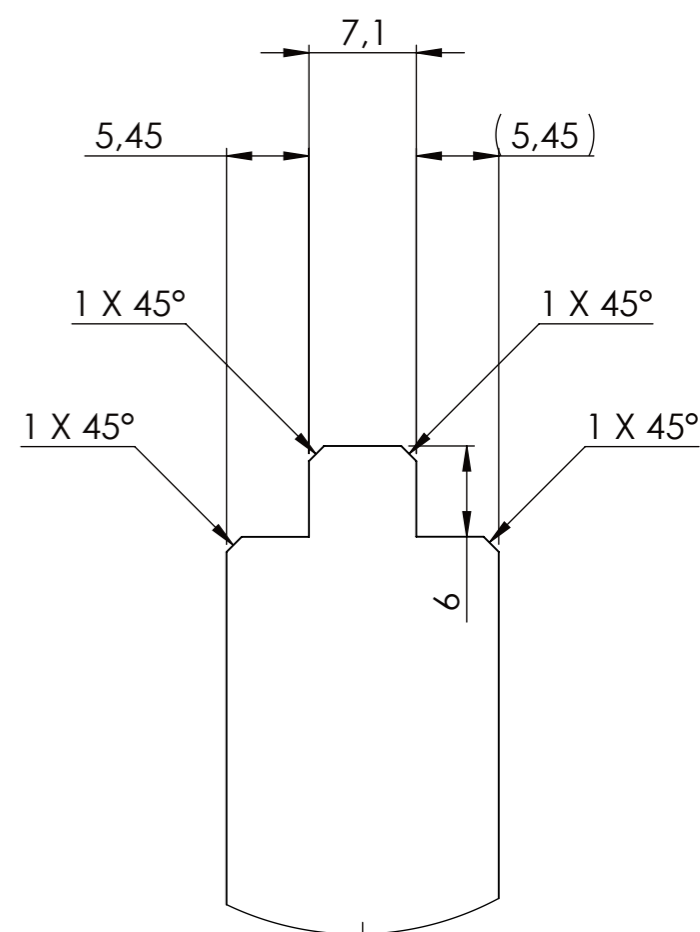
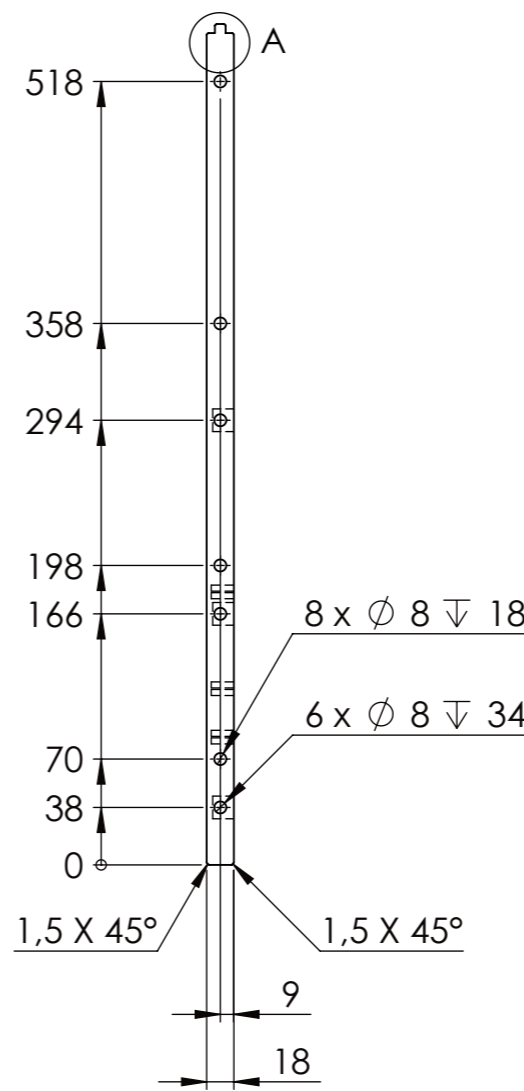
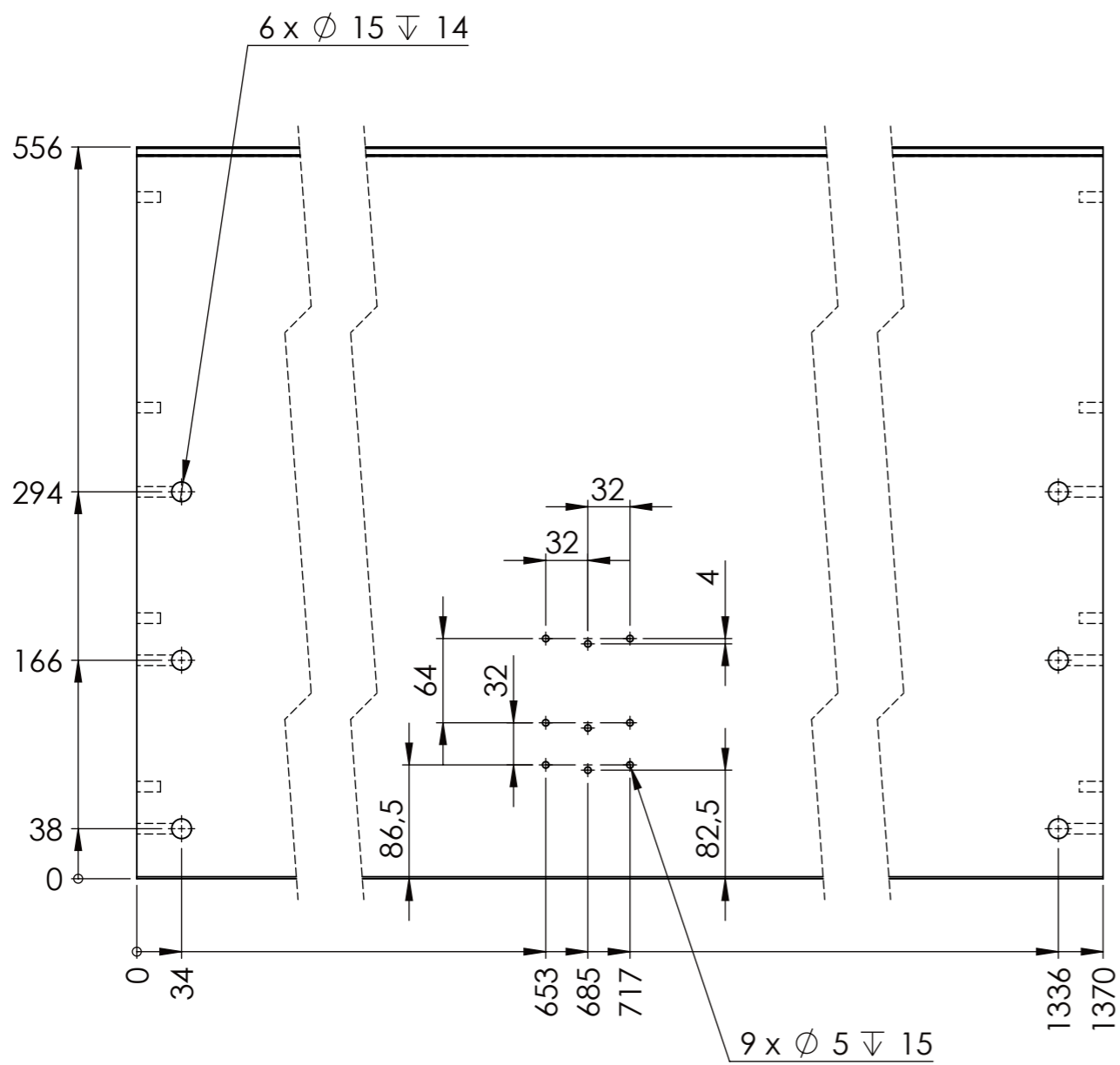
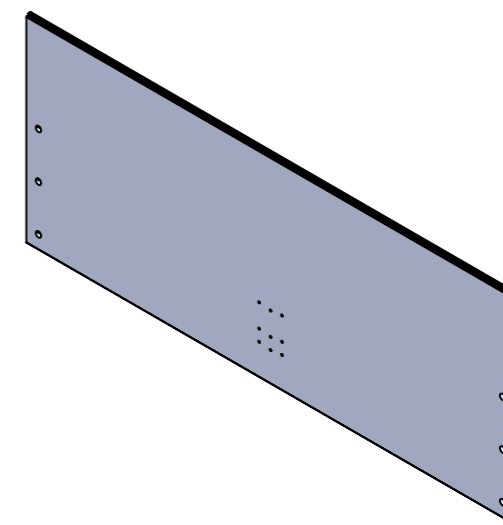
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: Hemnes 140x200
Narysował: Przemysław Ocipka	<i>Ocipka</i>	NAZWA: Płyta przednia prawa
A3	NR KTM: 077036, 077037, 076874	SKALA: 1:5
	NR RYSUNKU: MD-HM-077036	DATA: 2021-06-07
		ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1390x60x20,2
Struganie wstępne	1390x57x20,2
Klejenie na szerokość	1390x570x20,2 (10 lamel)
Kalibracja	1390x570x18,6
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	-
Formatowanie/czopowanie	1370x556x18,6 faza 1,5 mm
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ A
SKALA 2 : 1

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

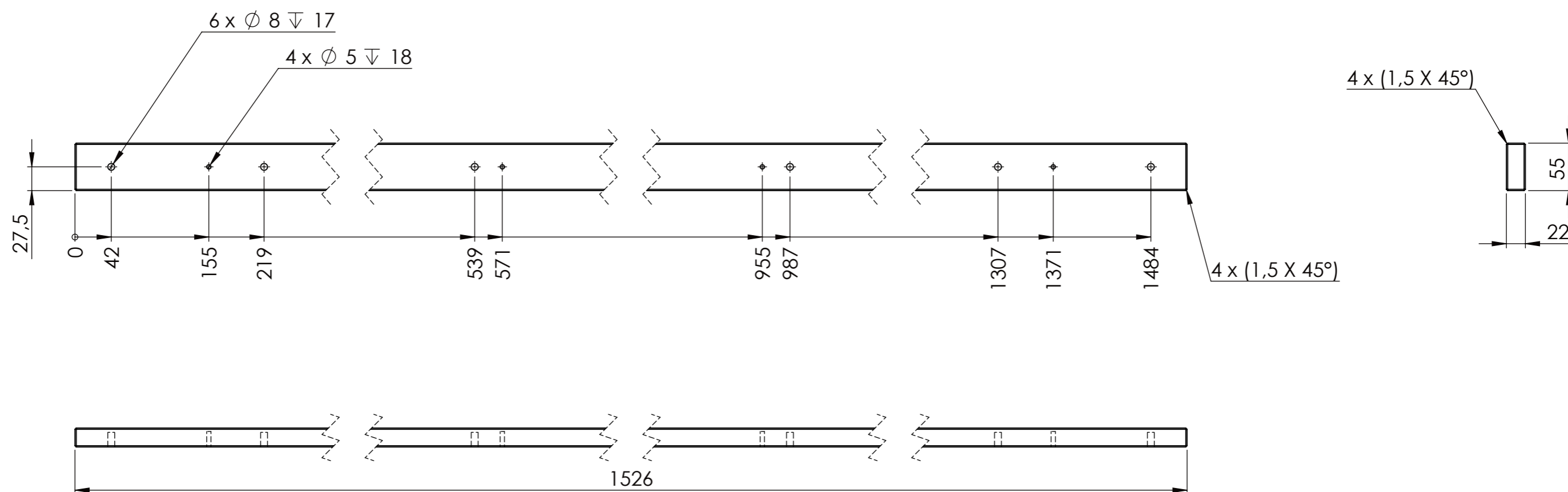
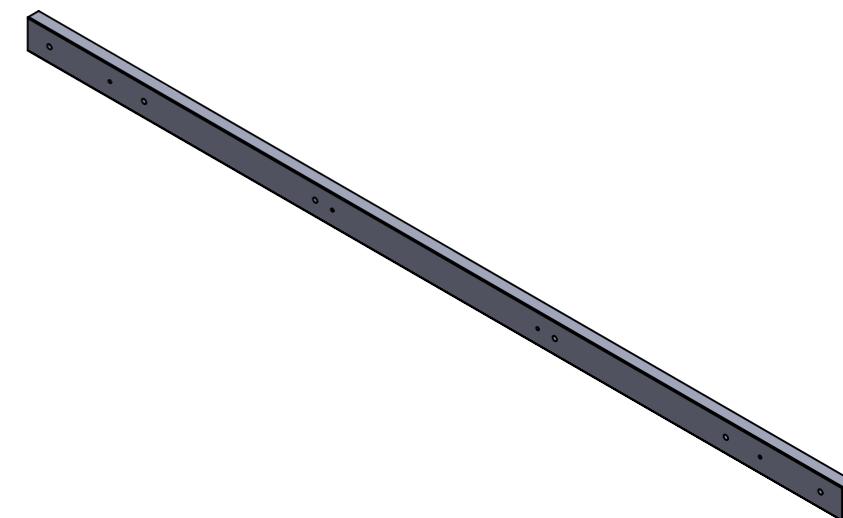
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	Przemysław Ocipka	PODPIS	Ocipka	MODEL:	Hemnes 140x200
Narysował	Przemysław Ocipka	NAZWA:	Płyta tylna	NR KTM:	076817, 076922
A3		NR RYSUNKU:	MD-HM-076817	DATA	2020-11-04
				SKALA:	1:5
					ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1546x61x26
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1546x55,6x22,6 faza 2 mm
Formatowanie/czopowanie	1526x55,6x22,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

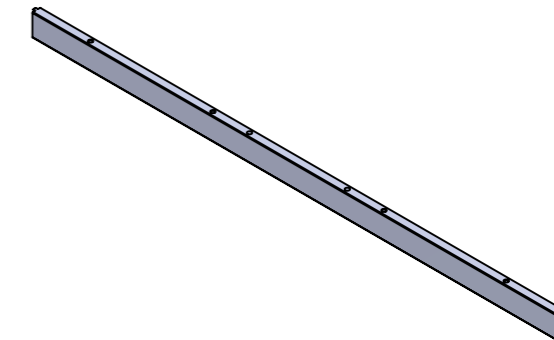
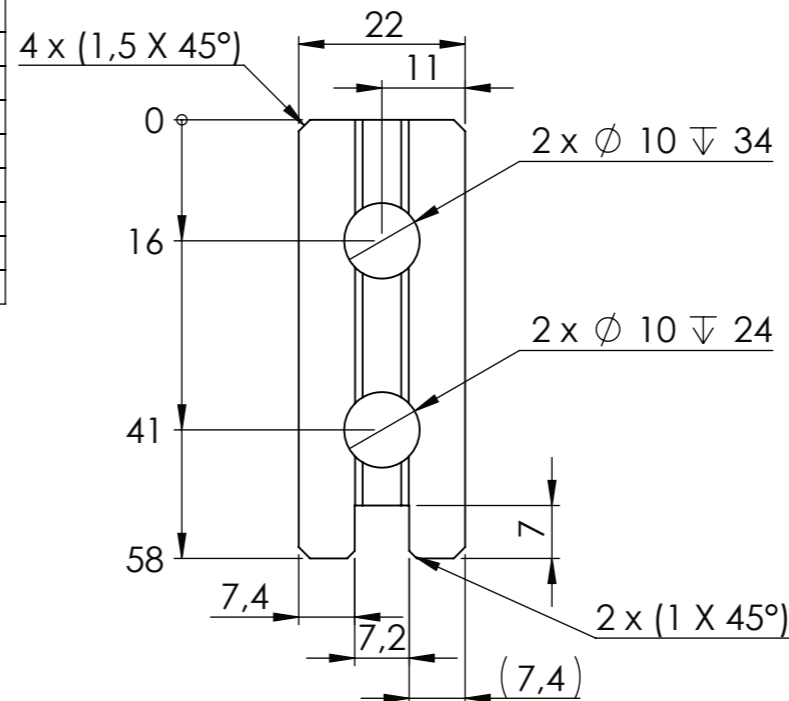
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

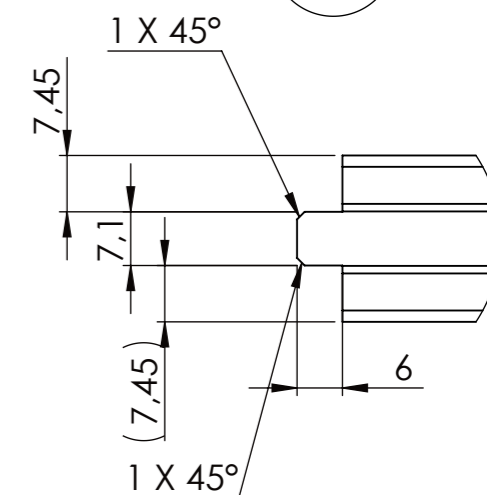
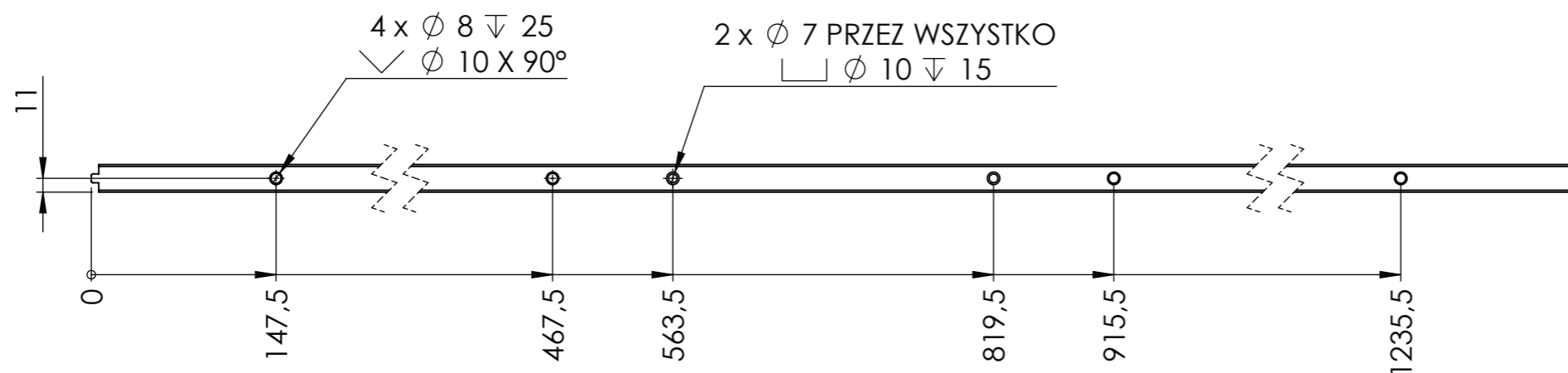
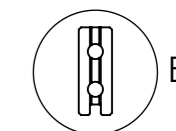
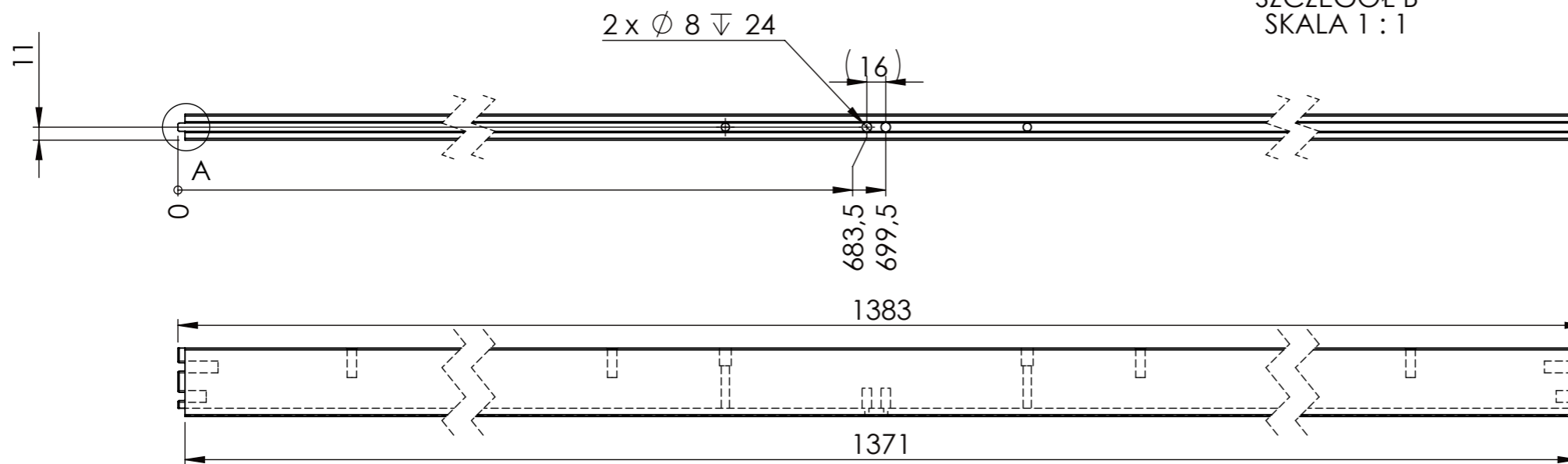
IMIĘ I NAZWISKO		PODPIS	MODEL: Hemnes 140x200
Narysował	Przemysław Ocipka	<i>Ocipka</i>	NAZWA: Poprzeczka górna szczytu
A3		NR KTM: 076908, 076927	SKALA: 1:5
		NR RYSUNKU: MD-HM-076908	DATA: 2020-11-04
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1390x61x26
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1390x58,6x22,6 faza 2 mm
Formatowanie/czopowanie	1371x58,6x22,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ B
SKALA 1:1



SZCZEGÓŁ A
SKALA 1:1

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

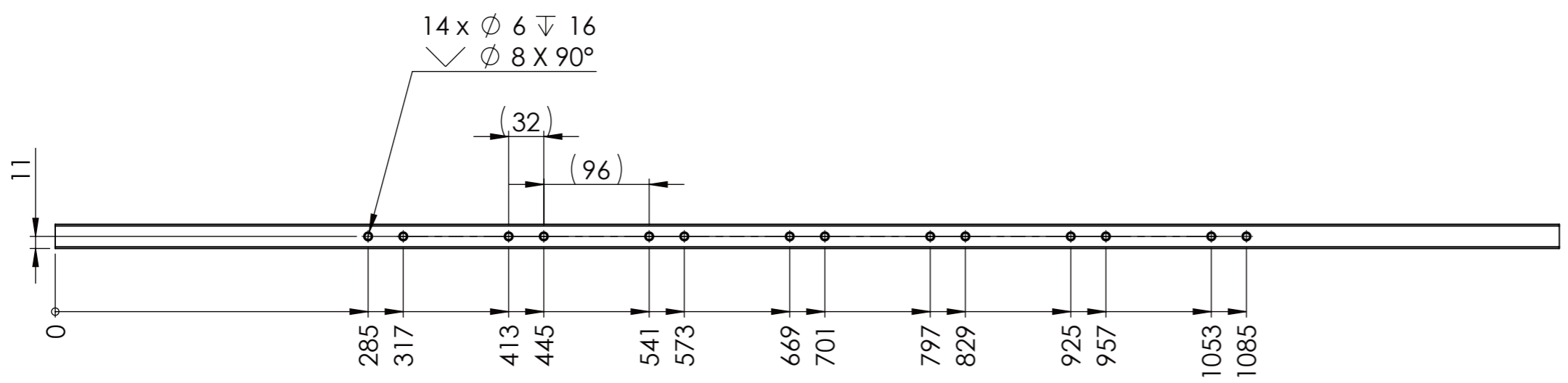
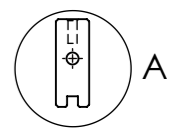
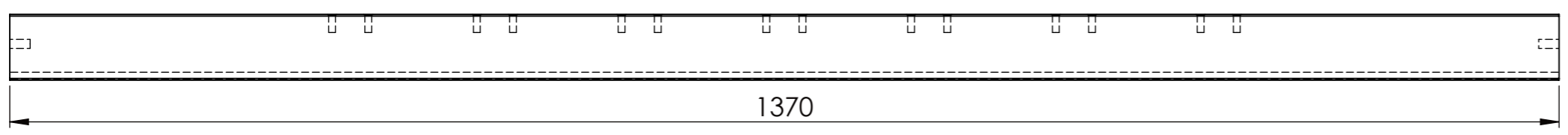
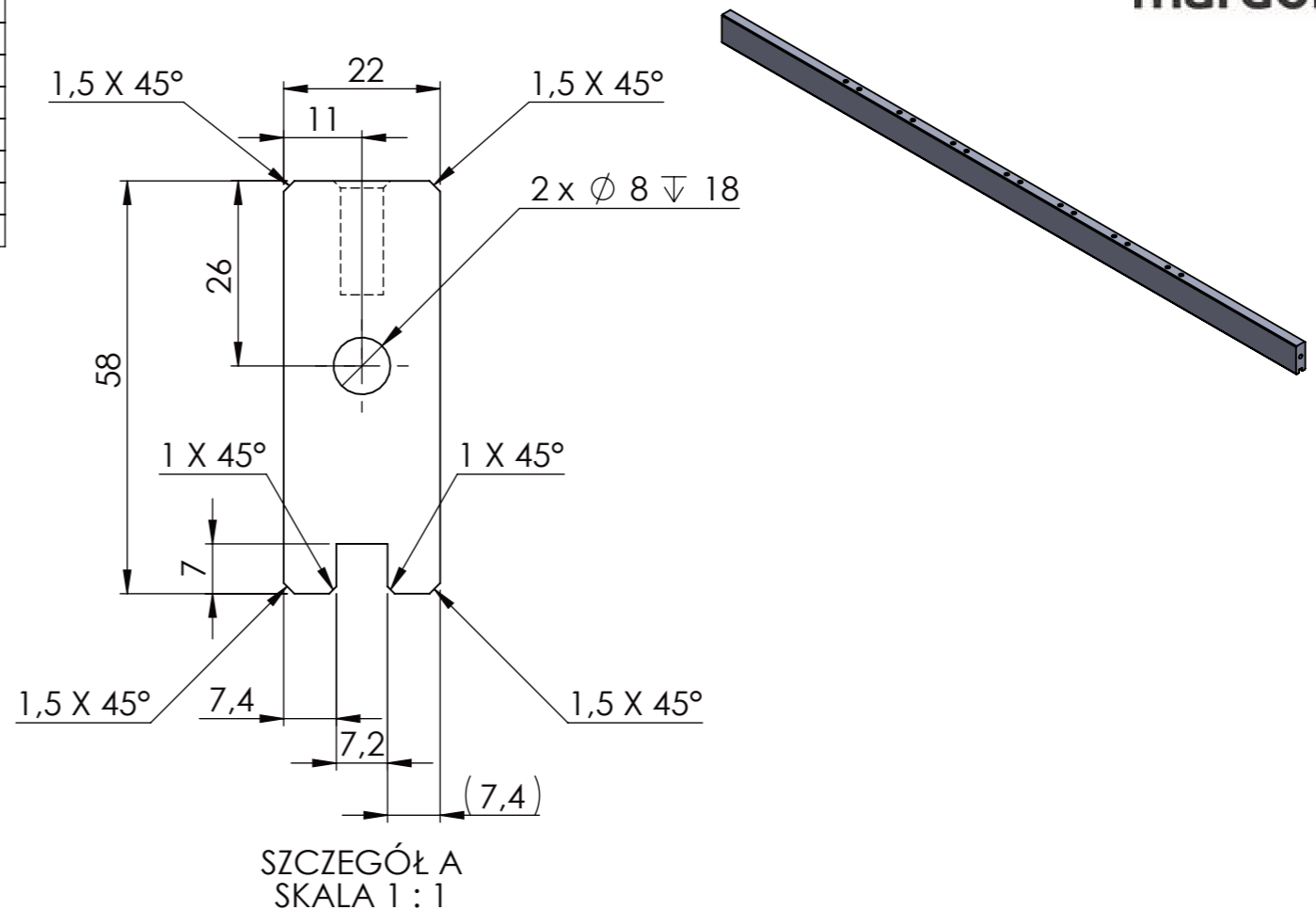
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	Przemysław Ocipka	PODPIS	Ocipka	MODEL:	Hemnes 140x200
Narysował	Przemysław Ocipka	NAZWA:	Poprzeczka przednia	NR KTM:	076902, 076929
A3		NR RYSUNKU:	MD-HM-076902	DATA	2022-11-17
					SKALA: 1:5
					ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1390x61x26
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1390x58,6x22,6 faza 2 mm
Formatowanie/czopowanie	1370x58,6x22,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

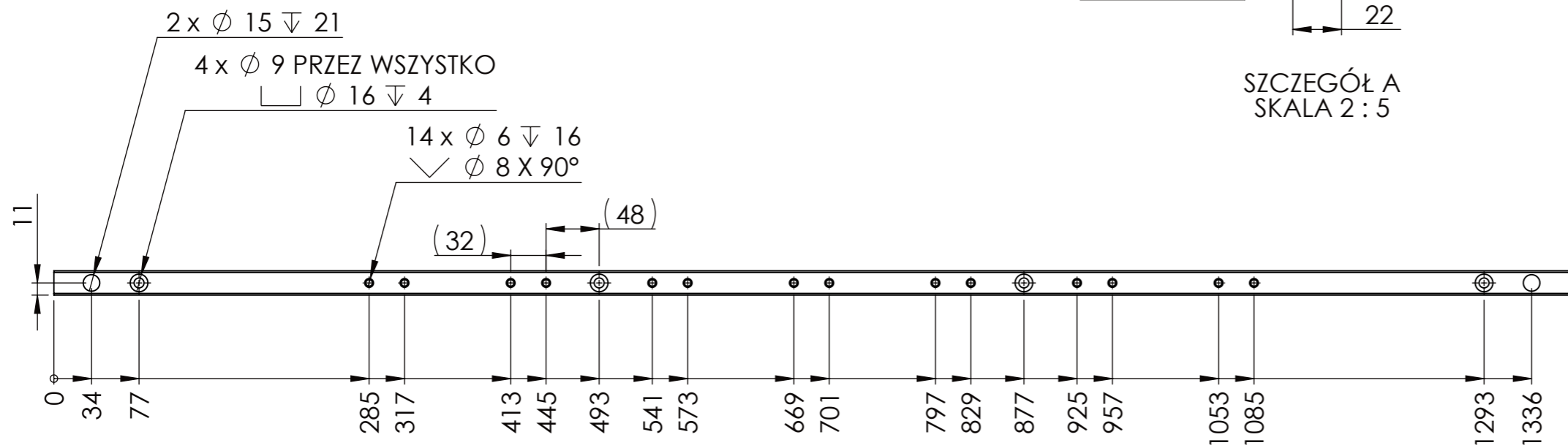
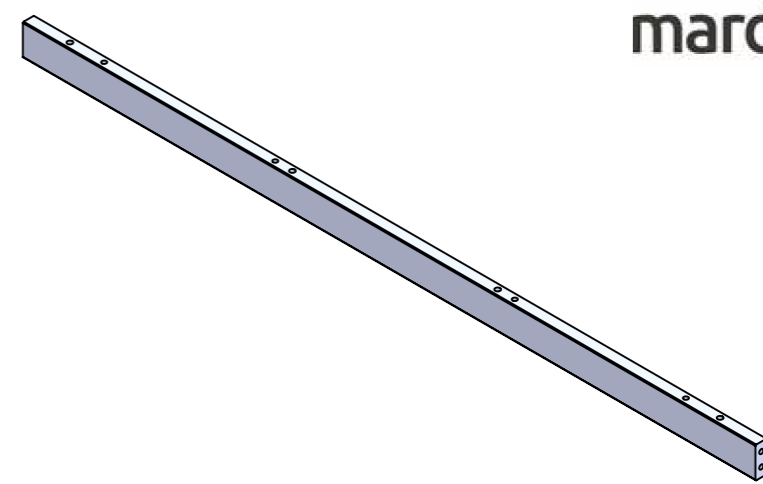
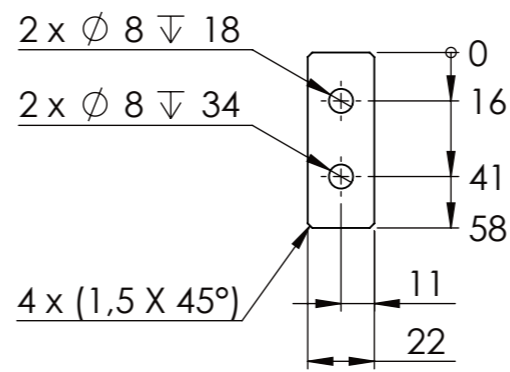
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

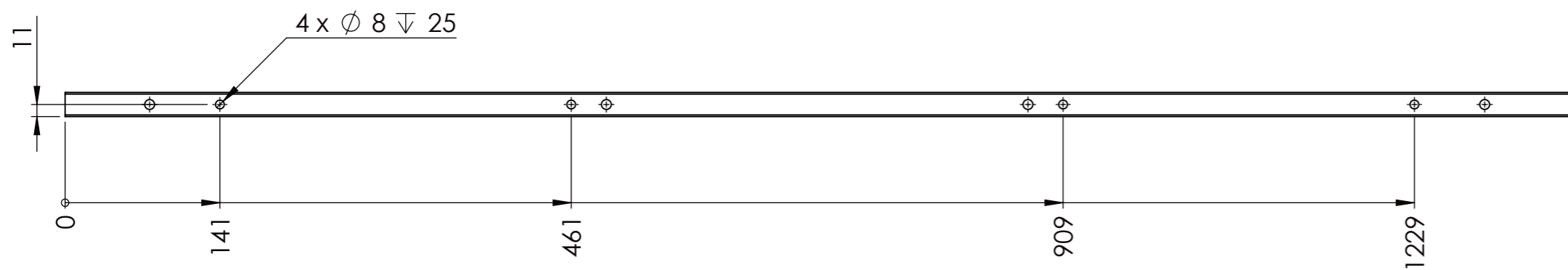
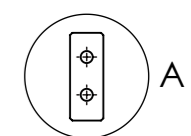
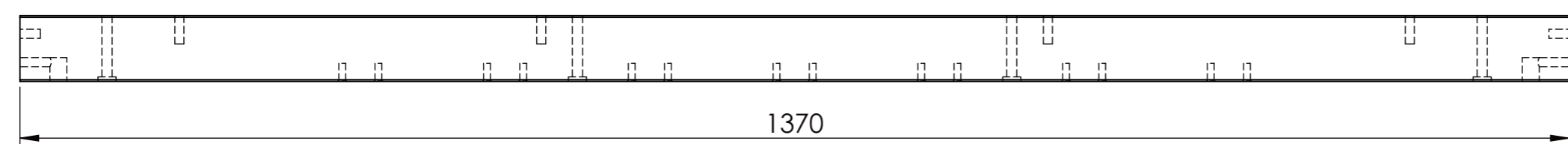
IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: Hemnes 140x200
Narysował: Przemysław Ocipka	<i>Ocipka</i>	NAZWA: Poprzeczka tylna dolna
A3	NR KTM: 076830, 076925	SKALA: 1:5
	NR RYSUNKU: MD-HM-076830	DATA: 2020-11-04
		ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1390x61x26
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1390x58,6x22,6 faza 2 mm
Formatowanie/czopowanie	1370x58,6x22,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ A
SKALA 2 : 5



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

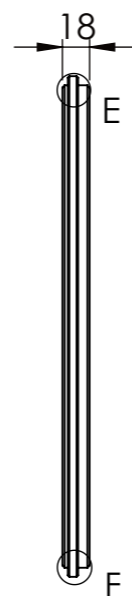
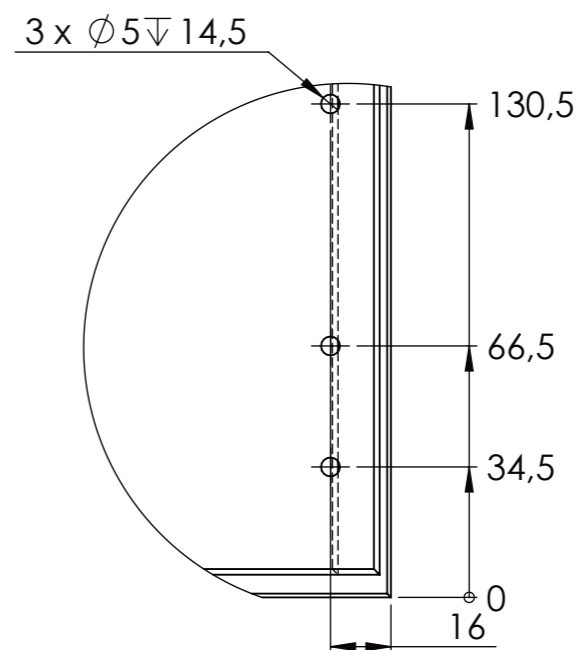
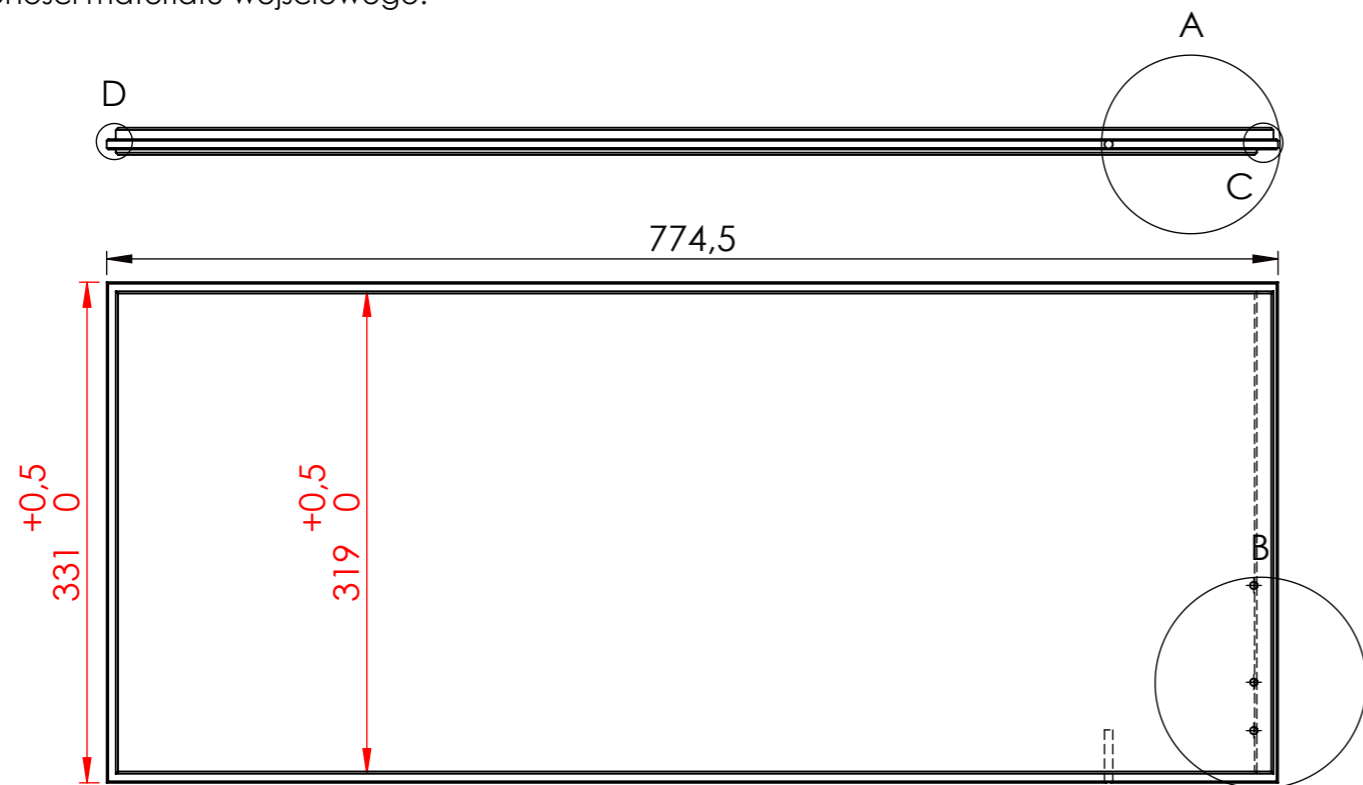
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

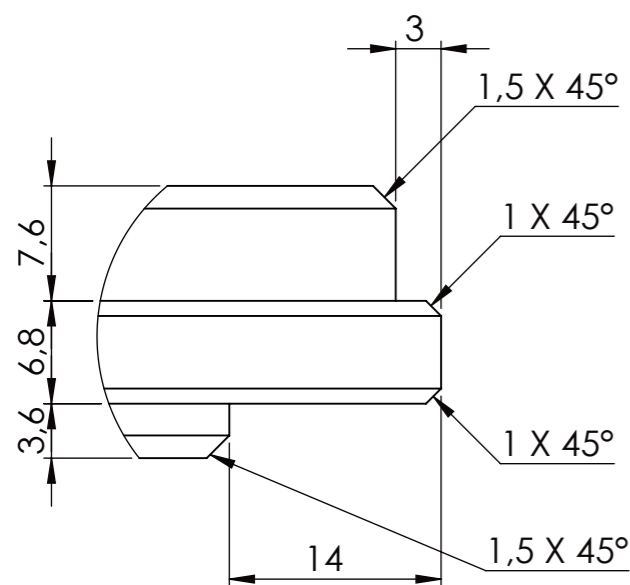
IMIĘ I NAZWISKO	Przemysław Ocipka	PODPIS	Ocipka	MODEL:	Hemnes 140x200
Narysował	Przemysław Ocipka	NAZWA:	Poprzeczka tylna środkowa	NR KTM:	076824, 076926
A3		NR RYSUNKU:	MD-HM-076824	DATA	2021-07-22
					SKALA: 1:5
					ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	794x60x20,2
Struganie wstępne	794x57x20,2
Klejenie na szerokość	794x342x20,2 (6 lamel)
Kalibracja	794x342x18,6
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	-
Formatowanie/czopowanie	774,5x331x18,6 faza 2 mm
Szlifowanie wykańczające	-

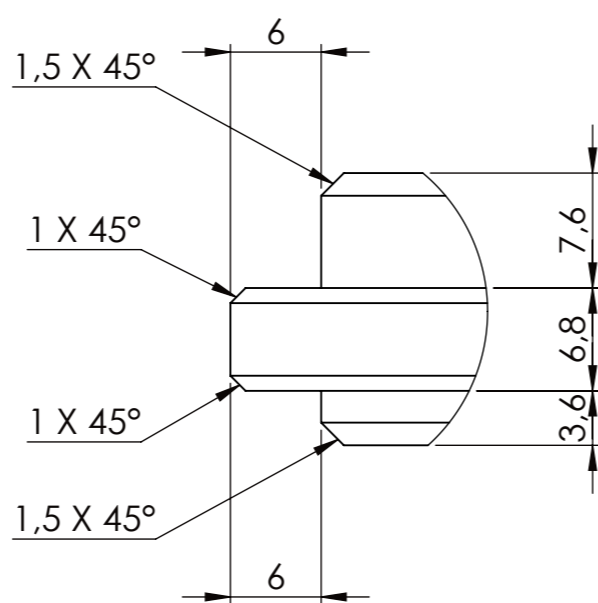
Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



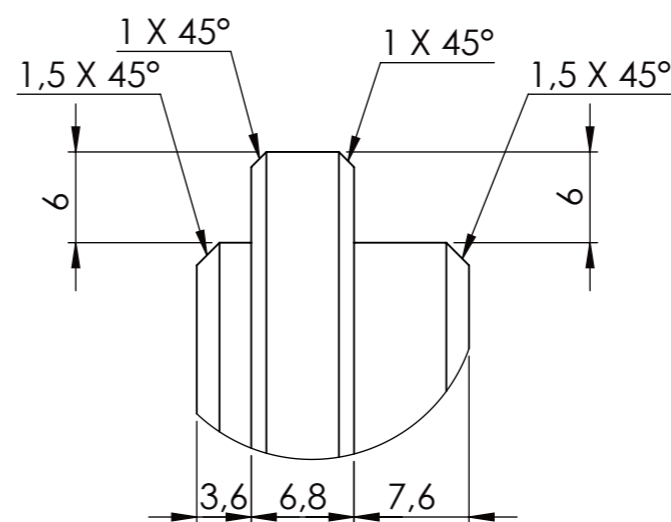
SZCZEGÓŁ B
SKALA 1 : 2



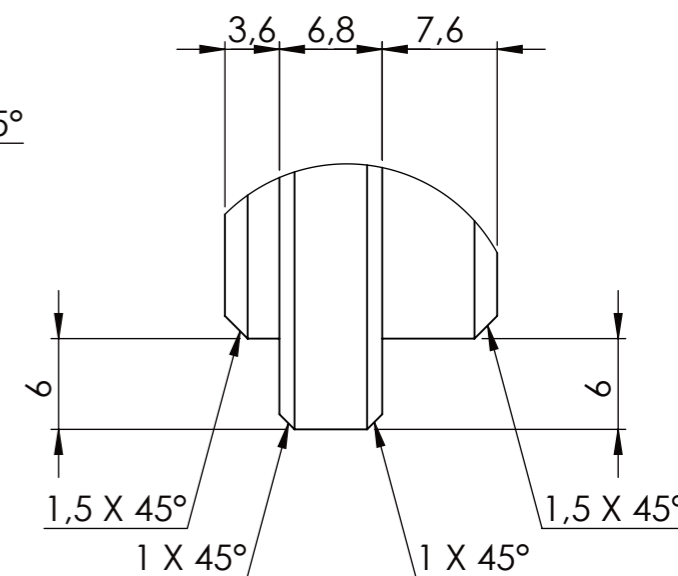
SZCZEGÓŁ C
SKALA 2 : 1



SZCZEGÓŁ D
SKALA 2 : 1



SZCZEGÓŁ E
SKALA 2 : 1



SZCZEGÓŁ F
SKALA 2 : 1

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

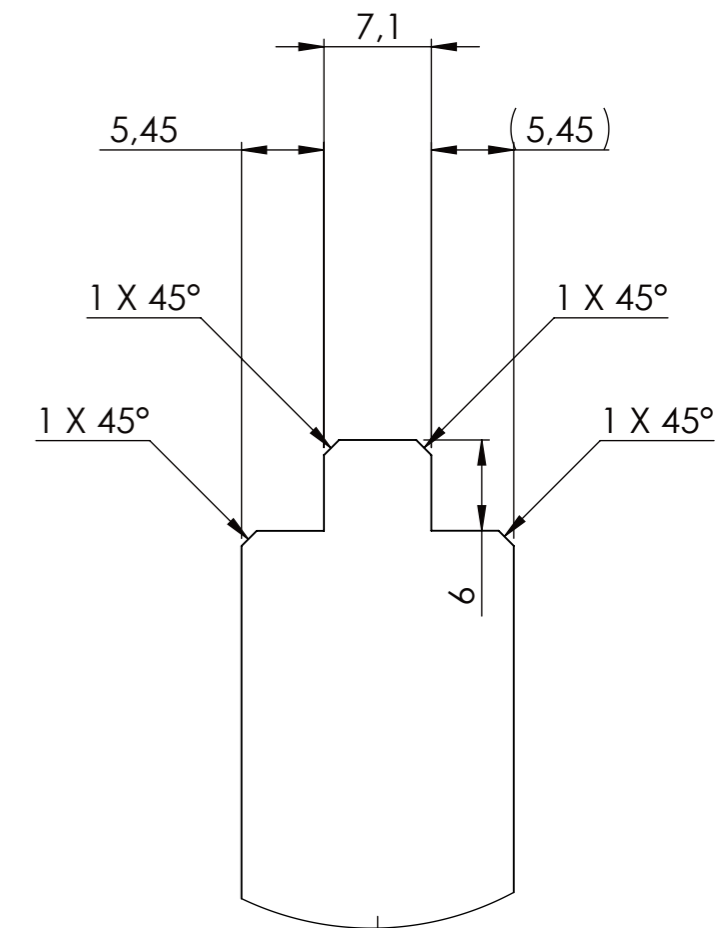
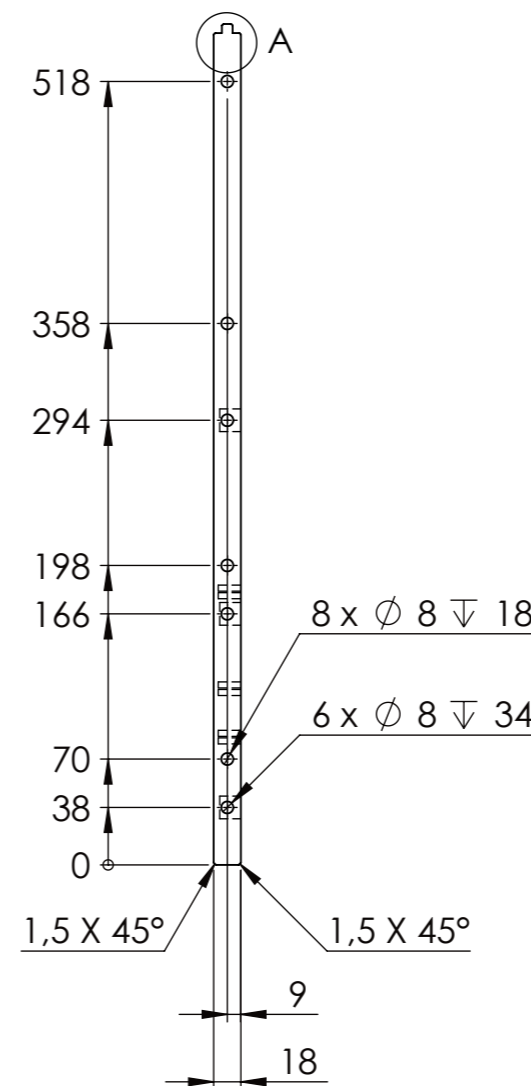
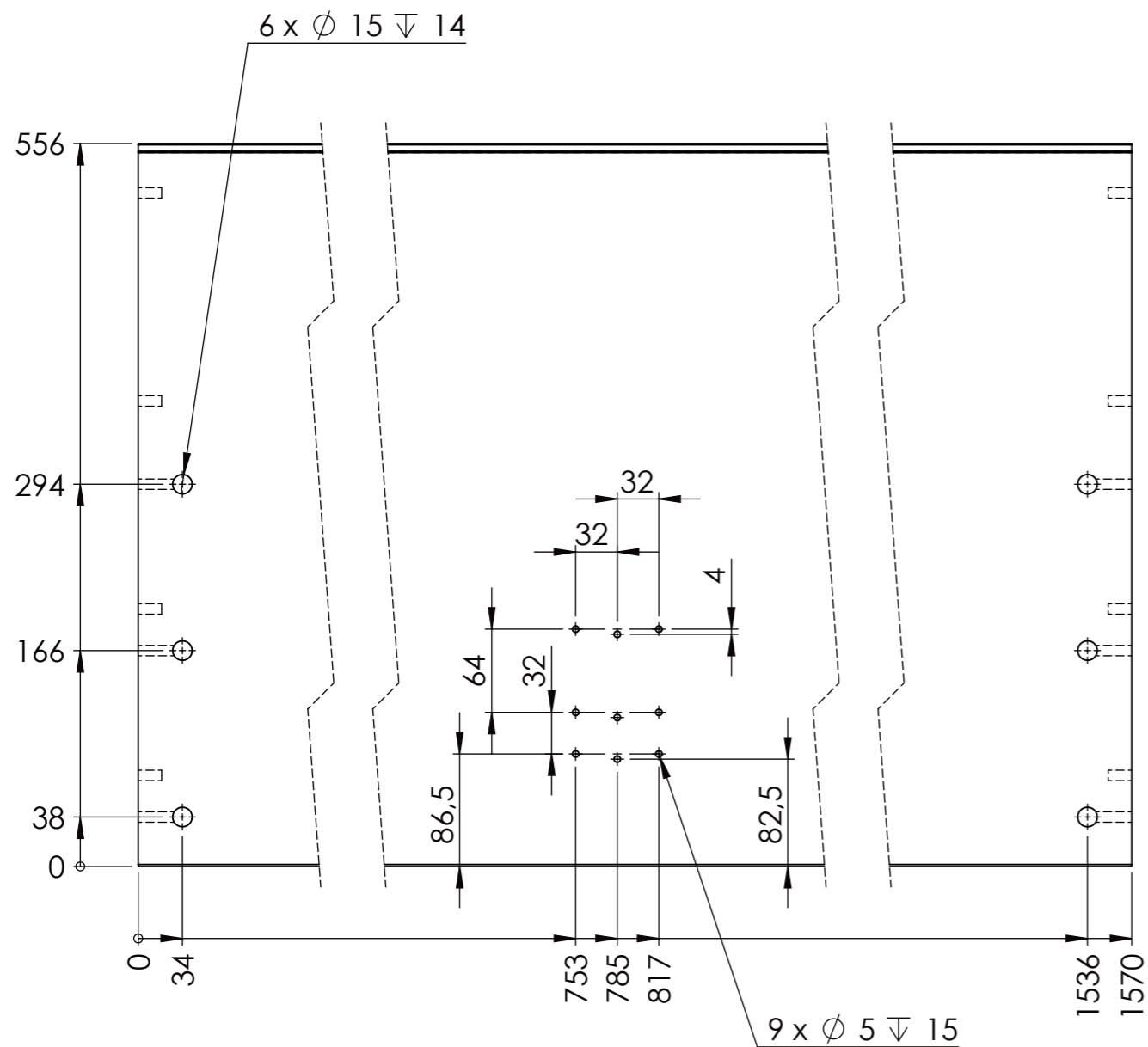
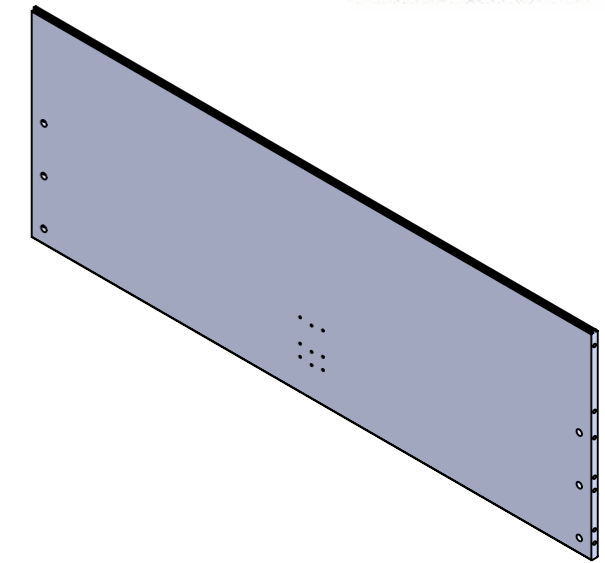
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	Przemysław Ocipka	PODPIS	Ocipka	MODEL:	Hemnes 160x200
Narysował	Przemysław Ocipka	NAZWA:	Płyta przednia prawa	NR KTM:	077039, 077001, 076893
A3		NR RYSUNKU:	MD-HM-077039	DATA:	2021-04-22
				SKALA:	1:5
					ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1590x60x20,2
Struganie wstępne	1590x57x20,2
Klejenie na szerokość	1590x570x20,2 (10 lamel)
Kalibracja	1590x570x18,6
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	-
Formatowanie/czopowanie	1570x556x18,6 faza 2 mm
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ A
SKALA 2 : 1

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

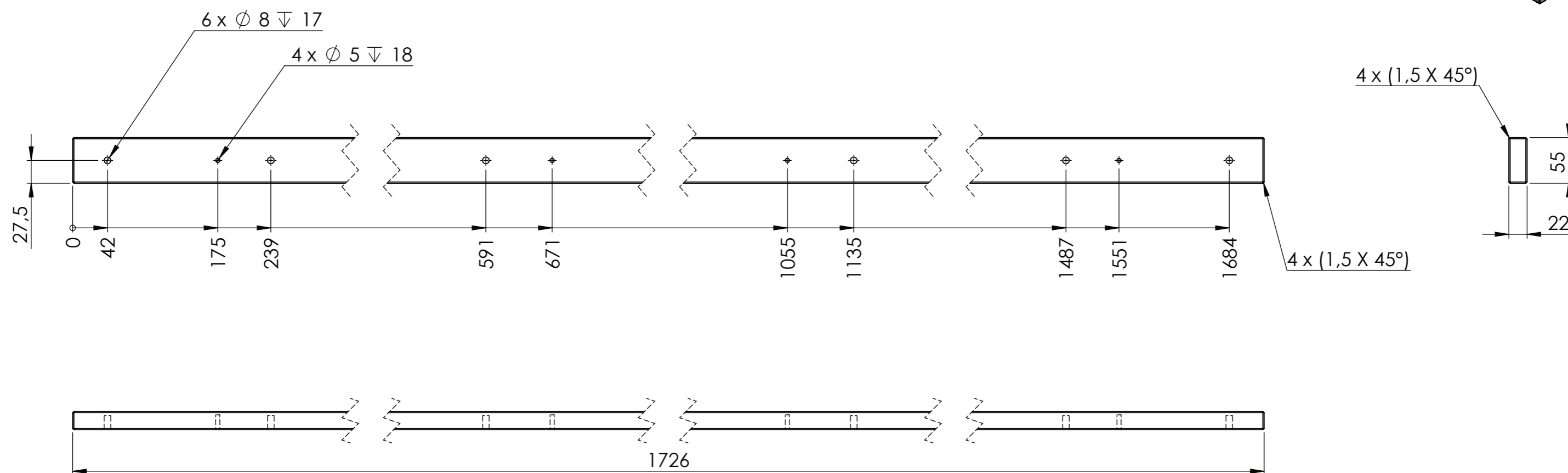
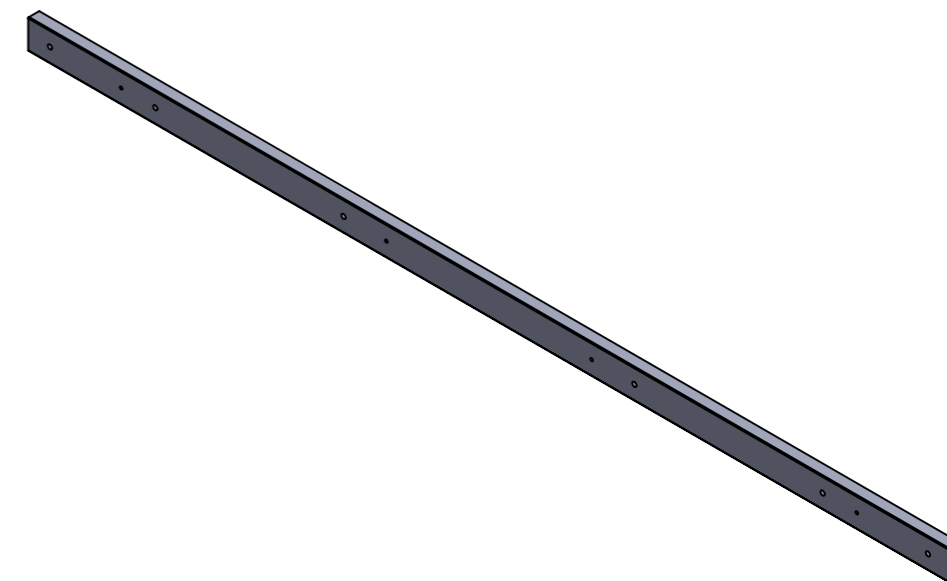
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	Przemysław Ocipka	PODPIS	Ocipka	MODEL:	Hemnes 160x200
Narysował	Przemysław Ocipka	NAZWA:	Płyta tylna	NR KTM:	076819, 076997
A3		NR RYSUNKU:	MD-HM-076819	DATA	2020-11-04
					SKALA: 1:5
					ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1746x61x26
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1746x55,6x22,6 faza 2 mm
Formatowanie/czopowanie	1726x55,6x22,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

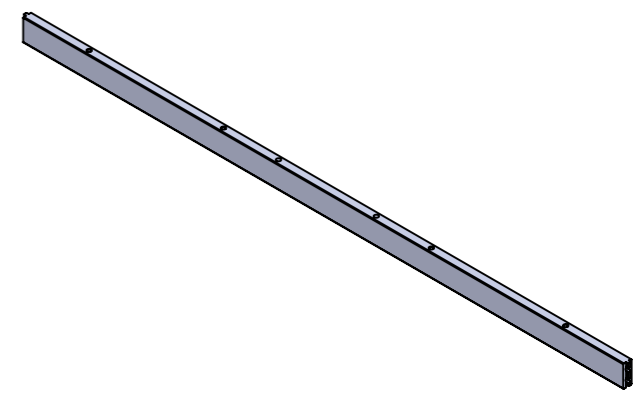
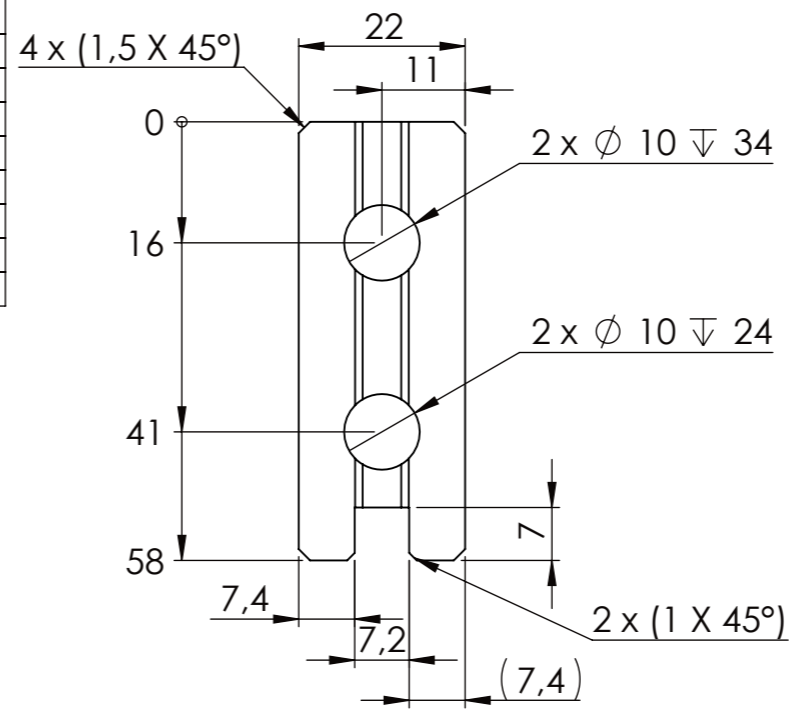
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

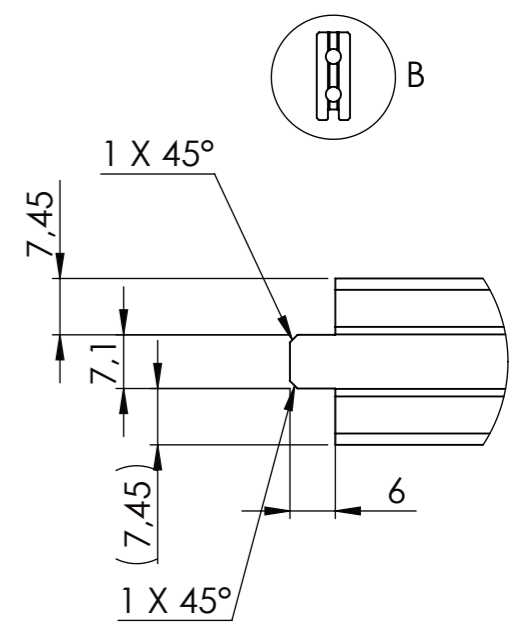
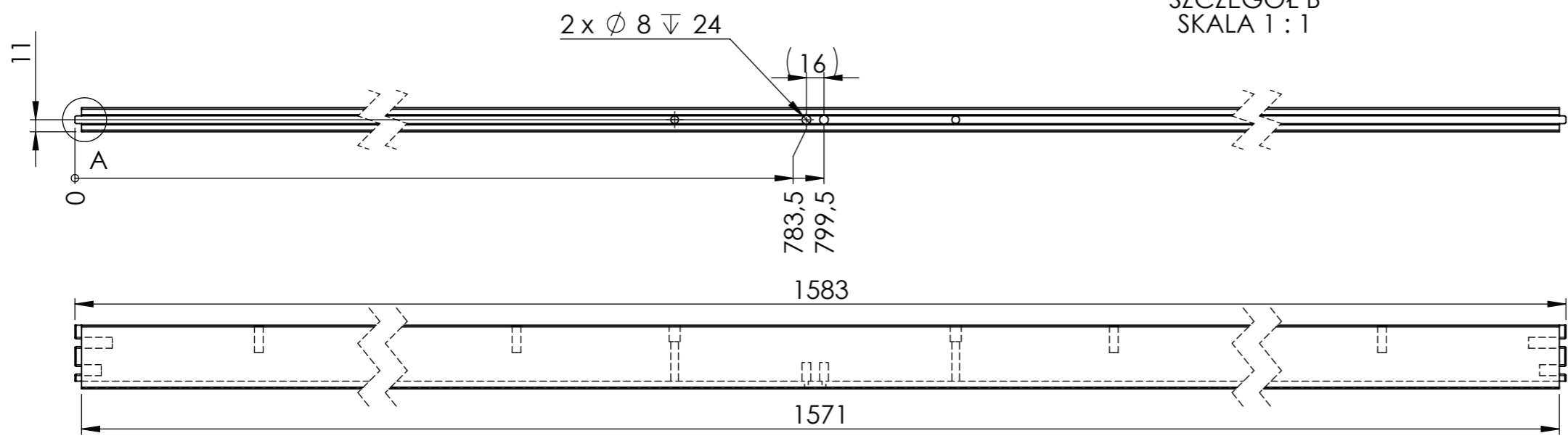
IMIĘ I NAZWISKO		PODPIS	MODEL: Hemnes 160x200
Narysował	Przemysław Ocipka	<i>Ocipka</i>	NAZWA: Poprzeczka górna szczytu
A3		NR KTM: 076907, 076928	SKALA: 1:5
		NR RYSUNKU: MD-HM-076907	DATA: 2020-11-04
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1590x61x26
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1590x58,6x22,6 faza 2 mm
Formatowanie/czopowanie	1571x58,6x22,6
Szlifowanie wykańczające	-

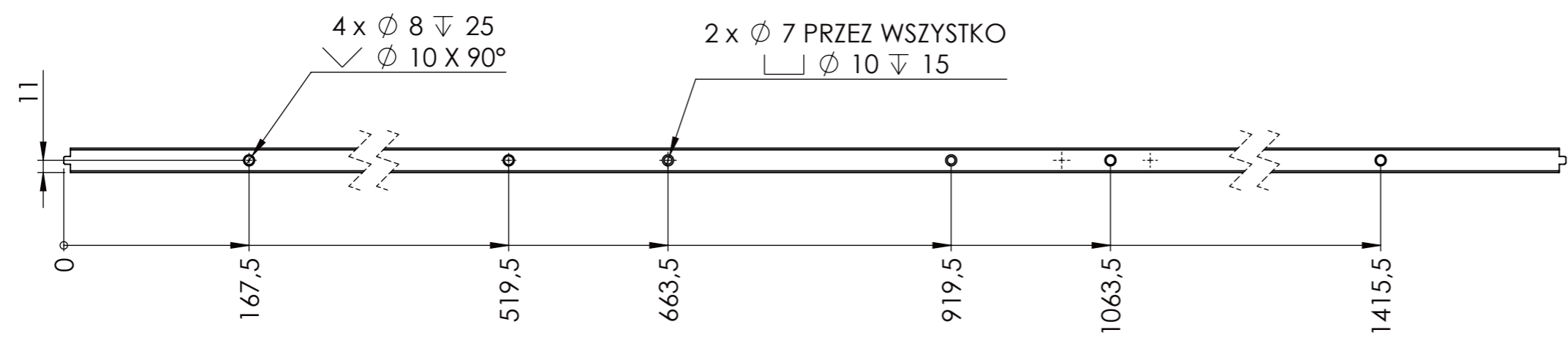
Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ B
SKALA 1:1



SZCZEGÓŁ A
SKALA 1:1



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

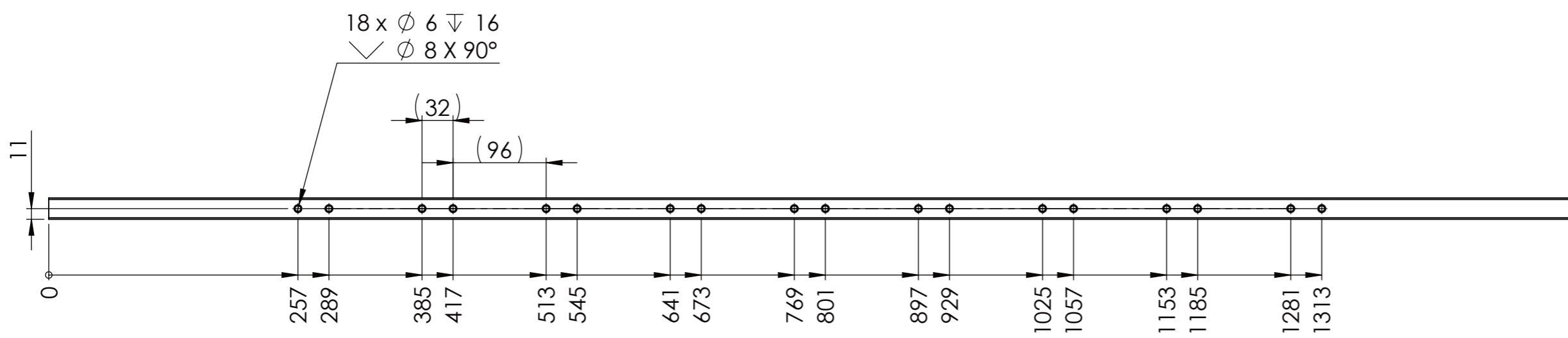
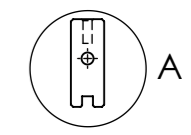
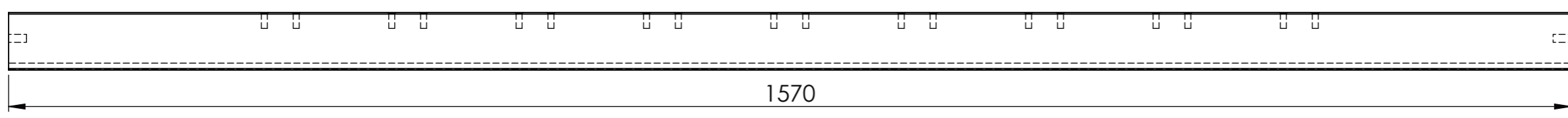
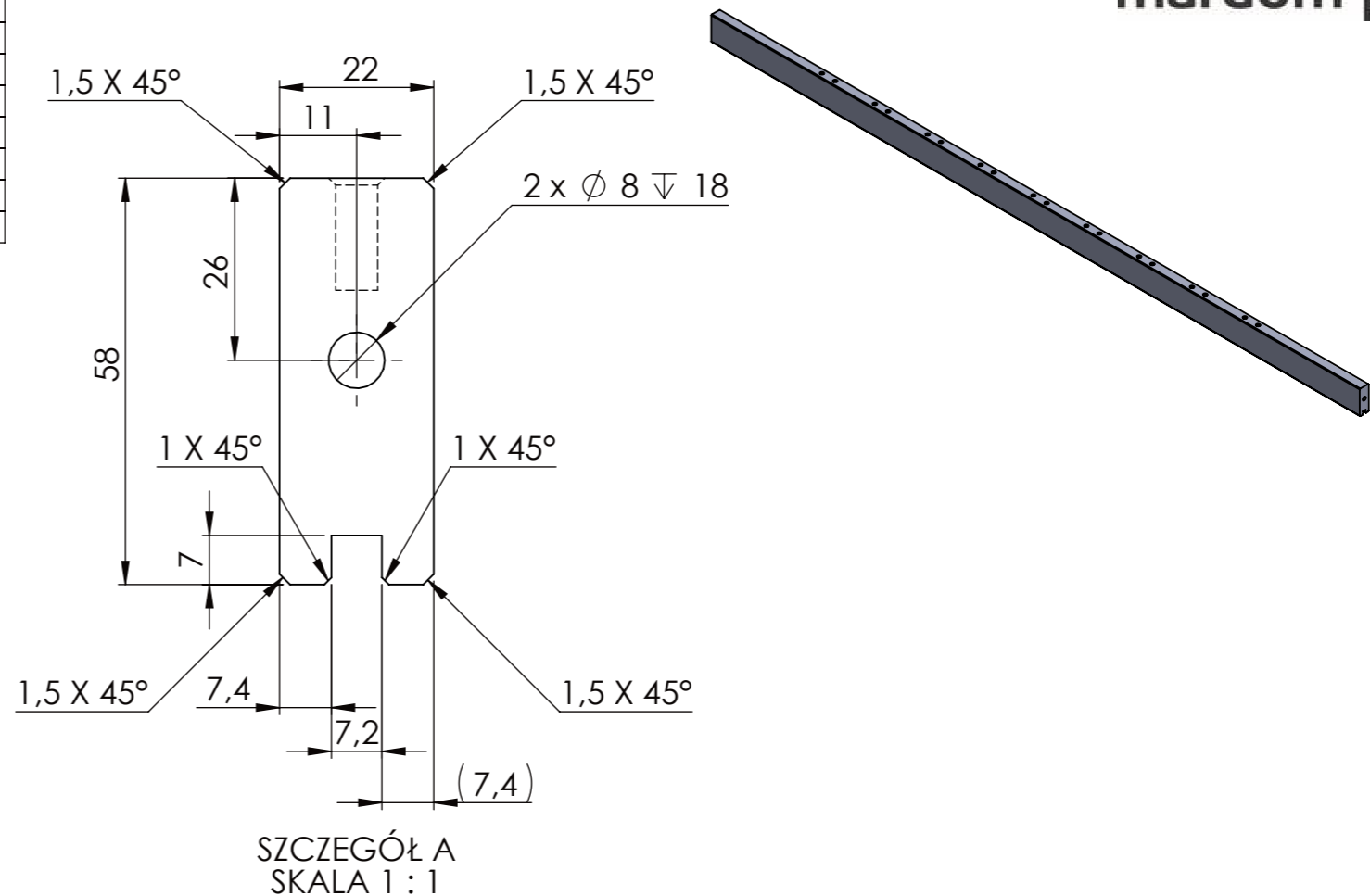
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	Przemysław Ocipka	PODPIS	Ocipka	MODEL:	Hemnes 160x200
Narysował	Przemysław Ocipka	NAZWA:	Poprzeczka przednia	NR KTM:	076901, 077005
A3		NR RYSUNKU:	MD-HM-076901	DATA	2022-11-17
				SKALA:	1:5
				ARKUSZ	1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1590x61x26
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1590x58,6x22,6 faza 2 mm
Formatowanie/czopowanie	1570x58,6x22,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

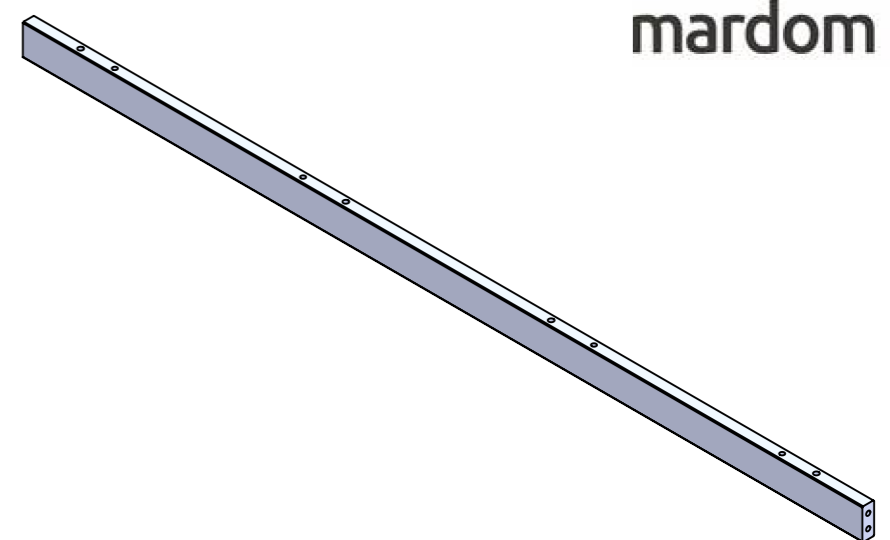
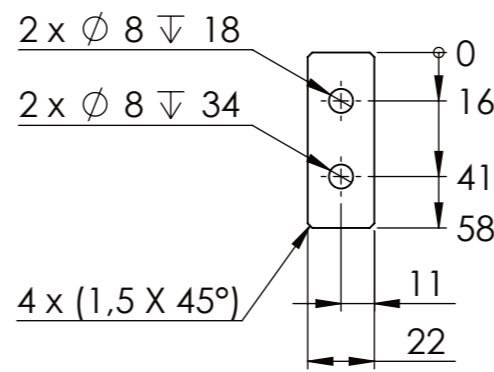
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

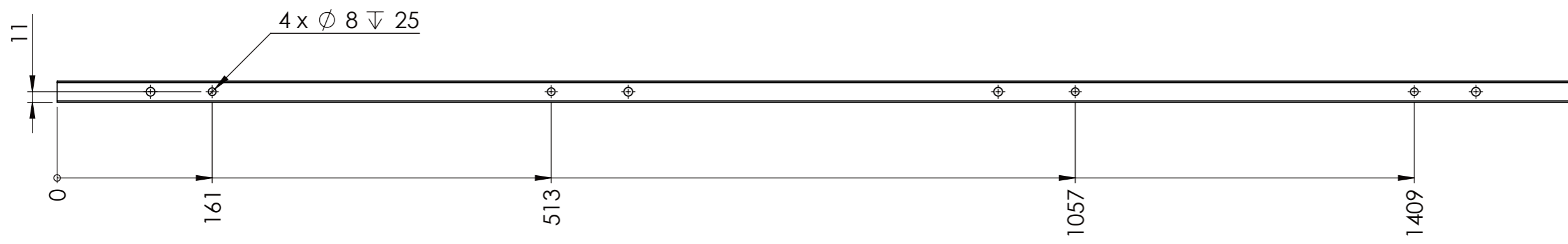
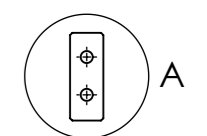
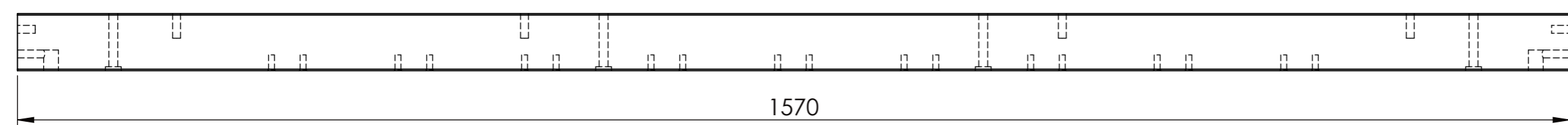
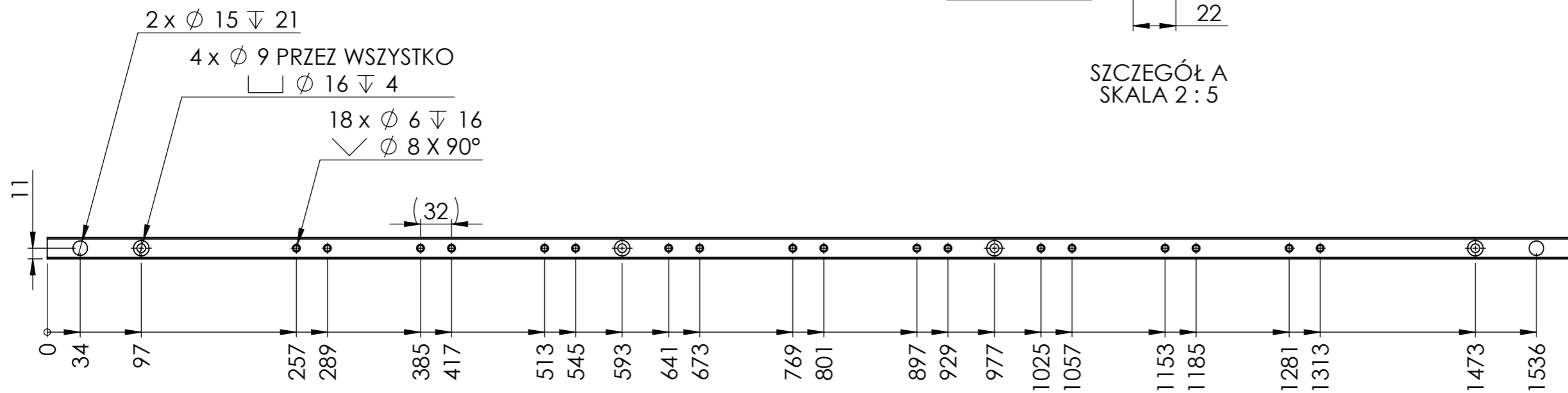
IMIĘ I NAZWISKO	Przemysław Ocipka	PODPIS	Ocipka	MODEL:	Hemnes 160x200
Narysował	Przemysław Ocipka	NAZWA:	Poprzeczka tylna dolna	NR KTM:	076831, 077006, 077009
A3		NR RYSUNKU:	MD-HM-076831	DATA	2020-11-04
				SKALA:	1:5
					ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1590x61x26
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1590x58,6x22,6 faza 2 mm
Formatowanie/czopowanie	1570x58,6x22,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ A
SKALA 2:5



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

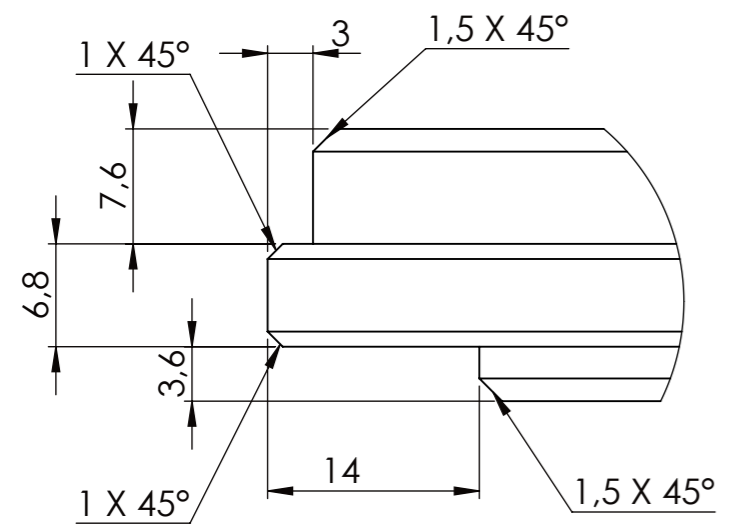
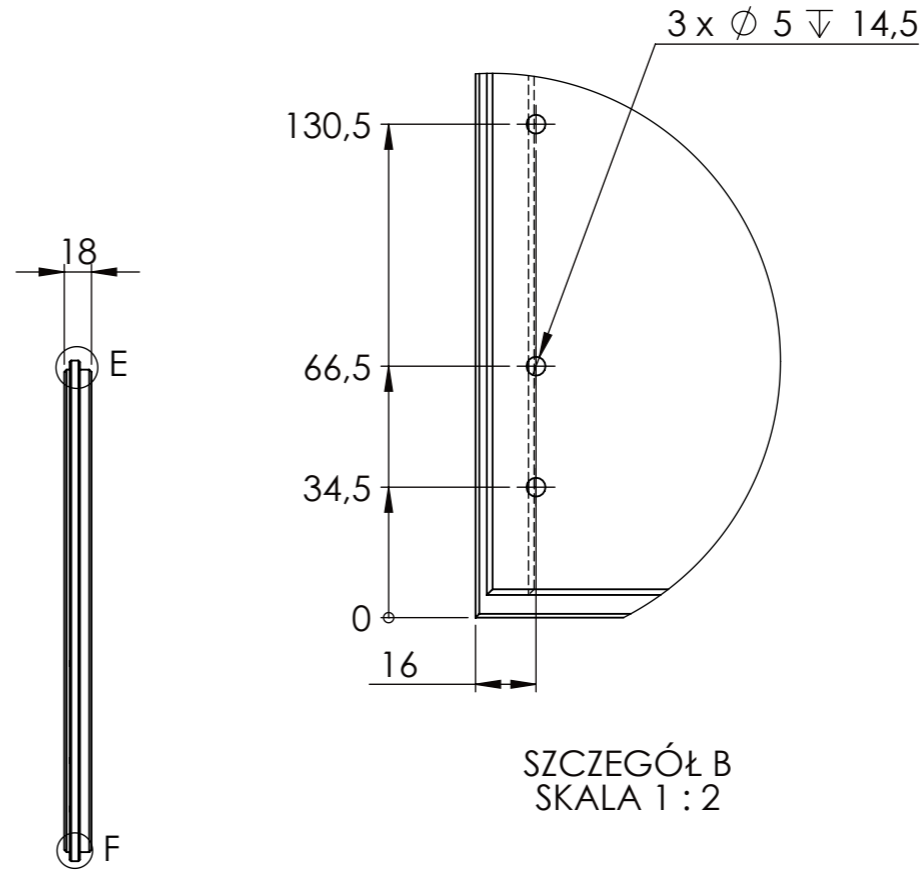
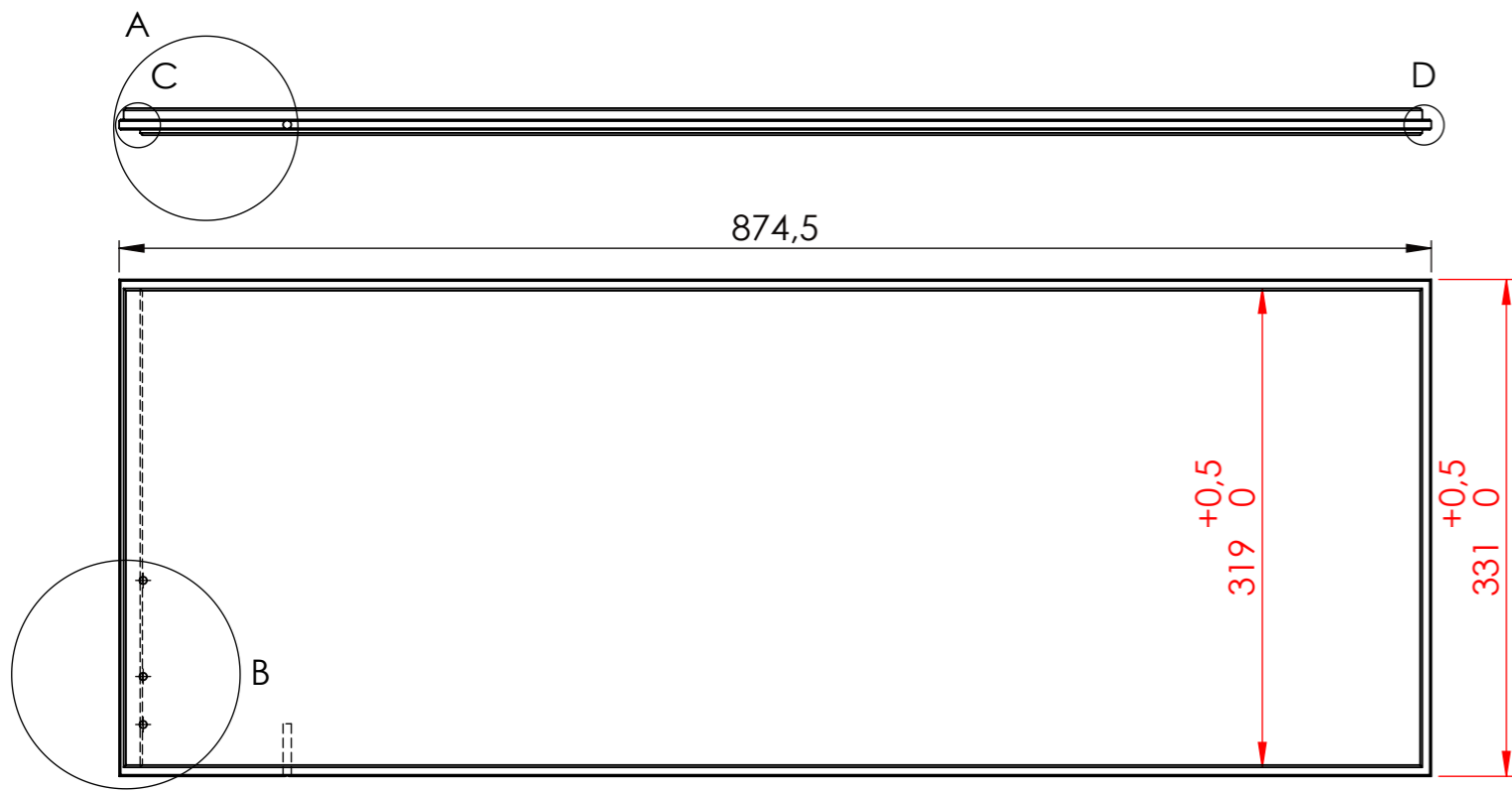
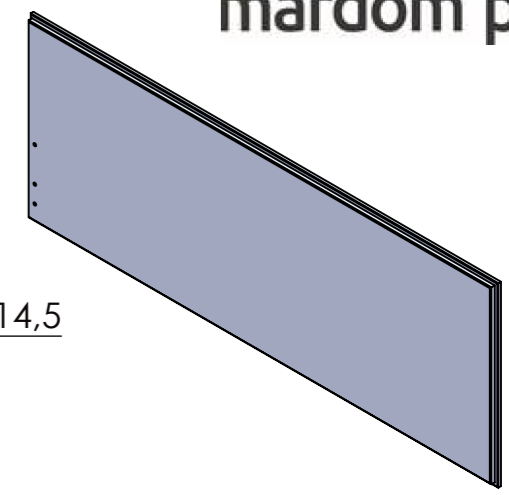
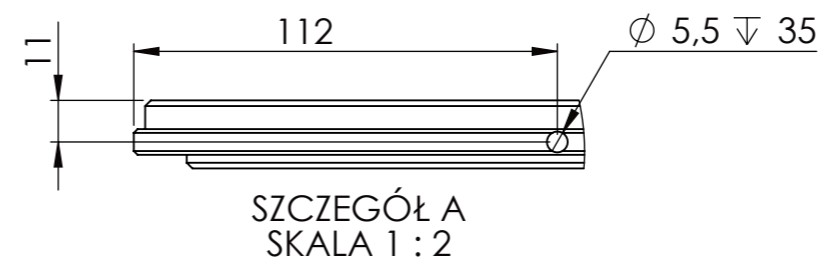
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

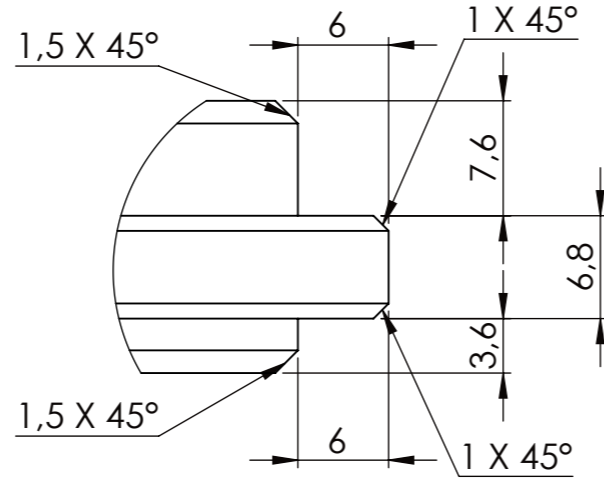
IMIĘ I NAZWISKO	Przemysław Ocipka	PODPIS	Ocipka	MODEL:	Hemnes 160x200
Narysował	Przemysław Ocipka	NAZWA:	Poprzeczka tylna środkowa	NR KTM:	076826, 077007, 077009
A3		NR RYSUNKU:	MD-HM-076826	DATA	2021-07-22
					SKALA: 1:5
					ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	894x60x20,2
Struganie wstępne	894x57x20,2
Klejenie na szerokość	894x342x20,2 (6 lamel)
Kalibracja	894x342x18,6
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	-
Formatowanie/czopowanie	874,5x331x18,6 faza 2 mm
Szlifowanie wykańczające	-

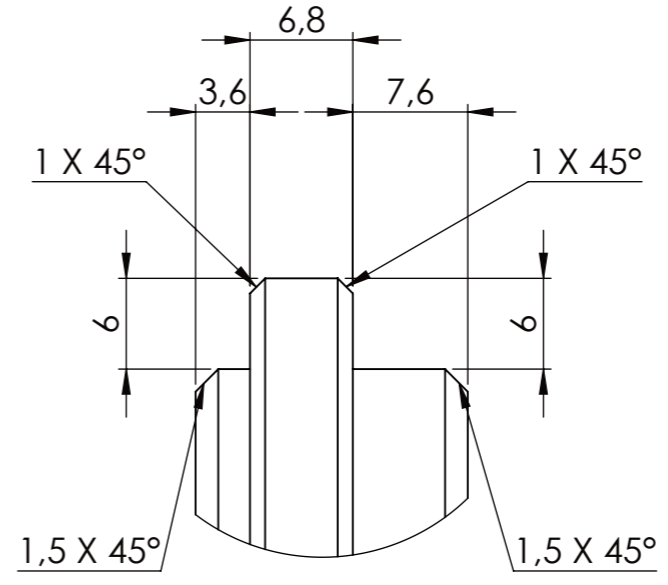
Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



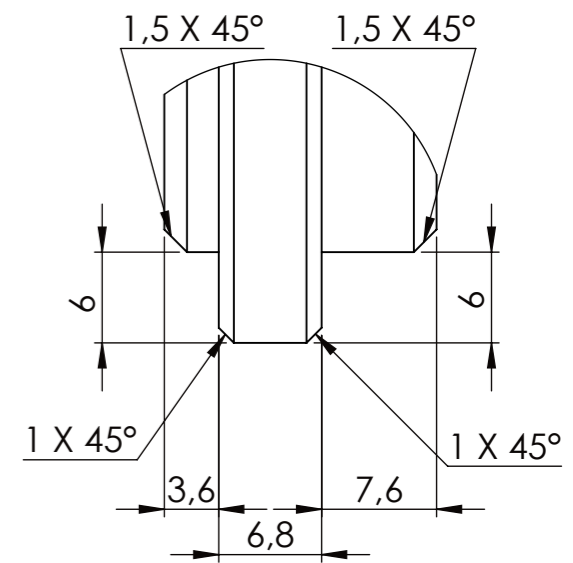
SZCZEGÓŁ C
SKALA 2 : 1



SZCZEGÓŁ D
SKALA 2 : 1



SZCZEGÓŁ E
SKALA 2 : 1



SZCZEGÓŁ F
SKALA 2 : 1

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

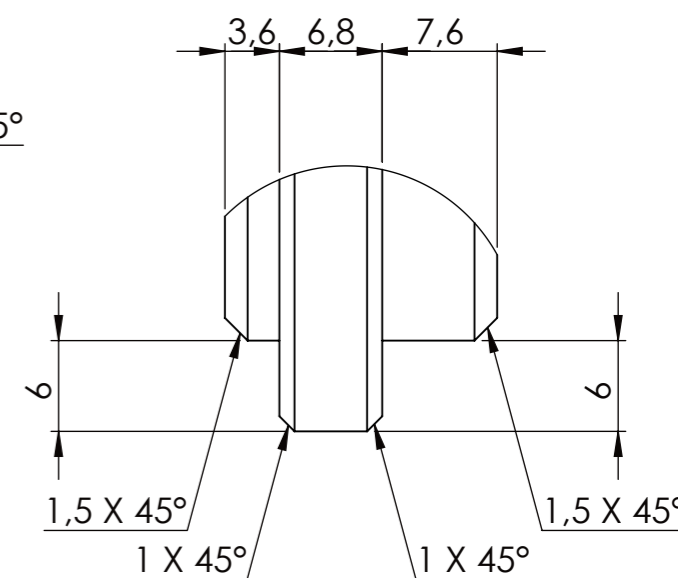
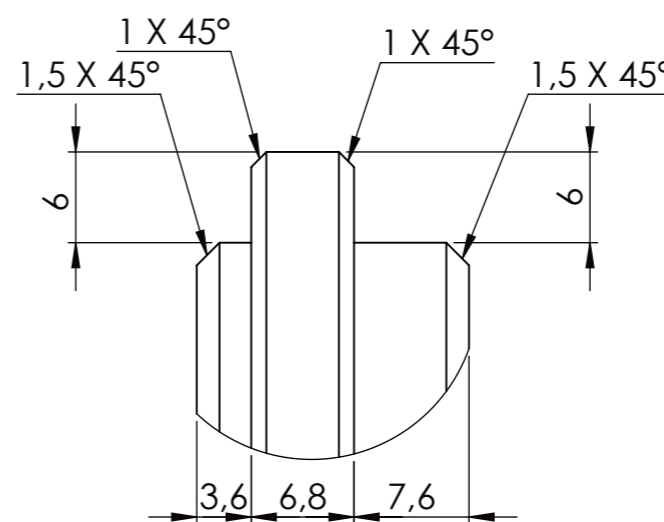
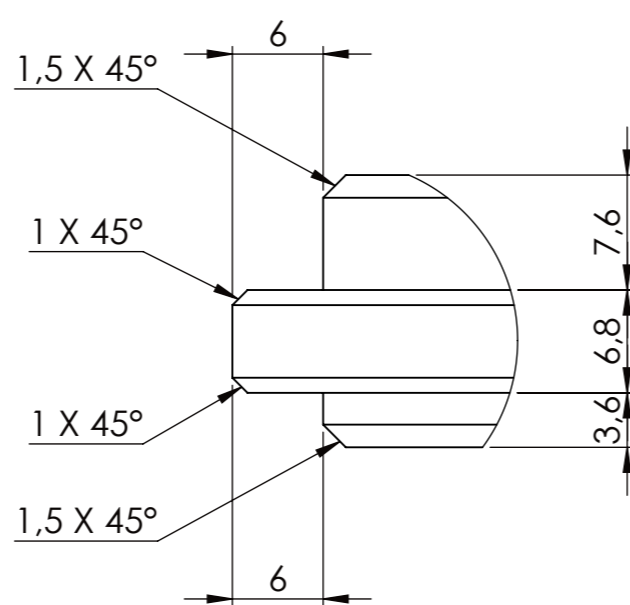
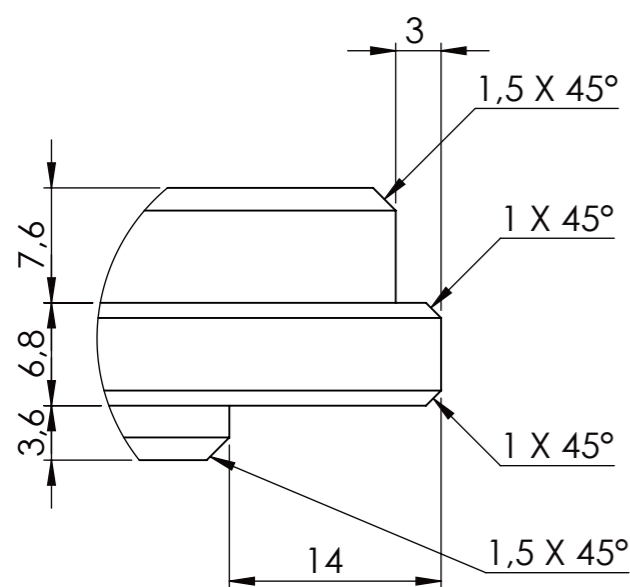
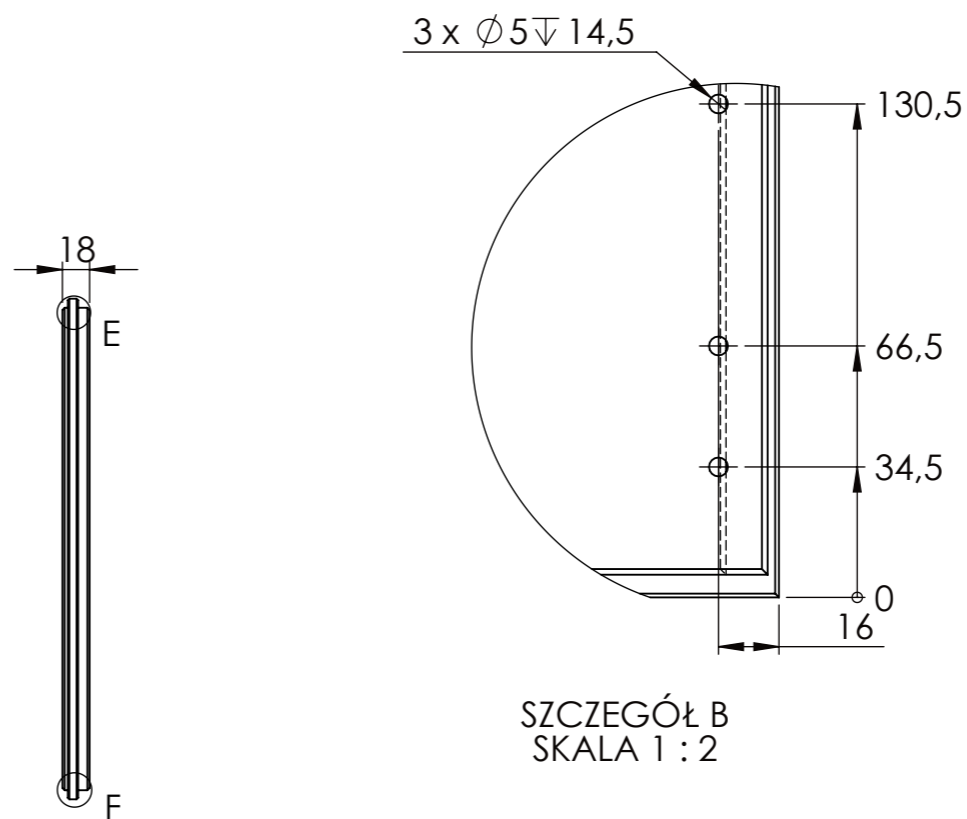
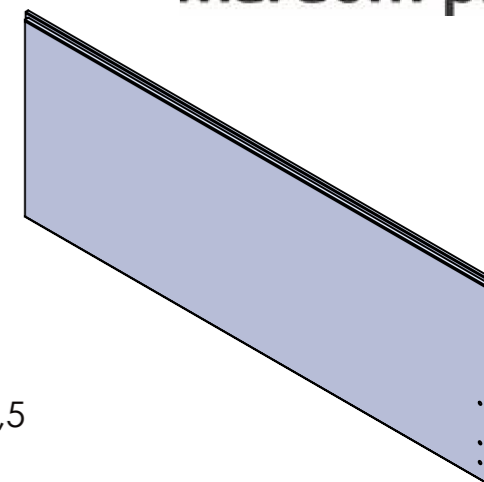
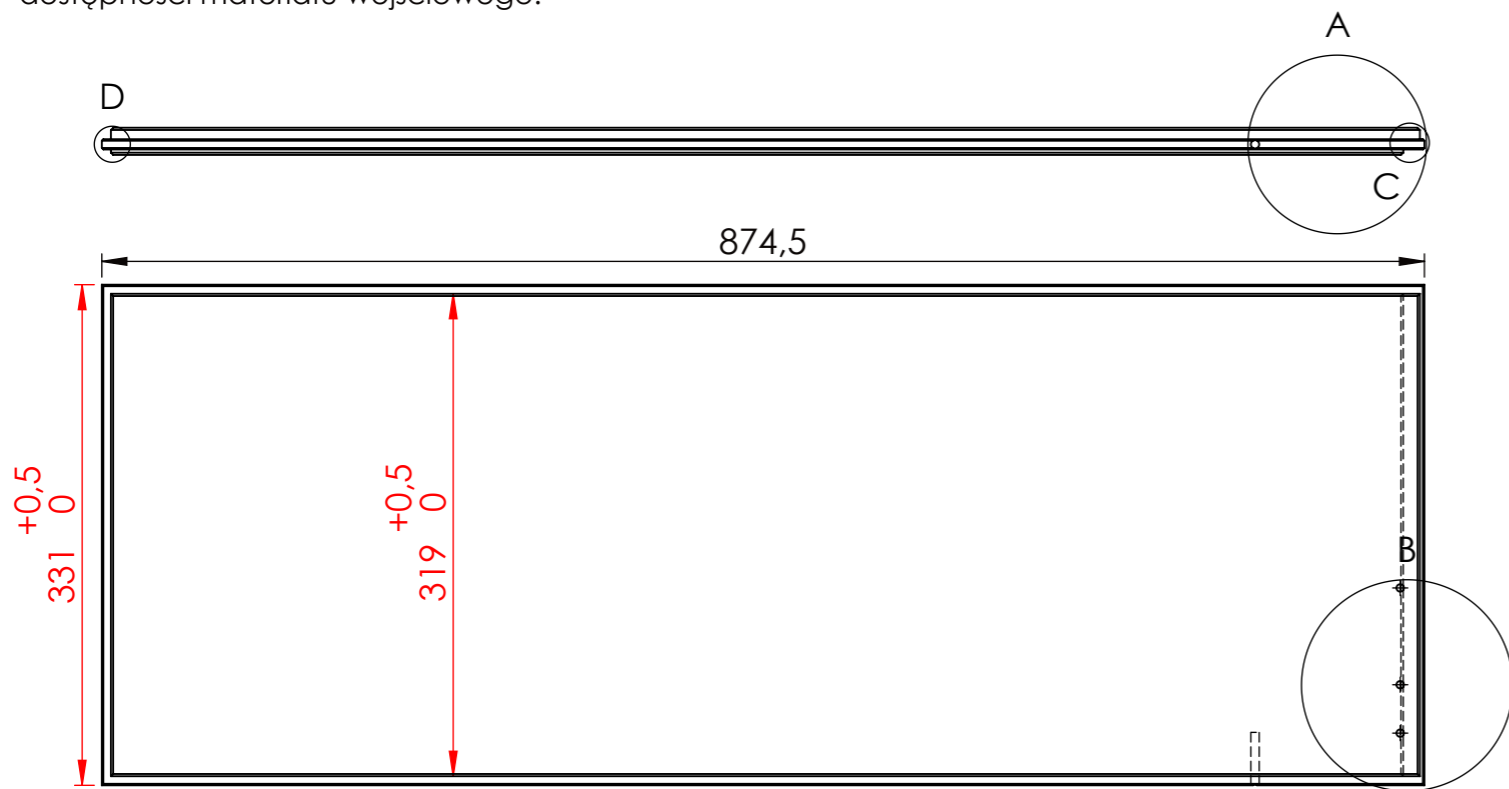
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	Przemysław Ocipka	PODPIS	Ocipka	MODEL:	Hemnes 180x200
Narysował	Przemysław Ocipka	NAZWA:	Płyta przednia lewa	NR KTM:	077042, 077002, 076894
A3		NR RYSUNKU:	MD-HM-077042	DATA:	2021-04-22
					SKALA: 1:5
					ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	894x60x20,2
Struganie wstępne	894x57x20,2
Klejenie na szerokość	894x342x20,2 (6 lamel)
Kalibracja	894x342x18,6
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	-
Formatowanie/czopowanie	874,5x331x18,6 faza 2 mm
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

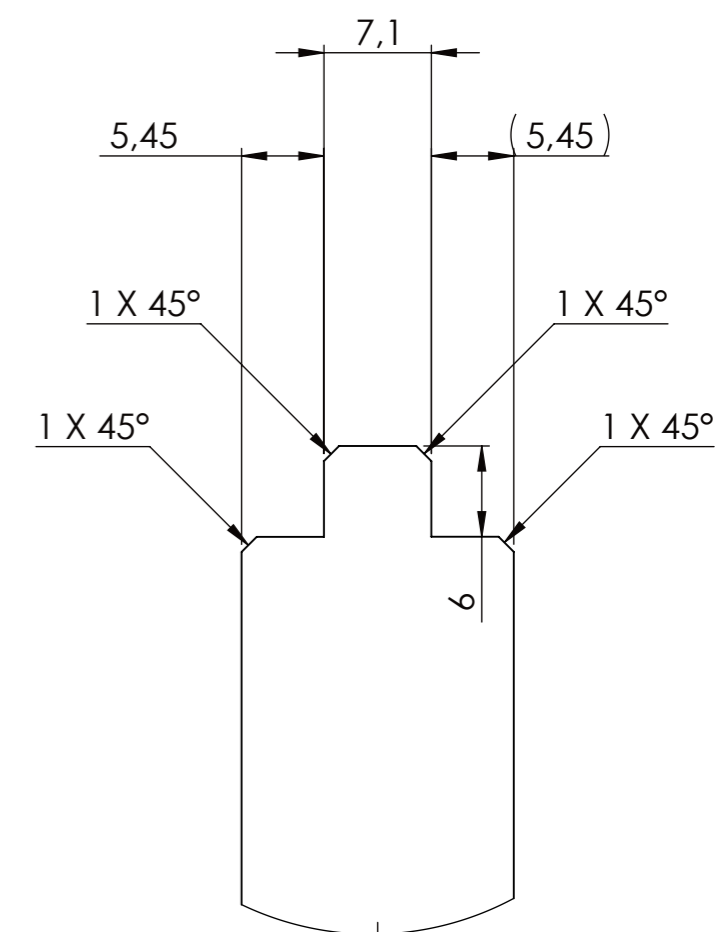
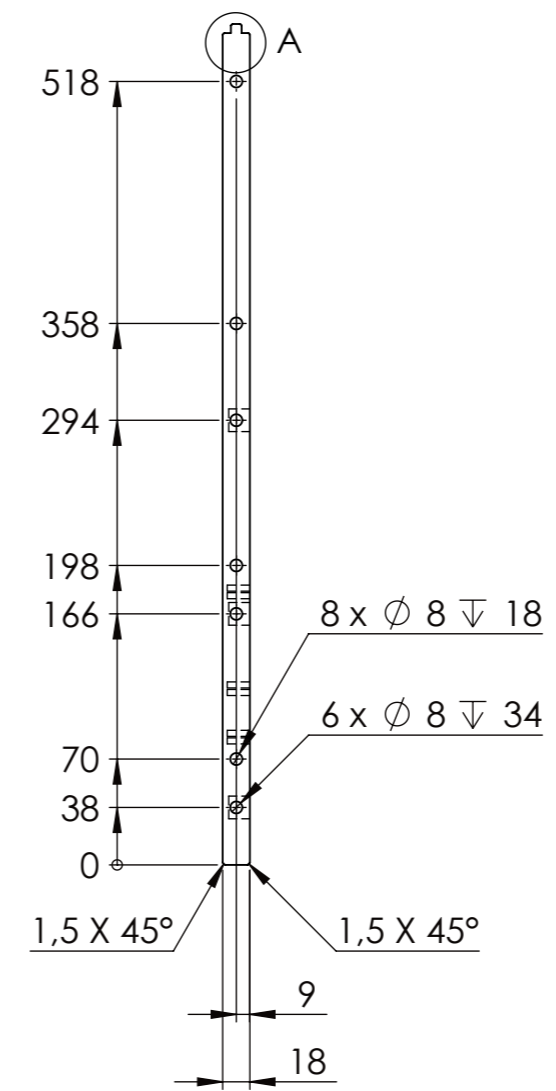
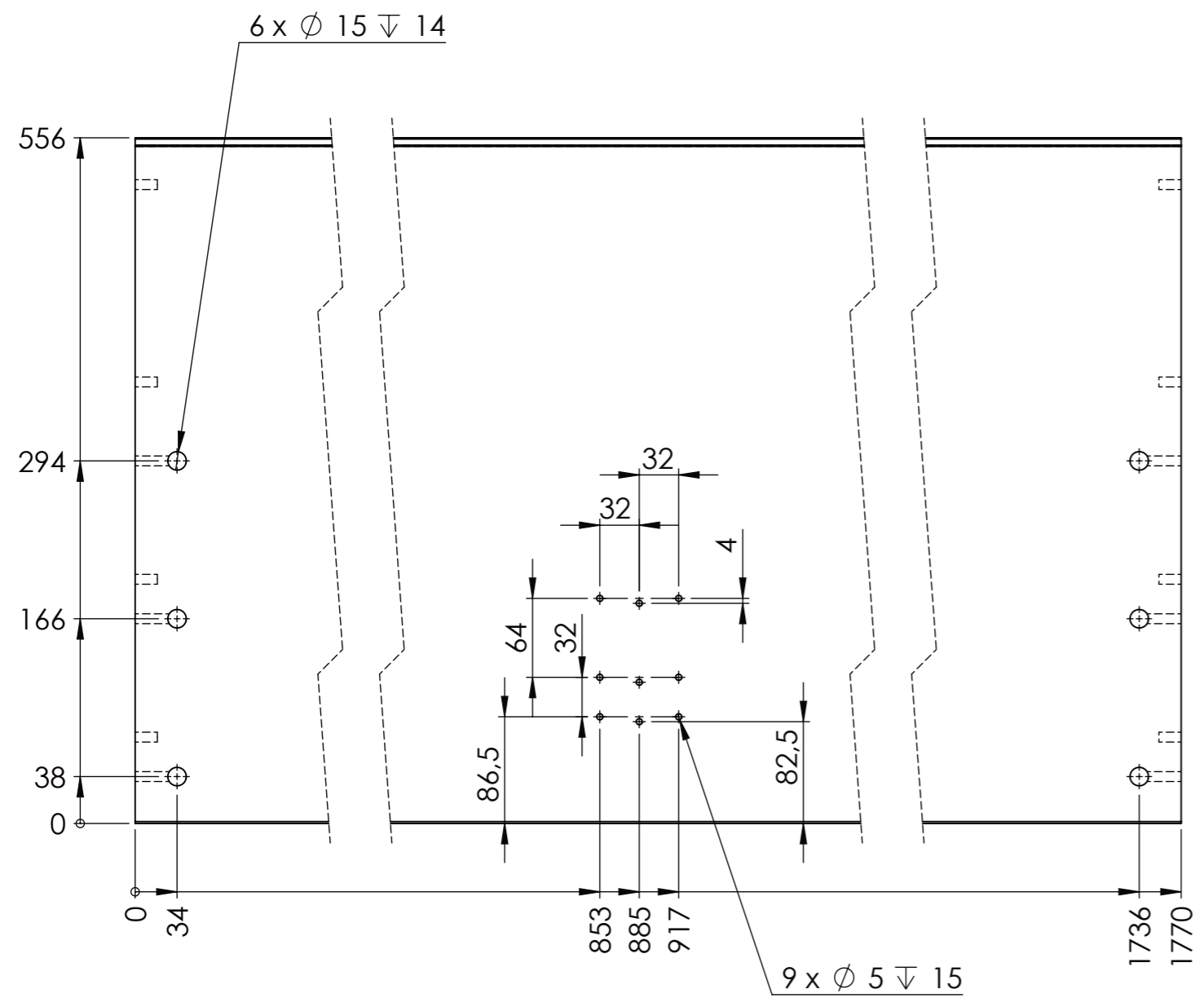
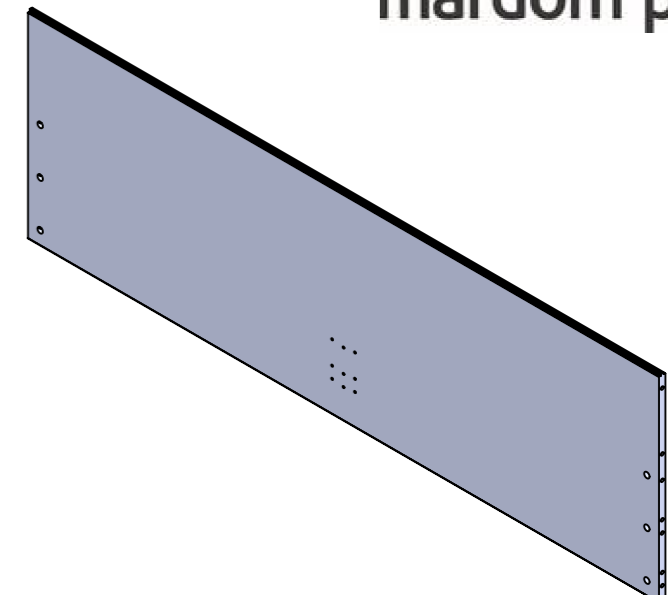
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	Wymiar							Wymiar fazy	Wymiar fazy		
	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000		2000 - 4000	0,5 - 3	3 - 6
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: Hemnes 180x200
Narysował: Przemysław Ocipka	<i>Ocipka</i>	NAZWA: Płyta przednia prawa
A3	NR KTM: 077043, 077041, 076894	SKALA: 1:5
	NR RYSUNKU: MD-HM-077043	DATA: 2021-04-22
		ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1790x60x20,2
Struganie wstępne	1790x57x20,2
Klejenie na szerokość	1790x570x20,2 (10 lamel)
Kalibracja	1790x570x18,6
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	-
Formatowanie/czopowanie	1770x556x18,6 faza 2 mm
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ A
SKALA 2 : 1

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

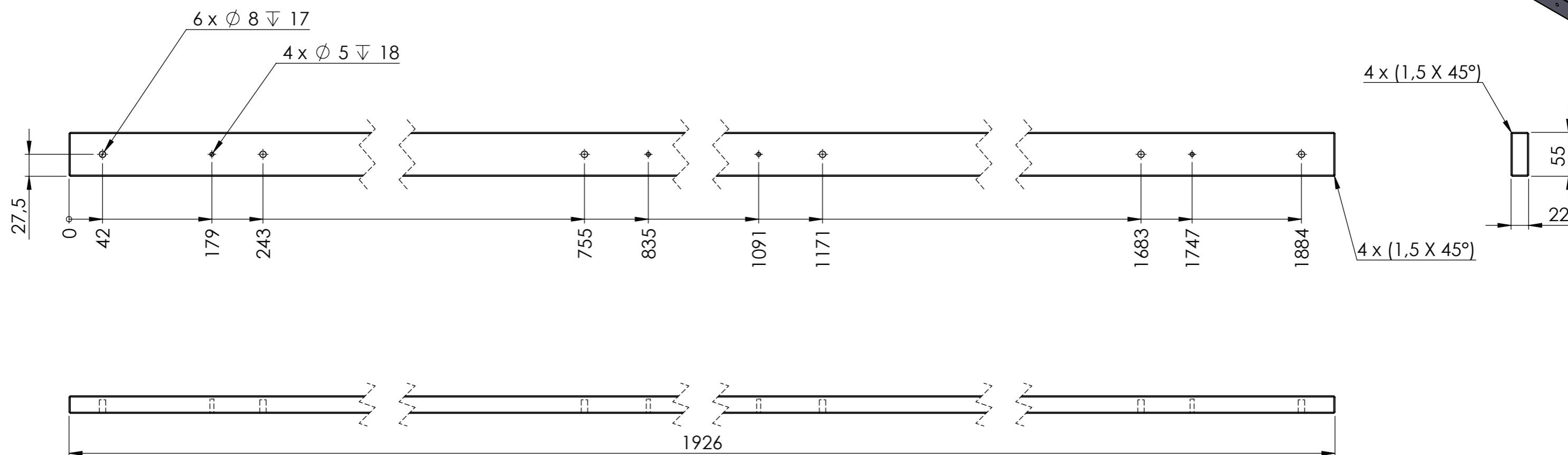
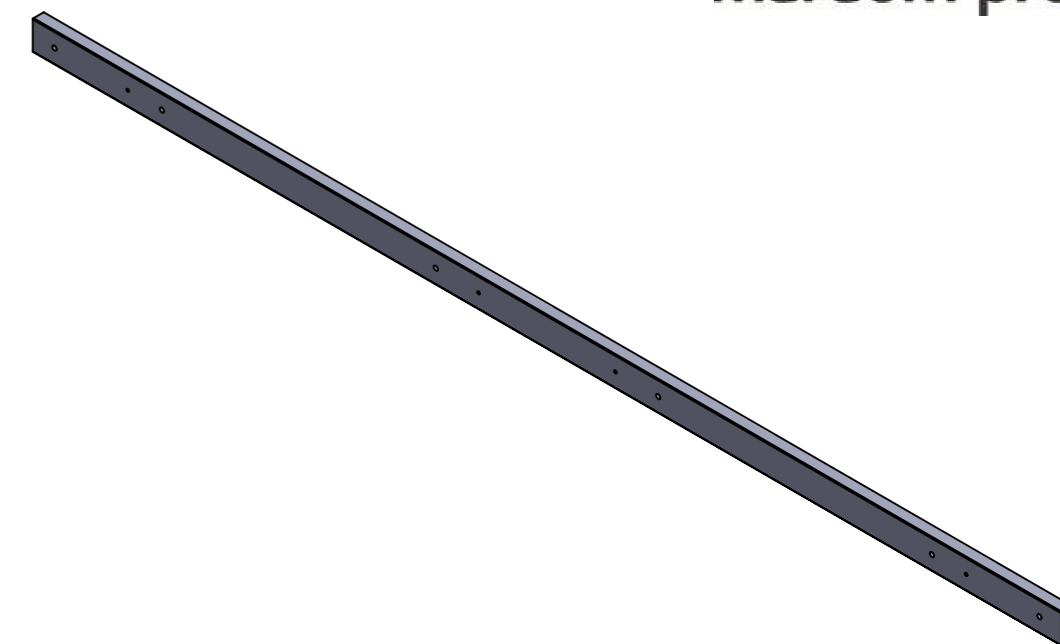
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	Przemysław Ocipka	PODPIS	Ocipka	MODEL:	Hemnes 180x200
Narysował	Przemysław Ocipka	NAZWA:	Płyta tylna	NR KTM:	076820, 076998
A3		NR RYSUNKU:	MD-HM-076820	DATA	2020-11-04
				SKALA:	1:5
				ARKUSZ	1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1946x61x26
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1946x55,6x22,6 faza 2 mm
Formatowanie/czopowanie	1926x55,6x22,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

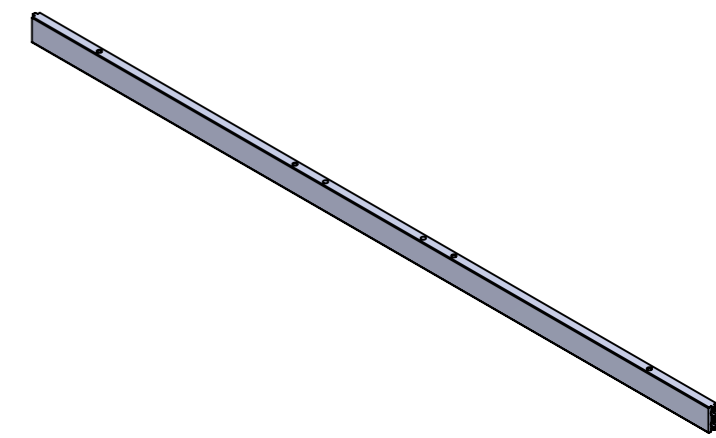
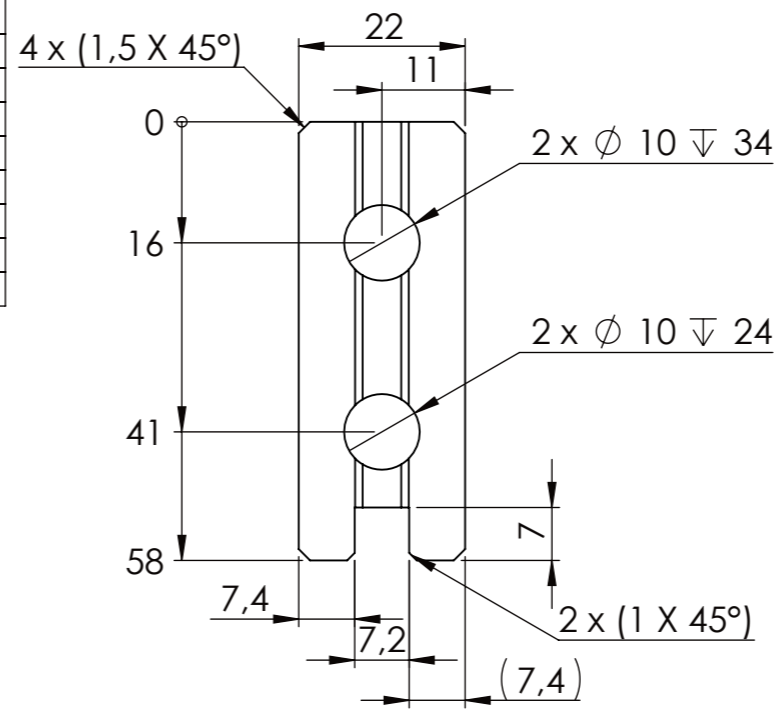
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

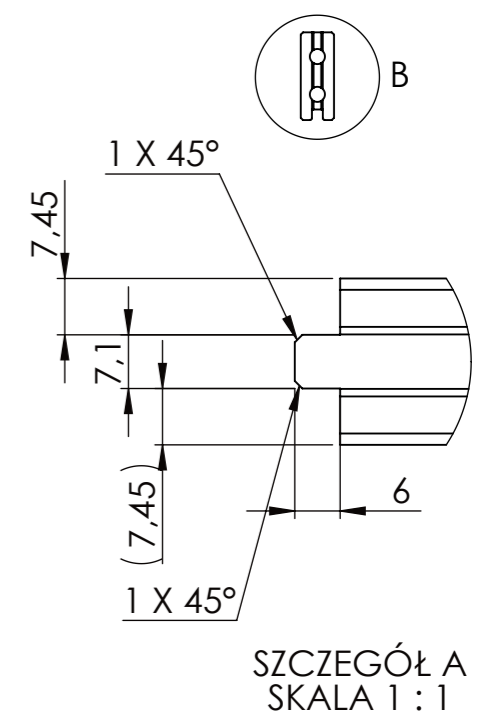
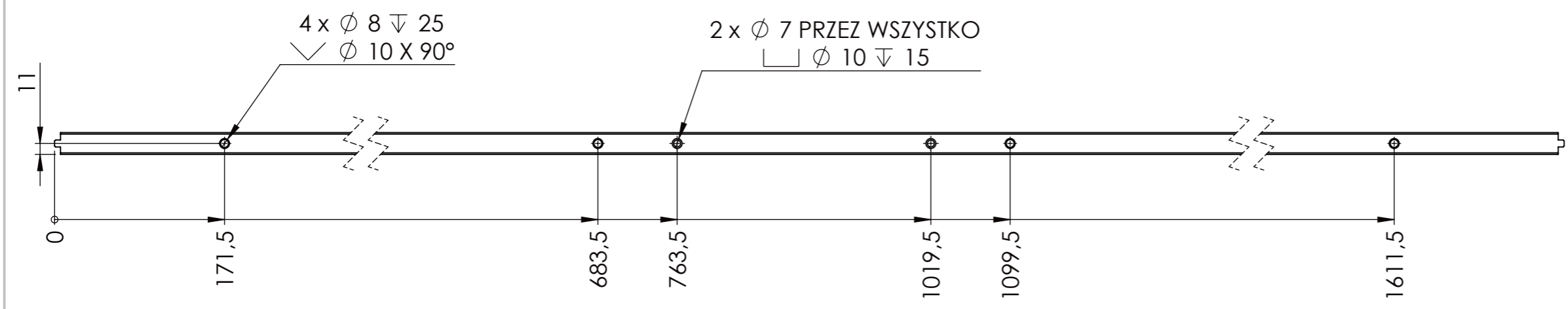
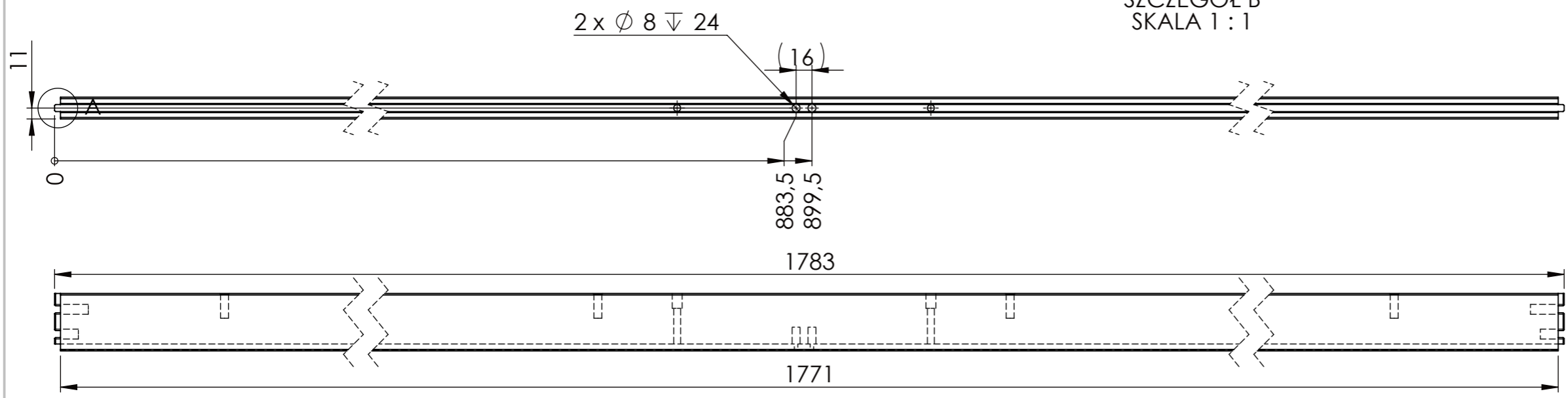
IMIĘ I NAZWISKO		PODPIS	MODEL: Hemnes 180x200
Narysował	Przemysław Ocipka	<i>Ocipka</i>	NAZWA: Poprzeczka górna szczytu
A3		NR KTM: 076906, 077008	SKALA: 1:5
		NR RYSUNKU: MD-HM-076906	DATA: 2020-11-04
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1790x61x26
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1790x58,6x22,6 faza 2 mm
Formatowanie/czopowanie	1771x58,6x22,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ B
SKALA 1 : 1



SZCZEGÓŁ A
SKALA 1 : 1

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

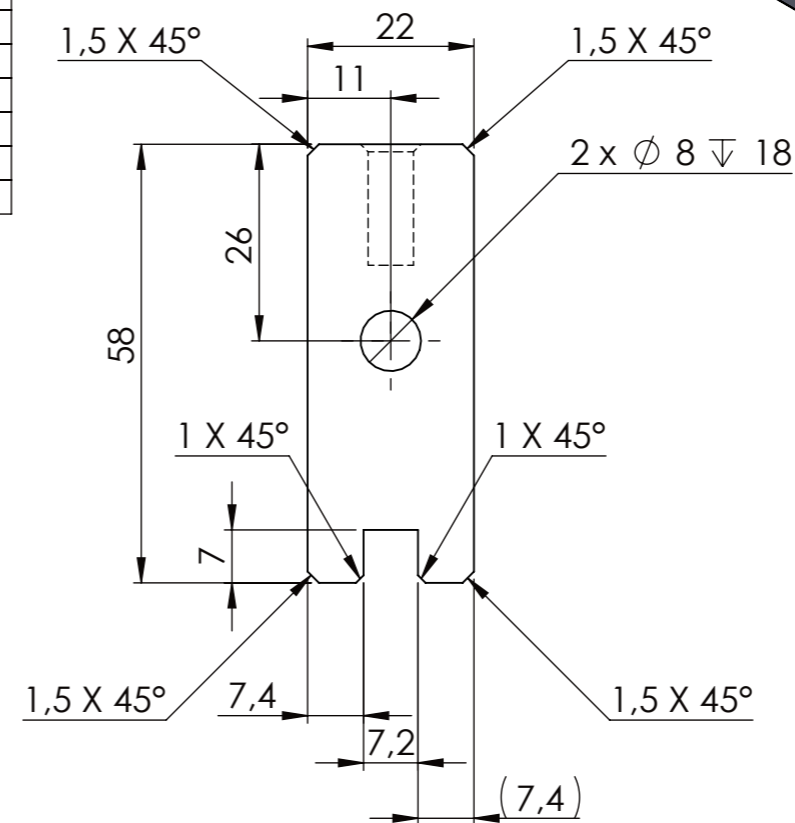
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

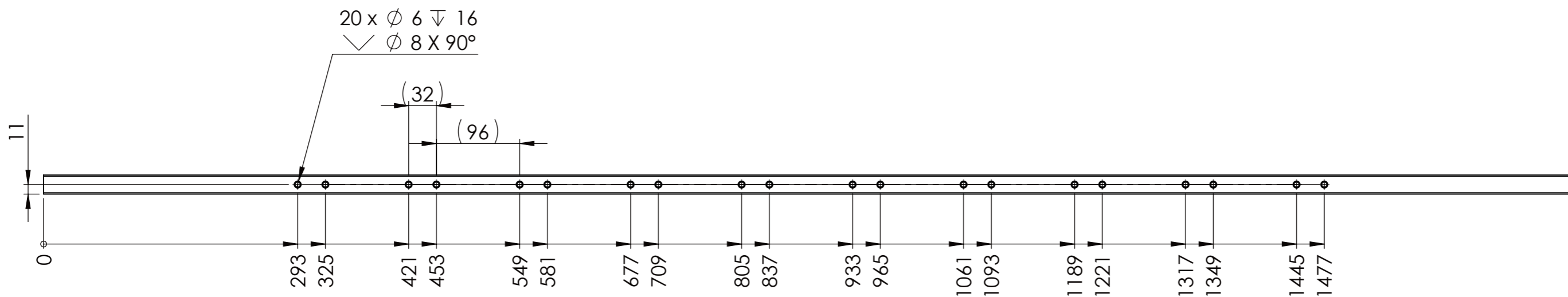
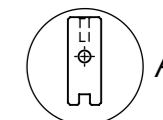
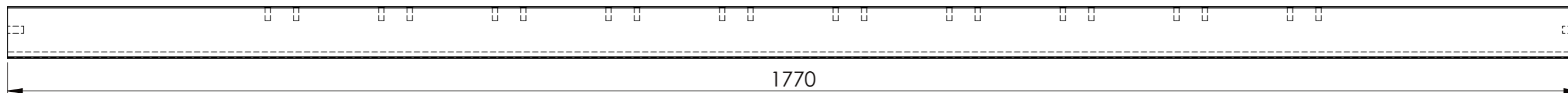
IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	Hemnes 180x200
Narysował	Przemysław Ocipka	NAZWA:	Poprzeczka przednia
A3		NR KTM:	076900, 077010
		NR RYSUNKU:	MD-HM-076900
		DATA	2022-11-17
		SKALA:	1:5
		ARKUSZ	1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1790x61x26
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1790x58,6x22,6 faza 2 mm
Formatowanie/czopowanie	1770x58,6x22,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ A
SKALA 1 : 1



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

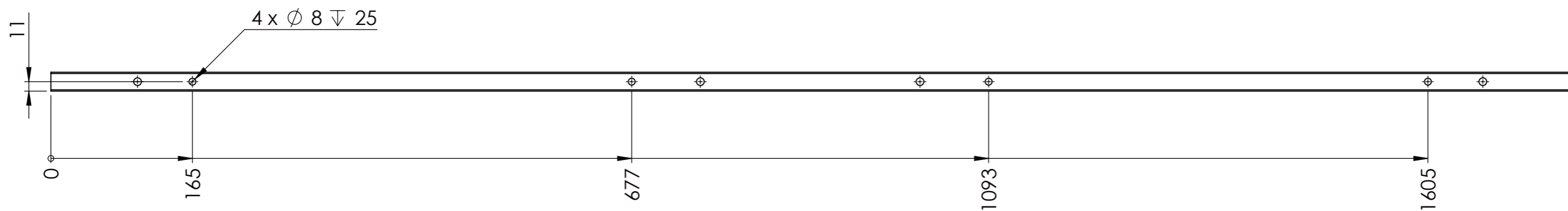
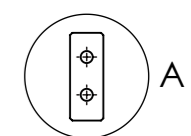
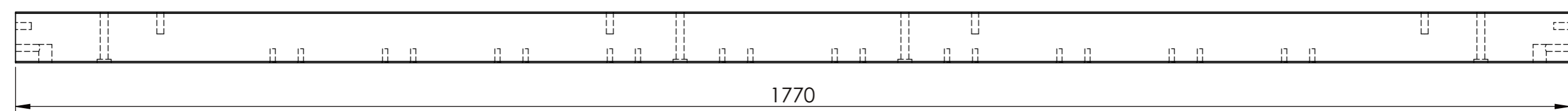
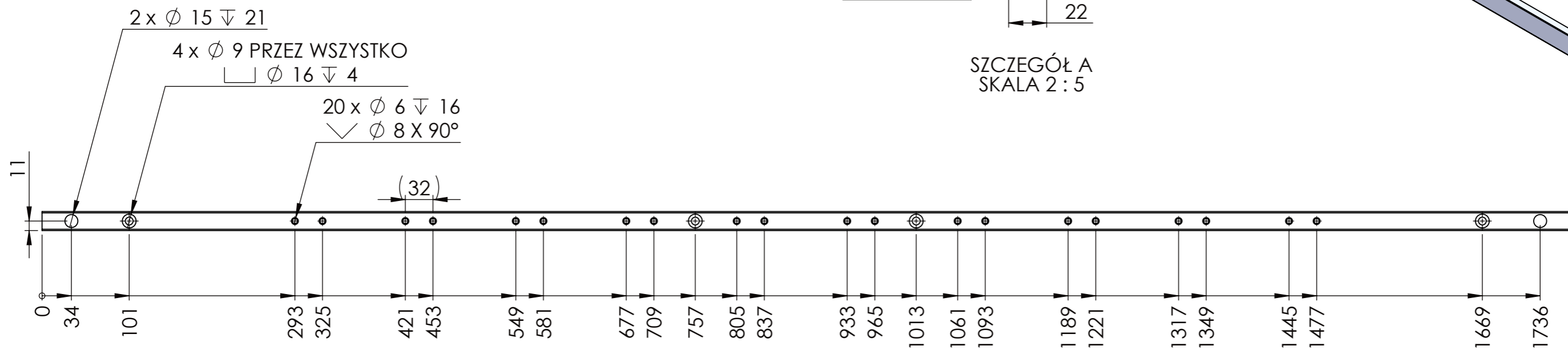
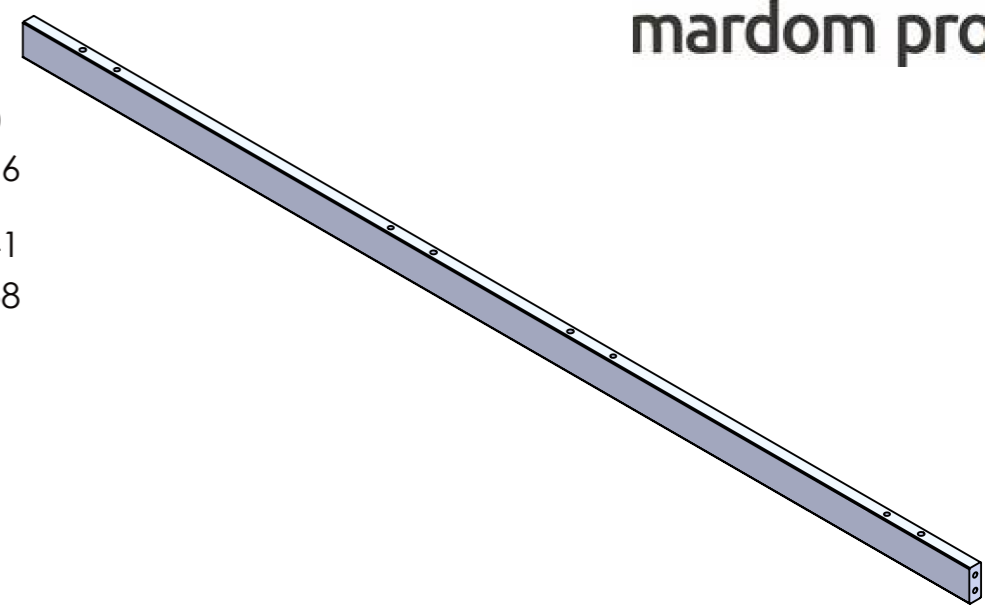
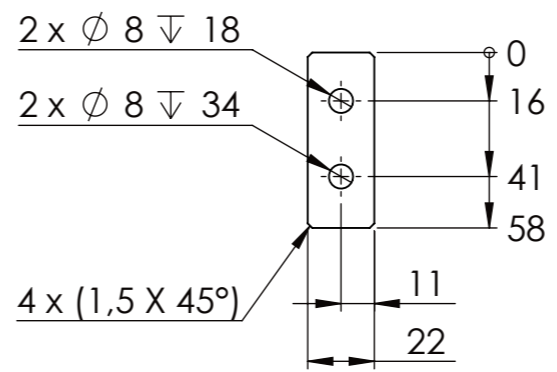
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	Przemysław Ocipka	PODPIS	Ocipka	MODEL:	Hemnes 180x200
Narysował	Przemysław Ocipka	NAZWA:	Poprzeczka tylna dolna	NR KTM:	076873, 077011, 077017
A3		NR RYSUNKU:	MD-HM-076873	DATA	2020-11-04
				SKALA:	1:5
					ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1790x61x26
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1790x58,6x22,6 faza 2 mm
Formatowanie/czopowanie	1770x58,6x22,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

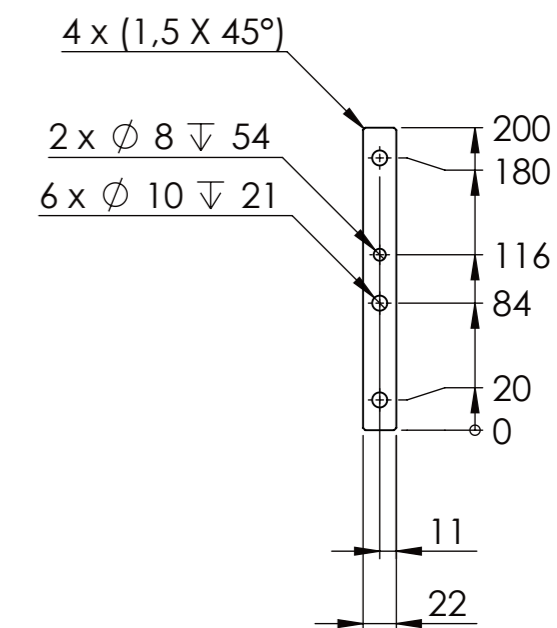
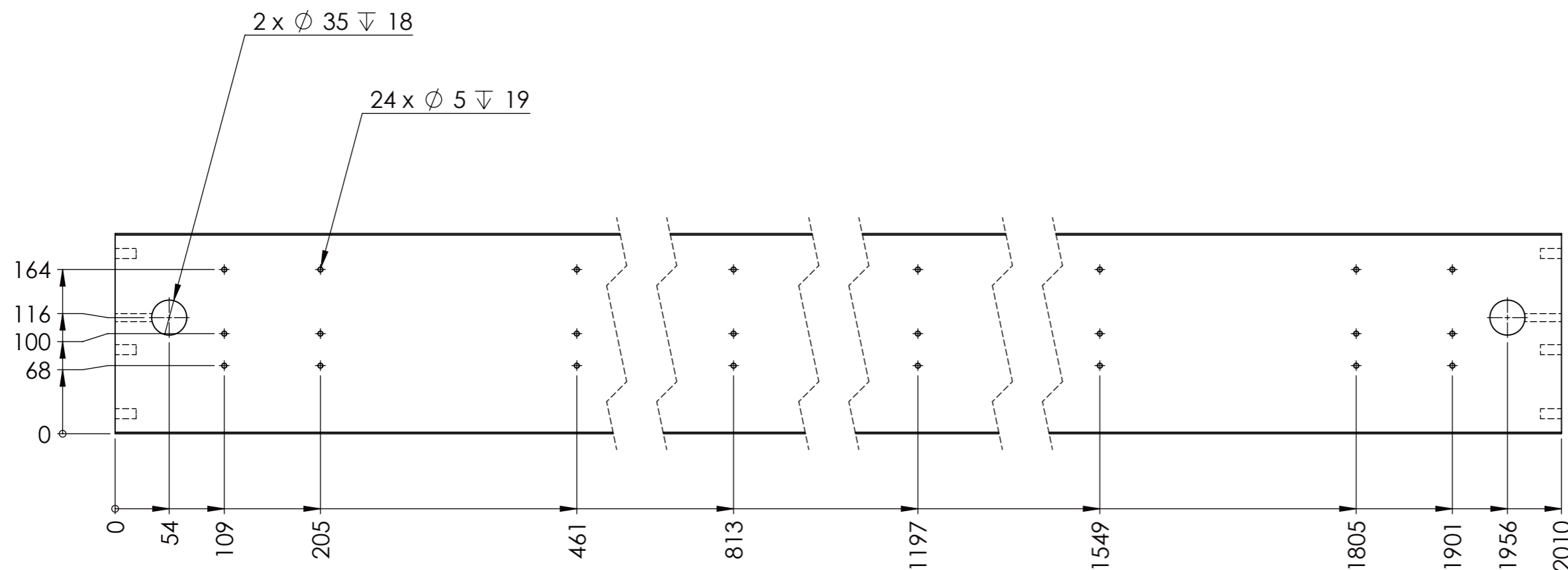
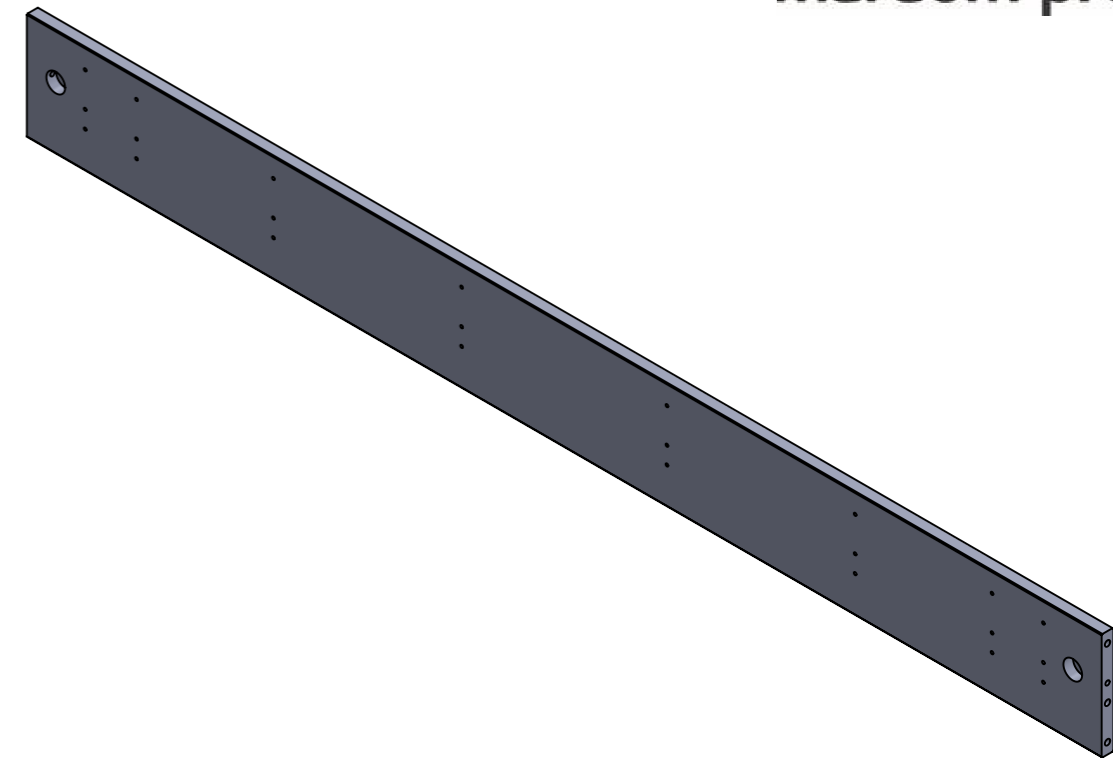
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	Przemysław Ocipka	PODPIS	Ocipka	MODEL:	Hemnes 180x200
Narysował	Przemysław Ocipka	NAZWA:	Poprzeczka tylna środkowa	NR KTM:	076827, 077012, 077017
A3		NR RYSUNKU:	MD-HM-076827	DATA:	2021-07-22
					SKALA: 1:5
					ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	2030x54x24,2
Struganie wstępne	2030x51x24,2
Klejenie na szerokość	2030x204x24,2 (4 lamele)
Kalibracja	2030x204x22,6
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	2030x200x22,6 faza 2 mm
Formatowanie/czopowanie	2010x200x22,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

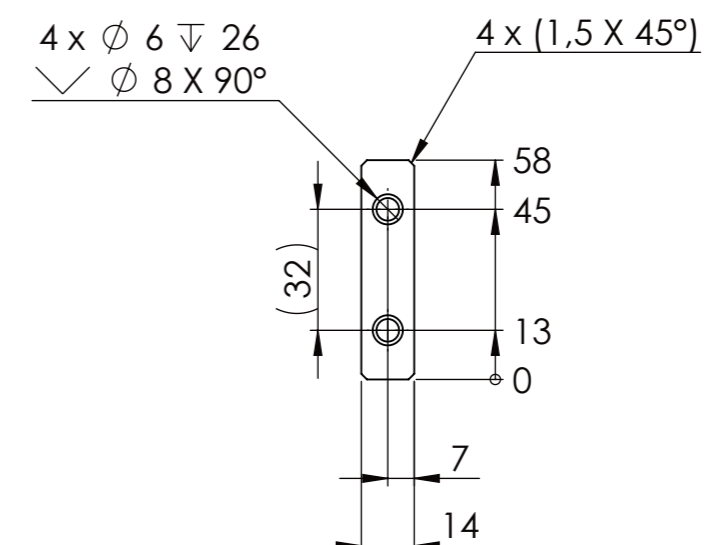
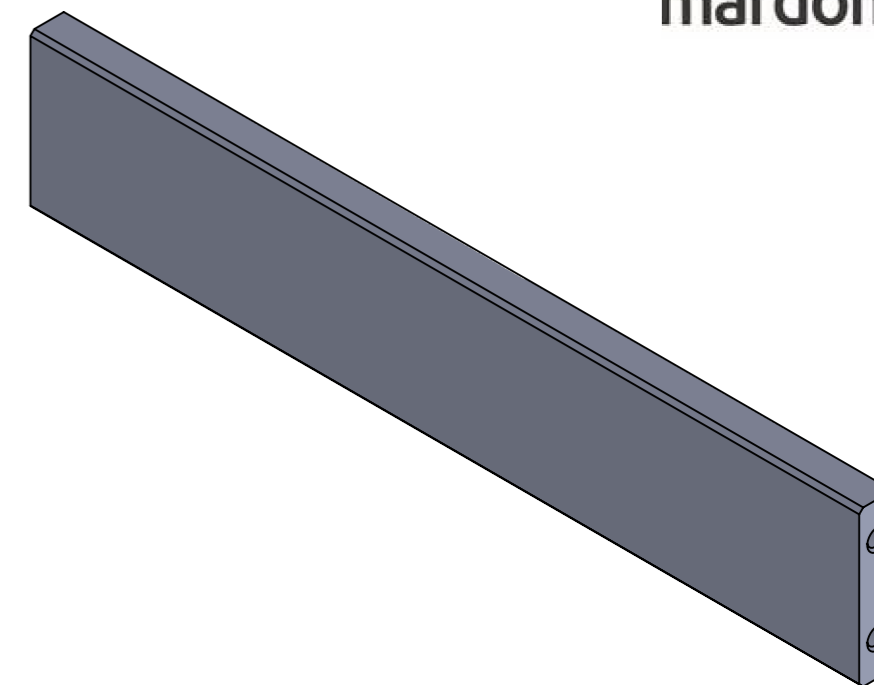
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	Przemysław Ocipka	PODPIS	Ocipka	MODEL:	Hernes 180x200/160x200/140x200/Stan Kg		
Narysował	Przemysław Ocipka	NAZWA:	Bok	NR KTM:	076802, 076914, 076909		
A3		NR RYSUNKU:	MD-HM-076802	DATA	2020-11-04		SKALA: 1:5
							ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	330x62x17
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	330x58,6x14,6 faza 2 mm
Formatowanie/czopowanie	310x58,6x14,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

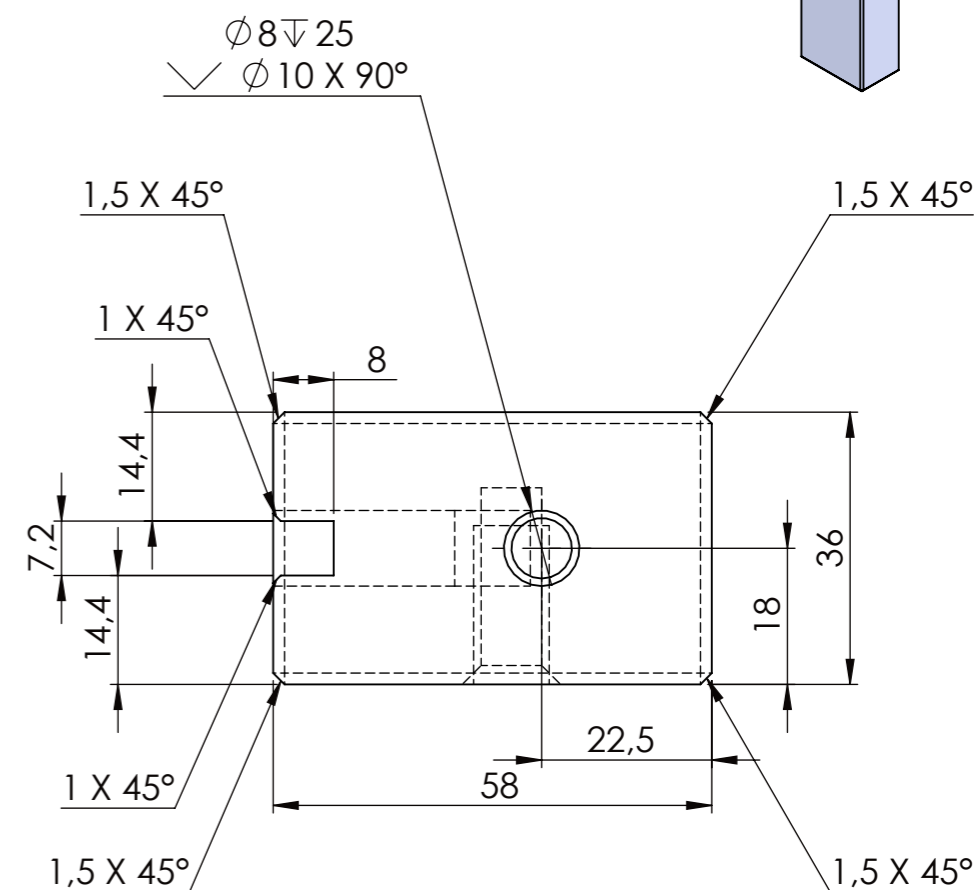
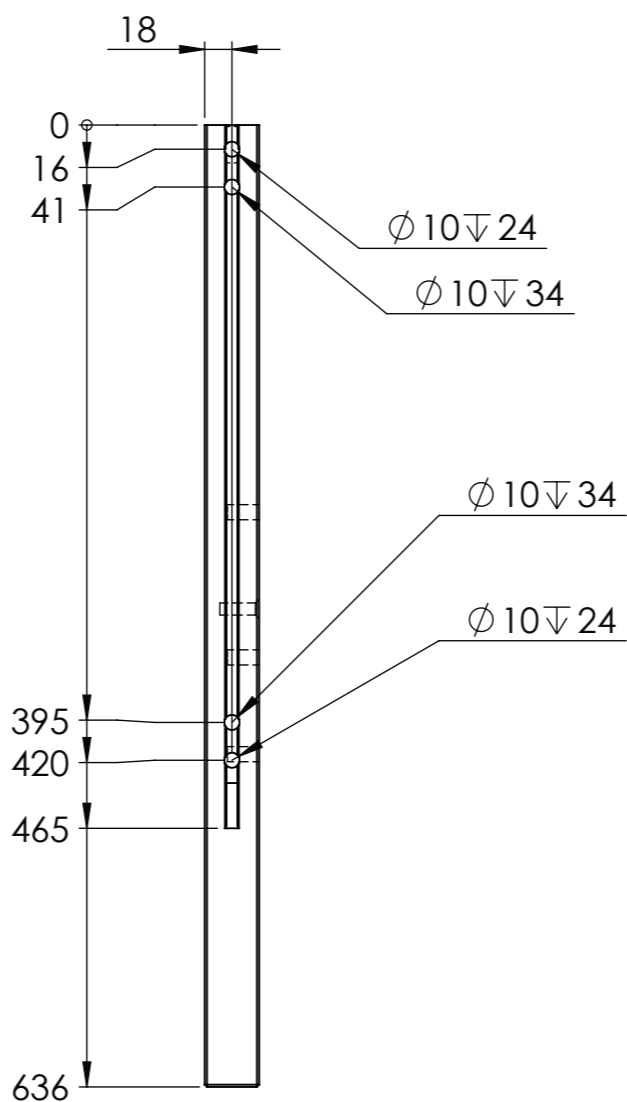
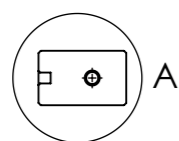
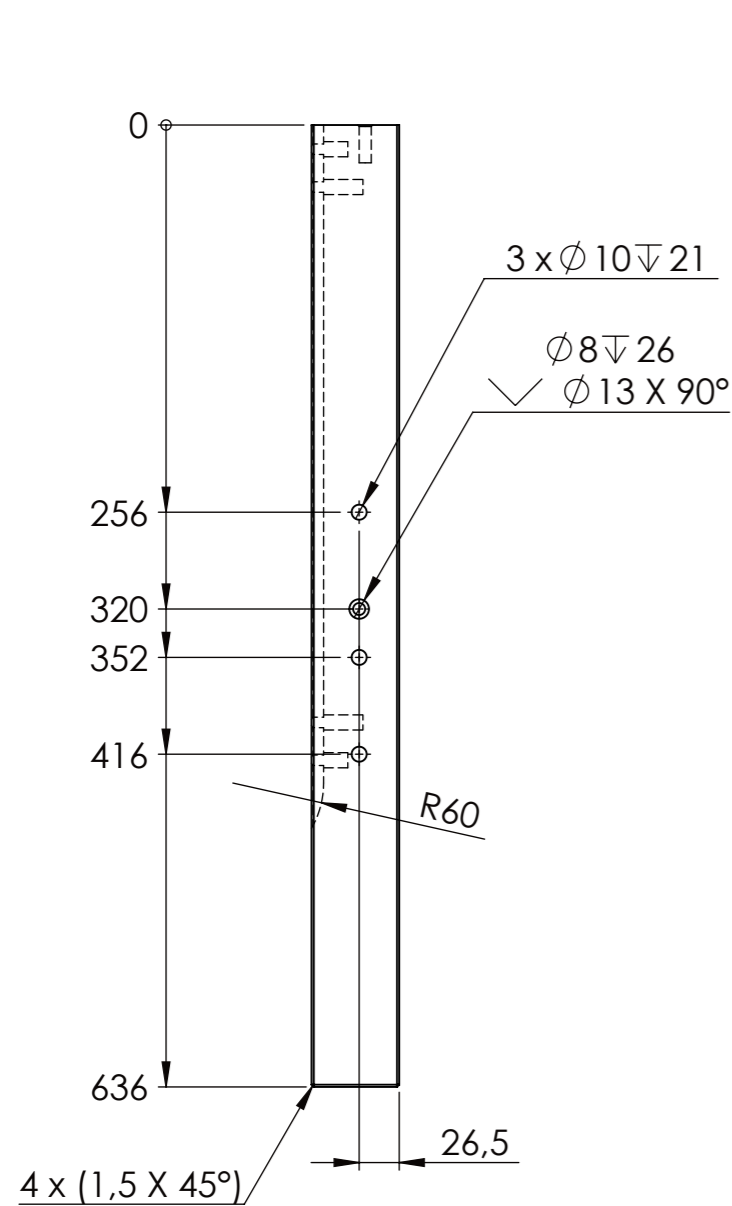
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

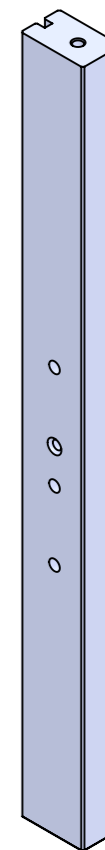
	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: Hemnes 180x200/160x200/140x200/Stan Kg/Stan Dbl
Narysował	Przemysław Ocipka	<i>Ocipka</i>	NAZWA: Tralka
A3		NR KTM: 076810, 076930	SKALA: 1:2
		NR RYSUNKU: MD-HM-076810	DATA 2020-11-04
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	656x62x40
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	656x58,6x36,6 faza 2 mm
Formatowanie/czopowanie	636x58,6x36,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ A
SKALA 1 : 1



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

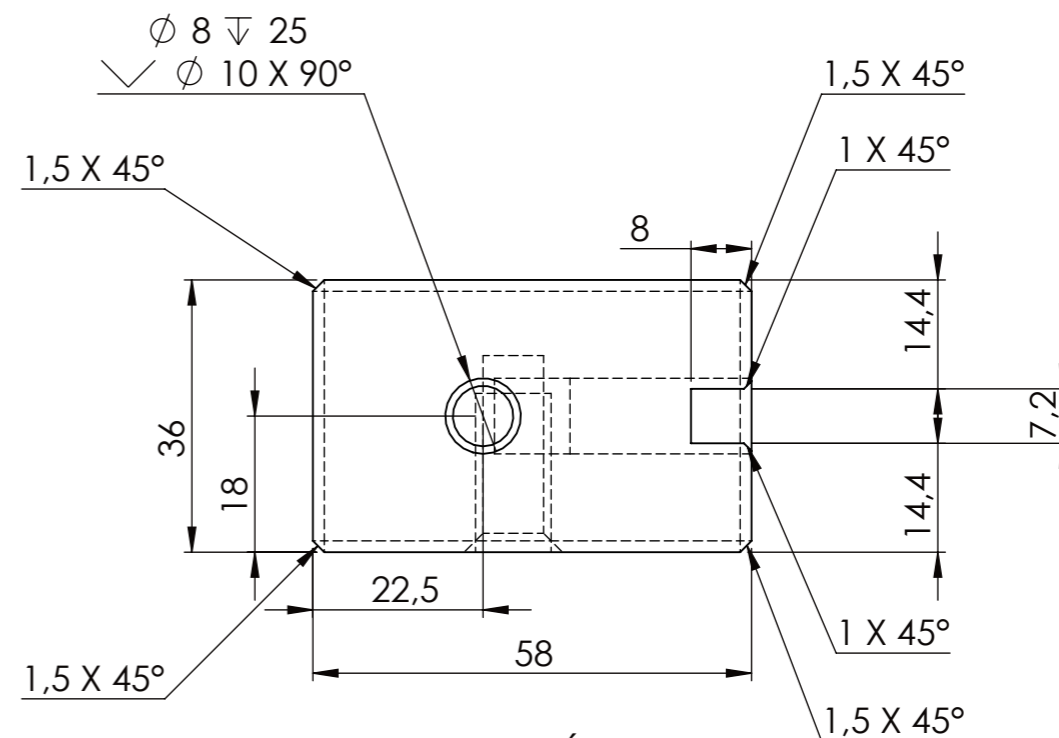
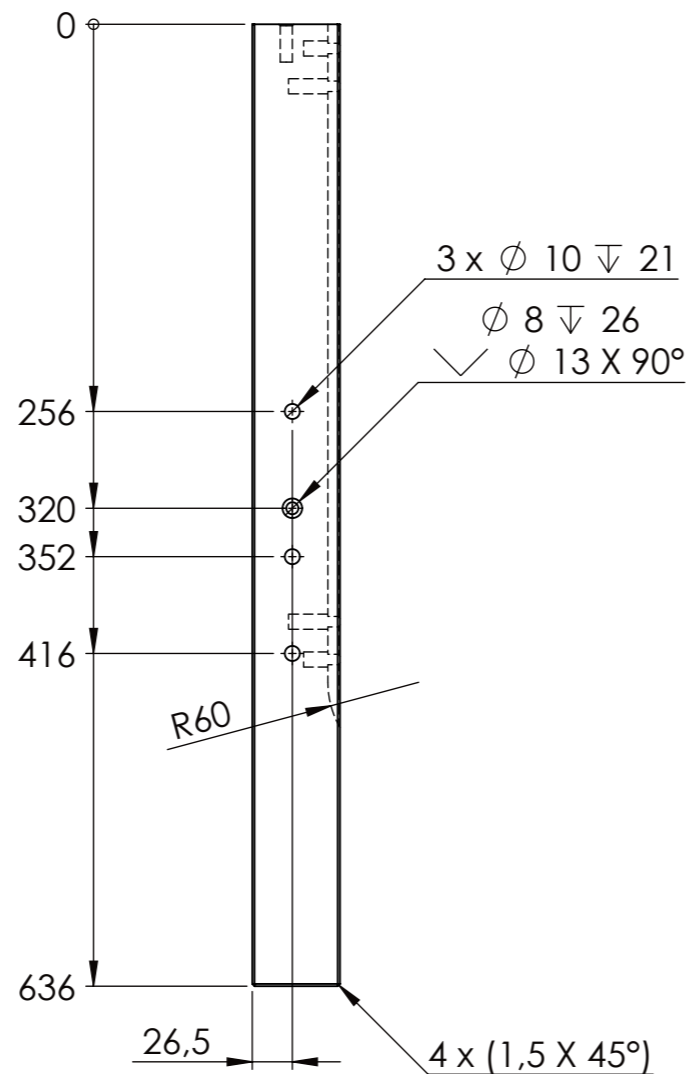
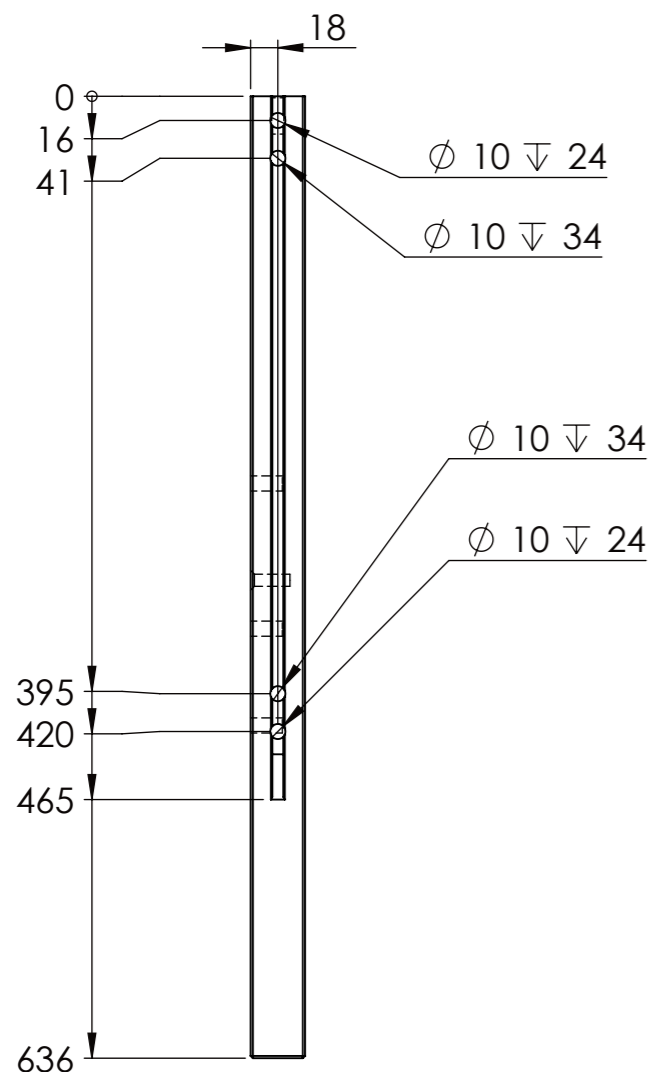
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

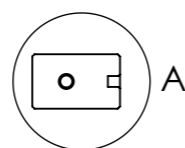
IMIĘ I NAZWISKO	Przemysław Ocipka	PODPIS	Ocipka	MODEL:	Hemnes 180x200/160x200/140x200/Stan Kg/Stan Dbl/Stan Si
Narysował	Przemysław Ocipka	NAZWA:	Noga niska lewa	NR KTM:	076814, 076916, 076812
A3		NR RYSUNKU:	MD-HM-076814	DATA:	2021-07-22
					SKALA: 1:5
					ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	656x62x40
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	656x58,6x36,6 faza 2 mm
Formatowanie/czopowanie	636x58,6x36,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ A
SKALA 1 : 1



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

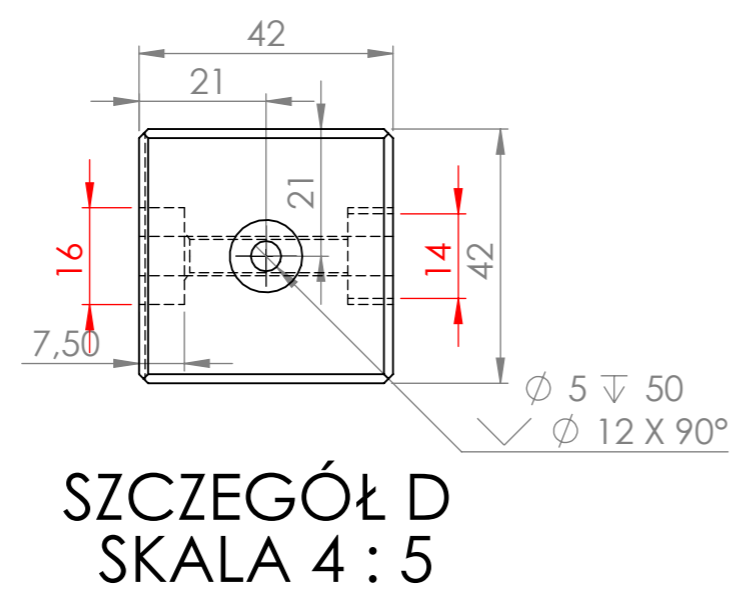
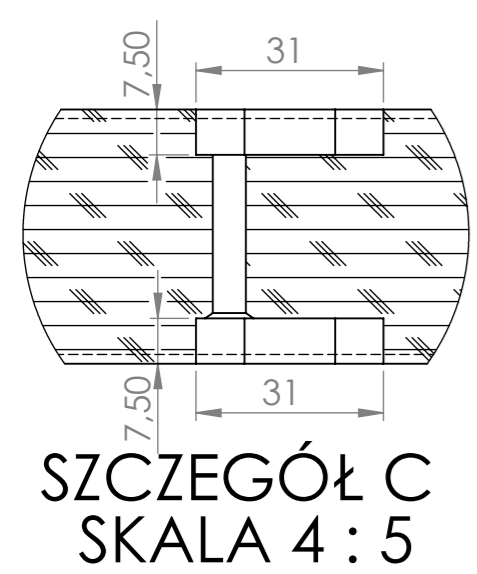
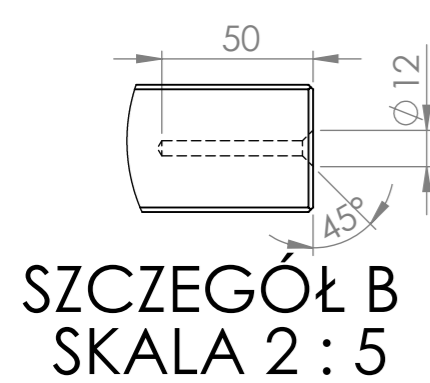
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	Przemysław Ocipka	PODPIS	Ocipka	MODEL:	Hemnes 180x200/160x200/140x200/Stan Kg/Stan Dbl/Stan Si				
Narysował	Przemysław Ocipka	NAZWA:	Noga niska prawa						
A3	NR KTM:	076813, 076917, 076812					SKALA:	1:5	
	NR RYSUNKU:	MD-HM-076813			DATA	2021-07-22		ARKUSZ	1 z 1

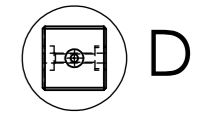
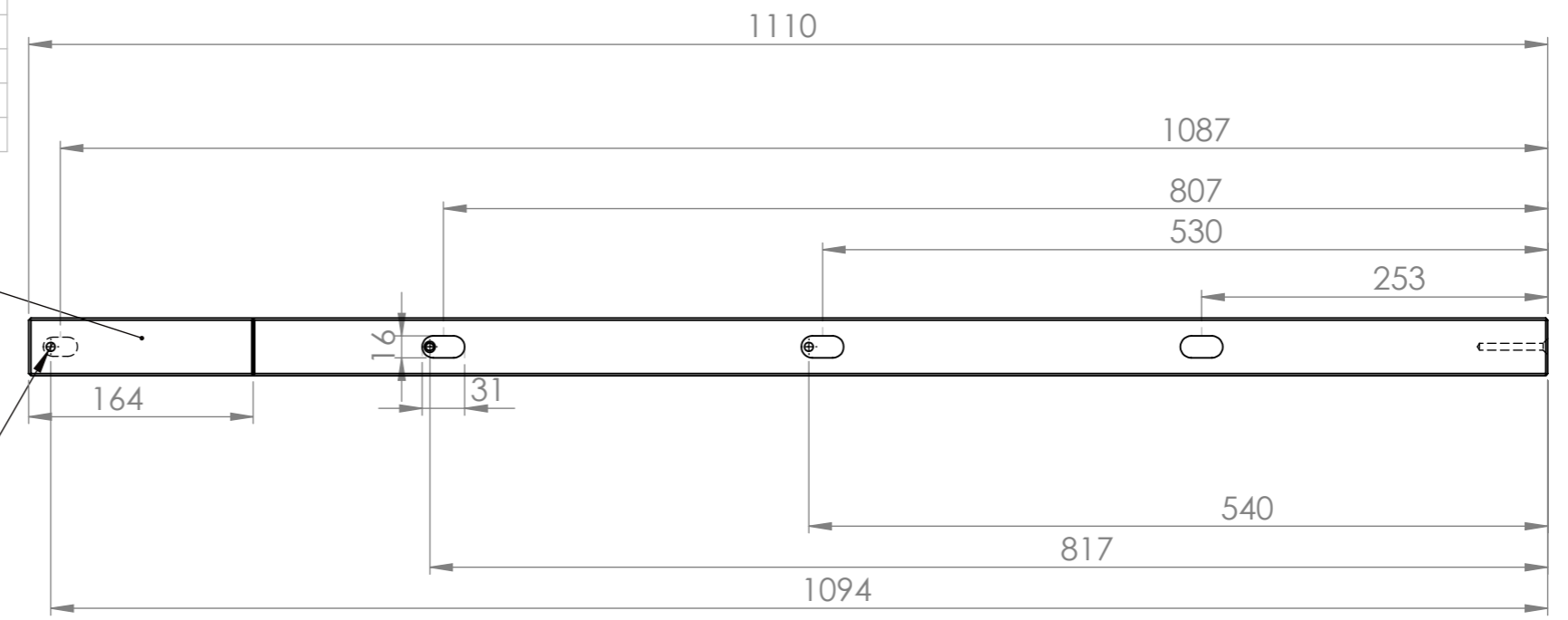
Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1175x46x46
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1176x42,6x42,6 faza 2
Formatowanie/czopowanie	1110x42,6x42,6
Szlifowanie wykańczające	1110x42,6x42

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



płaszczyzna szlifowana na obróbce mechanicznej

3 x ϕ 6,50 przez wszystko



WSZYSTKIE GNIAZDA 31X16 POZA GNIAZDEM OZNACZONYM 25X14

Wszystkie dostępne krawędzie faza 1,5 x 45°

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

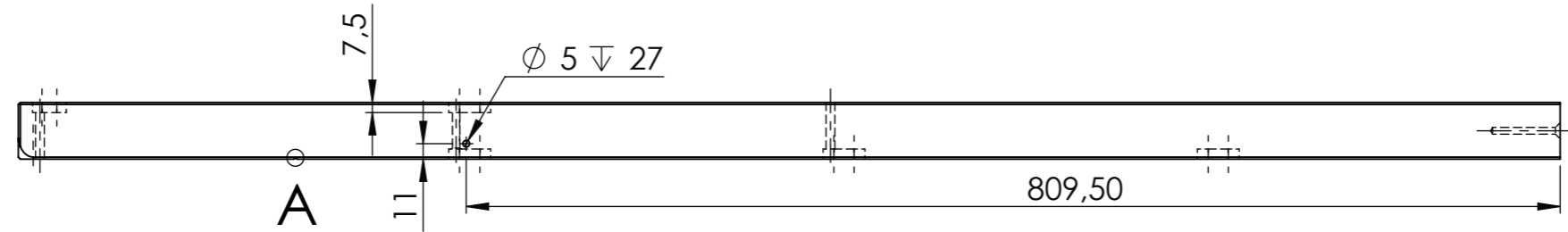
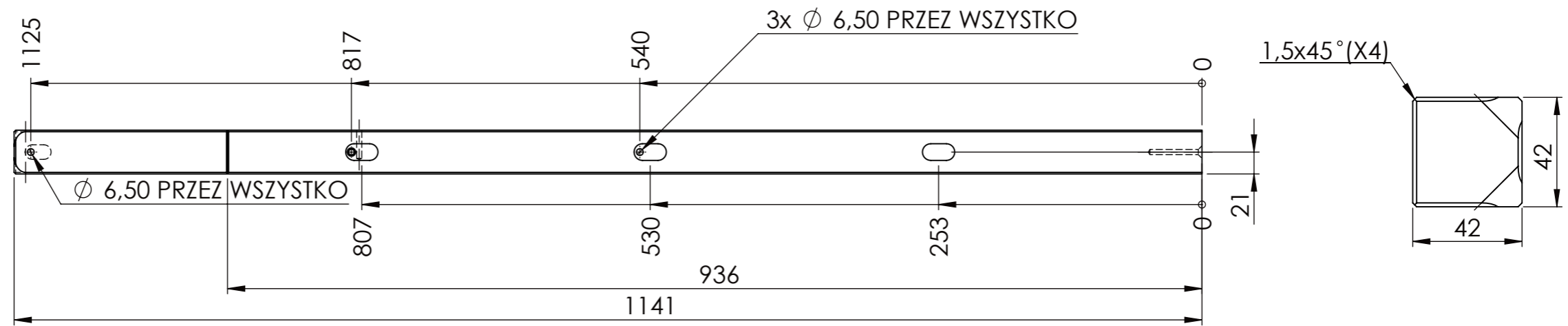
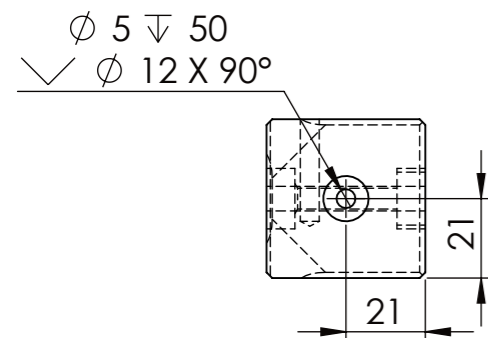
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

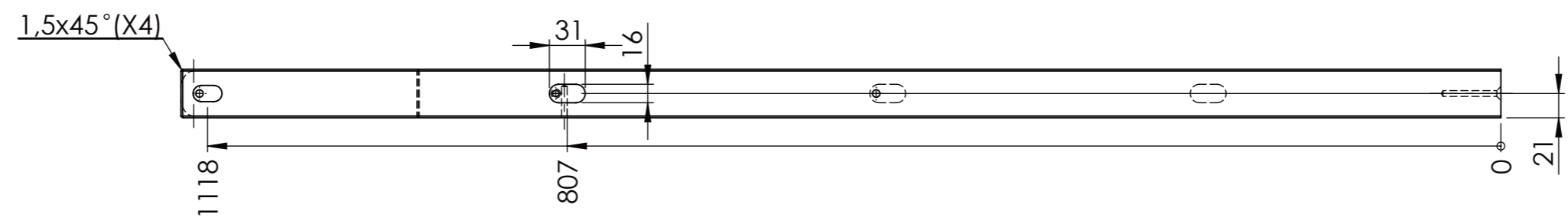
IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	Kura 2 EU/AU/NA/RU/APJP
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA:	Bok drabinki
A3		NR KTM:	030300, 030301
		NR RYSUNKU:	MD-K2-030300
		DATA	2018-07-04
			SKALA: 1:10
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1205x46x46
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1205x42,6x42,6 faza 2
Formatowanie/czopowanie	1141x42,6x42,6
Szlifowanie wykańczające	1141x42,6x42

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ A
SKALA 2 : 1



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

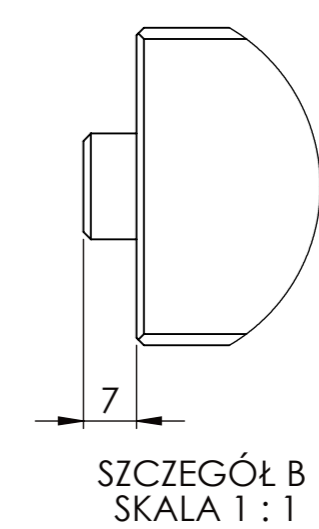
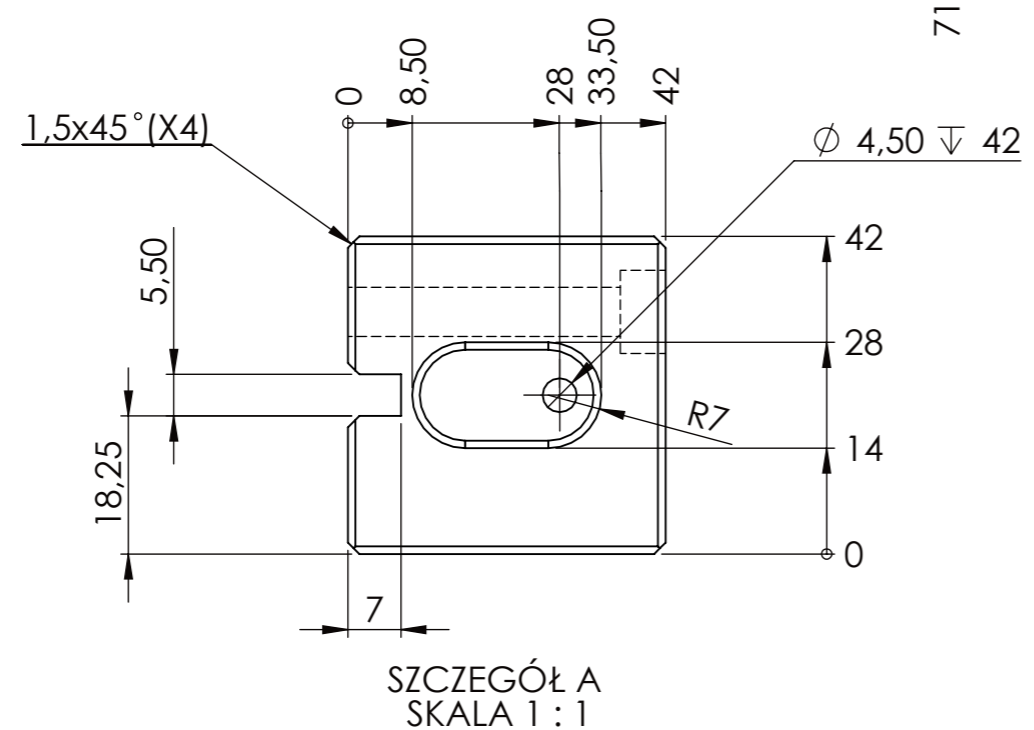
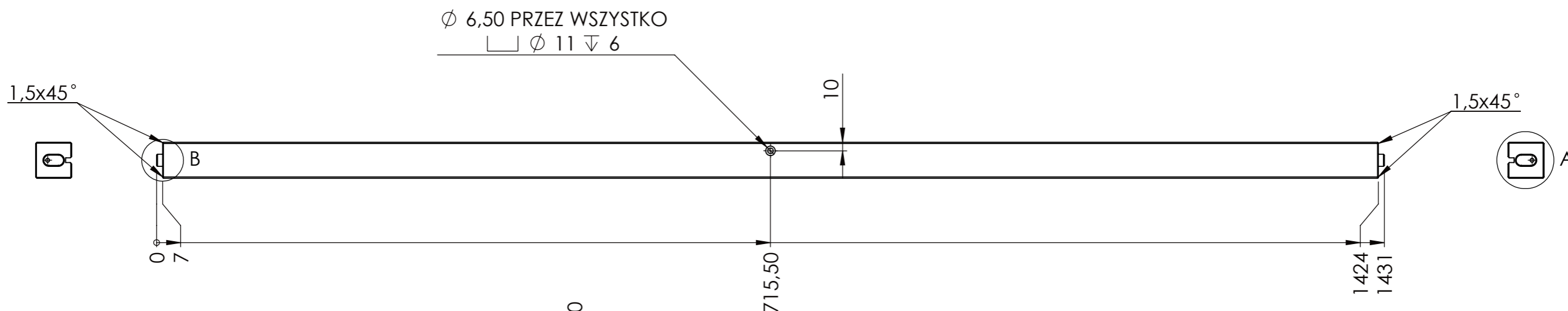
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	Kura 2 CN
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA:	Bok drabinki
A3	NR KTM: 034252	NR RYSUNKU:	MD-K2-034252
		DATA	2022-11-23
			SKALA: 1:10
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1437x46x46
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1437x42,6x42,6 faza 2
Formatowanie/czopowanie	1431x42,6x42,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

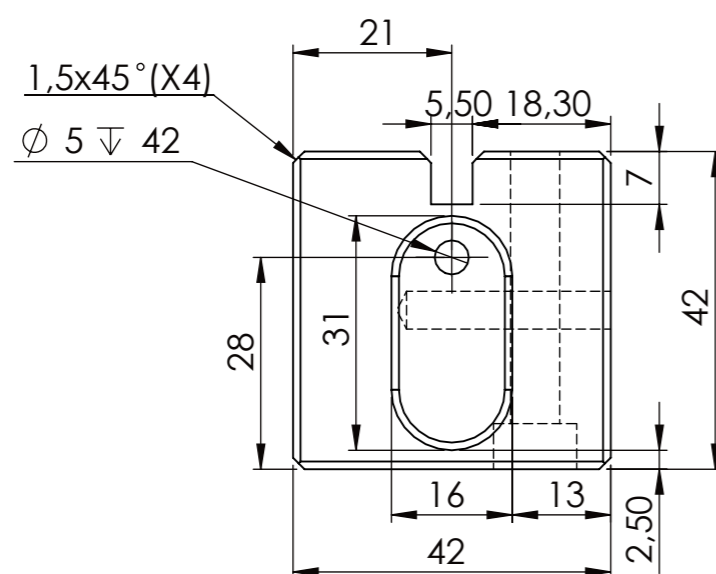
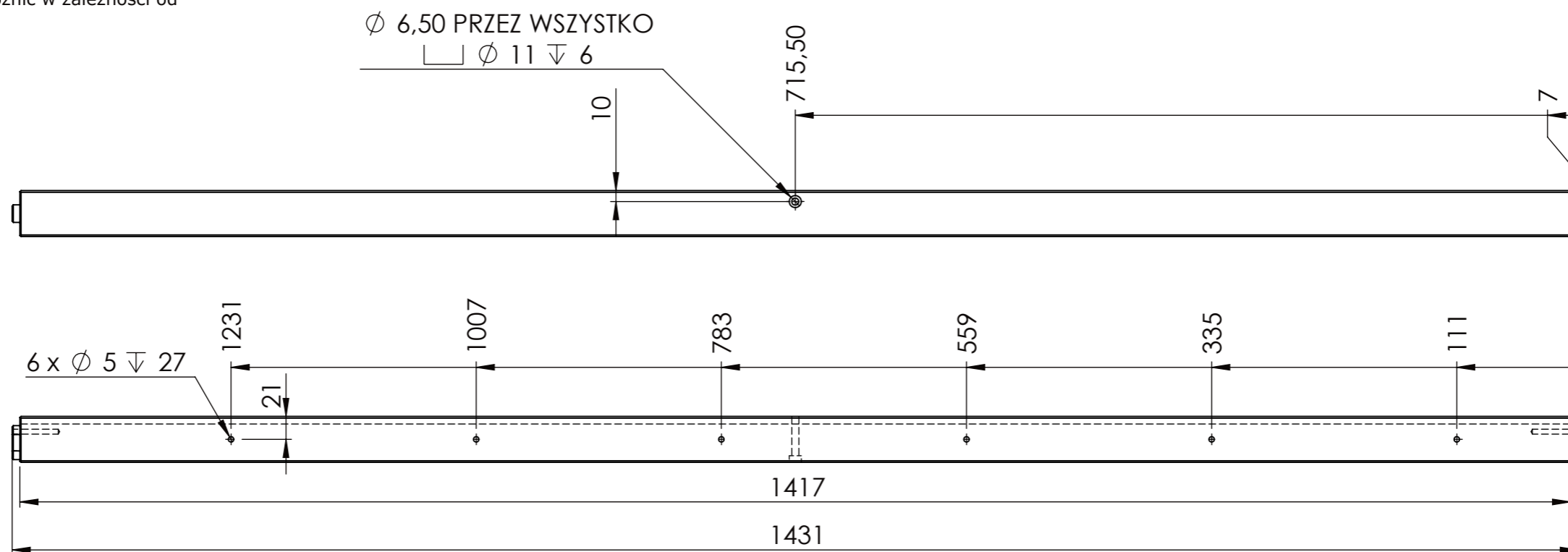
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	Kura 2 CN
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA:	Listwa przednia górna
A3		NR KTM:	034254, 034265
		NR RYSUNKU:	MD-K2-034254
		DATA	2018-05-07
		SKALA:	1:10
		ARKUSZ	1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1437x46x46
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1437x42,6x42,6 faza 2
Formatowanie/czopowanie	1431x42,6x42,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ A
SKALA 1 : 1

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

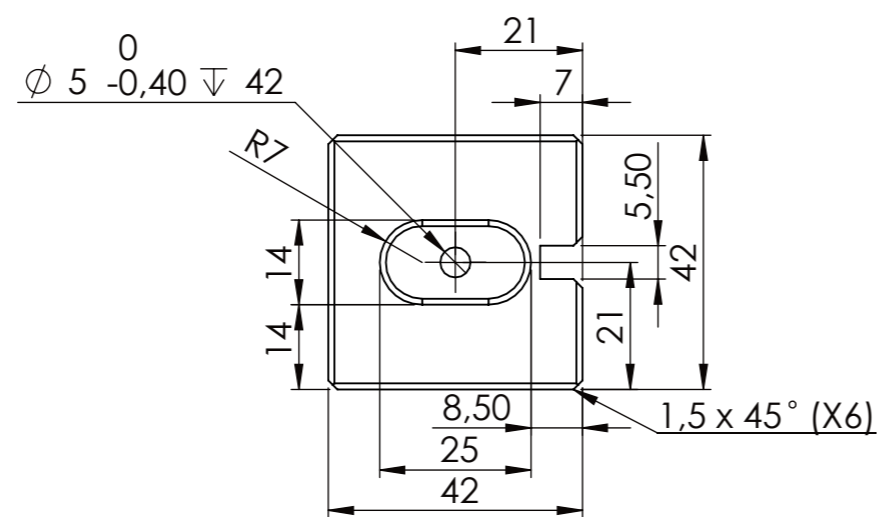
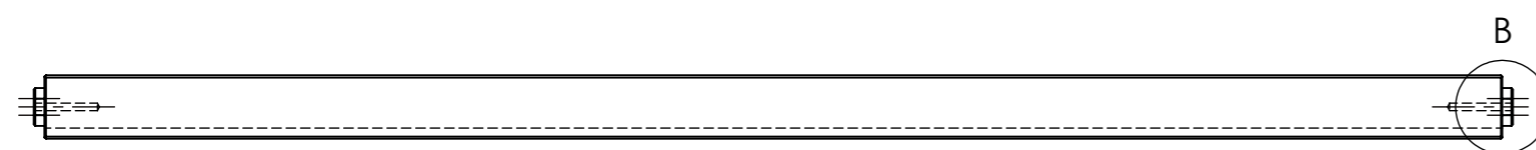
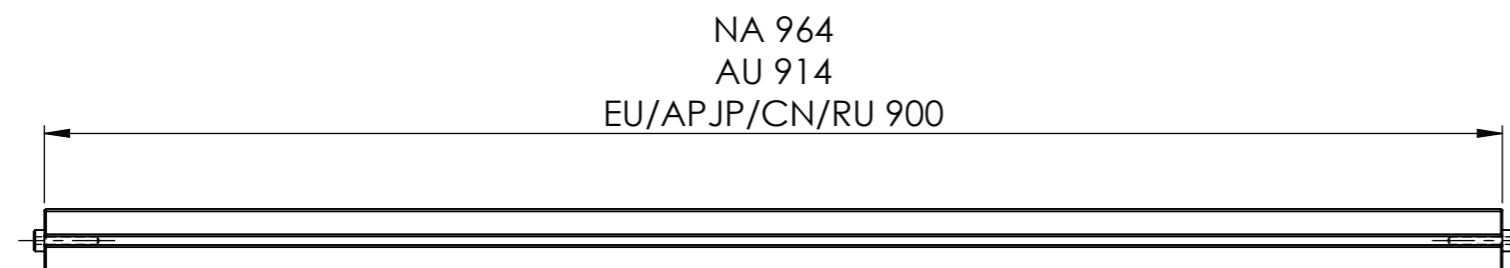
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

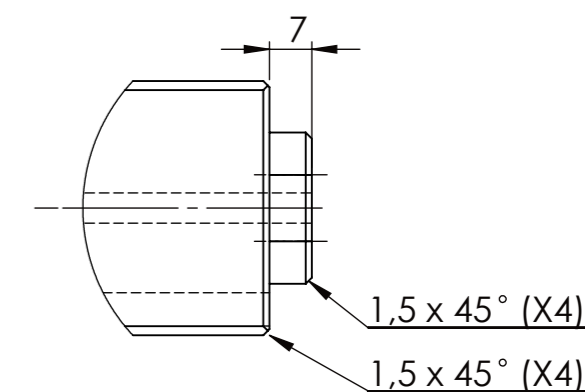
IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	Kura 2 CN
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA:	Listwa przednia środkowa
A3		NR KTM:	034255, 034266
		NR RYSUNKU:	MD-K2-034255
DATA			2018-05-07
SKALA:			1:10
ARKUSZ			1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	920x46x46
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	920x42,6x42,6 faza 2
Formatowanie/czopowanie	914x42,6x42,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ A
SKALA 4 : 5



SZCZEGÓŁ B
SKALA 4 : 5

Wszystkie dostępne krawędzie faza 1,5 x 45°

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

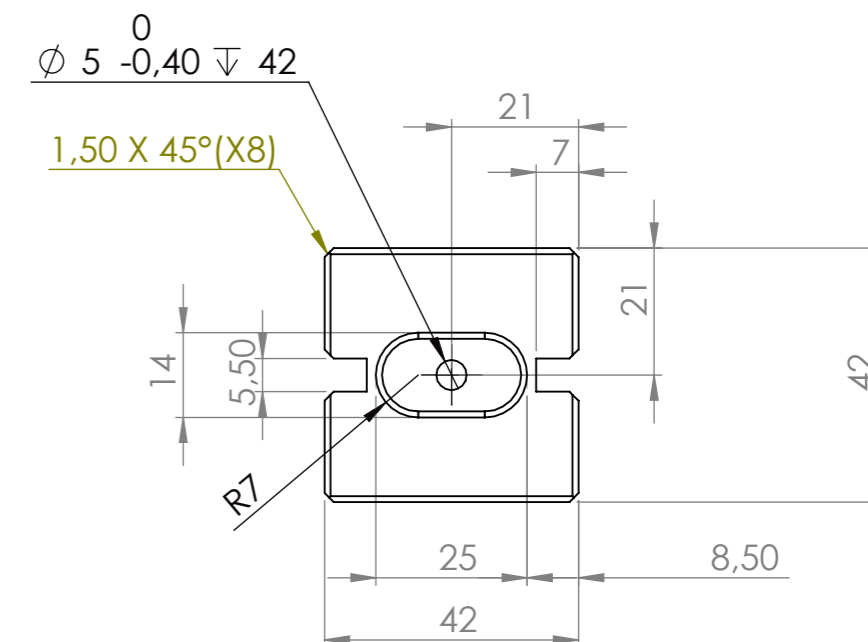
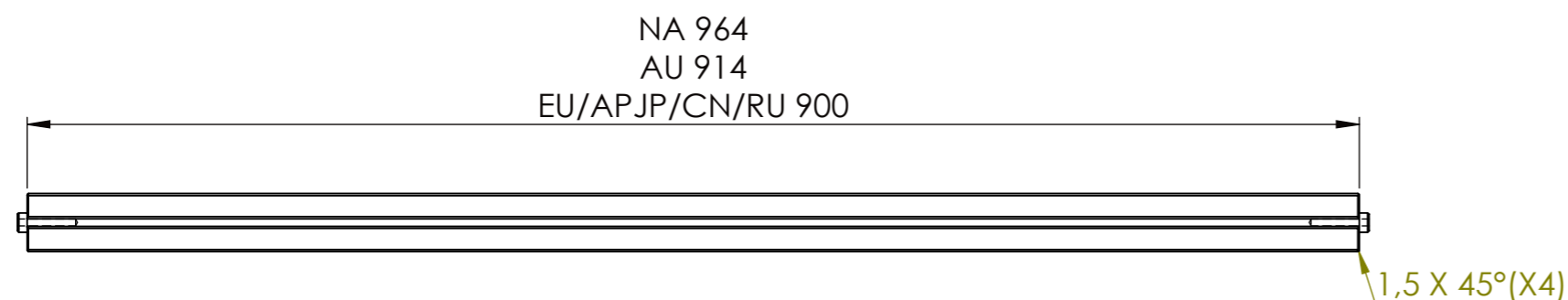
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	Kura 2 EU/AU/NA/RU/CN/APJP	
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA:	Listwa boczna 1F	
A3		NR KTM:	030334, 030329, 030337, 030331, 030340, 029708	
		NR RYSUNKU:	MD-K2-030334	DATA
				SKALA: 1:10
				ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	920x46x46
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	920x42,6x42,6 faza 2
Formatowanie/czopowanie	914x42,6x42,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ A
SKALA 4 : 5

Wszystkie dostępne krawędzie 1,5 x 45°

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

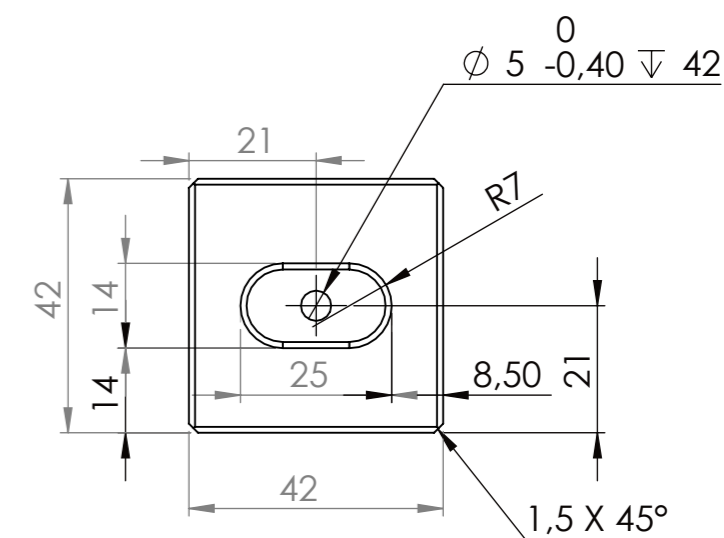
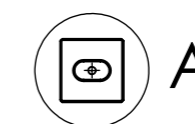
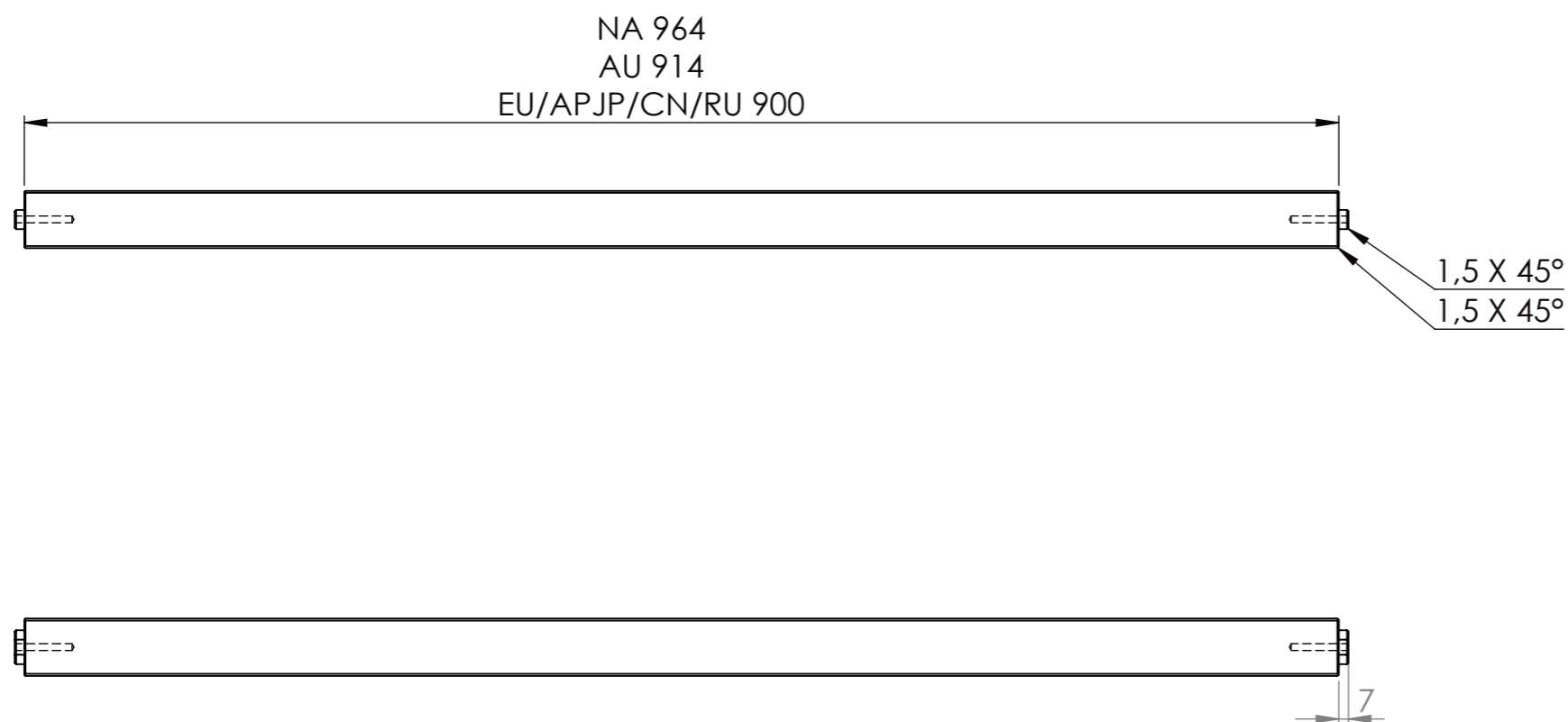
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: Kura 2 EU/AU/NA/RU/CN/APJP
Narysował: Dawid Chodyna	<i>Chodyna</i>	NAZWA: Listwa boczna 2F
A3	NR KTM: 030335, 030330, 030338, 030332, 030341, 030326	SKALA: 1:10
	NR RYSUNKU: MD-K2-030335	DATA: 2018-05-07
		ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	920x46x46
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	920x42,6x42,6 faza 2
Formatowanie/czopowanie	914x42,6x42,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ A
SKALA 4 : 5

Wszystkie dostępne krawędzie faza 1,5 x 45°

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

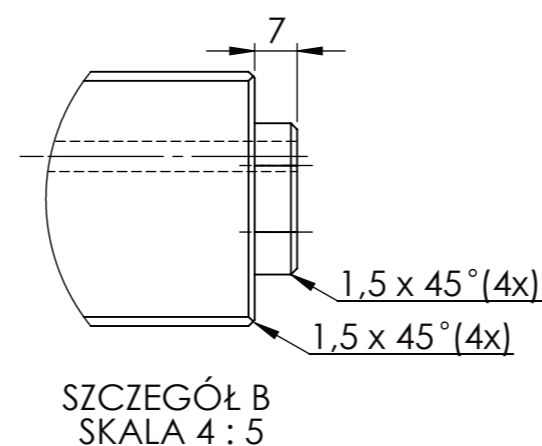
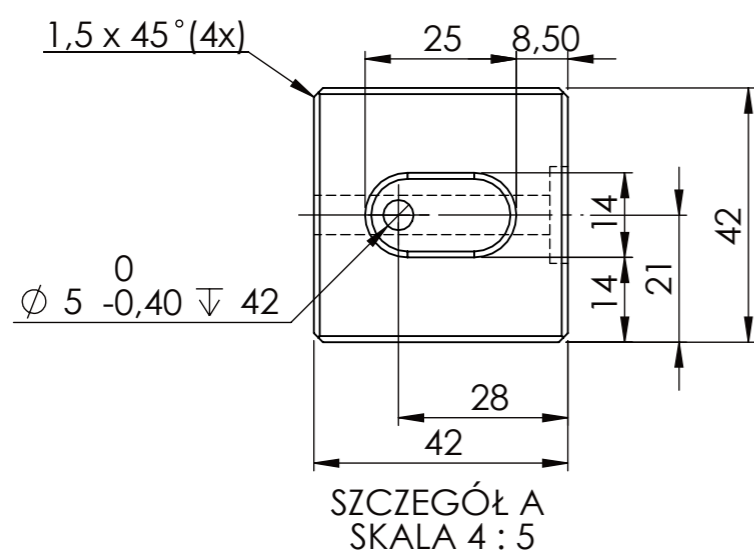
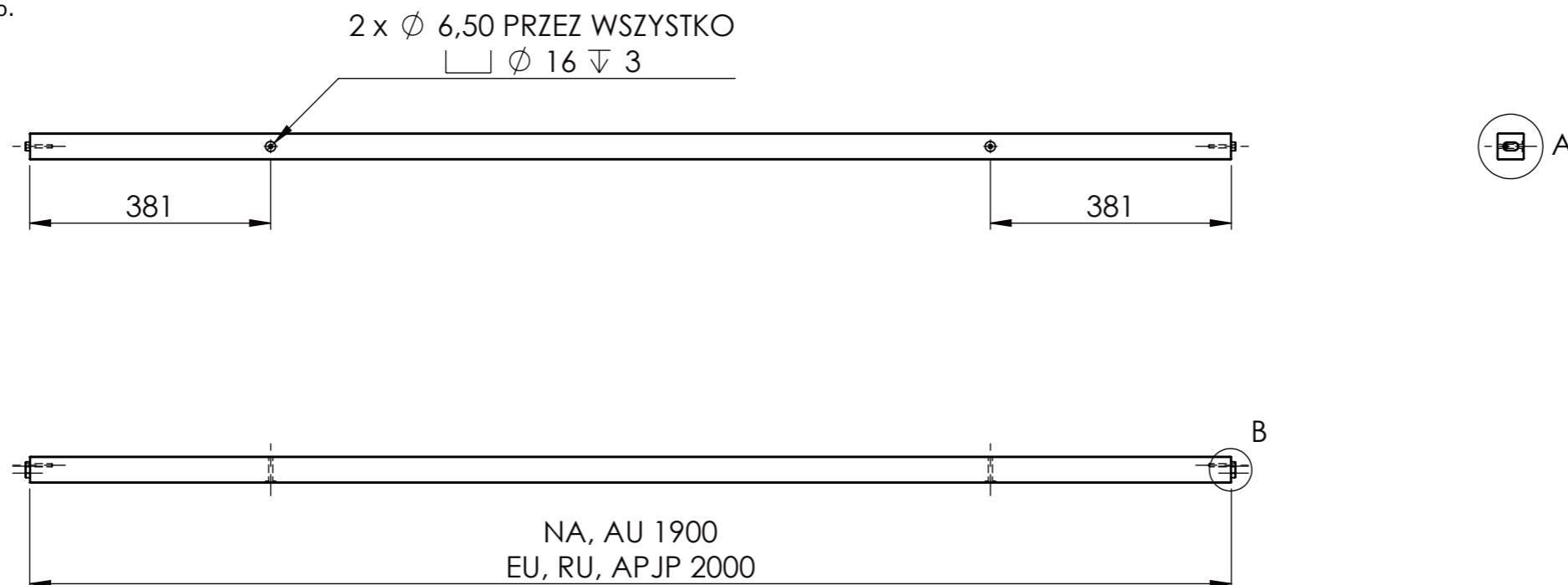
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: Kura 2 EU/AU/NA/RU/APJP/CN
Narysował	Dawid Chodyna	<i>Chodyna</i>	NAZWA: Listwa boczna NF
A3		NR KTM: 030336, 03028, 030339, 030333, 030342, 030327	SKALA: 1:10
		NR RYSUNKU: MD-K2-030336	DATA: 2018-05-07
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	2020x46x46
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	2020x42,6x42,6 faza 2
Formatowanie/czopowanie	2014x42,6x42,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Wszystkie dostępne krawędzie faza 1,5 x 45°

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

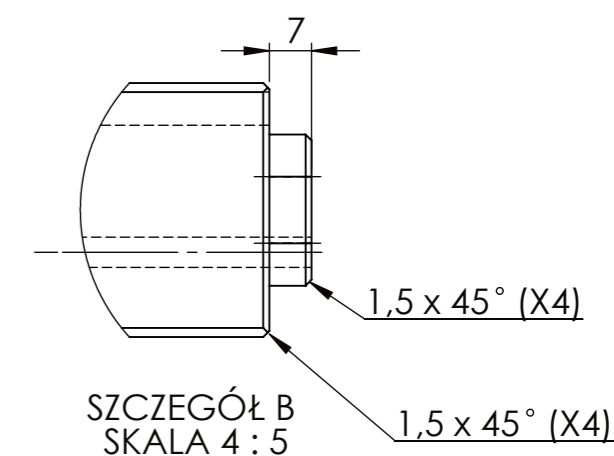
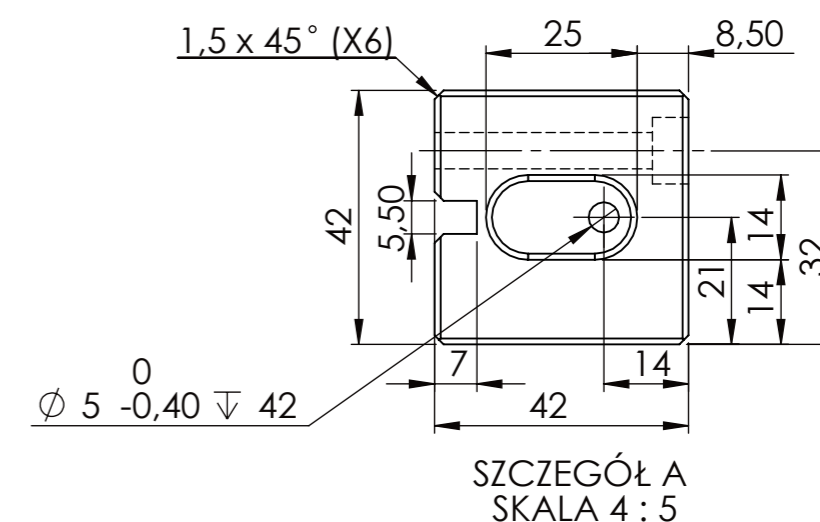
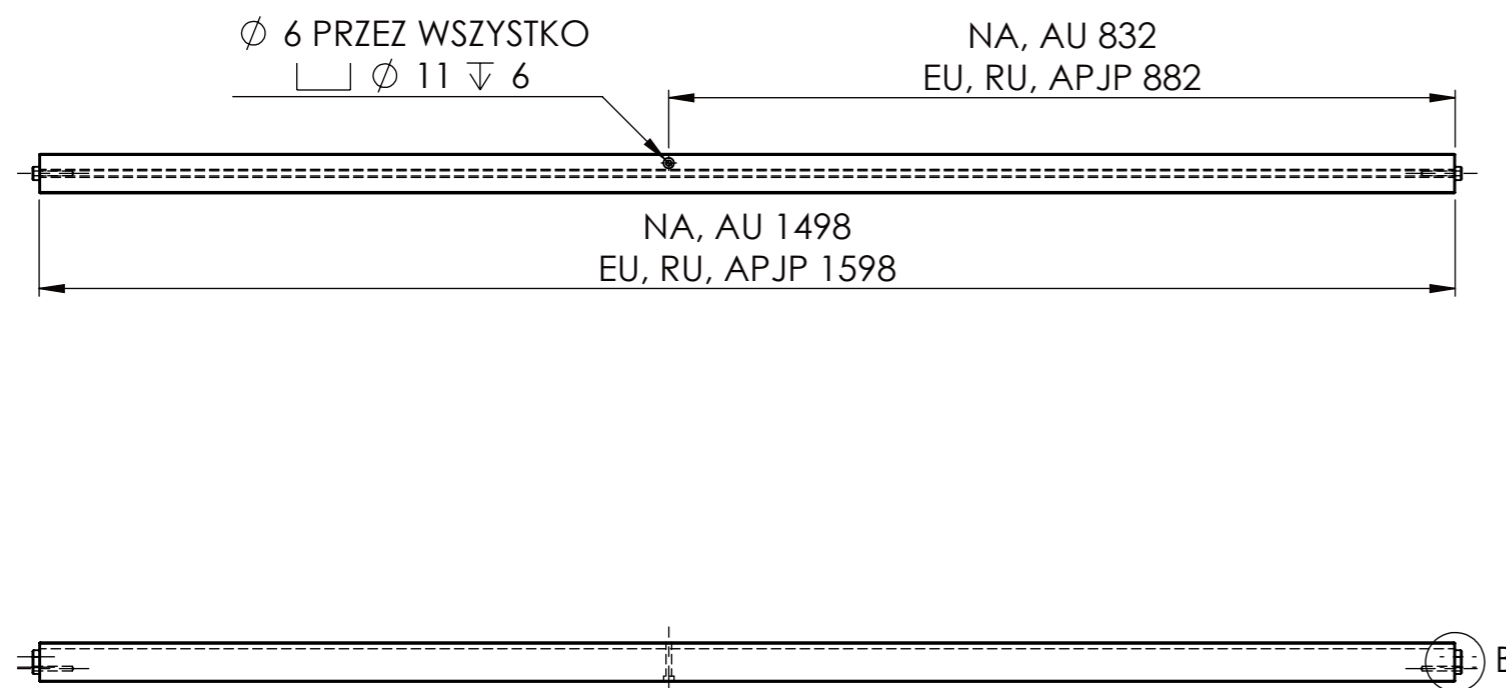
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	Kura 2 EU/AU/NA/RU/APJP
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA:	Listwa dolna
A3		NR KTM:	030310, 030314, 030311, 030315, 030322, 030318, 030318, 030319, 030323
		NR RYSUNKU:	MD-K2-030310
		DATA	2018-05-07
			SKALA: 1:20
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1620x46x46
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1620x42,6x42,6 faza 2
Formatowanie/czopowanie	1614x42,6x42,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Wszystkie dostępne krawędzie faza $1,5 \times 45^\circ$

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

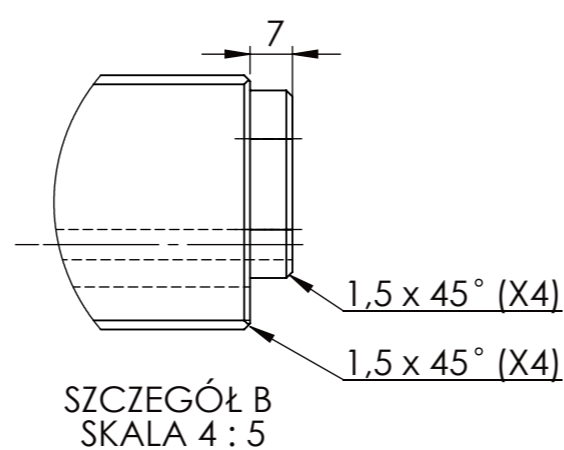
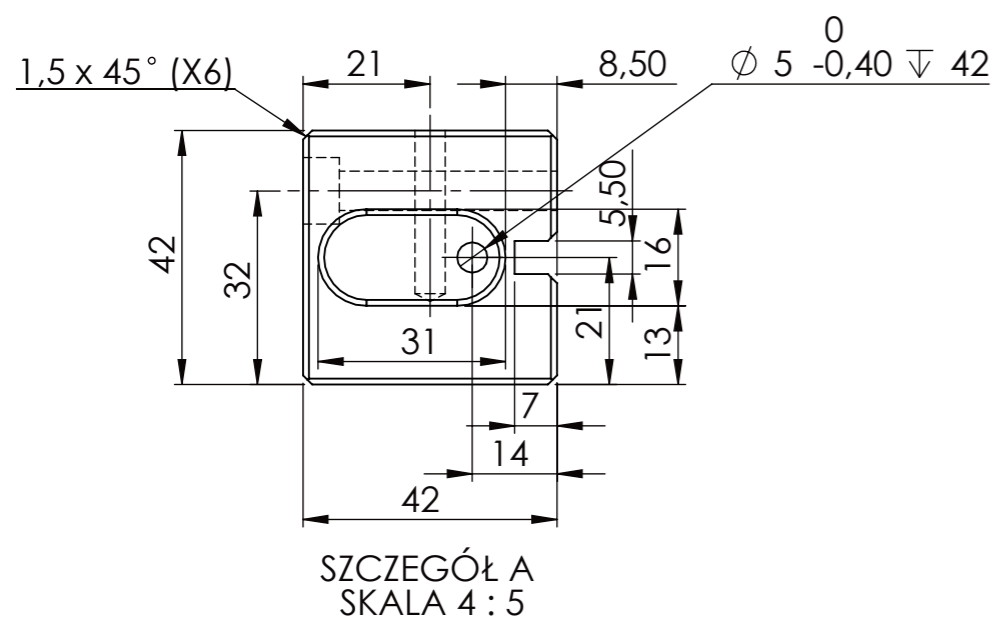
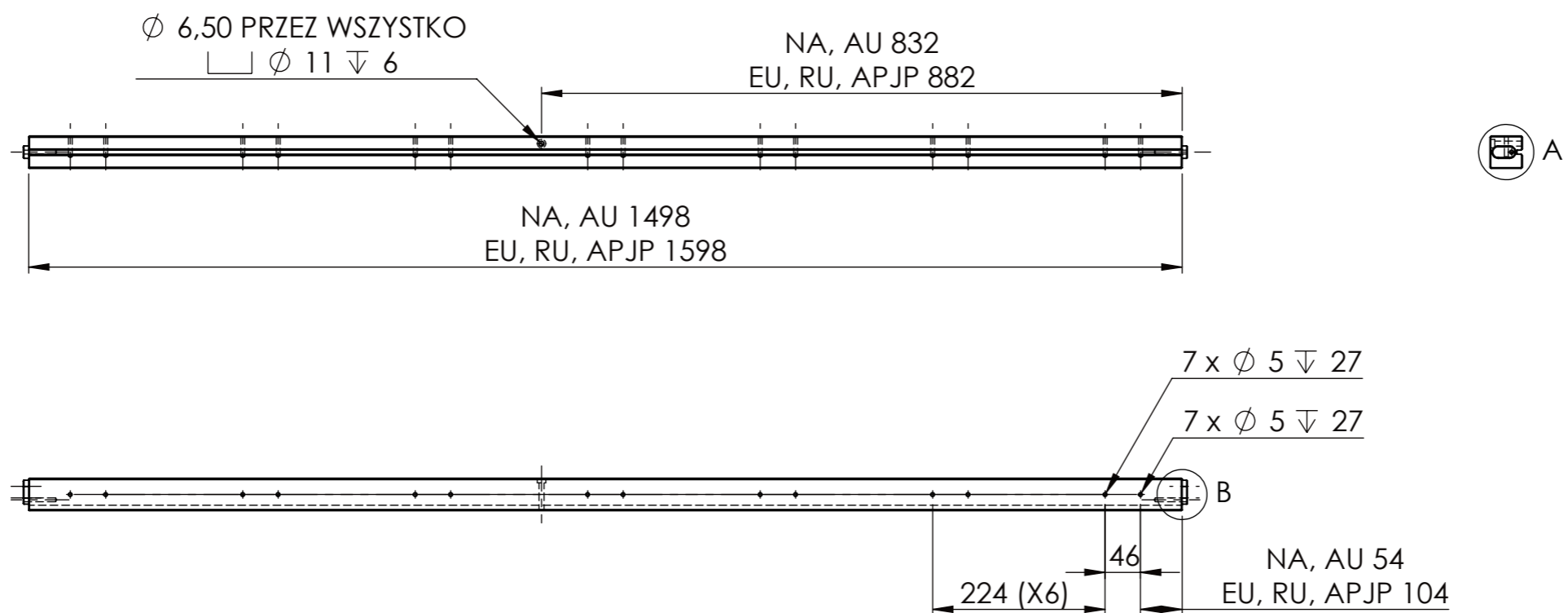
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	± 2	Tolerancja	$\pm 0,2$	$\pm 0,5$	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: Kura 2 EU/AU/NA/RU/APJP
Narysował	Dawid Chodyna	<i>Chodyna</i>	NAZWA: Listwa przednia górna
A3		NR KTM: 030309, 030306, 030302, 030303	SKALA: 1:10
		NR RYSUNKU: MD-K2-030309	DATA: 2018-05-07
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1620x46x46
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1620x42,6x42,6 faza 2
Formatowanie/czopowanie	1614x42,6x42,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Wszystkie dostępne krawędzie faza 1,5 x 45°

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

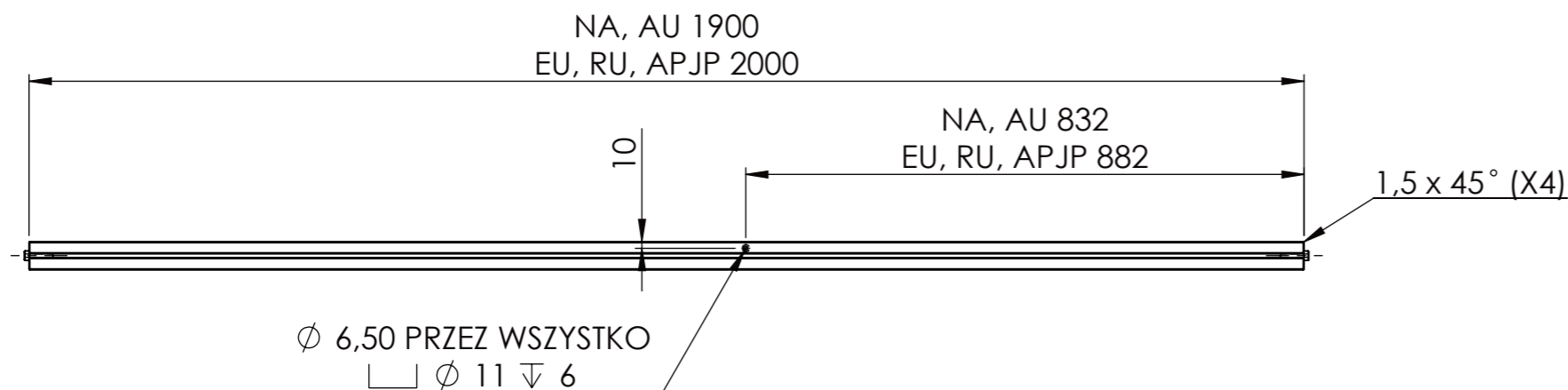
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

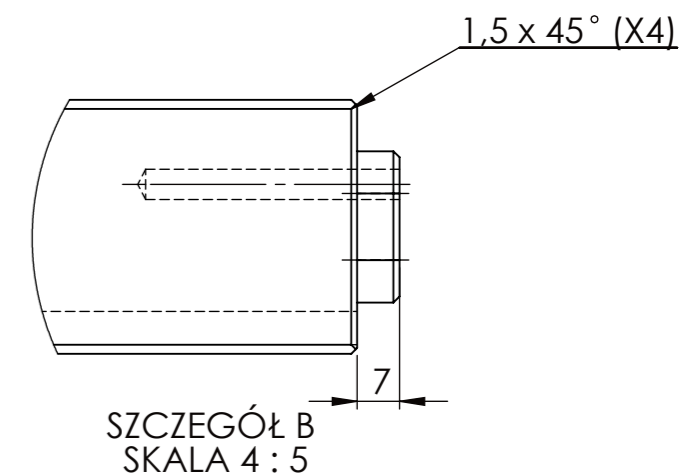
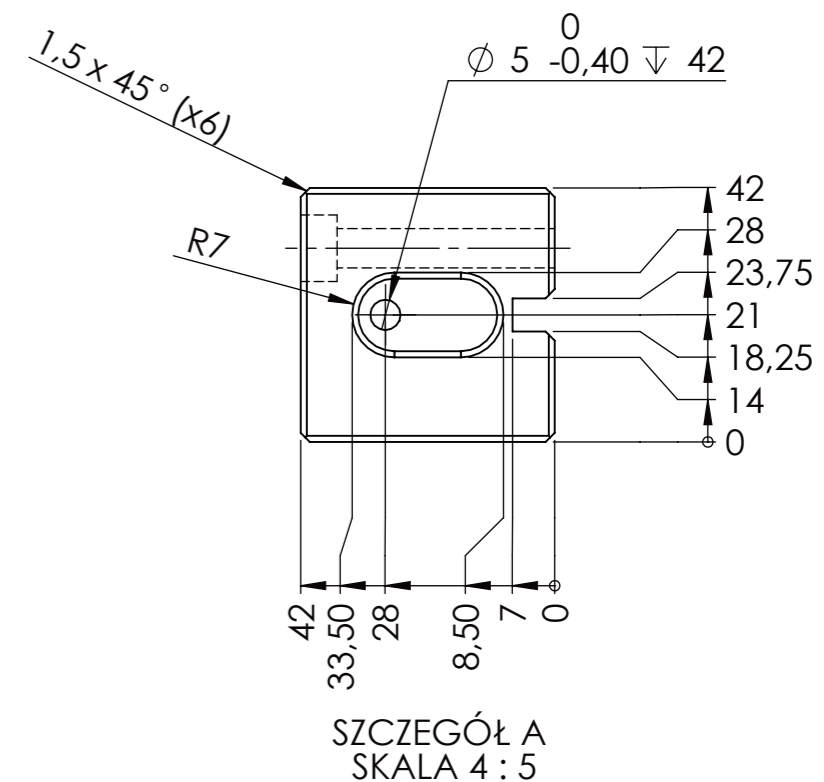
IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	Kura 2 EU/AU/NA/RU/APJP
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA:	Listwa przednia środkowa
A3		NR KTM:	030308, 030307, 030304, 030305
		NR RYSUNKU:	MD-K2-030308
DATA			2018-05-07
SKALA:			1:10
ARKUSZ			1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	2020x46x46
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	2020x42,6x42,6 faza 2
Formatowanie/czopowanie	2014x42,6x42,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



ⓐ A



Wszystkie dostępne krawędzie faza 1,5 x 45°

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

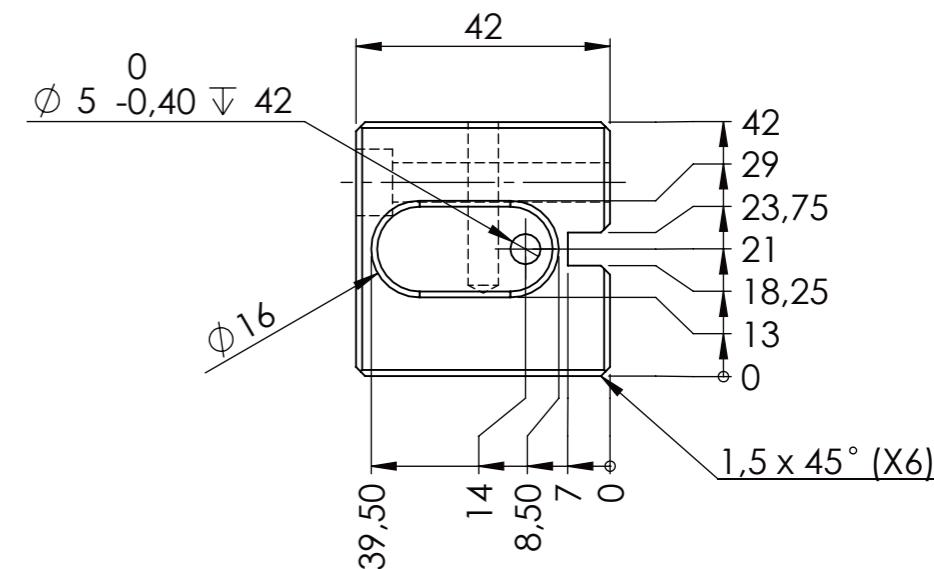
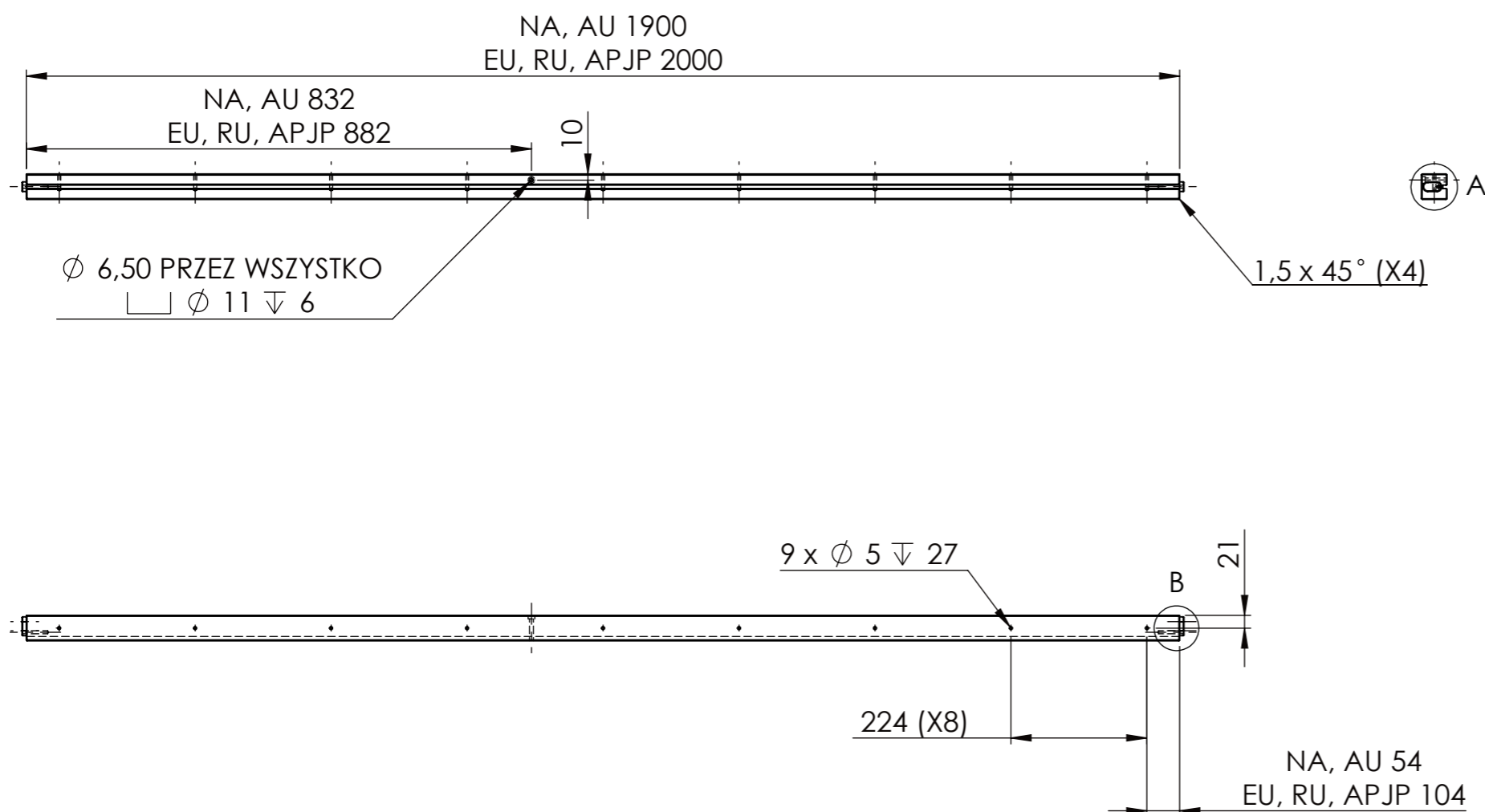
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	Wymiar							Wymiar fazy	Wymiar fazy		
	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000		2000 - 4000	0,5 - 3	3 - 6
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 0,2	± 0,5	± 1

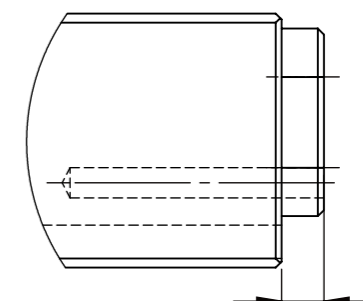
	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: Kura 2 EU/AU/NA/RU/APJP
Narysował	Dawid Chodyna	<i>Chodyna</i>	NAZWA: Listwa tylna górna
A3	NR KTM: 030312, 030317, 030320, 030324		SKALA: 1:20
	NR RYSUNKU: MD-K2-030312		DATA: 2018-05-07
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	2020x46x46
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	2020x42,6x42,6 faza 2
Formatowanie/czopowanie	2014x42,6x42,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ A
SKALA 4 : 5



SZCZEGÓŁ B
SKALA 4 : 5

Wszystkie dostępne krawędzie faza 1,5 x 45°

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

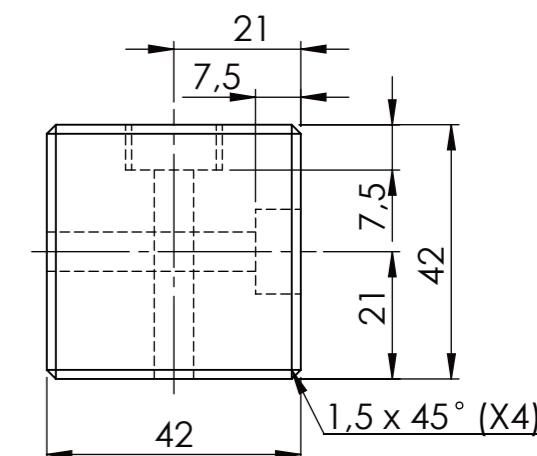
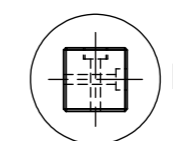
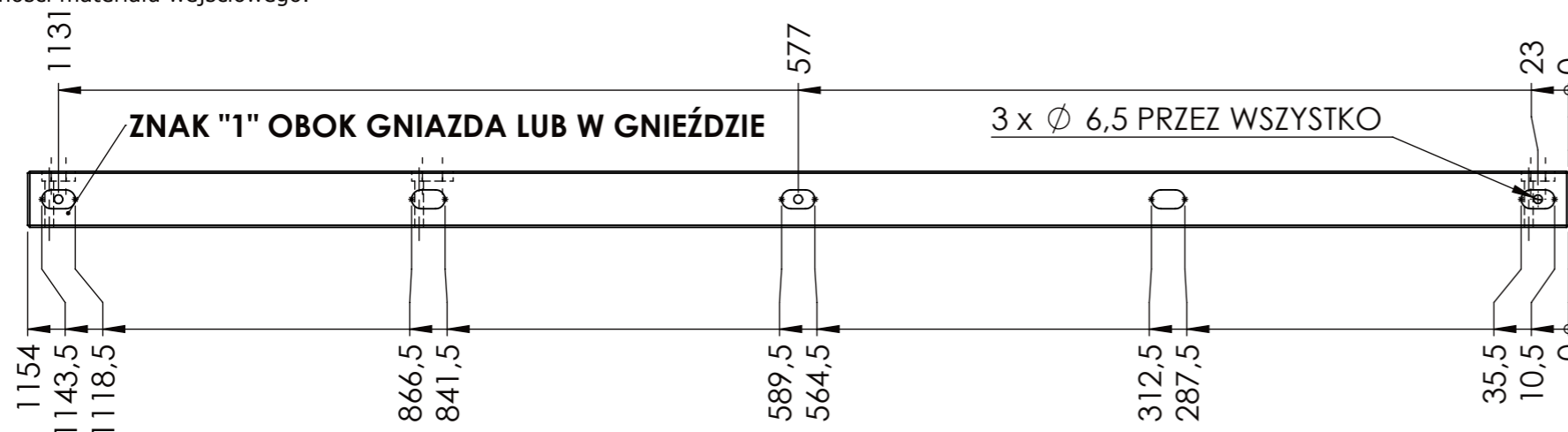
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

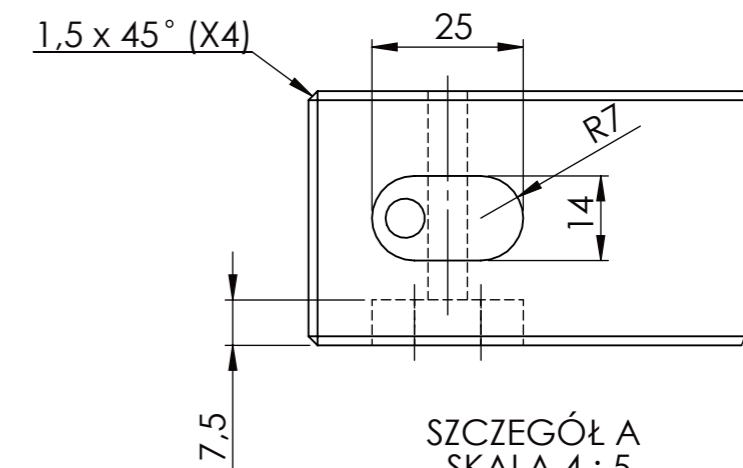
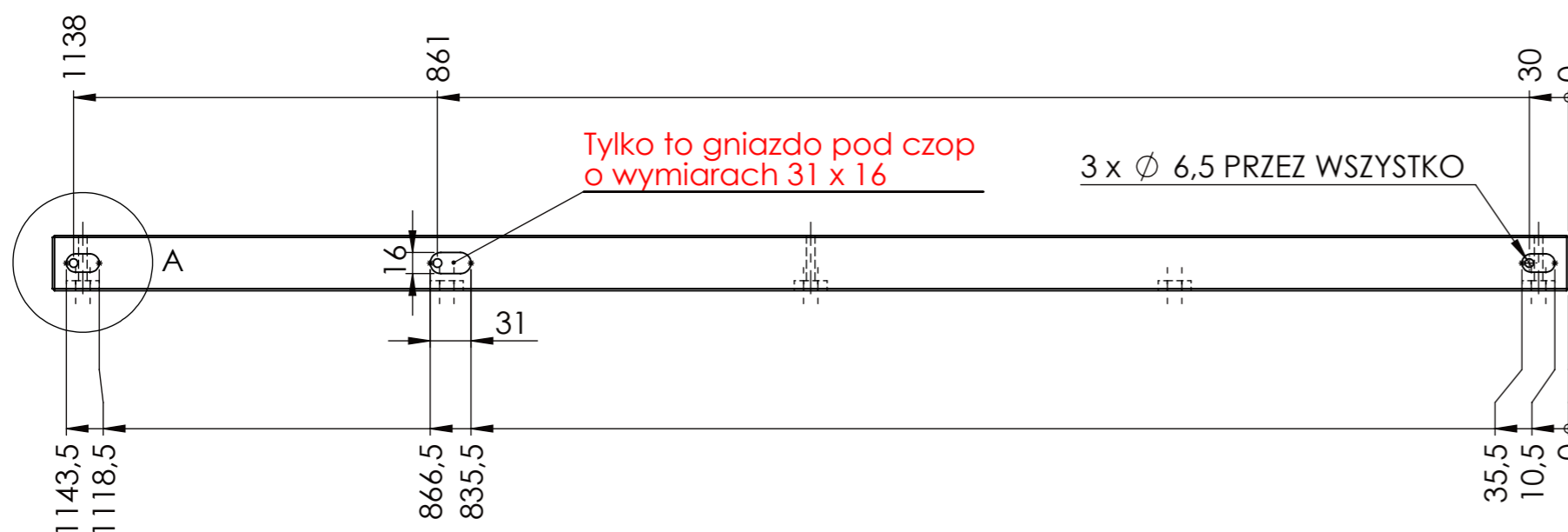
IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	Kura 2 EU/AU/NA/RU/APJP	
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA:	Listwa tylna środkowa	
A3		NR KTM:	030313, 030316, 030321, 030325	
		NR RYSUNKU:	MD-K2-030313	DATA
				SKALA: 1:20
				ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1175x46x46
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1176x42,6x42,6 faza 2
Formatowanie/czopowanie	1154x42,6x42,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ B
SKALA 4 : 5



SZCZEGÓŁ A
SKALA 4 : 5

WSZYSTKIE GNIAZDA 25X14 POZA GNIAZDEM OZNACZONYM 31X16

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

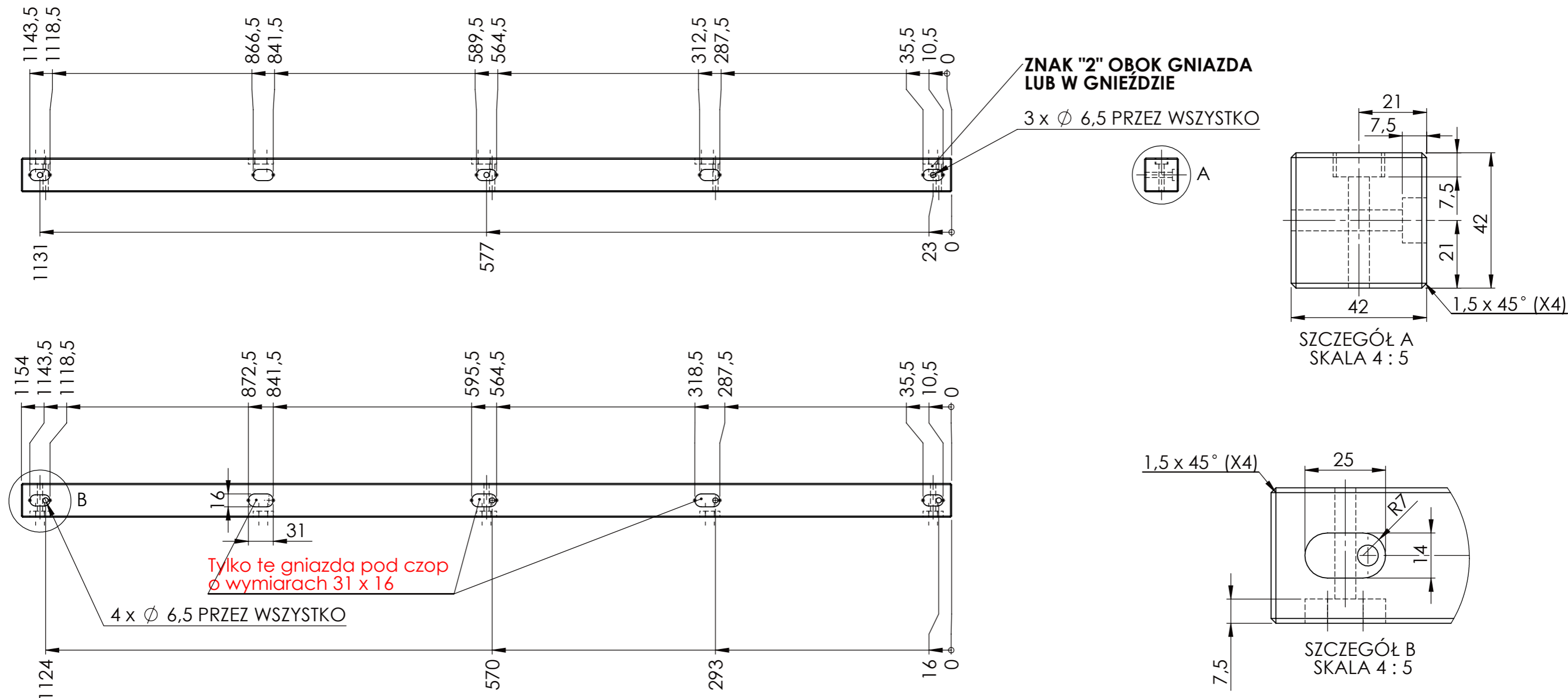
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	Kura 2 EU/AU/NA/RU/APJP
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA:	Noga 1
A3		NR KTM:	030343, 030347
		NR RYSUNKU:	MD-K2-030343
		DATA	2018-05-07
		SKALA:	1:10
		ARKUSZ	1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1175x46x46
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1175x42,6x42,6 faza 2
Formatowanie/czopowanie	1154x42,6x42,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



WSZYSTKIE GNAZDA 25X14 POZA GNAZDAMI OZNACZONYMI 31X16

Wszystkie dostępne krawędzie faza 1,5 x 45°

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

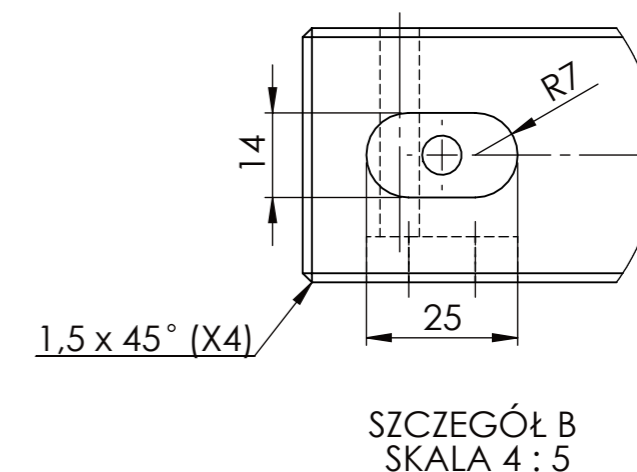
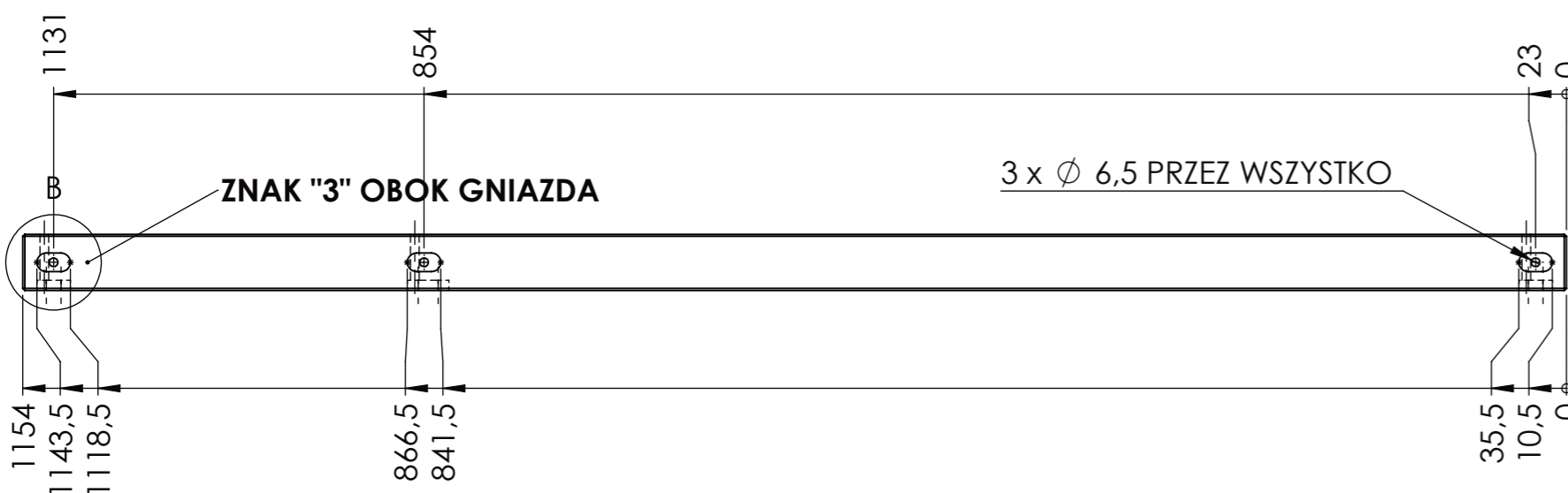
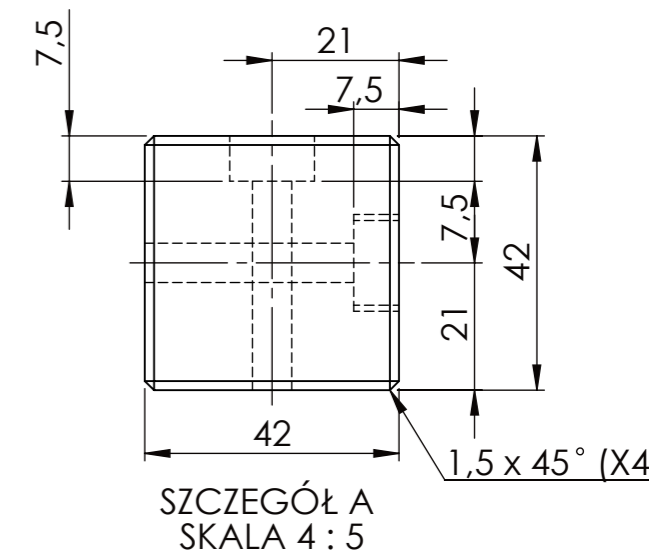
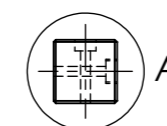
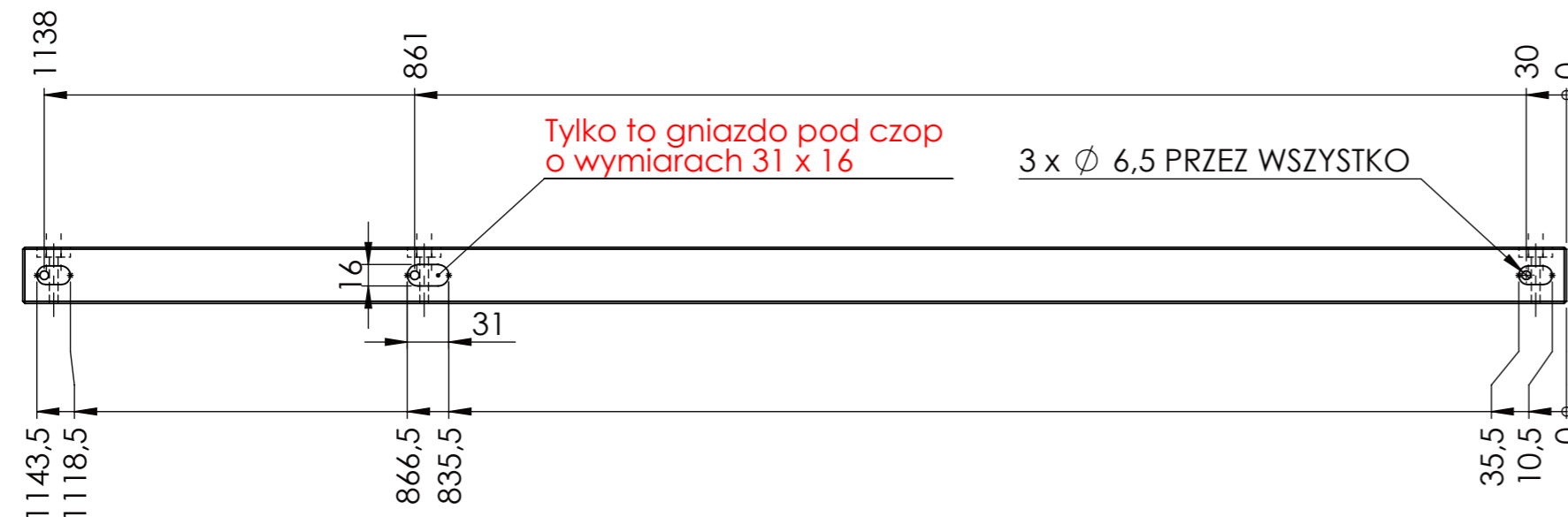
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	Kura 2 EU/AU/NA/RU/APJP
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA:	Noga 2
A3		NR KTM:	030344, 030348
		NR RYSUNKU:	MD-K2-030344
		DATA	2021-09-02
			SKALA: 1:10
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1175x46x46
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1175x42,6x42,6 faza 2
Formatowanie/czopowanie	1154x42,6x42,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

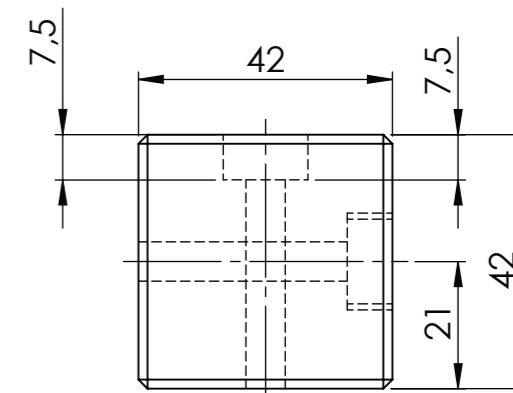
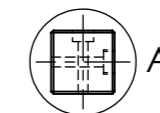
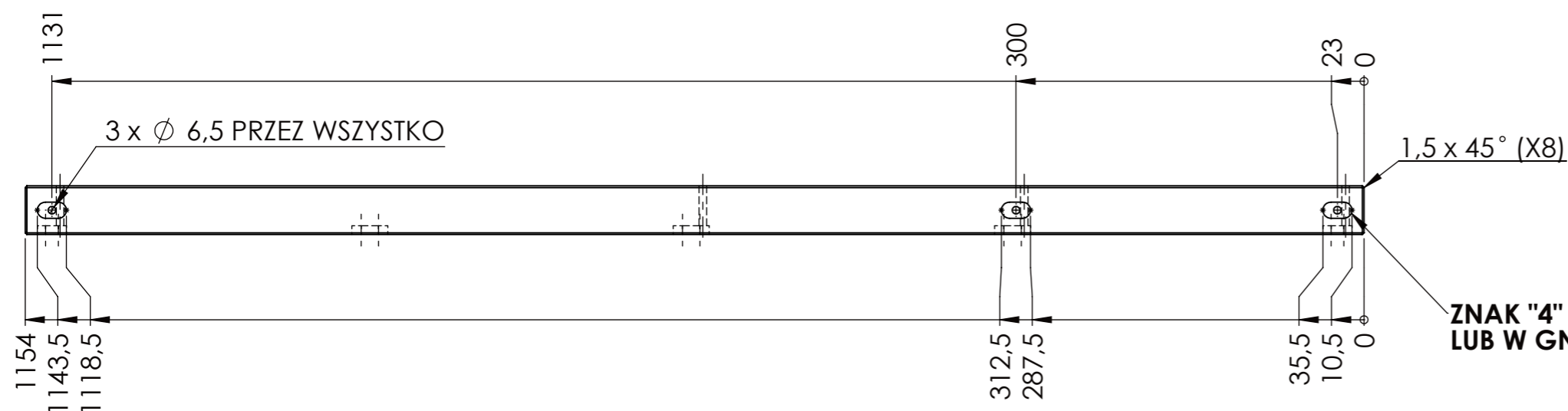
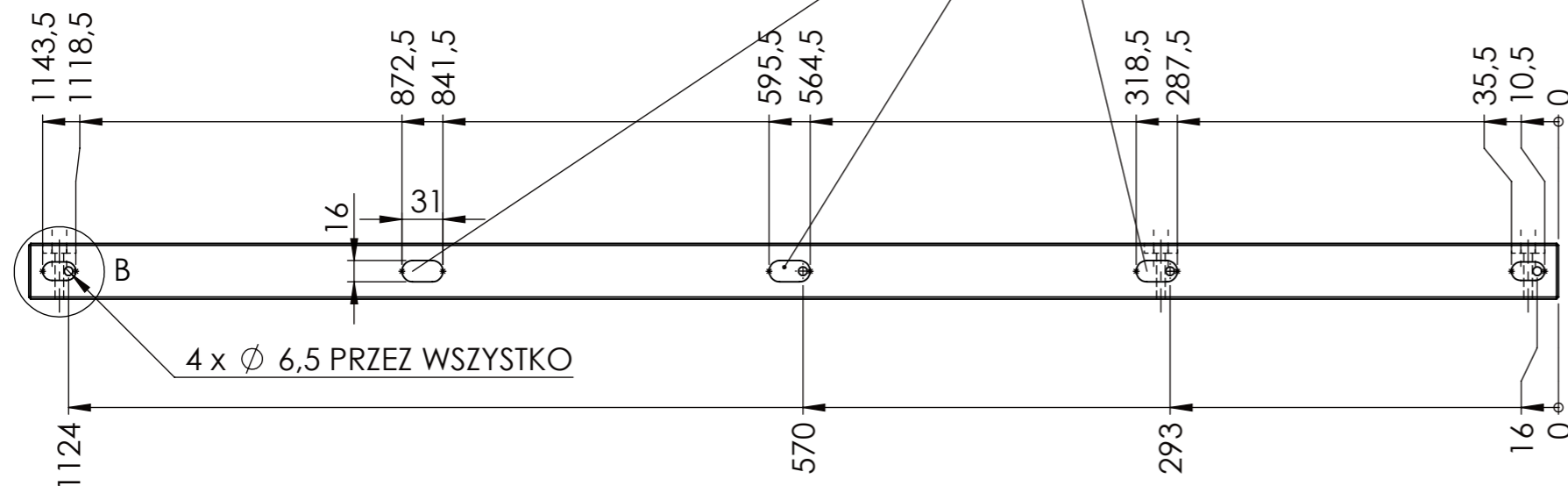
Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	Kura 2 EU/AU/NA/RU/APJP
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA:	Noga 3
A3		NR KTM:	030345, 030349
		NR RYSUNKU:	MD-K2-030345
		DATA	2018-05-07
		SKALA:	1:10
		ARKUSZ	1 z 1

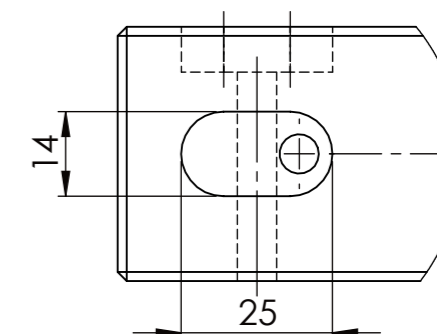
Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1175x46x46
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1175x42,6x42,6 faza 2
Formatowanie/czopowanie	1154x42,6x42,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.

GNIAZDA POD CZOP O WYM. 31 X 16 [X3]



SZCZEGÓŁ A
SKALA 4 : 5



SZCZEGÓŁ B
SKALA 4 : 5

**WSZYSTKIE GNIAZDA 25X14 POZA GNIAZDEM
OZNACZONYM 31X16**

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

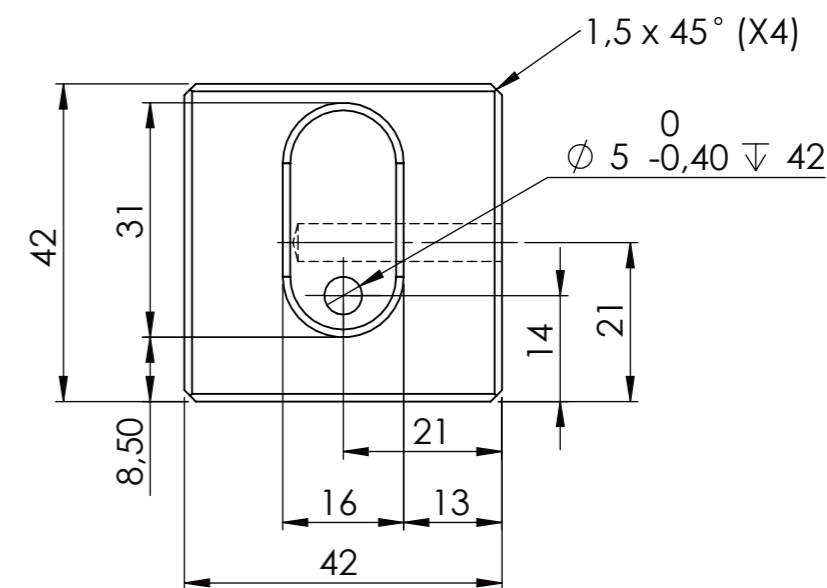
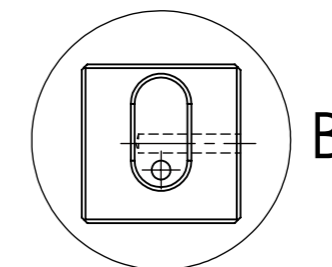
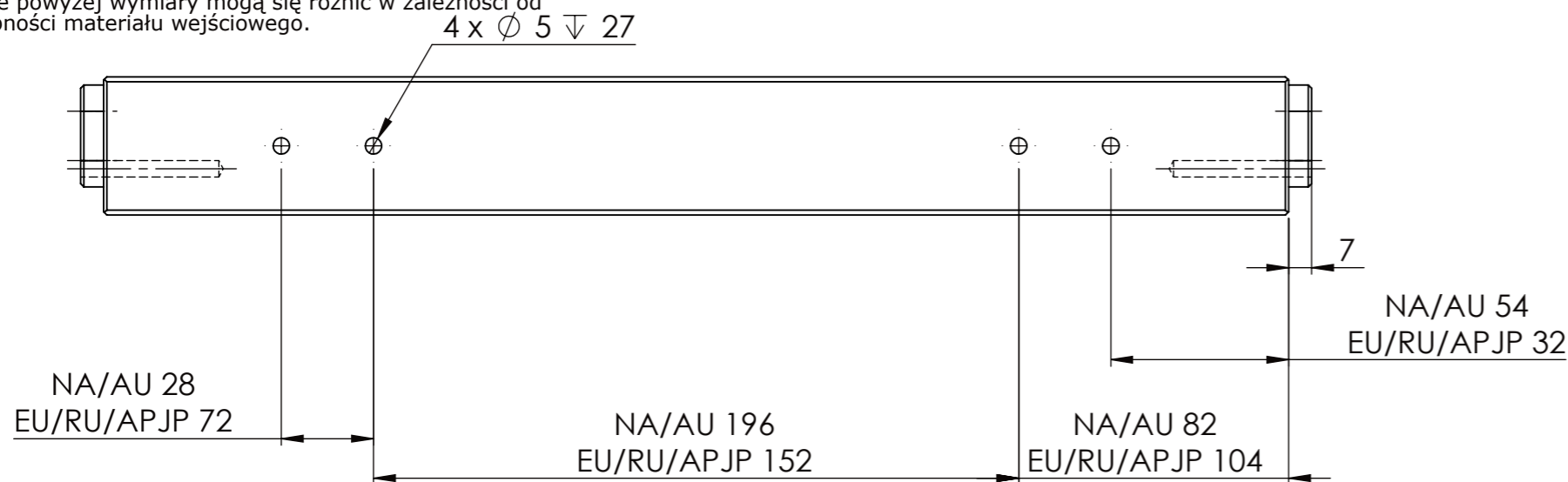
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	Kura 2 EU/AU/NA/RU/APJP
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA:	Noga 4
A3	NR KTM:	030346, 030350	SKALA: 1:10
	NR RYSUNKU:	MD-K2-030346	DATA: 2018-05-07
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	380x46x46
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	380x42,6x42,6 faza 2
Formatowanie/czopowanie	374x42,6x42,6
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ B
SKALA 1 : 1

**WSZYSTKIE SZCZEBLE ŁÓŻKA
MUSZĄ BYĆ WIERCONE
POD SZYNĘ ZGODNIE Z RYS.**

Wszystkie dostępne krawędzie faza 1,5 x 45°

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

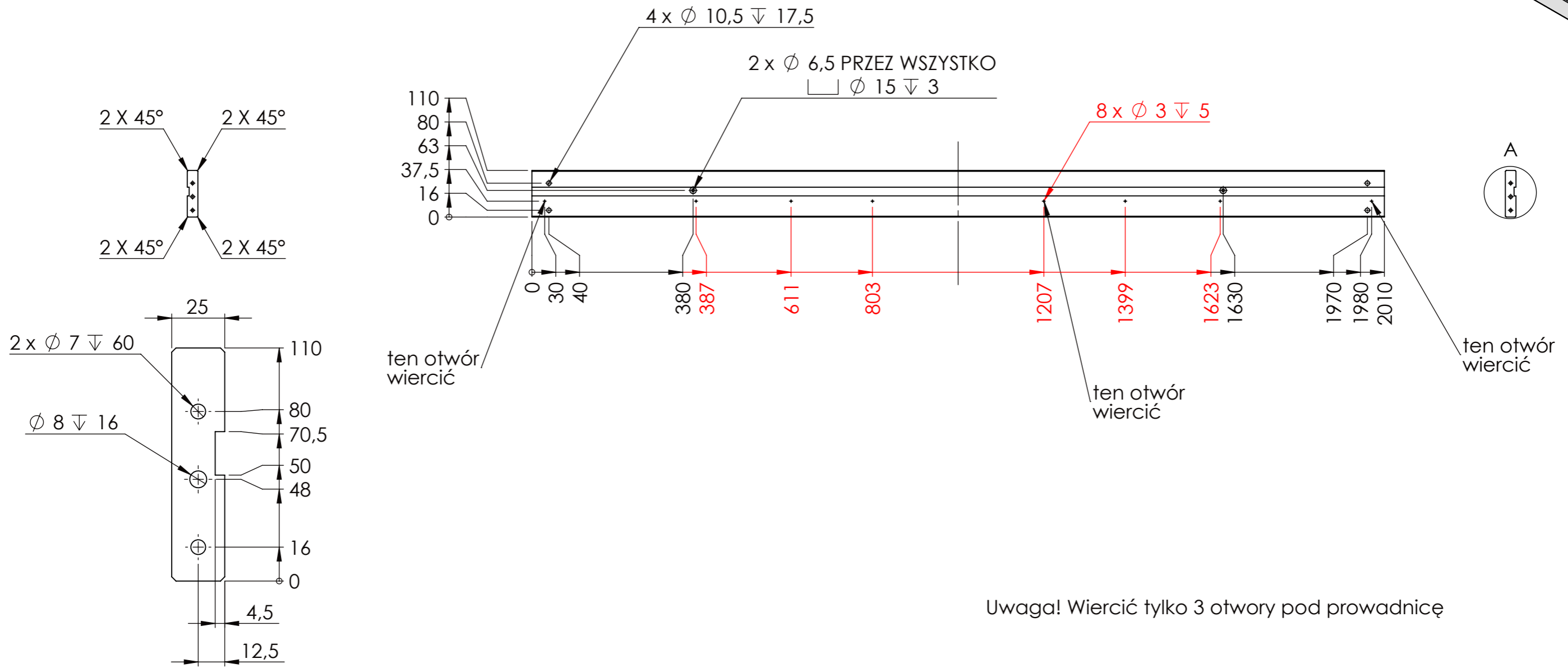
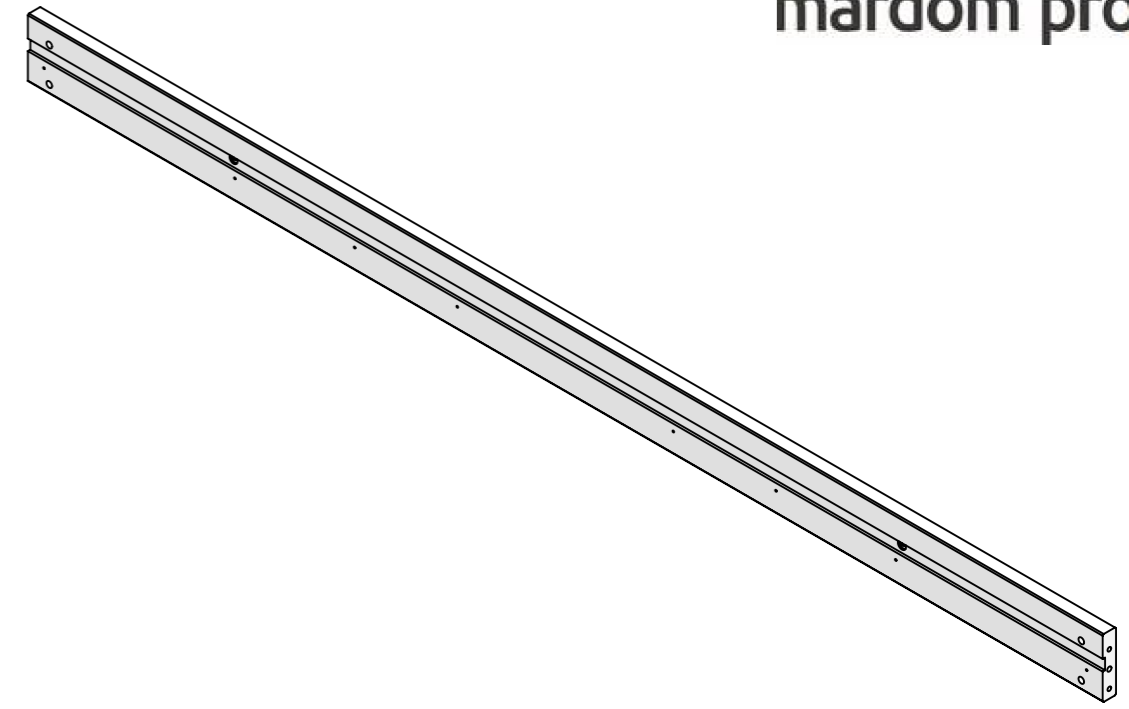
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: Kura 2 EU/AU/NA/RU/APJP
Narysował: Dawid Chodyna	<i>Chodyna</i>	NAZWA: Szczebel
A3	NR KTM: 030357, 030358, 030353, 030352, 030356, 030351	SKALA: 1:5
	NR RYSUNKU: MD-K2-030357	DATA: 2018-05-07
		ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	2030x61x30
Struganie wstępne	2030x58x26,5
Klejenie na szerokość	2030x116x26,5 (2 lamele)
Kalibracja	2030x166x25,6
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	2030x110,6x25,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	2010x110,6x25,6
Szlifowanie wykańczające	2010x110x25,6

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ A
SKALA 1 : 2

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

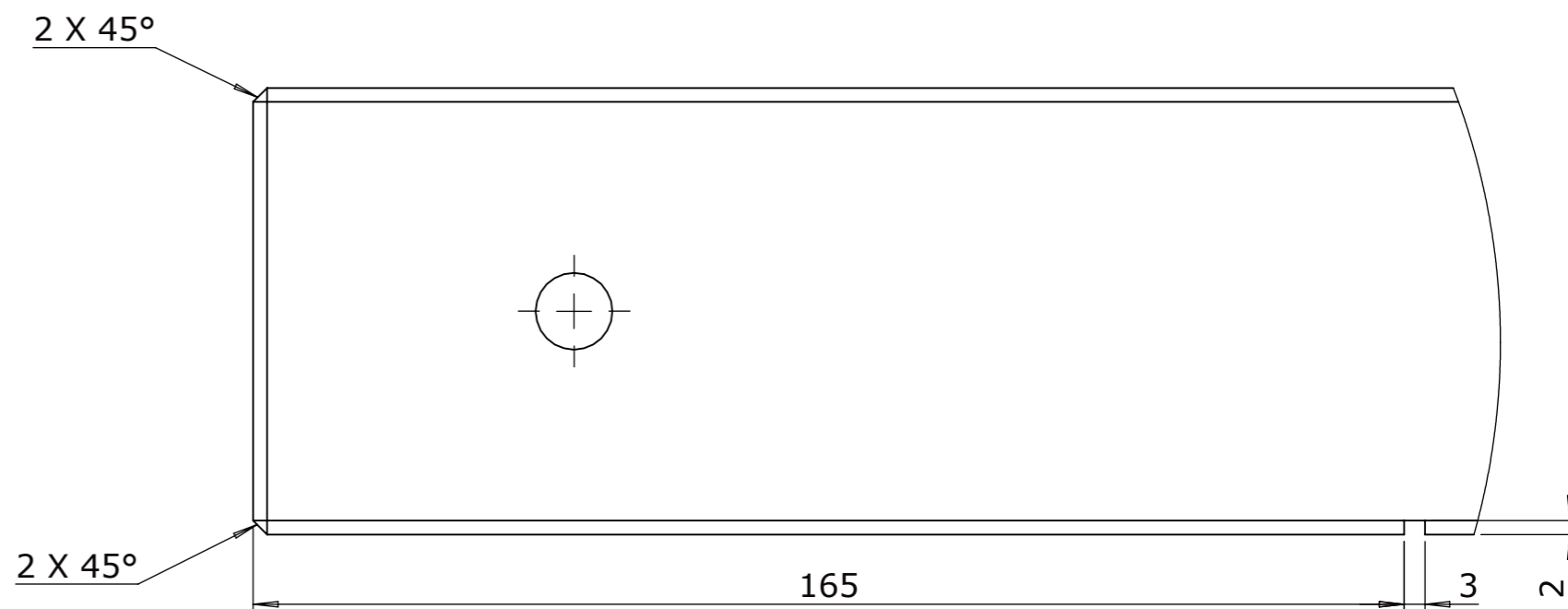
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

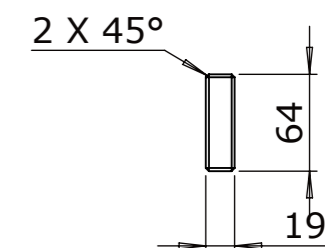
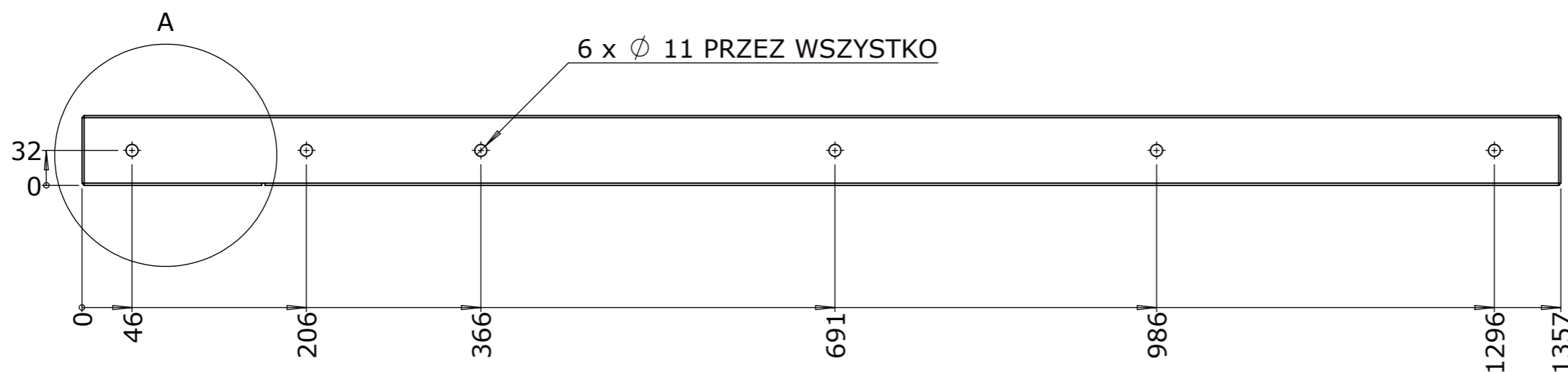
IMIĘ I NAZWISKO	Przemysław Ocipka	PODPIS	MODEL: Mydal
Narysował	Przemysław Ocipka	NAZWA: Bok	
A3	NR KTM: 052895, 052897	NR RYSUNKU: MD-M2-052895	SKALA: 1:10
		DATA: 2021-04-18	ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1377x68x23
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1377x64,6x19,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	1357x64,6x19,6 faza 3 mm
Szlifowanie wykańczające	1357x64x19,6

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ A
SKALA 1 : 1



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

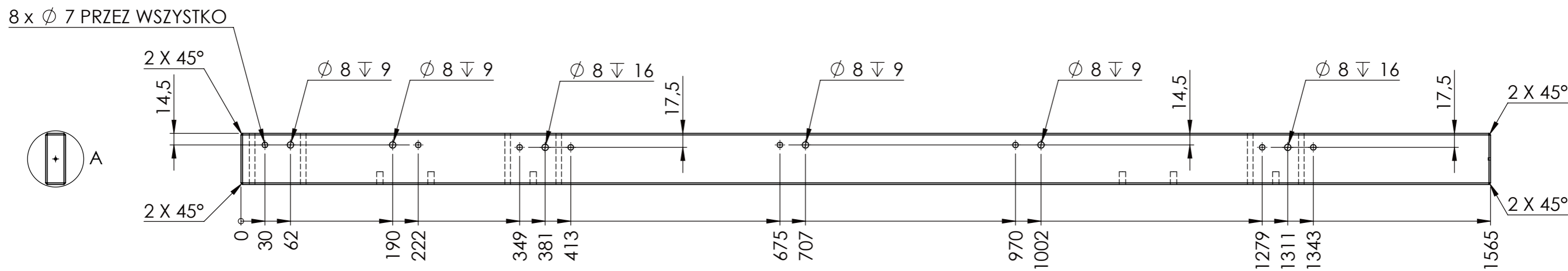
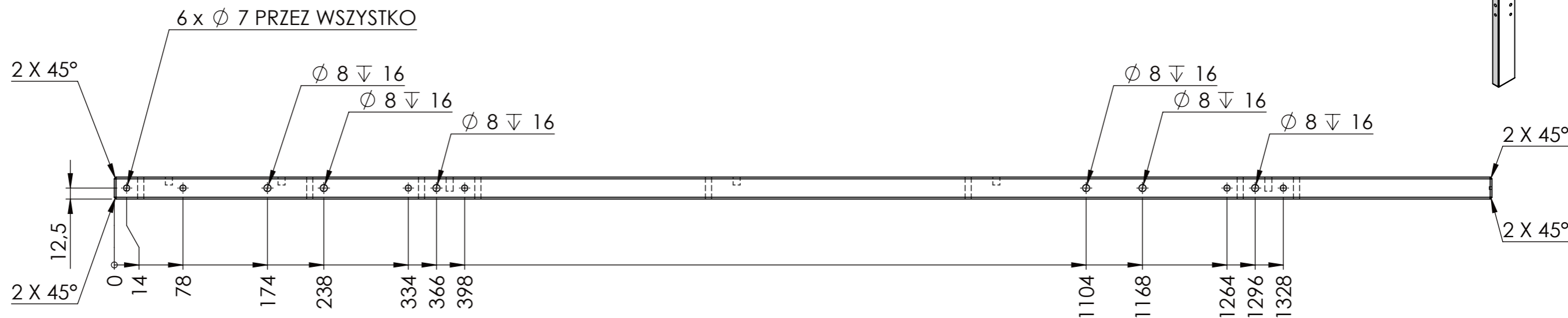
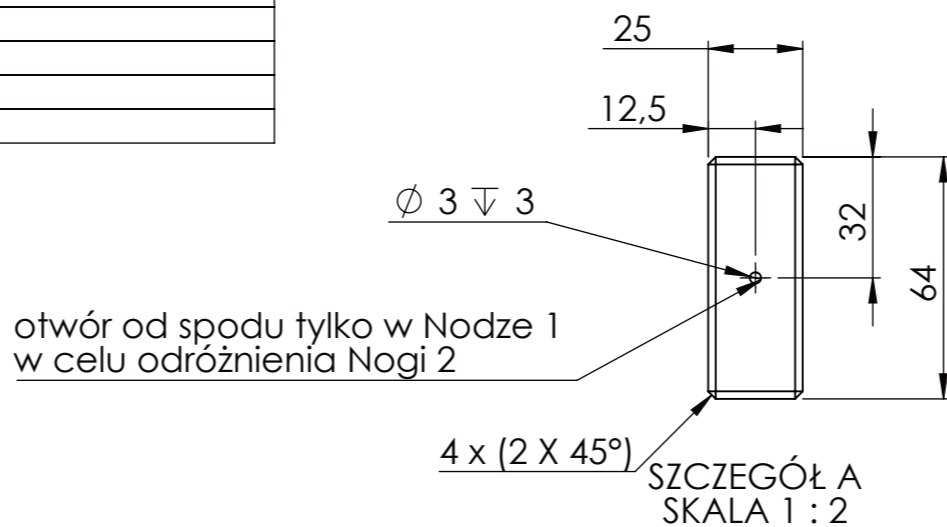
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: Mydal
Narysował	Dawid Chodyna	<i>Chodyna</i>	NAZWA: bok drabinki
A3		NR KTM: 052893, 052898	SKALA: 1:5
		NR RYSUNKU: MD-M2-052893	DATA 2019-08-19
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1585x68x30
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1585x64,6x25,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	1565x64,6x25,6 faza 3 mm
Szlifowanie wykańczające	1565x64x25,6

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

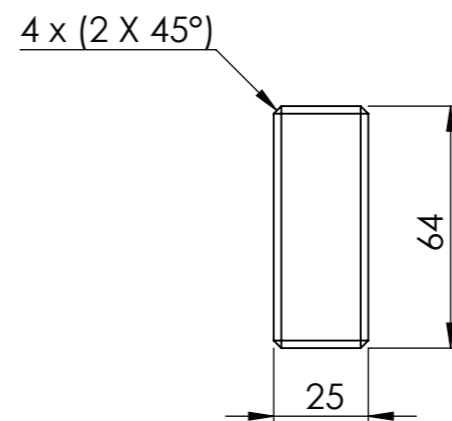
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

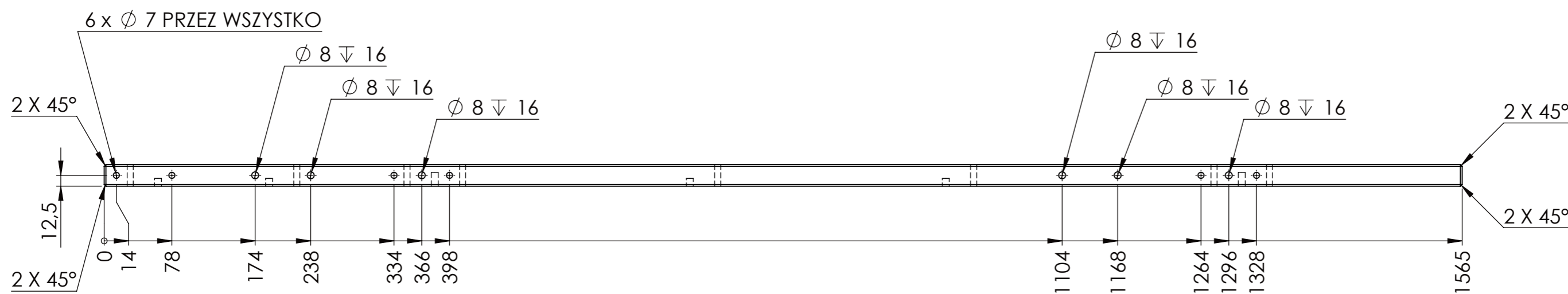
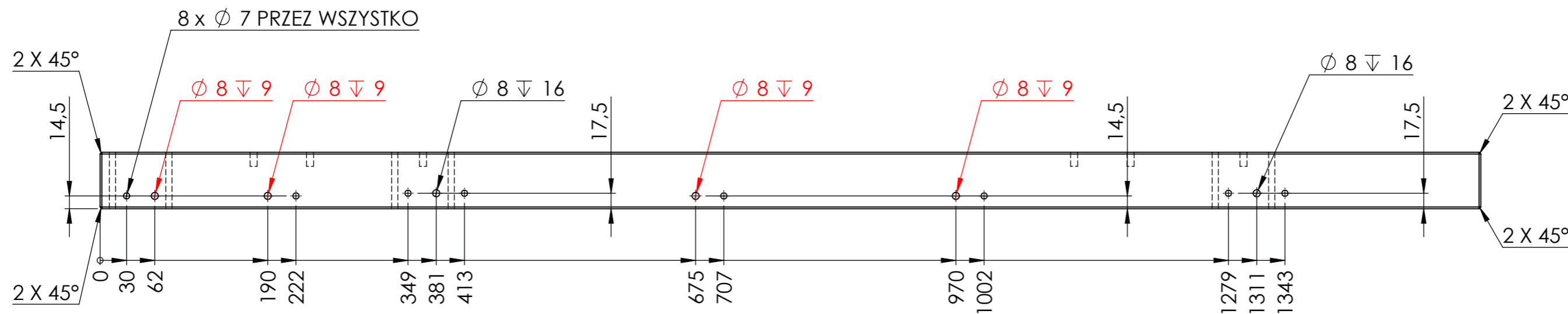
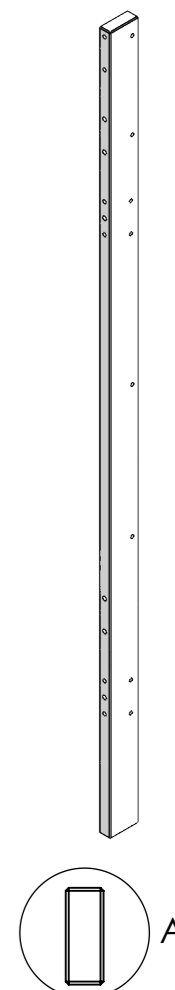
IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: Mydal
Narysował: Przemysław Ocipka	<i>Ocipka</i>	NAZWA: Noga 1
A3	NR KTM: 052885, 052899	SKALA: 1:5
	NR RYSUNKU: MD-M2-052885	DATA: 2021-04-09
		ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1585x68x30
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1585x64,6x25,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	1565x64,6x25,6 faza 3 mm
Szlifowanie wykańczające	1565x64x25,6

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ A
SKALA 1 : 2



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

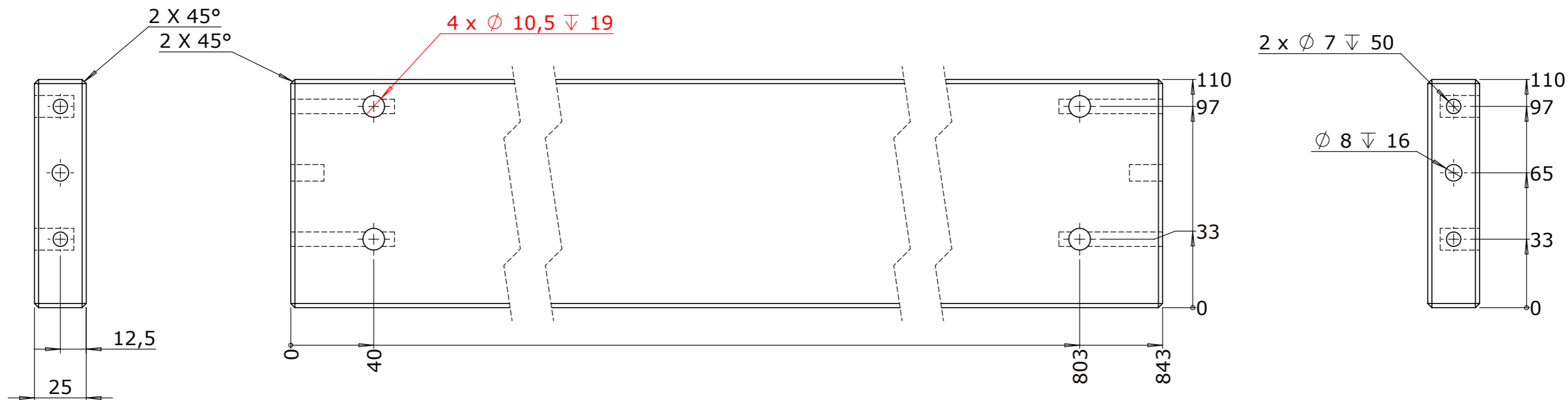
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

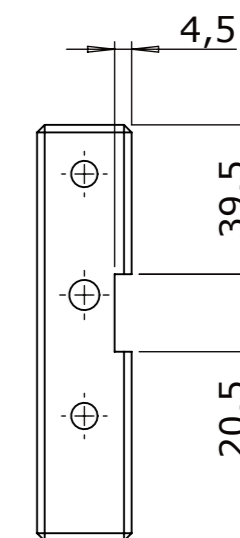
IMIĘ I NAZWISKO	Przemysław Ocipka	PODPIS	Ocipka	MODEL:	Mydal
Narysował	Przemysław Ocipka	NAZWA:	noga 2	NR KTM:	052886, 052900
A3		NR RYSUNKU:	MD-M2-052886	DATA	2021-01-14
					SKALA: 1:5
					ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	863x61x30
Struganie wstępne	863x58x26,5
Klejenie na szerokość	863x116x26,5 (2 lamele)
Kalibracja	863x116x25,6
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	863x110,6x25,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	843x110,6x25,6 faza 3 mm
Szlifowanie wykańczające	843x110x25,6

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Alternatywa przy odzysku materiału z boku



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

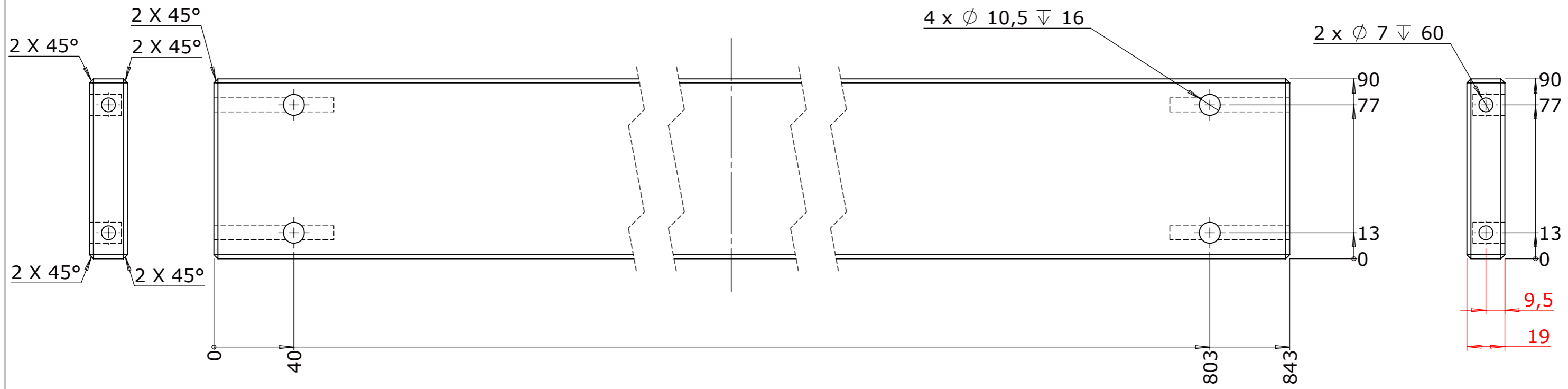
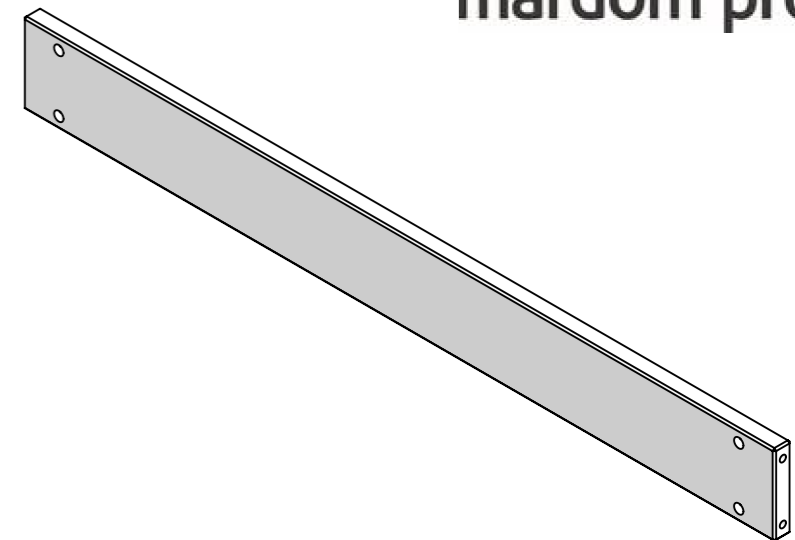
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

Narysował	IMIĘ I NAZWISKO	Przemysław Ocipka	PODPIS	Ocipka	MODEL:	Mydal	NAZWA:	poprzeczka dolna szczytu	
A3	NR KTM:	052887, 052909	NR RYSUNKU:	MD-M2-052887	DATA	2020-11-16	SKALA:	1:2	
								ARKUSZ	1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	863x51x23
Struganie wstępne	863x48x20,5
Klejenie na szerokość	863x96x20,5 (2 lamele)
Kalibracja	863x96x19,6
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	863x90,6x19,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	843x90,6x19,6
Szlifowanie wykańczające	843x90x19,6

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

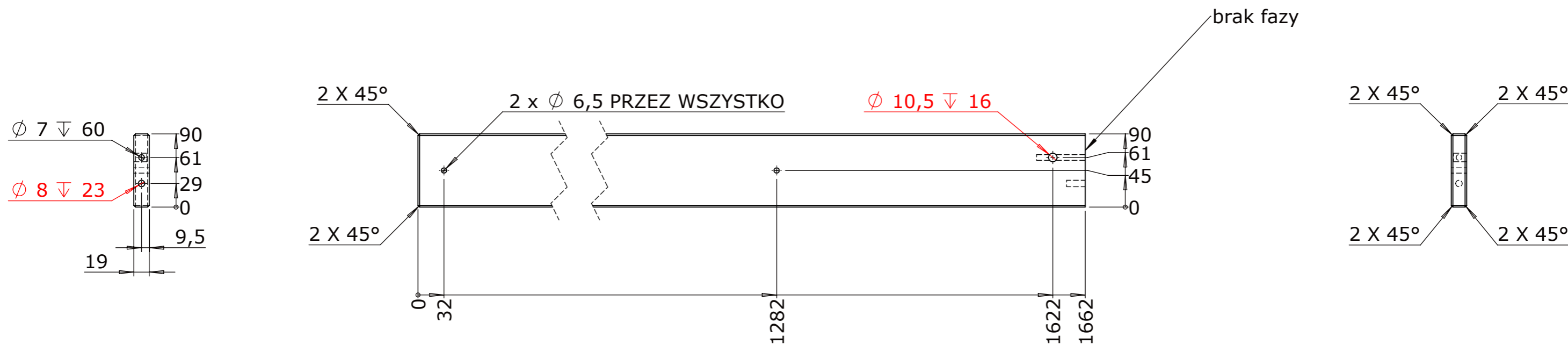
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO		PODPIS	MODEL: Mydal
Narysował	Przemysław Ocipka	<i>Ocipka</i>	NAZWA: poprzeczka górna szczytu
A3		NR KTM: 052888, 052910	SKALA: 1:2
		NR RYSUNKU: MD-M2-052892	DATA: 2021-04-09
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1682x51x23
Struganie wstępne	1682x48x20,5
Klejenie na szerokość	1682x96x20,5 (2 lamele)
Kalibracja	1682x96x19,6
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1682x90,6x19,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	1662x90,6x19,6 faza 3 mm
Szlifowanie wykańczające	1662x90x19,6

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

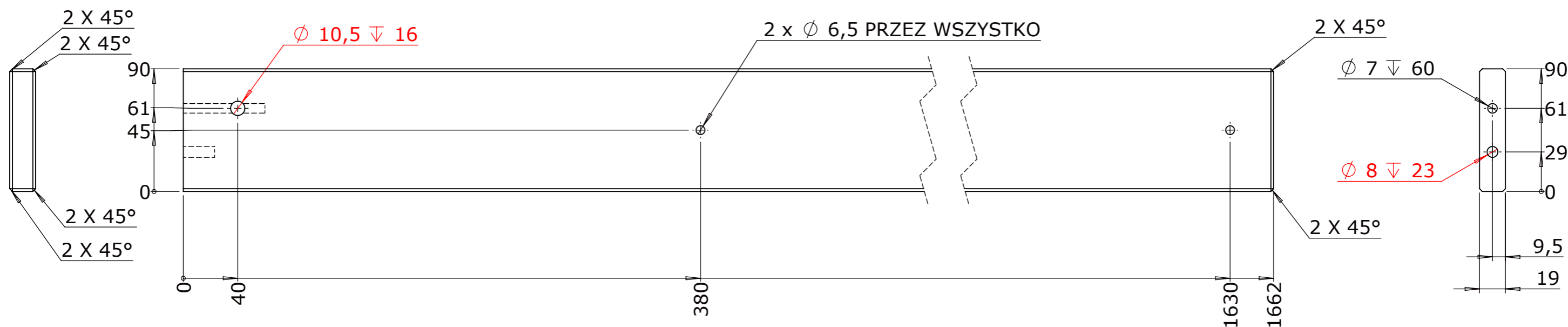
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO		PODPIS	MODEL: Mydal
Narysował	Przemysław Ocipka	<i>Ocipka</i>	NAZWA: poprzeczka przednia górna
A3		NR KTM: 052890, 052906	SKALA: 1:5
		NR RYSUNKU: MD-M2-052890	DATA: 2020-11-16
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1682x51x23
Struganie wstępne	1682x48x20,5
Klejenie na szerokość	1682x96x20,5 (2 lamele)
Kalibracja	1682x96x19,6
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	1682x90,6x19,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	1662x90,6x19,6 faza 3 mm
Szlifowanie wykańczające	1662x90x19,6

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

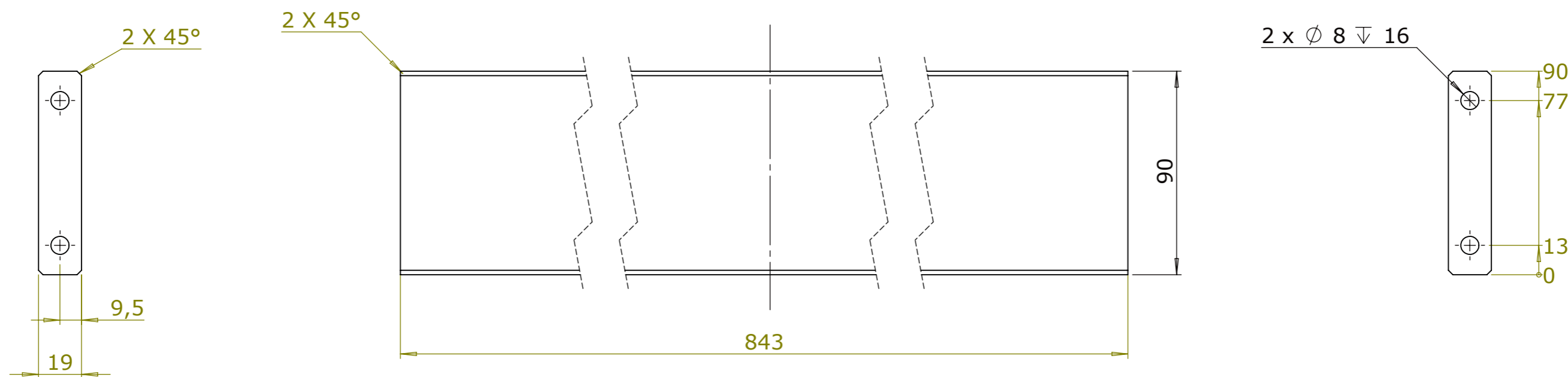
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO		MODEL: Mydal
Narysował	Przemysław Ocipka	NAZWA: poprzeczka przednia środkowa
PODPIS		NR KTM: 052891, 052905
NR RYSUNKU: MD-M2-052891		SKALA: 1:3
DATA: 2020-11-16		ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	863x51x23
Struganie wstępne	863x48x20,5
Klejenie na szerokość	863x96x20,5 (2 lamele)
Kalibracja	863x96x19,6
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	863x90,6x19,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	843x90,6x19,6
Szlifowanie wykańczające	843x90x19,6

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

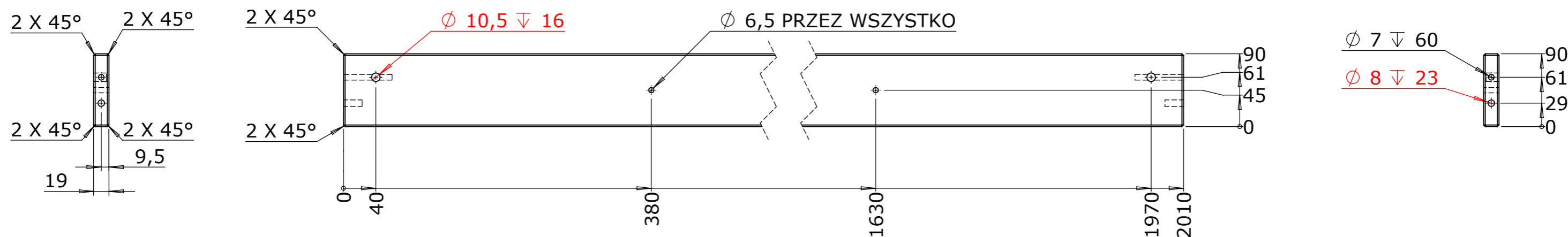
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO		MODEL: Mydal
Narysował: Dawid Chodyna		NAZWA: poprzeczka środkowa szczytu
A3	NR KTM: 052889, 052904	SKALA: 1:2
	NR RYSUNKU: MD-M2-052889	DATA: 2019-08-19
		ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	2030x51x23
Struganie wstępne	2030x48x20,5
Klejenie na szerokość	2030x96x20,5 (2 lamele)
Kalibracja	2030x96x19,6
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	2030x90,6x19,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	2010x90,6x19,6 faza 3 mm
Szlifowanie wykańczające	2010x90x19,6

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

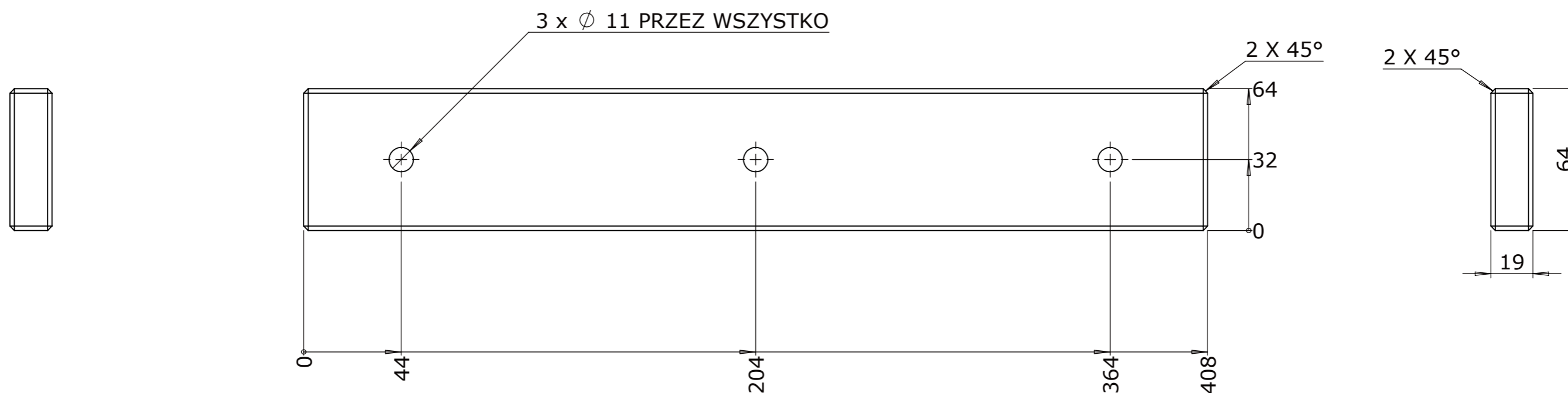
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO		PODPIS	MODEL: Mydal
Narysował	Przemysław Ocipka	<i>Ocipka</i>	NAZWA: poprzeczka tylna
A3		NR KTM: 052892, 052903	SKALA: 1:5
		NR RYSUNKU: MD-M2-052892	DATA: 2020-11-16
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	428x68x23
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	428x64,6x19,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	408x64,6x19,6 faza 3 mm
Szlifowanie wykańczające	408x64x19,6

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

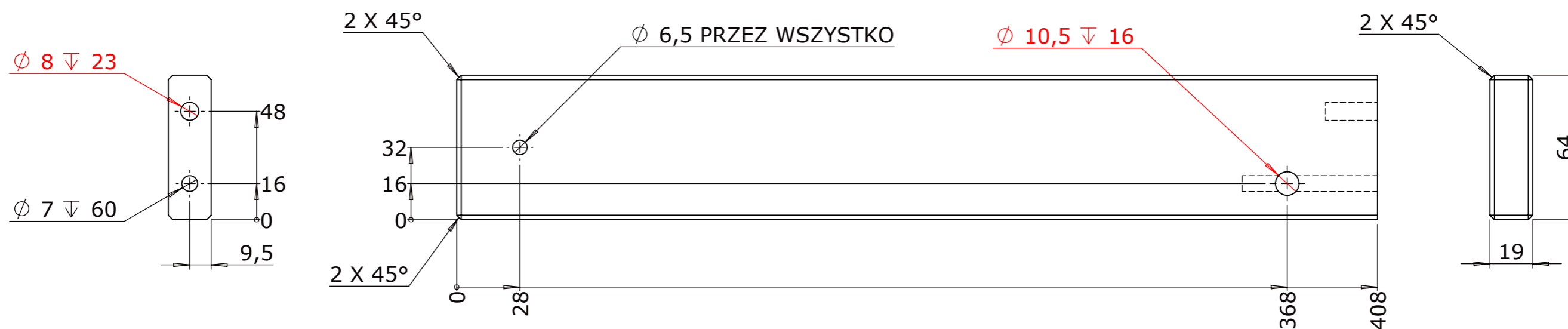
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: Mydal
Narysował	Dawid Chodyna	<i>Chodyna</i>	NAZWA: rygiel
A3		NR KTM: 052896, 052902	SKALA: 1:2
		NR RYSUNKU: MD-M2-052896	DATA: 2019-08-19
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	428x68x23 ciągła
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	428x64,6x19,6 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	408x64,6x19,6 faza 3 mm
Szlifowanie wykańczające	408x64x19,6

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



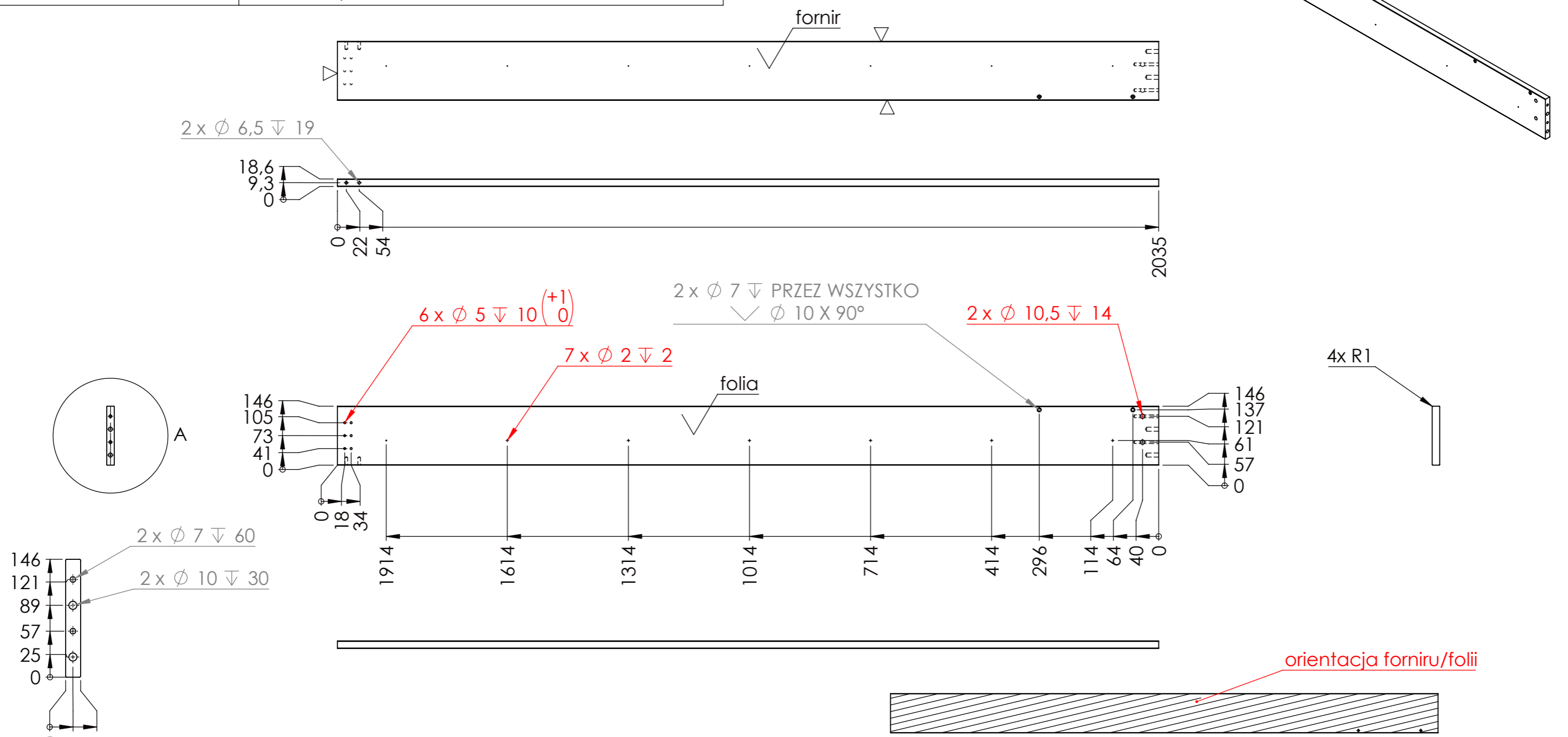
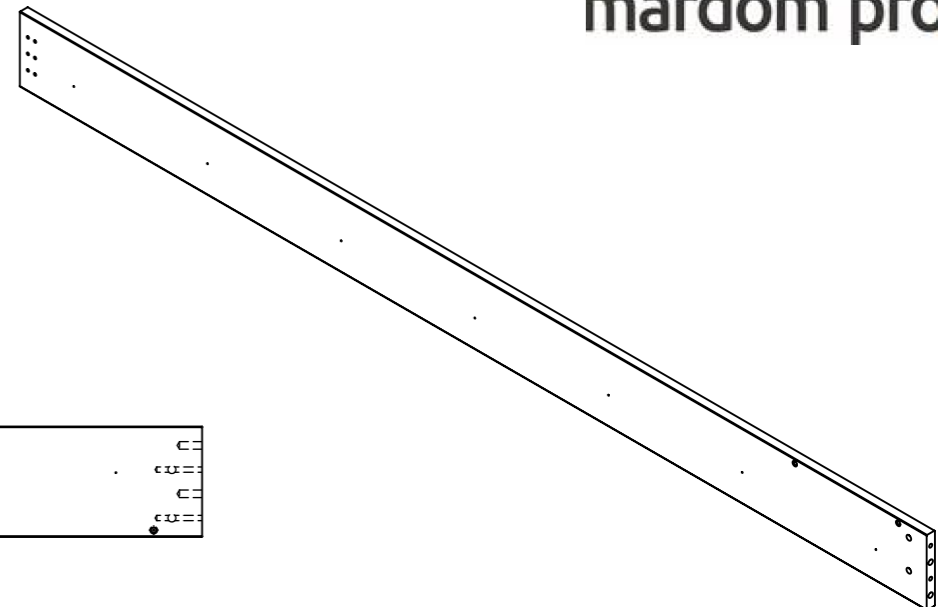
Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO		MODEL: Mydal
Narysował: Przemysław Ocipka		PODPIS: Ocipka
NAZWA: szczebel		NR KTM: 052894, 052901
NR RYSUNKU: MD-M2-052894		DATA: 2020-11-16
A3		SKALA: 1:2
		ARKUSZ 1 z 1

Operacja	
Materiał	plyta wiórowa 18mm
Pobranie forniru	2051x574x0,6mm
Pobranie folii	2095x618 (rolka 630)
Rozkrój 1	2045x568x18mm
Rozkrój 2	2045x156x18mm
Rozkrój 3	
Formatyzowanie	
Oklejanie płaszczyzn	fornir dąb miks pasiak-flader 0,6mm, folia dąb
Oklejanie krawędzi	obrzeże dąb 22x1mm
Wymiar netto z obrzeżem	2035x146x18,6mm



SZCZEGÓŁ A
SKALA 1 : 5

∇ obrzeże
1 etap oklejania - długa krawędź,
2 etap oklejania - krótka krawędź

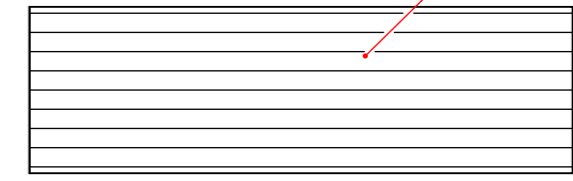
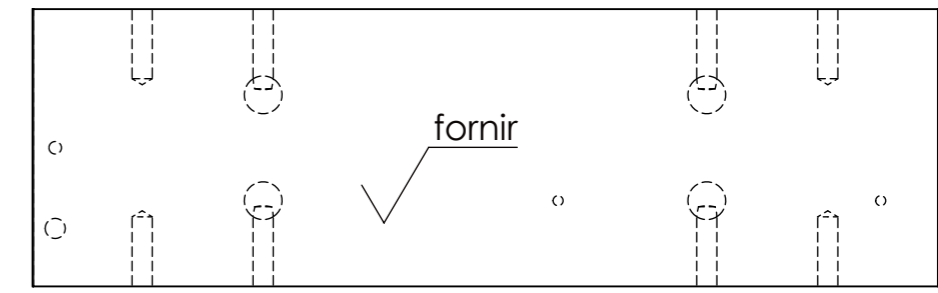
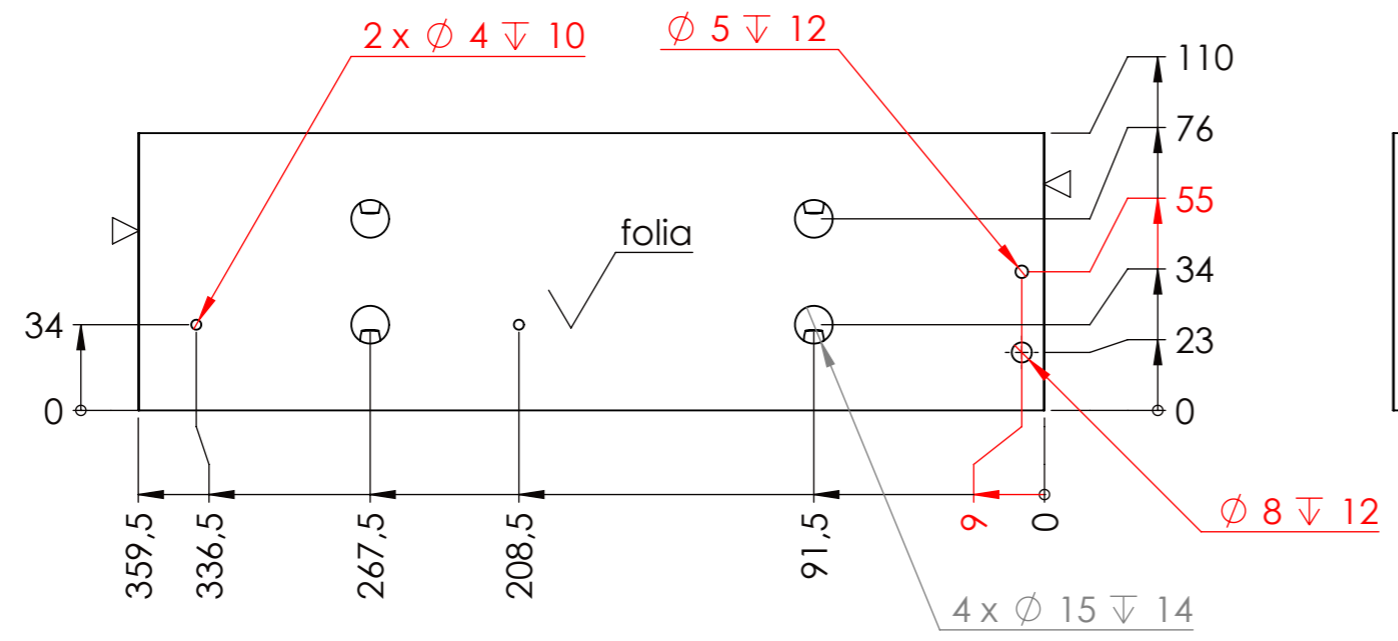
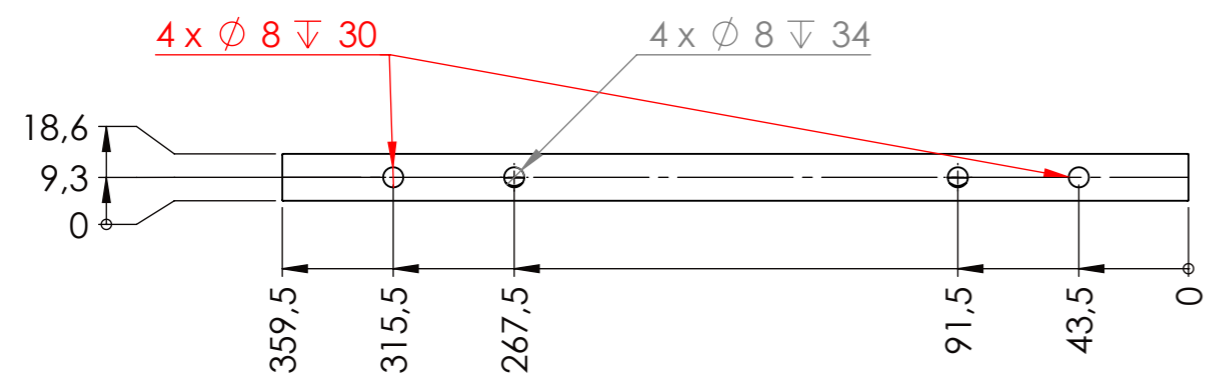
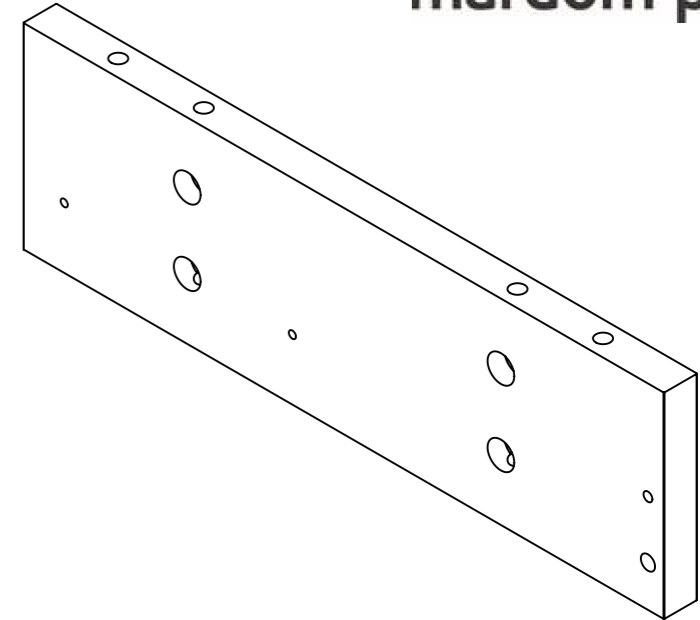
Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

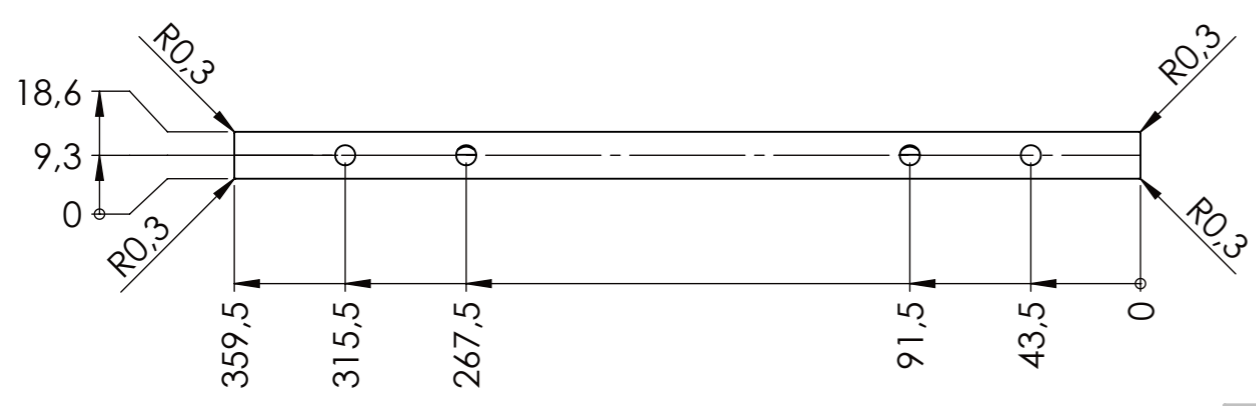
Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	NERA storage KG, QN	
Narysował	Dominika Wójcicka	Podpis	Dominika Wójcicka	
		NAZWA:	bok prawy	
A3		NR KTM:	110028,110055	
		NR RYSUNKU:		
		DATA	2023-06-02	
		SKALA:	1:10	
		ARKUSZ	1 z 1	

Operacja	
Materiał	plyta wiórowa 18mm
Pobranie forniru	1216x966x0,6mm
Pobranie folii	1260x1010mm (rolka 1030)
Rozkrój 1	1210x960x18mm
Rozkrój 2	1210x120x18mm
Rozkrój 3	369,5x110x18mm
Formatyzowanie	
Oklejanie płaszczyzn	fornir dąb miks pasiak-flader 0,6mm, folia dąb
Oklejanie krawędzi	obrzeże dąb z fizeliną 22x0,5mm
Wymiar netto z obrzeżem	359,5x110x18,6mm



orientacja forniru/folii



∇ obrzeże
1 etap oklejania - długa krawędź,
2 etap oklejania - krótka krawędź

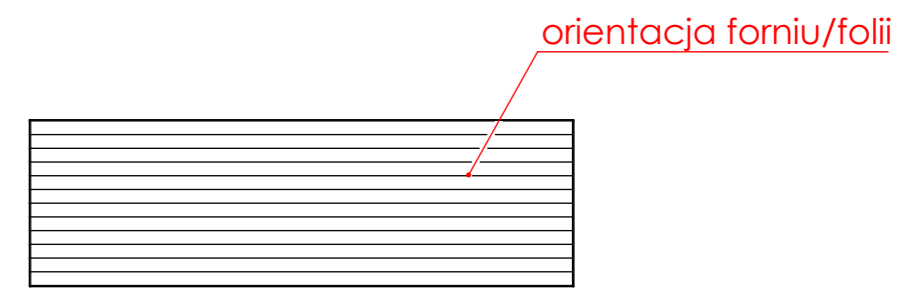
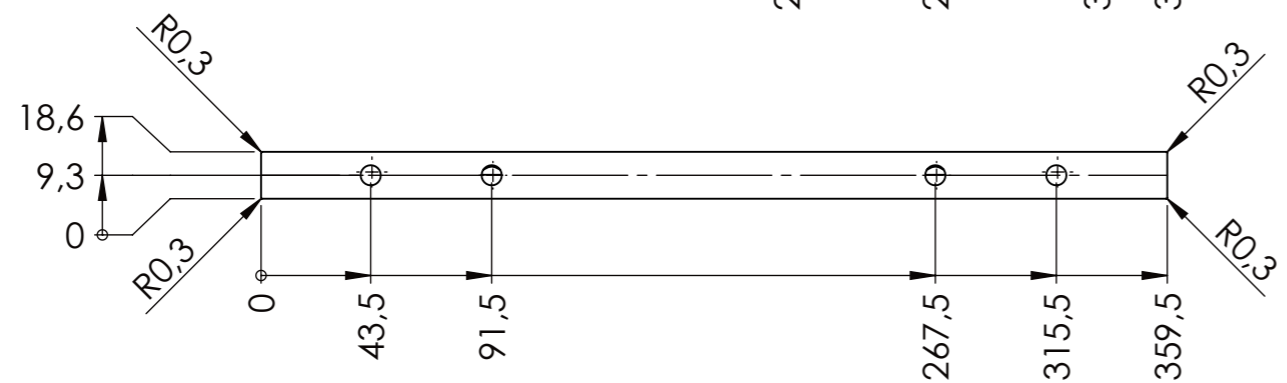
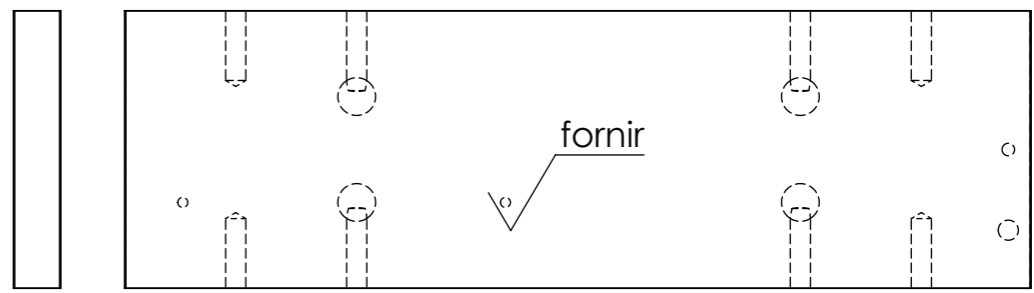
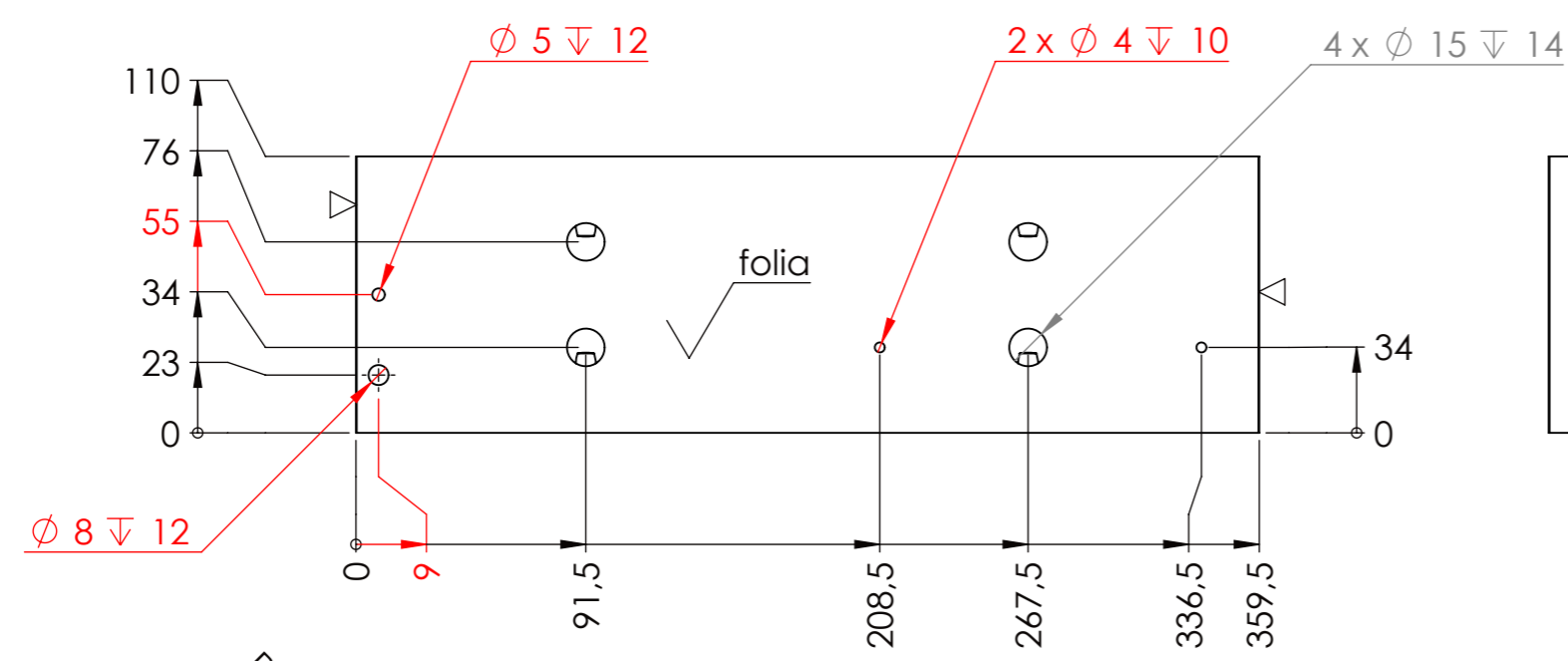
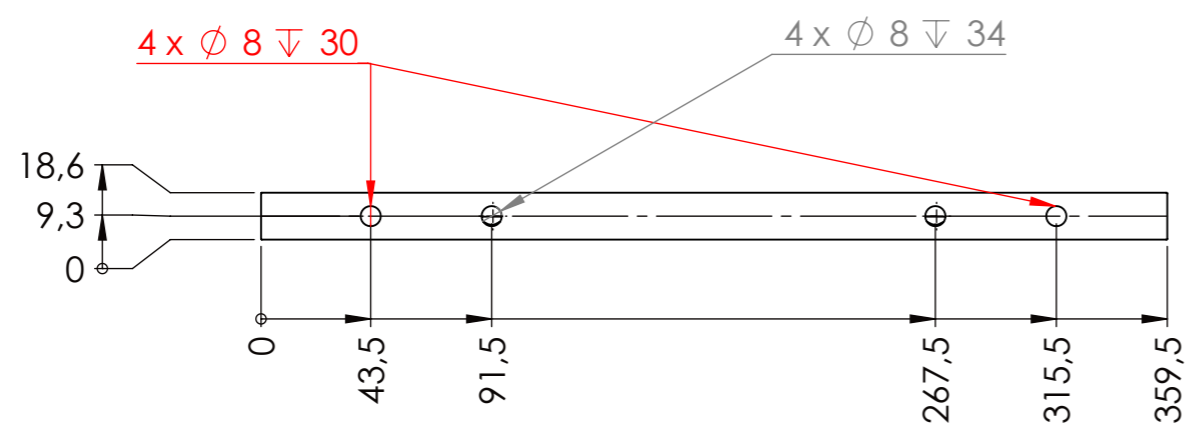
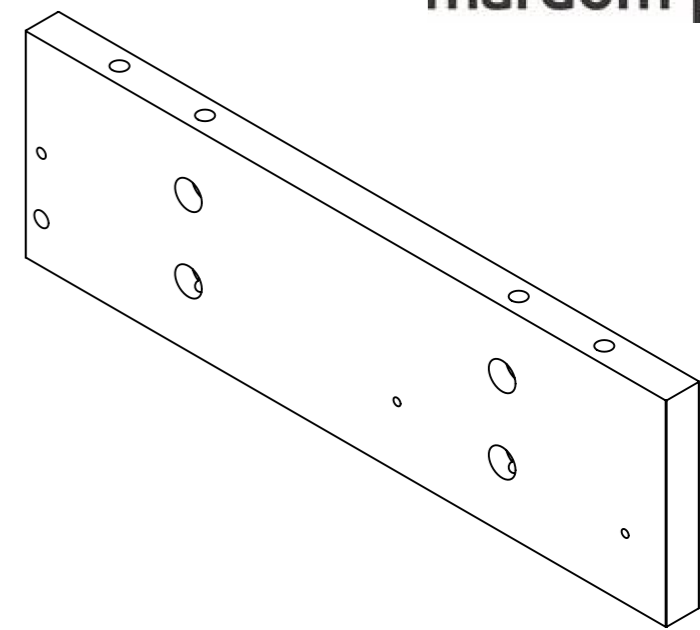
Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: NERA storage KG, QN
Narysował: Dominika Wójcicka	<i>Dominika Wójcicka</i>	NAZWA: bok szafki lewy
A3	NR KTM: 110099, 110026, 110048	SKALA: 1:2
	NR RYSUNKU:	DATA: 2023-04-27
		ARKUSZ 1 z 1

Operacja	
Materiał	plyta wiórowa 18mm
Pobranie forniru	1216x966x0,6mm
Pobranie folii	1260x1010mm (rolka 1030)
Rozkrój 1	1210x960x18mm
Rozkrój 2	1210x120x18mm
Rozkrój 3	369,5x110x18mm
Formatyzowanie	
Oklejanie płaszczyzn	fornir dąb miks pasiak-flader 0,6mm, folia dąb
Oklejanie krawędzi	obrzeże dąb z fizeliną 22x0,5mm
Wymiar netto z obrzeżem	359,5x110x18,6mm



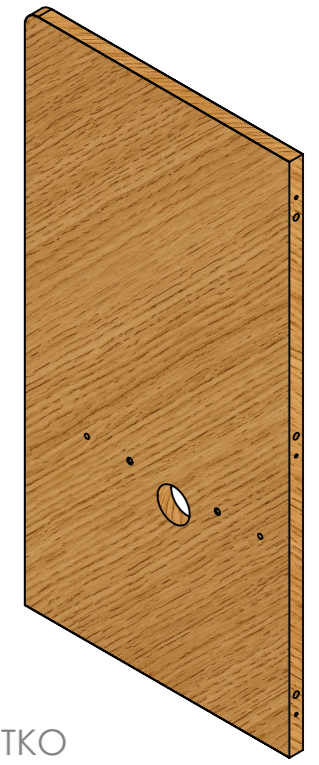
∇ obrzeże
 1 etap oklejania - długa krawędź,
 2 etap oklejania - krótka krawędź

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

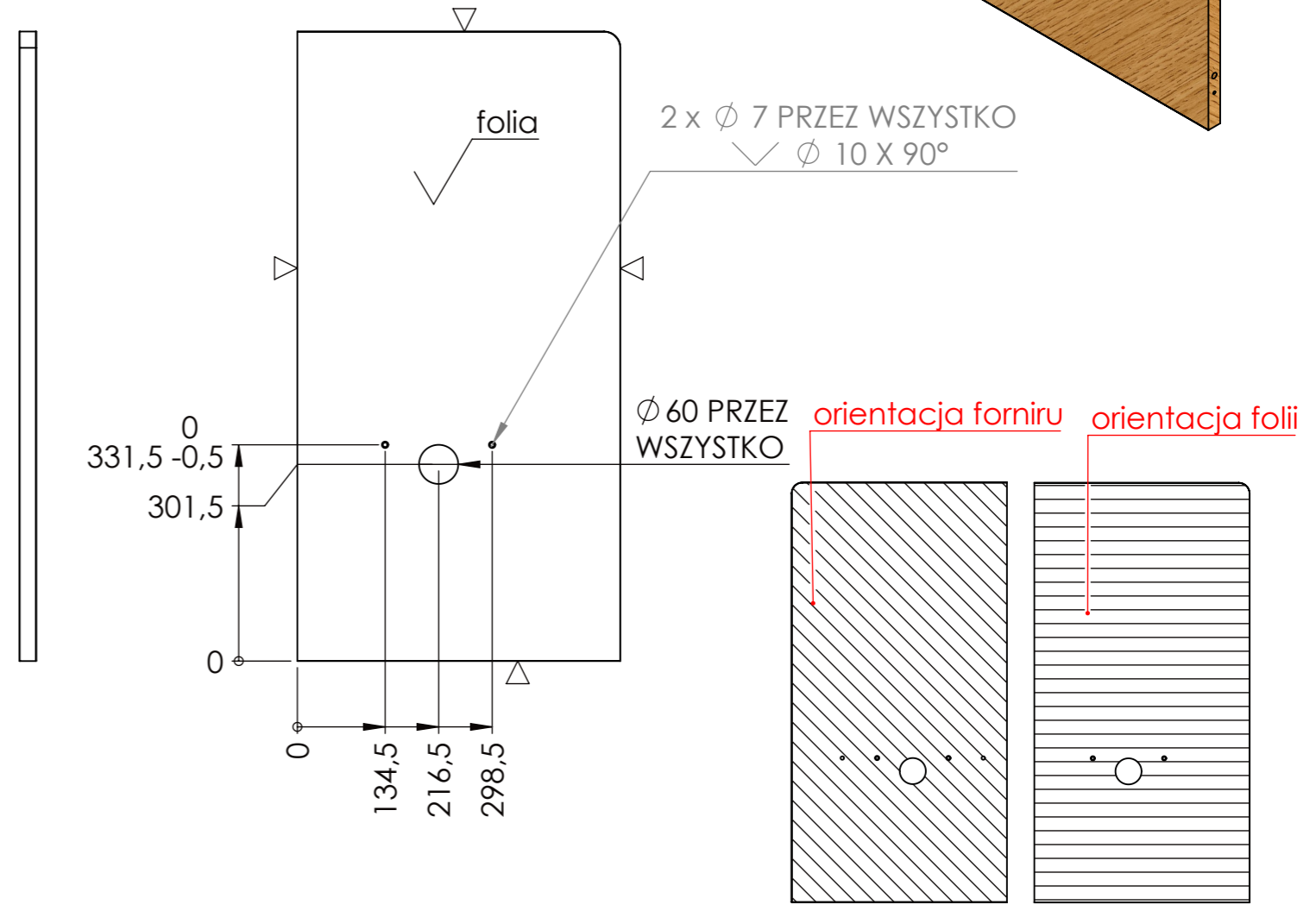
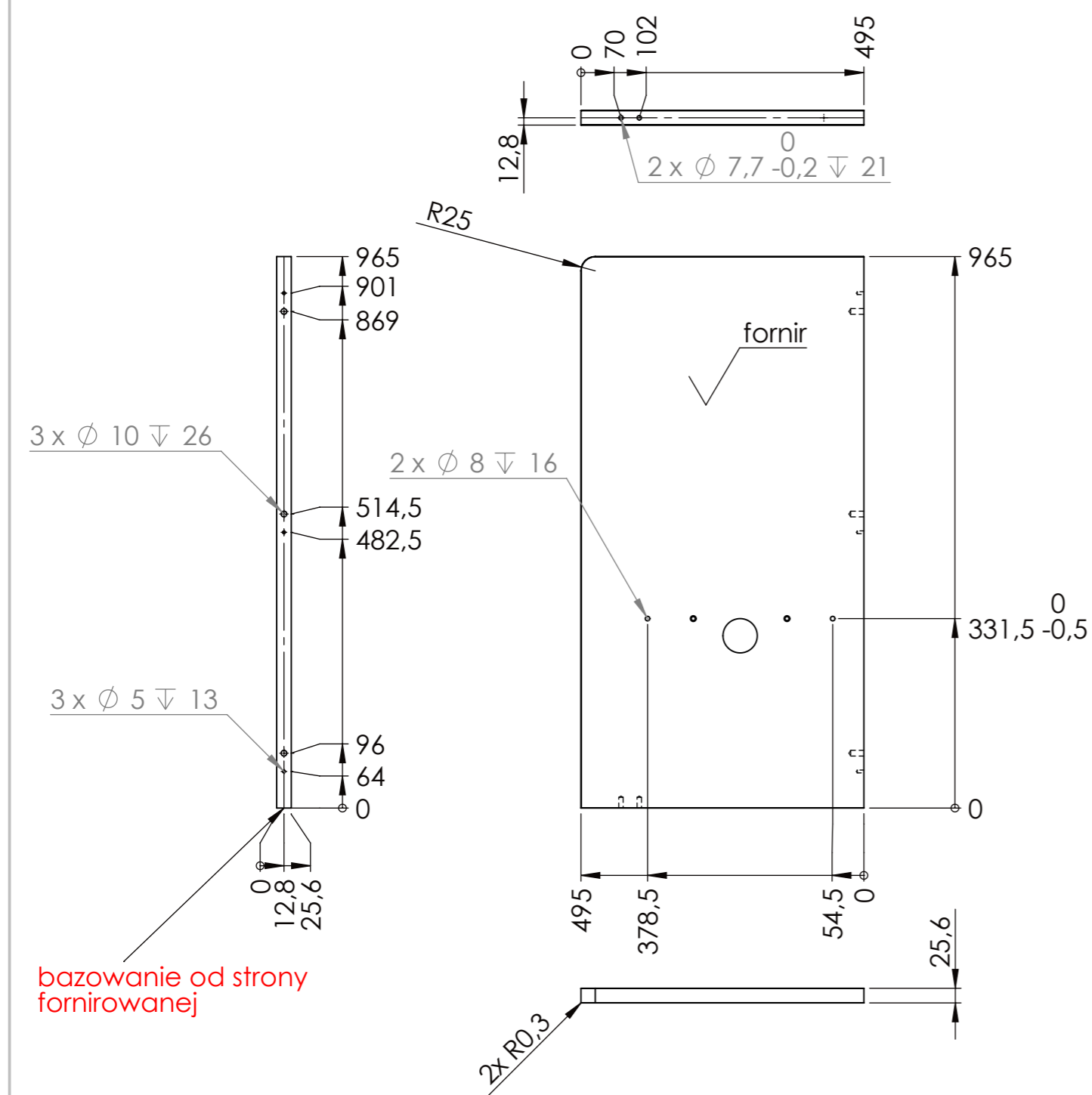
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: NERA storage KG, QN
Narysował: Dominika Wójcicka	<i>Dominika Wójcicka</i>	NAZWA: bok szafki prawy
A3	NR KTM: 110099, 110026, 110048	SKALA: 1:2
	NR RYSUNKU:	DATA: 2023-04-27
		ARKUSZ 1 z 1



Operacja	
Materiał	plyta wiórowa 25mm
Pobranie forniru	981x511x0,6mm
Pobranie folii	1025x555mm (rolka 1030)
Rozkrój 1	975x505x25mm
Rozkrój 2	
Rozkrój 3	
Formatyzowanie	
Oklejanie płaszczyzn	fornir dąb jodełka pojedyncza lewa 0,6mm, folia dąb
Oklejanie krawędzi	obrzeże dąb z fizeleiną 30x0,5mm
Wymiar netto z obrzeżem	965x495x25mm



▽ obrzeże
1 etap oklejania - długa krawędź,
2 etap oklejania - krótka krawędź

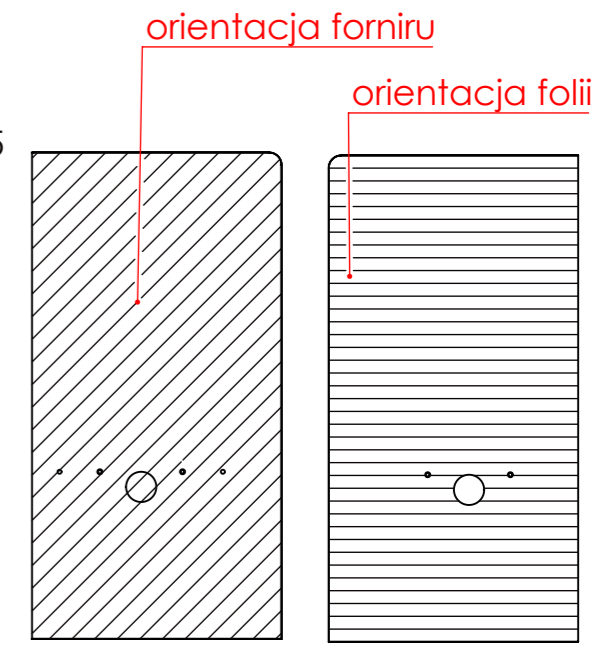
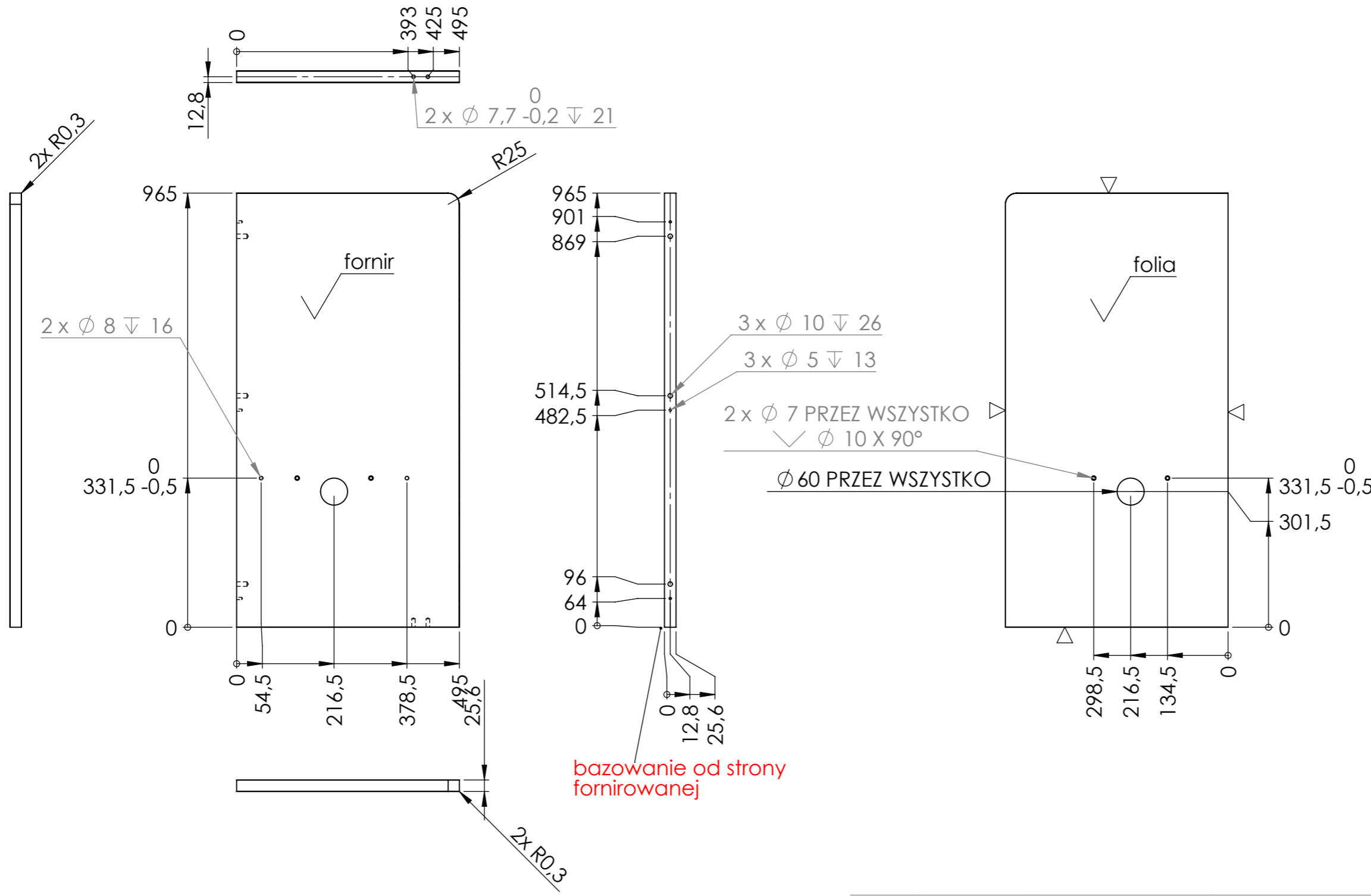
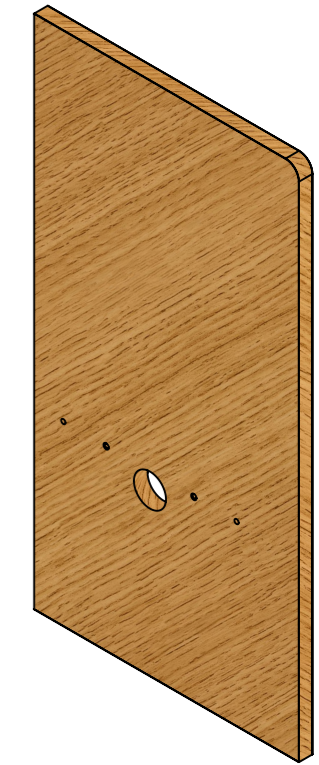
Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	NERA storage KG, QN
Narysował	Dominika Wójcicka	NAZWA:	Dostawka lewa
A3		NR KTM:	110033
		NR RYSUNKU:	
		DATA	2023-04-27
		SKALA:	1:10
		ARKUSZ	1 z 1

Operacja	
Materiał	plyta wiórowa 25mm
Pobranie forniru	981x511x0,6mm
Pobranie folii	1025x555mm (rolka 1030)
Rozkrój 1	975x505x25mm
Rozkrój 2	
Rozkrój 3	
Formatyzowanie	
Oklejanie płaszczyzn	fornir dąb jodełka pojedyncza prawa 0,6mm, folia dąb
Oklejanie krawędzi	obrzeże dąb na fizelinie 30x0,5mm
Wymiar netto z obrzeżem	965x495x25mm



∇ obrzeże
1 etap oklejania - długa krawędź,
2 etap oklejania - krótka krawędź

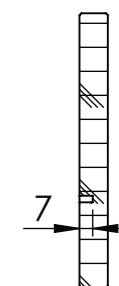
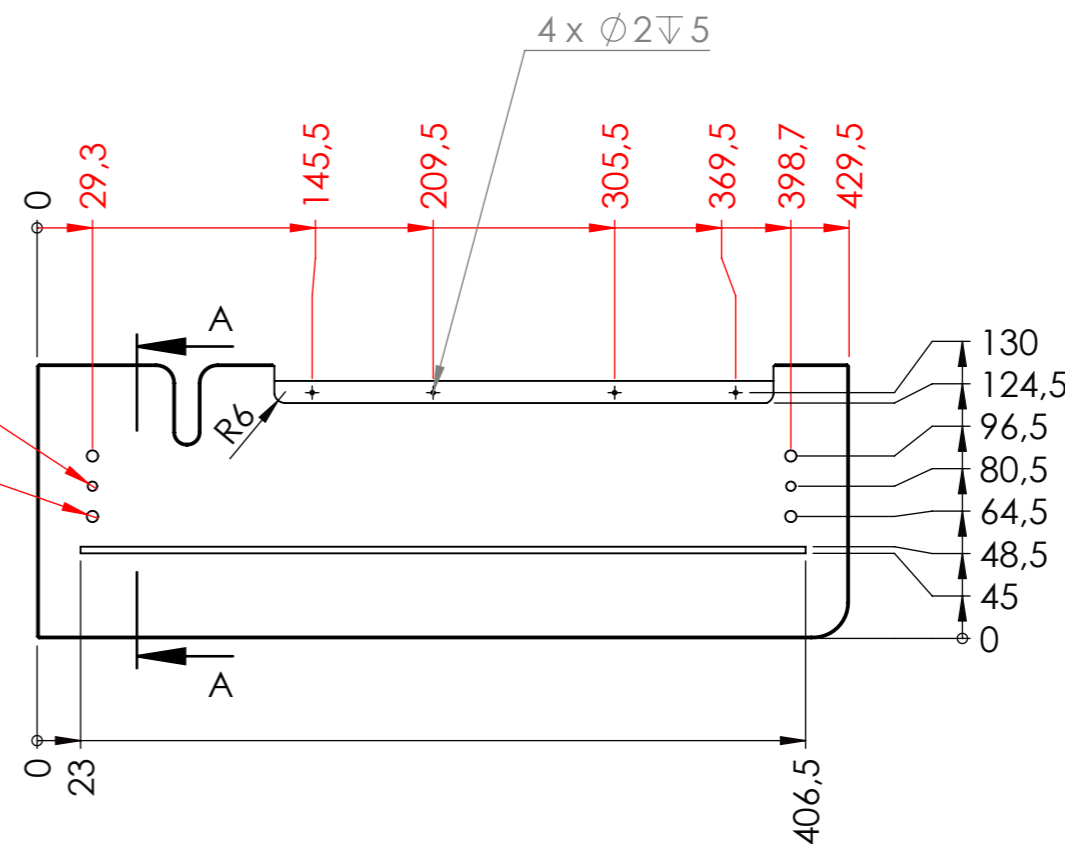
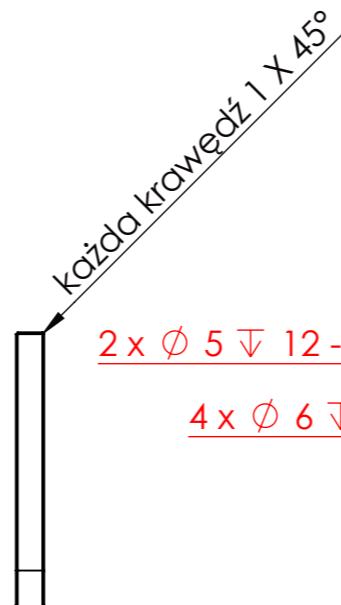
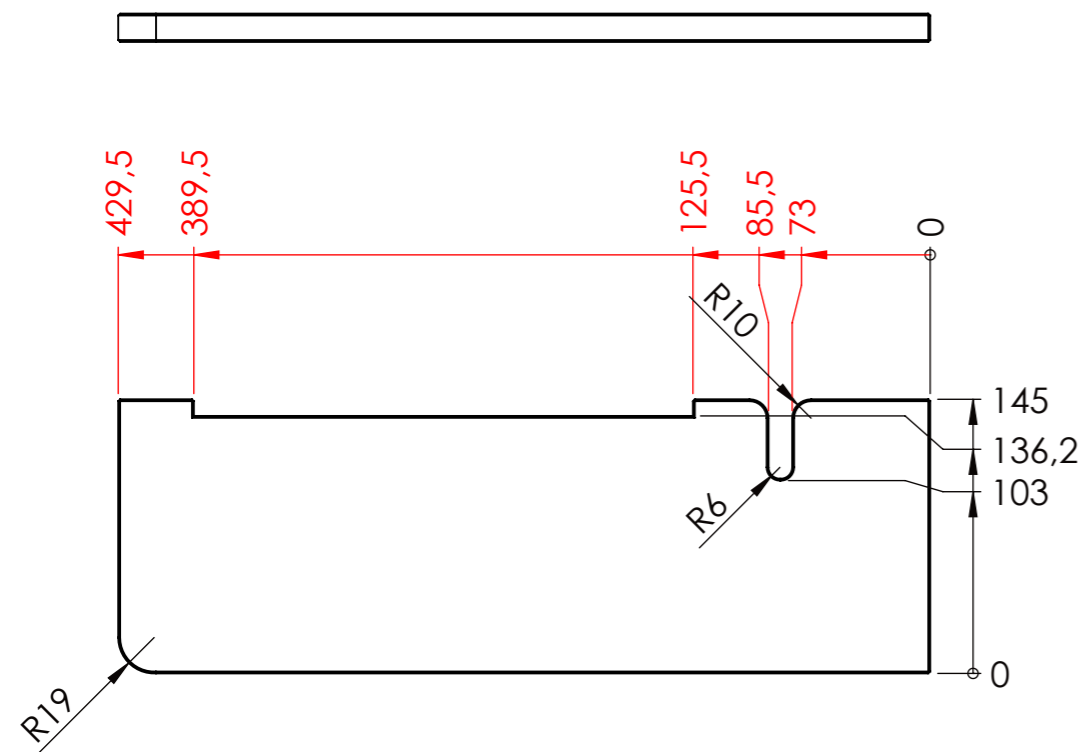
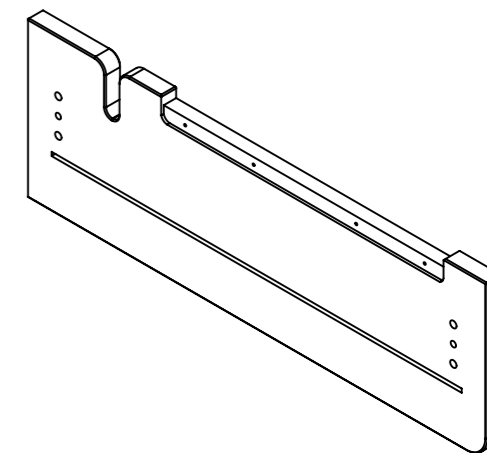
Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

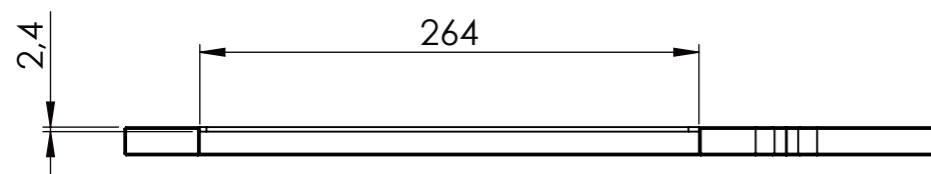
Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	NERA storage KG, QN
Narysował	Dominika Wójcicka	Podpisał	Dominika Wójcicka
NAZWA:	Dostawka prawa		
NR KTM:	110034		
NR RYSUNKU:	DATA	2023-04-27	
A3	SKALA:	1:10	
	ARKUSZ	1 z 1	

Operacja	
Materiał	dąb
Pobranie forniru	-
Pobranie folii	-
Rozkrój 1	450x165x16mm
Rozkrój 2	-
Rozkrój 3	-
Formatyzowanie	430x145x16mm
Oklejanie płaszczyzn	-
Oklejanie krawędzi	-
Wymiar netto z obrzeżem	429,5x145x16mm



PRZEKRÓJ A-A
SKALA 1 : 4



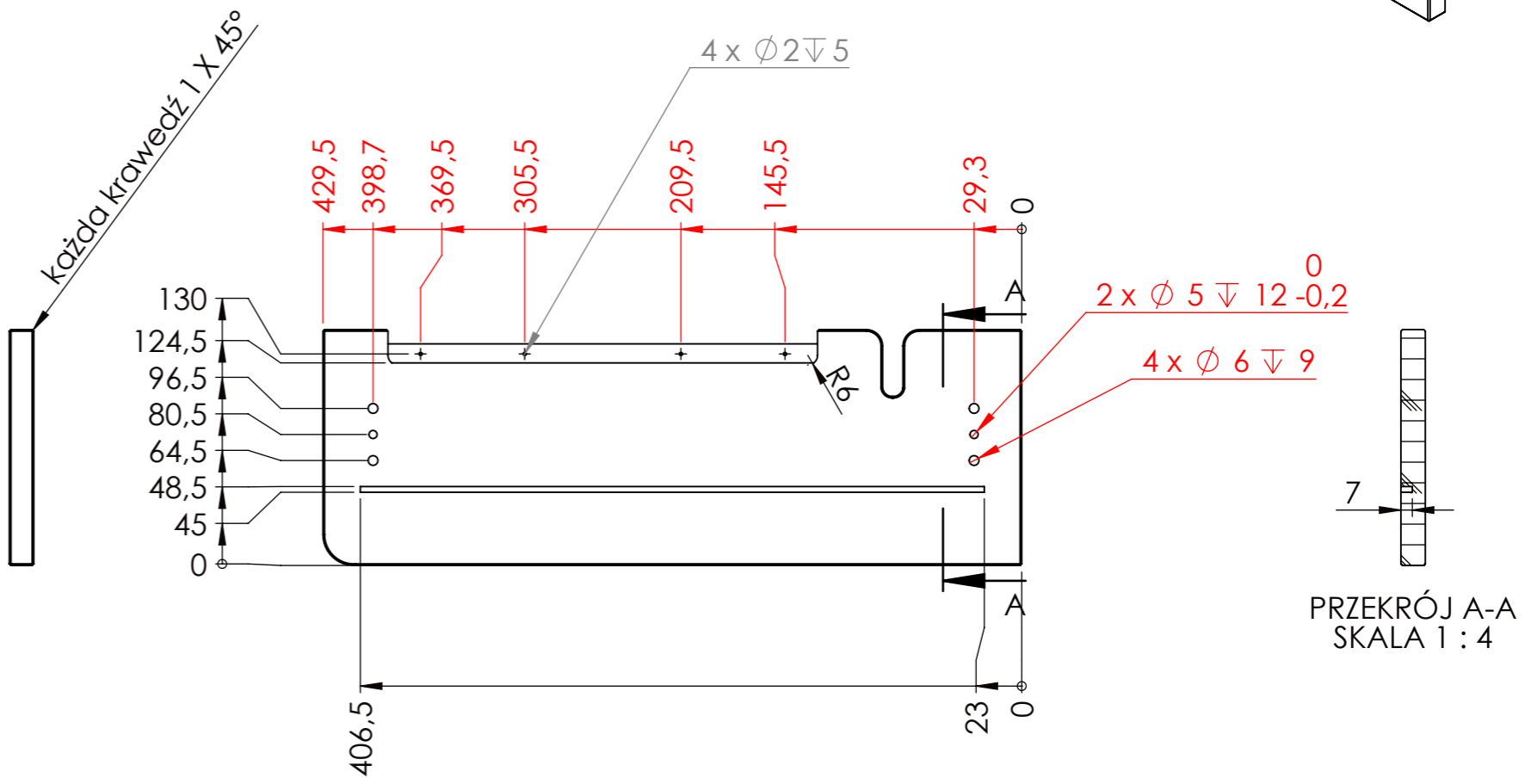
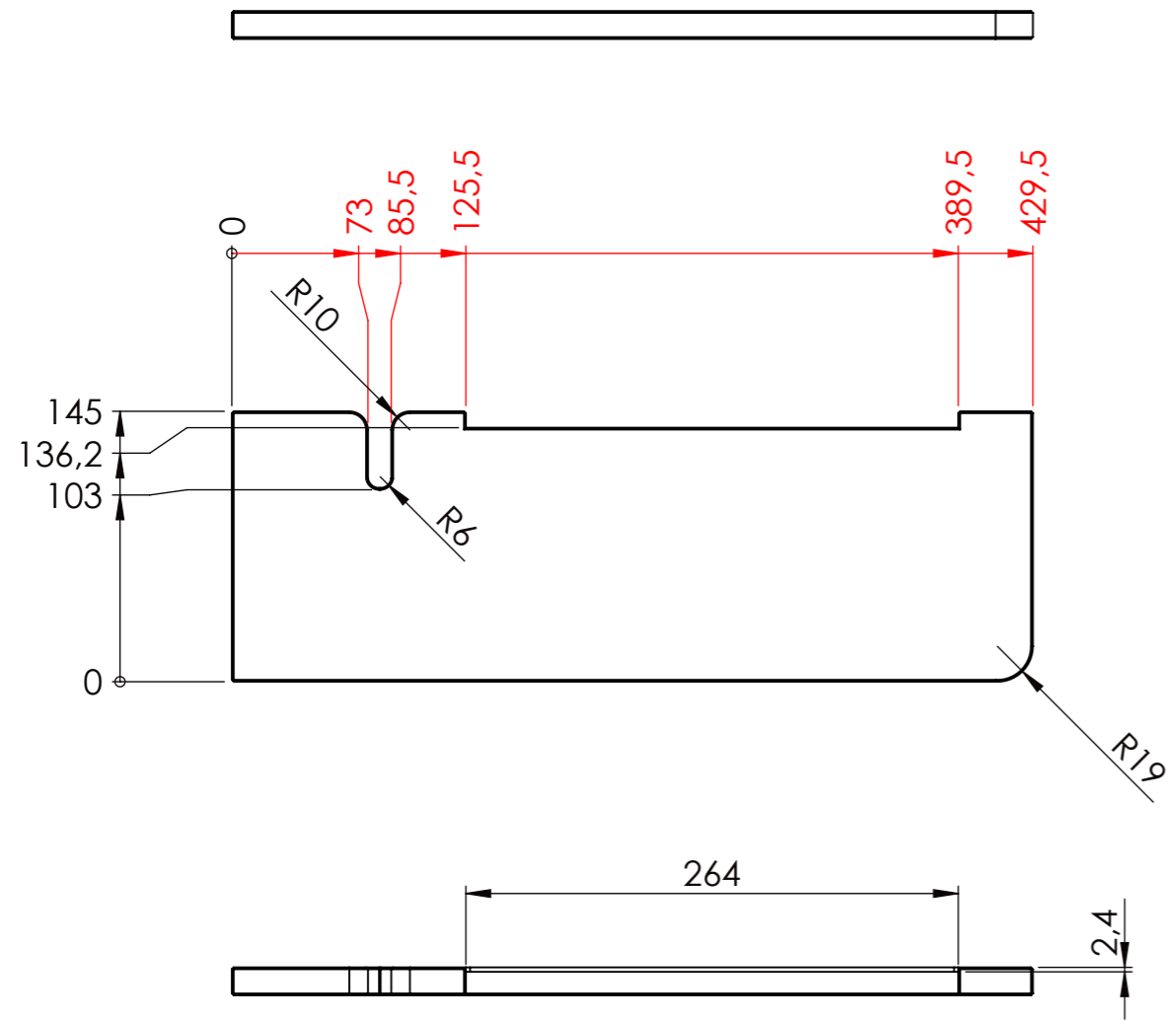
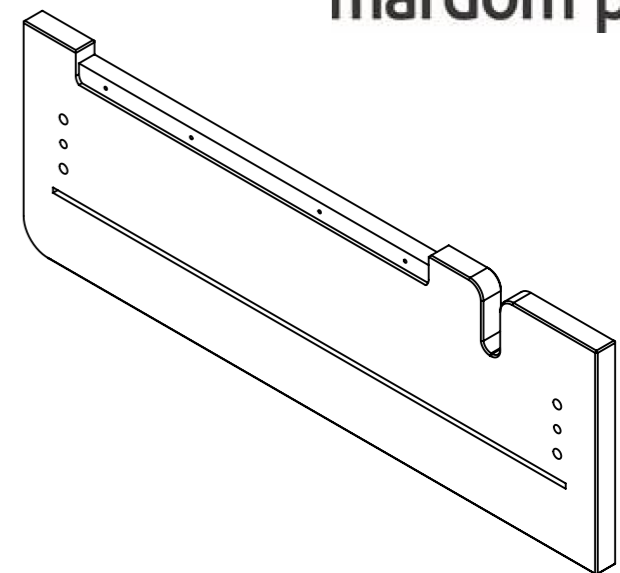
Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: NERA storage KG, QN
Narysował	Dominika Wójcicka	<i>Dominika Wójcicka</i>	NAZWA: front szuflady lewy
A3	NR KTM: 110022,110042		SKALA: 1:2
	NR RYSUNKU:		DATA 2023-04-27
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	
Materiał	dąb
Pobranie forniru	-
Pobranie folii	-
Rozkrój 1	450x165x16mm
Rozkrój 2	-
Rozkrój 3	-
Formatyzowanie	430x145x16mm
Oklejanie płaszczyzn	-
Oklejanie krawędzi	-
Wymiar netto z obrzeżem	429,5x145x16mm



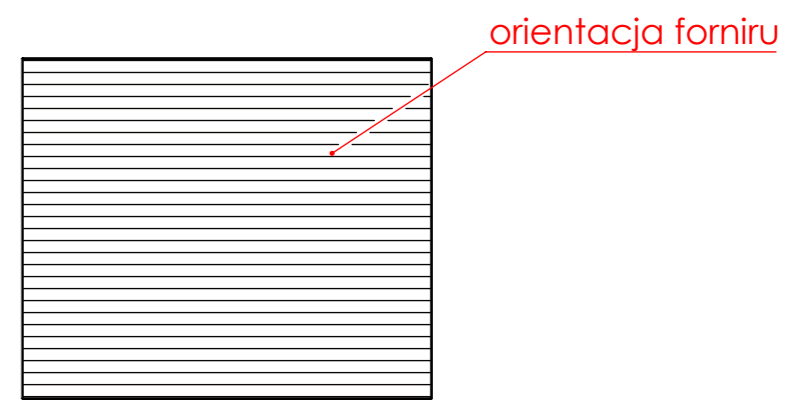
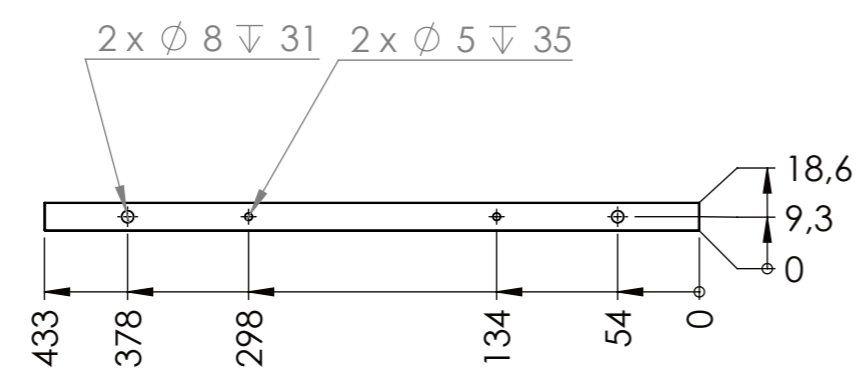
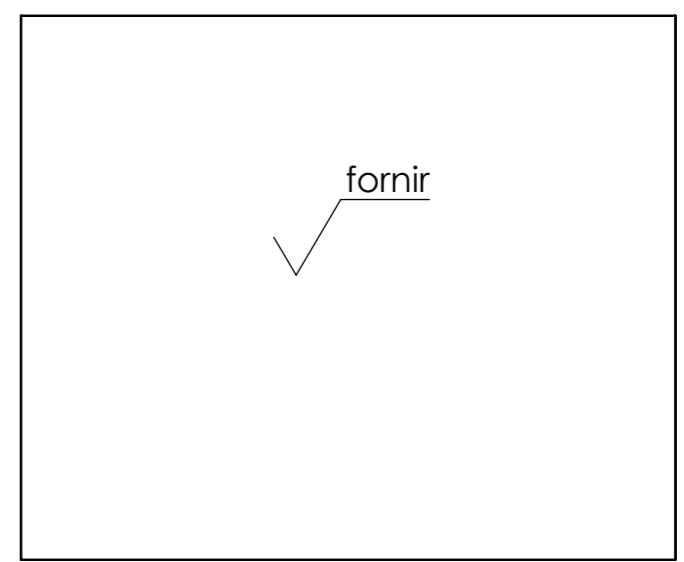
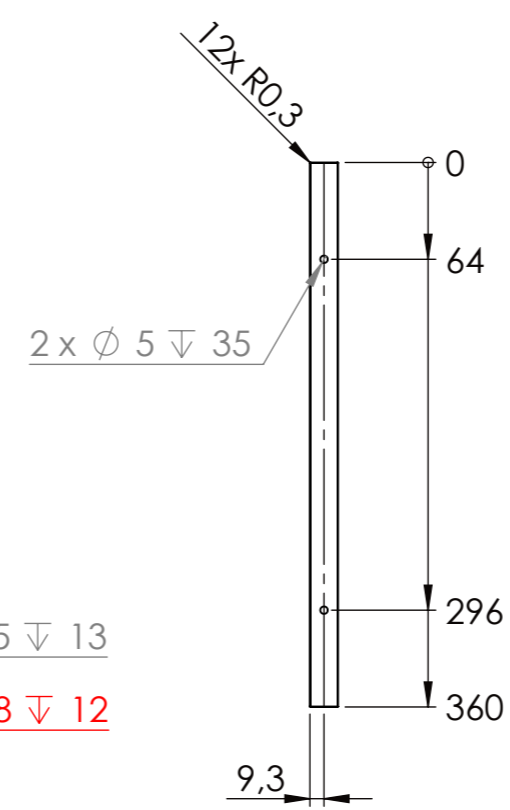
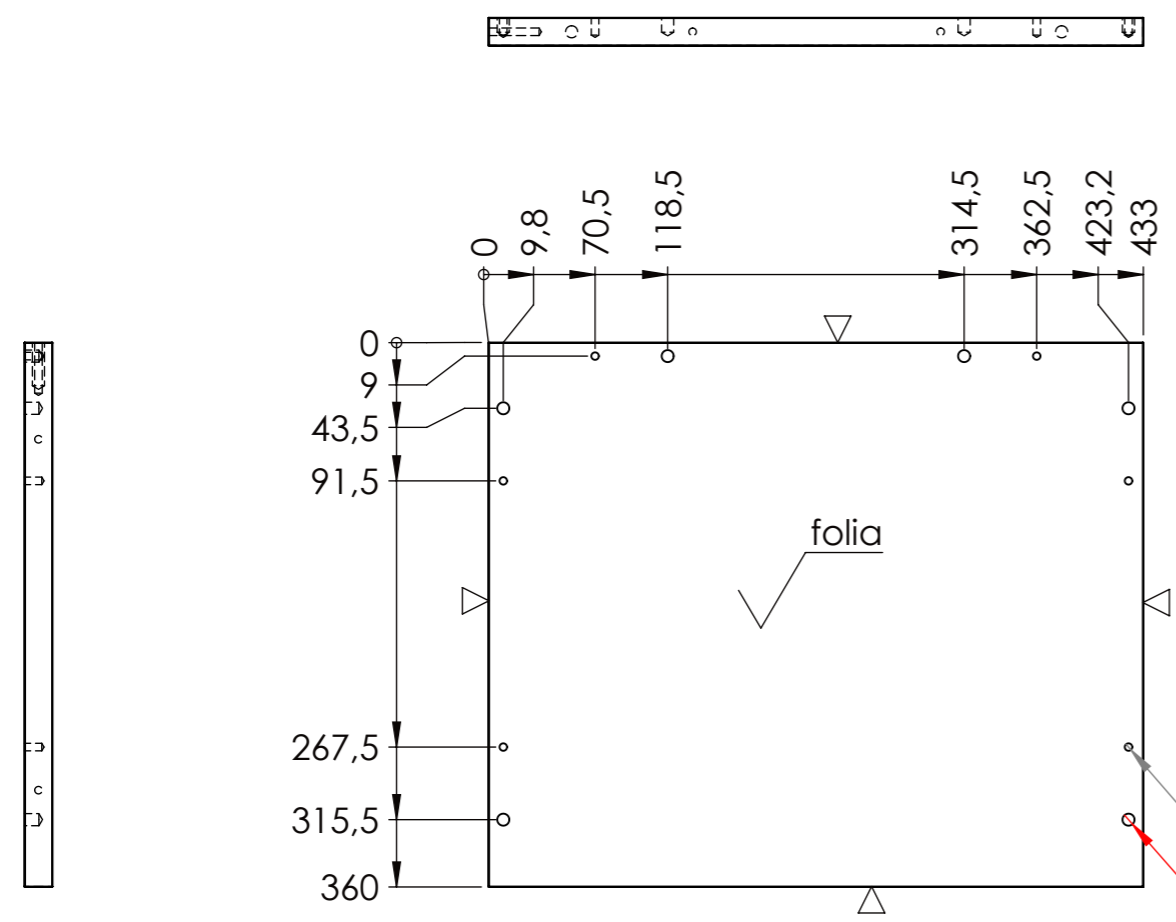
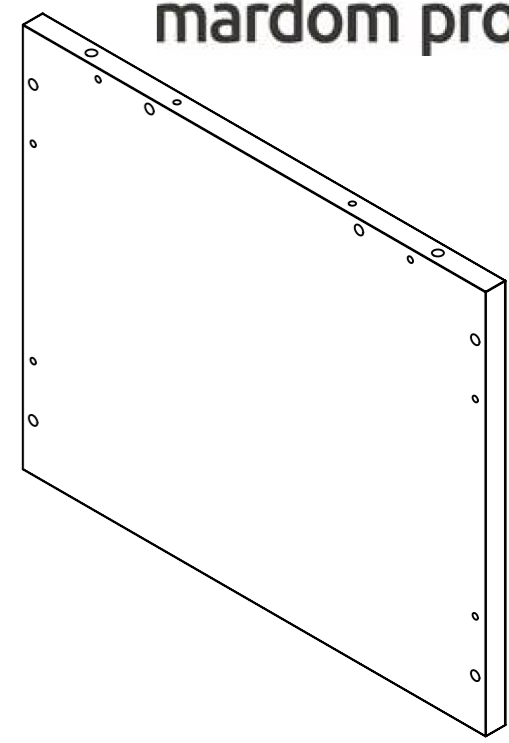
Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: NERA storage KG, QN
Narysował: Dominika Wójcicka	<i>Dominika Wójcicka</i>	NAZWA: front szuflady prawy
A3	NR KTM: 110023, 110043	SKALA: 1:5
	NR RYSUNKU:	DATA: 2023-04-27
		ARKUSZ 1 z 1

Operacja	
Materiał	plyta wiórowa 18mm
Pobranie forniru	987x841x0,6mm
Pobranie folii	1031x885mm (rolka 1030)
Rozkrój 1	981x835x18mm
Rozkrój 2	443x370x18mm
Rozkrój 3	
Formatyzowanie	
Oklejanie płaszczyzn	fornir dąb pasiak 0,6mm, folia dąb
Oklejanie krawędzi	obrzeże dąb z fizeliną 22x0,5mm
Wymiar netto z obrzeżem	433x360x18,6mm



▽ obrzeże
 1 etap oklejania - długa krawędź,
 2 etap oklejania - krótka krawędź

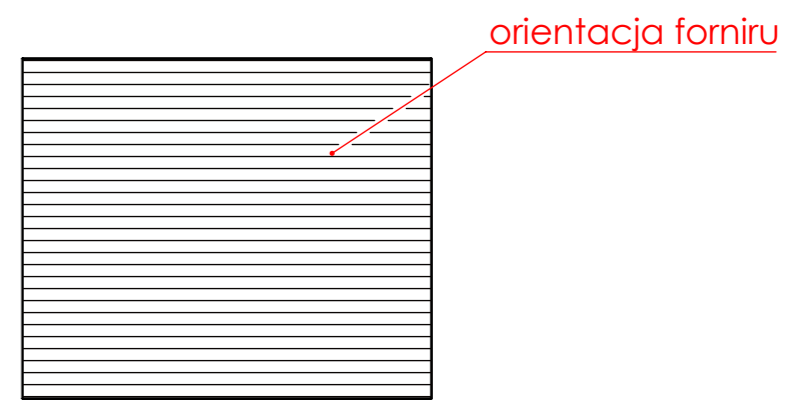
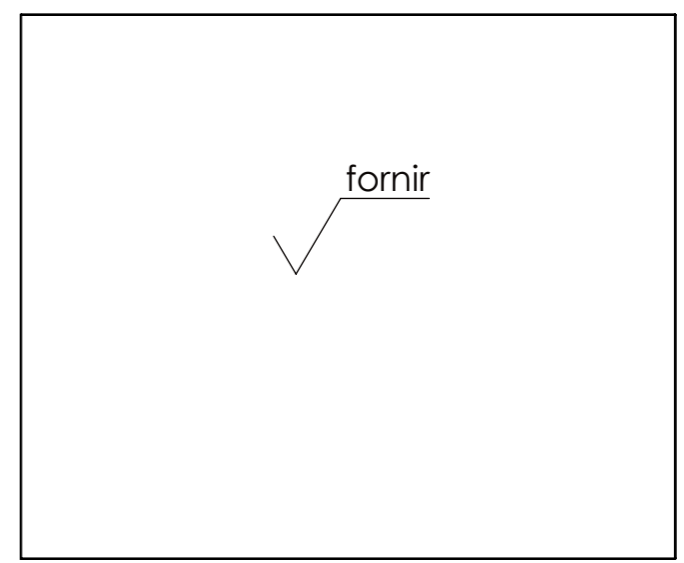
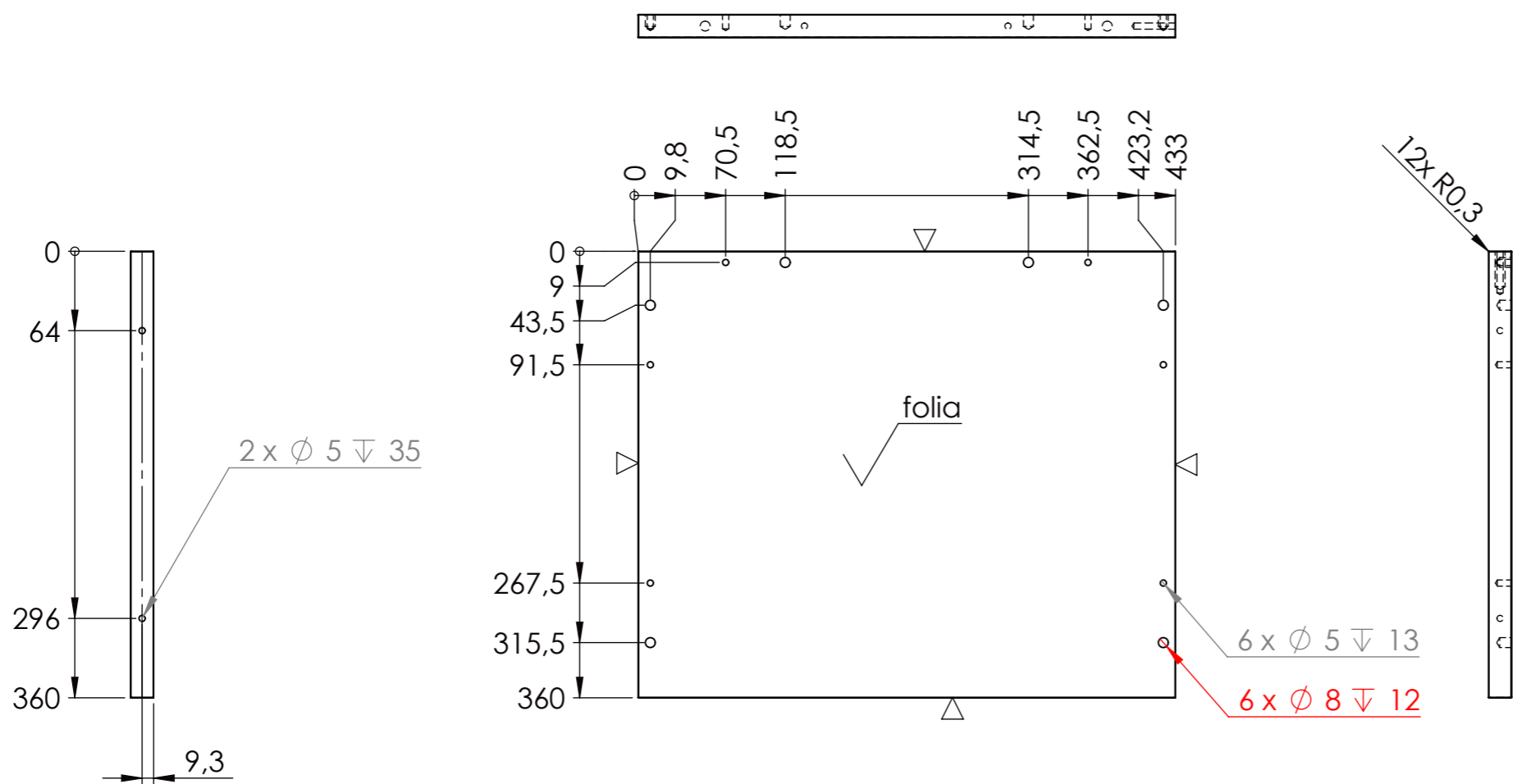
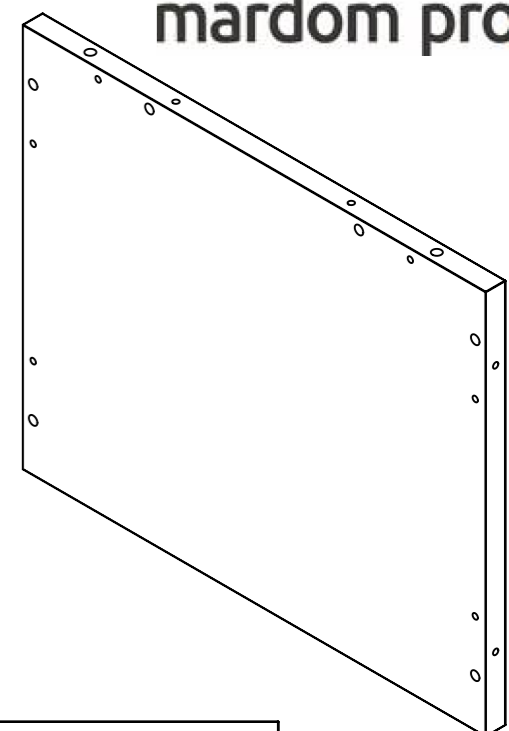
Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: NERA storage KG, QN
Narysował: Dominika Wójcicka	<i>Dominika Wójcicka</i>	NAZWA: wieniec górny lewy
A3	NR KTM: 110024, 110136, 110045	SKALA: 1:5
	NR RYSUNKU:	DATA: 2023-04-27
		ARKUSZ 1 z 1

Operacja	
Materiał	plyta wiórowa 18mm
Pobranie forniru	987x841x0,6mm
Pobranie folii	1031x885mm (rolka 1030)
Rozkrój 1	981x835x18mm
Rozkrój 2	443x370x18mm
Rozkrój 3	
Formatyzowanie	
Oklejanie płaszczyzn	fornir dąb pasiak 0,6mm, folia dąb
Oklejanie krawędzi	obrzeże dąb z fizeliną 22x0,5mm
Wymiar netto z obrzeżem	433x360x18,6mm



∇ obrzeże
 1 etap oklejania - długa krawędź,
 2 etap oklejania - krótka krawędź

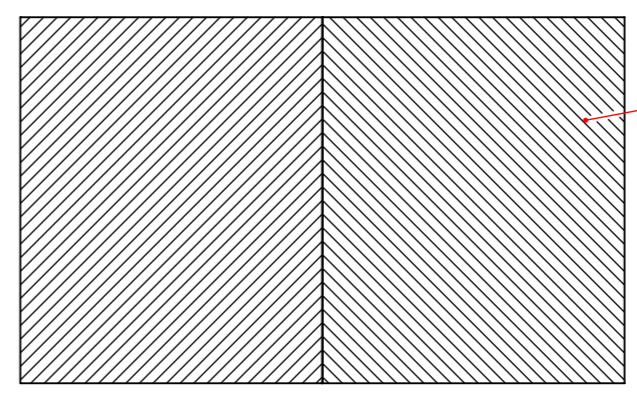
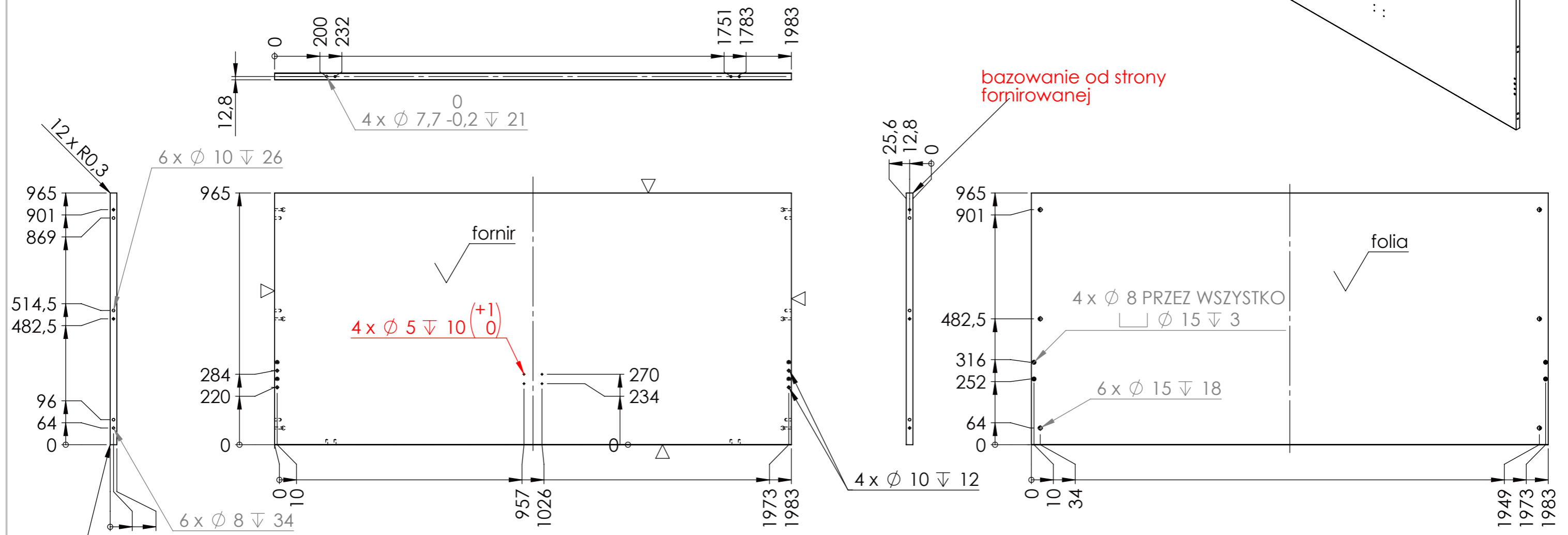
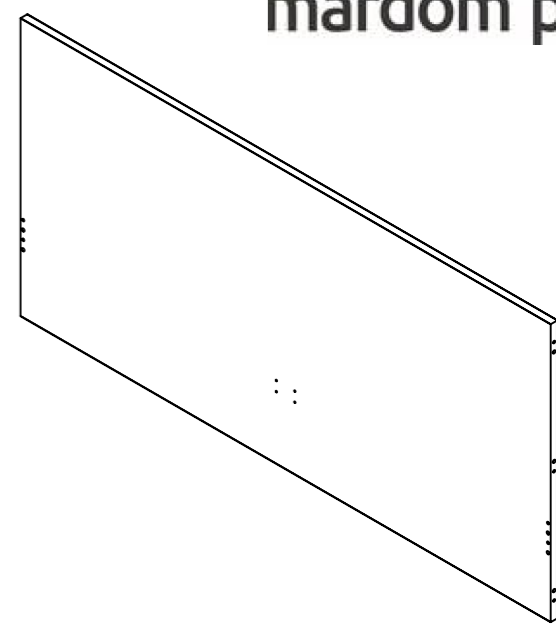
Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fozy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: NERA storage KG, QN
Narysował: Dominika Wójcicka	<i>Dominika Wójcicka</i>	NAZWA: wieniec górny prawy
A3	NR KTM: 110024, 110135, 110137	SKALA: 1:5
	NR RYSUNKU:	DATA: 2023-04-27
		ARKUSZ 1 z 1

Operacja	
Materiał	plyta wiórowa 25mm
Pobranie forniru	1999x981x0,6mm
Pobranie folii	2043x1025mm (rolka 1030)
Rozkrój 1	1993x975x25mm
Rozkrój 2	
Rozkrój 3	
Formatyzowanie	
Oklejanie płaszczyzn	fornir dąb jodełka podwójna 0,6mm, folia dąb
Oklejanie krawędzi	obrzeże dąb z fizeliną 30x0,5mm
Wymiar netto z obrzeżem	1983x965x25mm



∇ obrzeże
1 etap oklejania - długa krawędź,
2 etap oklejania - krótka krawędź

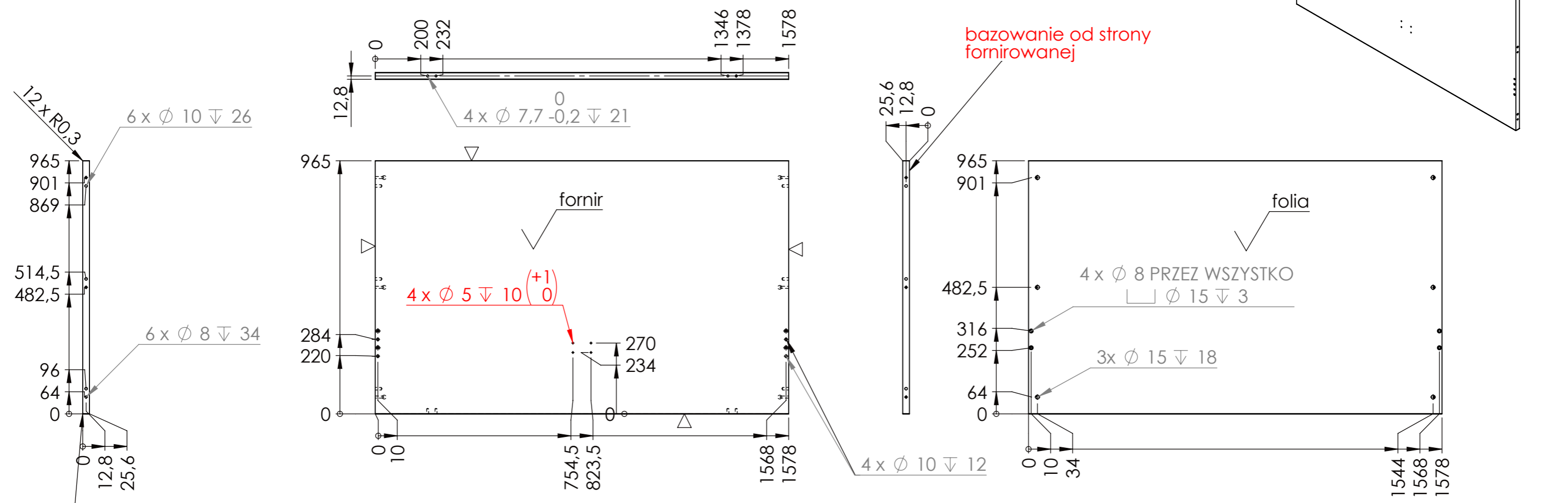
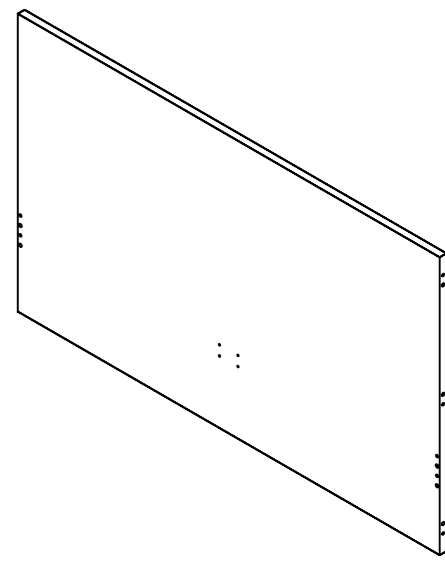
Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIE I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: NERA storage KG
Narysował: Dominika Wójcicka	<i>Dominika Wójcicka</i>	NAZWA: Wezglowie
A3	NR KTM: 110092, 110032, 110058	SKALA: 1:10
	NR RYSUNKU:	DATA: 2023-06-02
		ARKUSZ 1 z 1

Operacja	
Materiał	plyta wiórowa 25mm
Pobranie forniru	1594x981x0,6mm
Pobranie folii	1638x1025mm (rolka 1030)
Rozkrój 1	1588x975x25mm
Rozkrój 2	
Rozkrój 3	
Formatyzowanie	
Oklejanie płaszczyzn	fornir dąb jodełka podwójna 0,6mm, folia dąb
Oklejanie krawędzi	obrzeże dąb z fizeliną 30x0,5mm
Wymiar netto z obrzeżem	1578x965x25,6mm



bazowanie od strony fornirowanej

orientacja forniru, folia poziomo!

▽ obrzeże
1 etap oklejania - długa krawędź,
2 etap oklejania - krótka krawędź

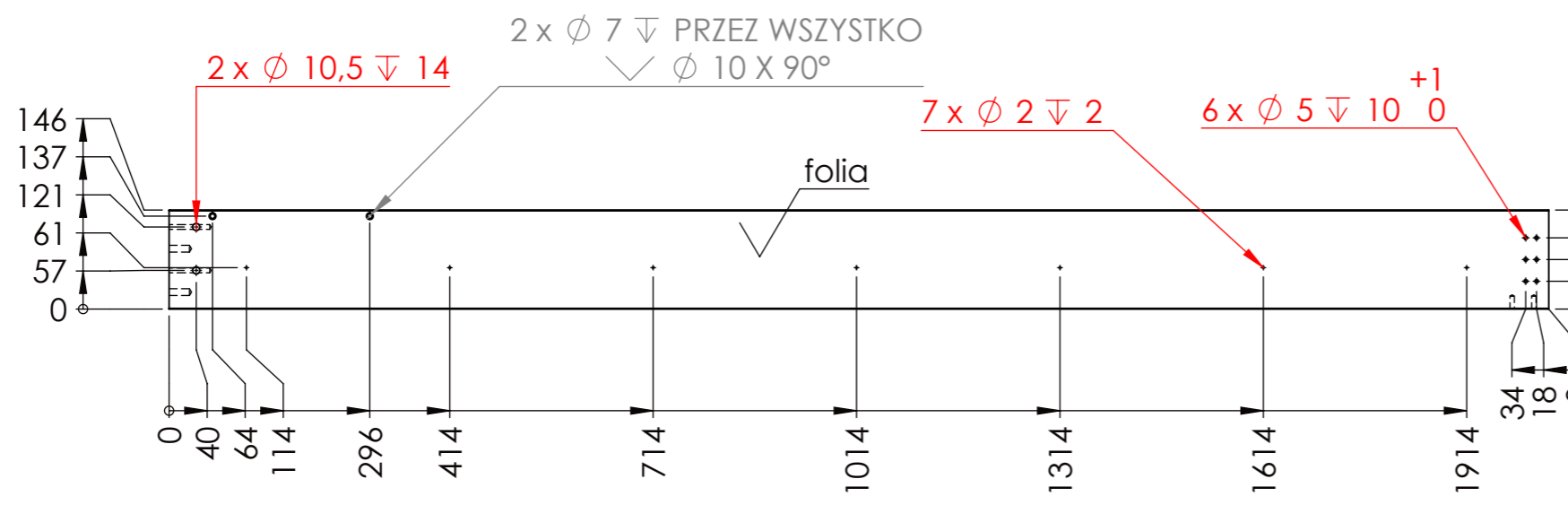
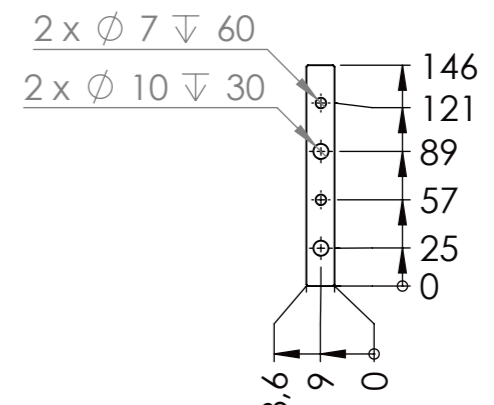
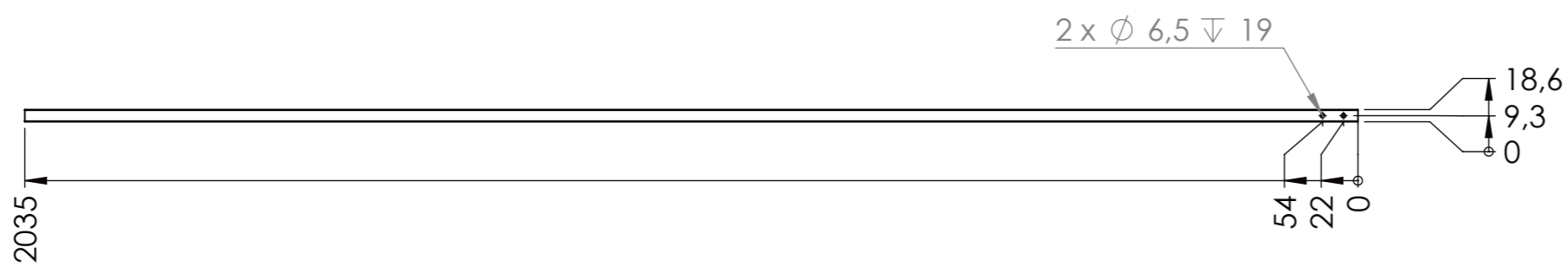
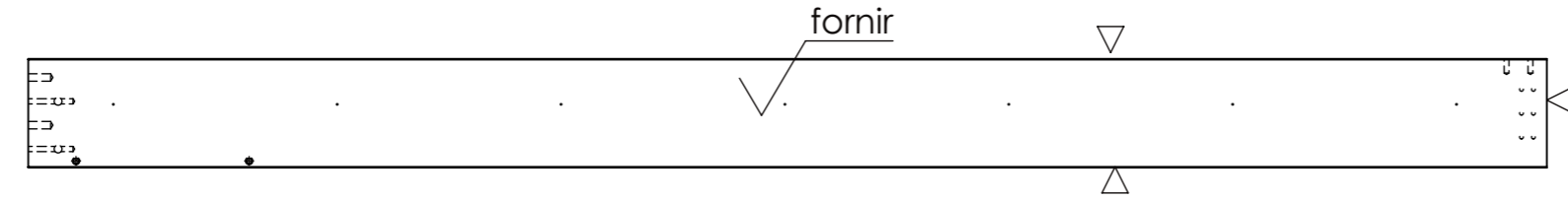
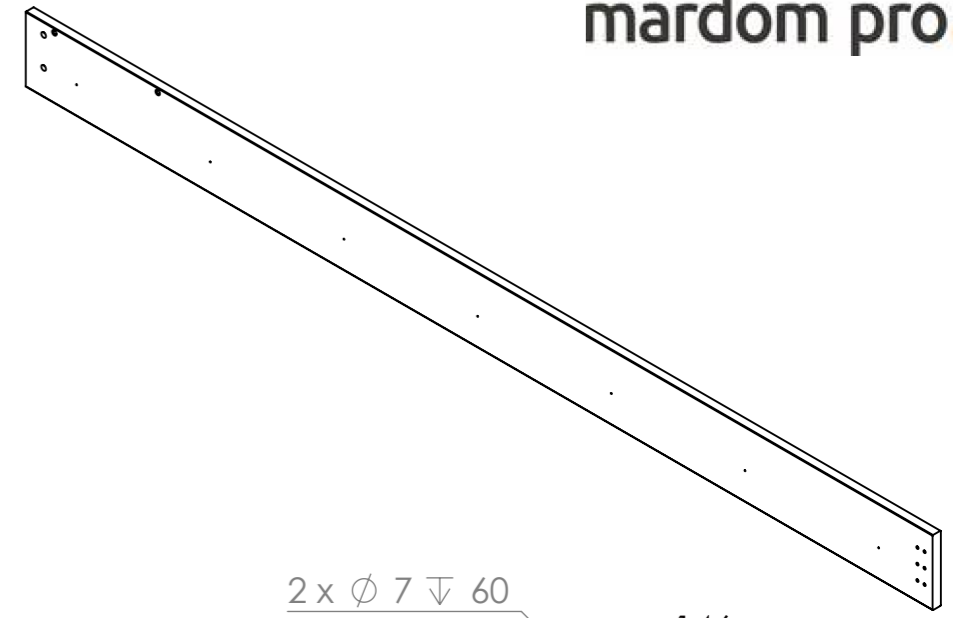
Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

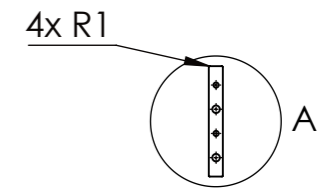
Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fozy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: NERA storage QN
Narysował: Dominika Wójcicka	<i>Dominika Wójcicka</i>	NAZWA: Wezglowie
A3	NR KTM: 110096, 110039, 110060	SKALA: 1:10
	NR RYSUNKU:	DATA: 2023-06-02
		ARKUSZ 1 z 1

Operacja	
Materiał	plyta wiórowa 18mm
Pobranie forniru	2051x574x0,6mm
Pobranie folii	2095x618 (rolka 630)
Rozkrój 1	2045x568x18mm
Rozkrój 2	2045x156x18mm
Rozkrój 3	
Formatyzowanie	
Oklejanie płaszczyzn	fornir dąb miks pasiak-flader 0,6mm, folia dąb
Oklejanie krawędzi	obrzeże dąb 22x1mm
Wymiar netto z obrzeżem	2035x146x18,6mm



SZCZEGÓŁ A
SKALA 1:5



orientacja forniru/folii

∇ obrzeże
1 etap oklejania - długa krawędź,
2 etap oklejania - krótka krawędź

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

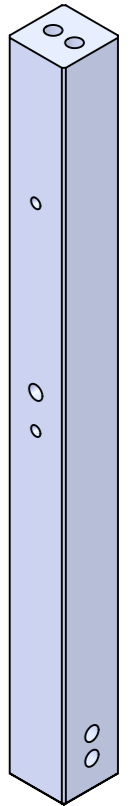
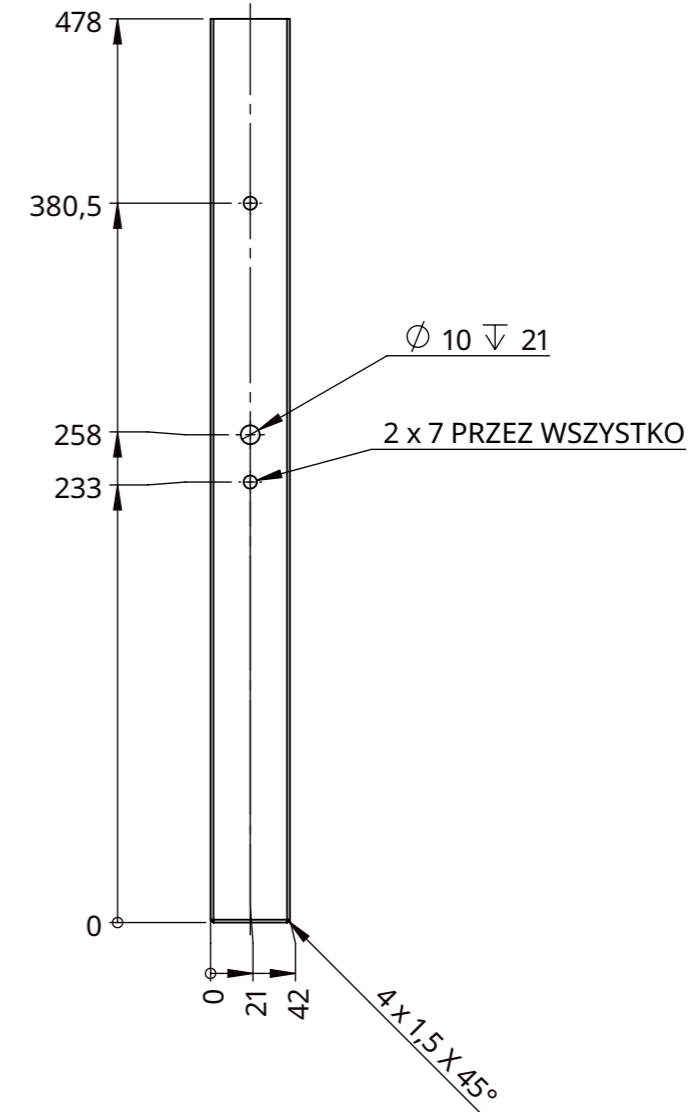
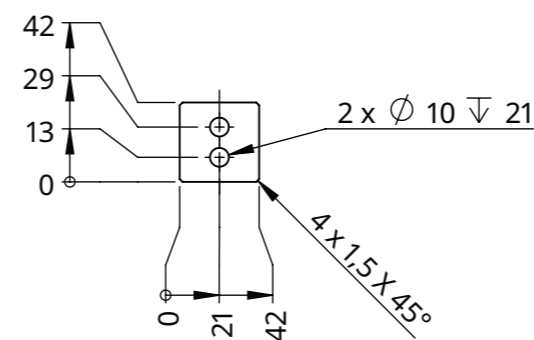
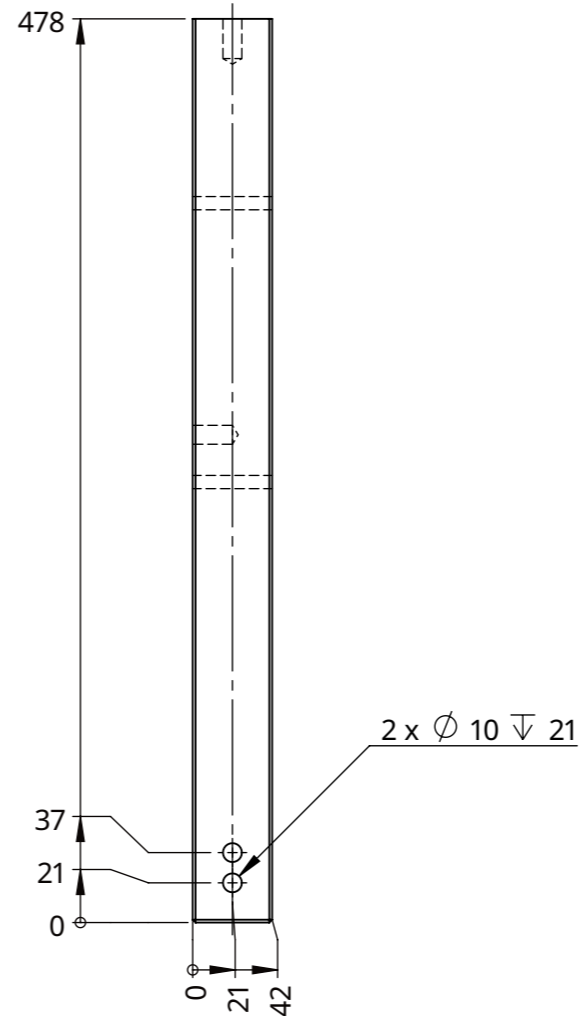
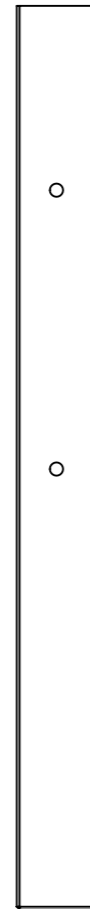
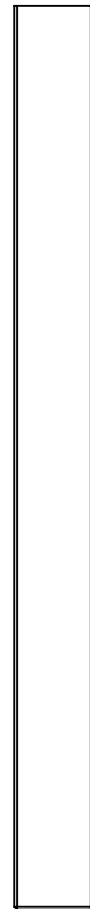
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	NERA storage KG, QN
Narysował	Dominika Wójcicka	Podpisał	Dominika Wójcicka
NAZWA:	bok lewy	NR KTM:	110030,110054
NR RYSUNKU:		DATA	2023-06-15
A3		SKALA:	1:10
		ARKUSZ	1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	498x46x46
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	498x42x42
Formatowanie/czopowanie	478x42x42
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

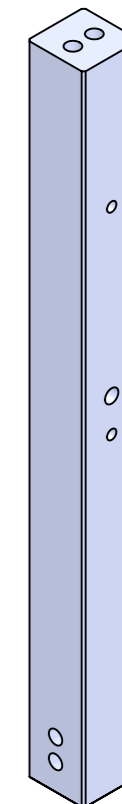
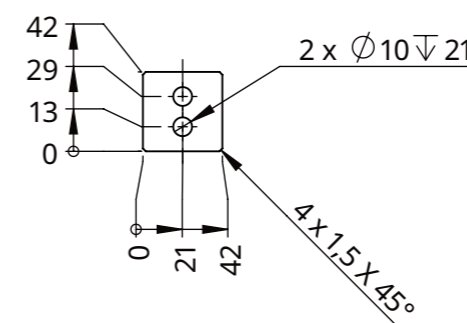
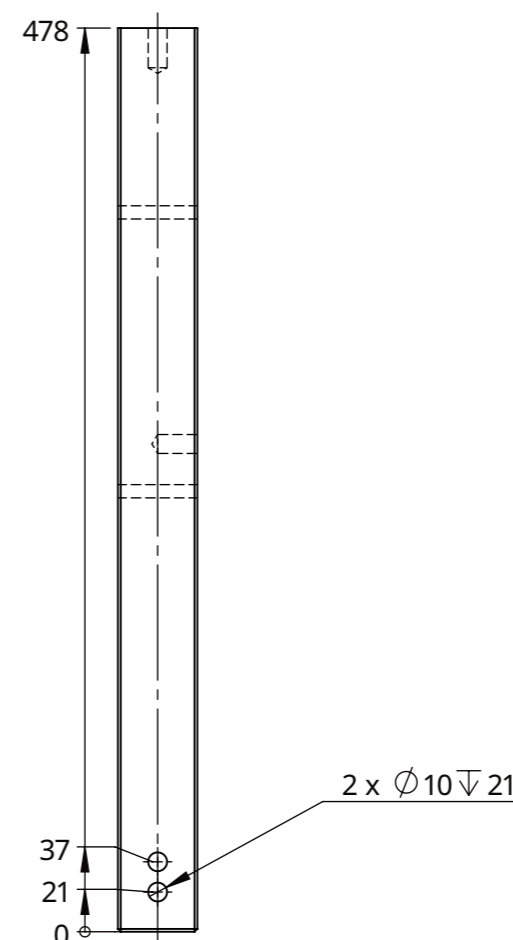
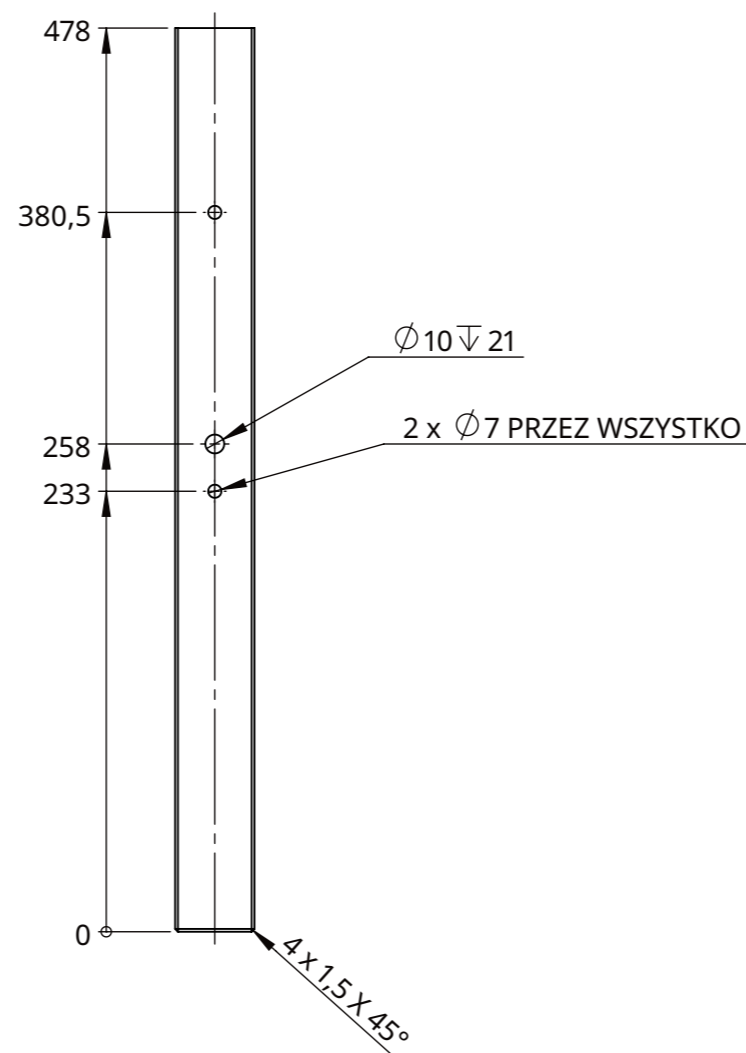
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: SJALSO
Narysował: Dominika Wójcicka	<i>Dominika Wójcicka</i>	NAZWA: Noga przednia lewa
A3	NR KTM:	SKALA: 1:5
	NR RYSUNKU:	DATA: 2023-07-21
		ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	498x46x46
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	498x42x42
Formatowanie/czopowanie	478x42x42
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

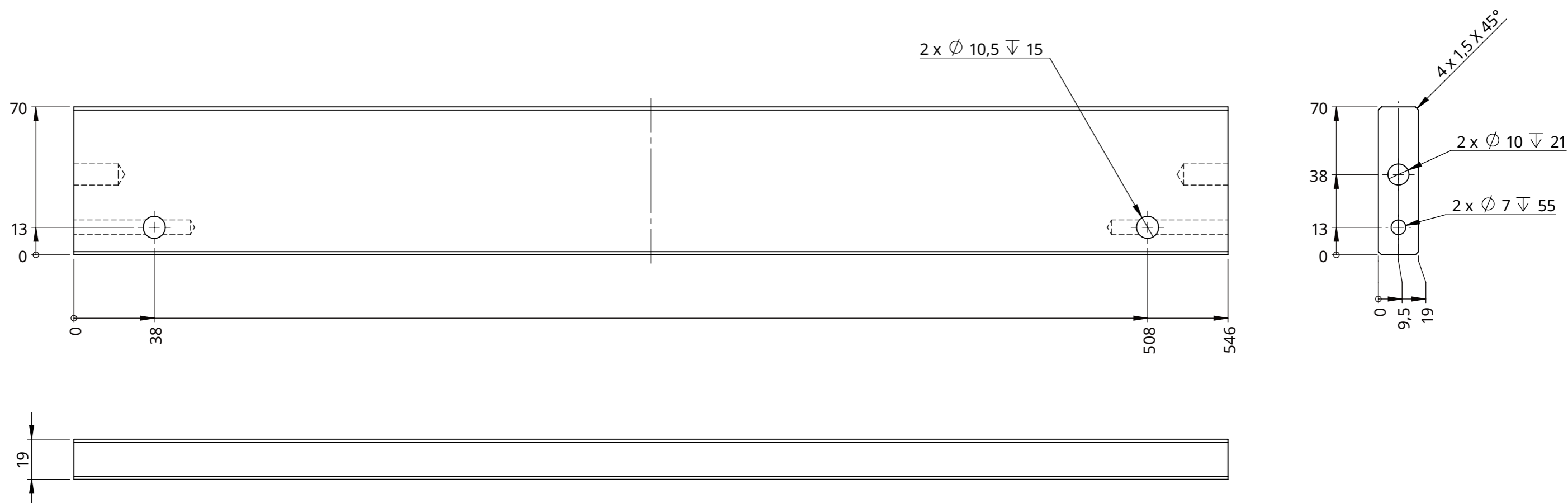
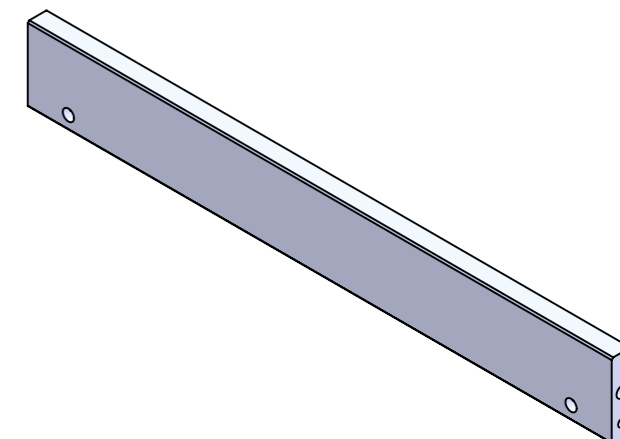
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: SJALSO
Narysował	Dominika Wójcicka	<i>Dominika Wójcicka</i>	NAZWA: Noga przednia prawa
A3	NR KTM:	NR RYSUNKU:	DATA: 2023-07-21
			SKALA: 1:5
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	566x74x23
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	566x70x19
Formatowanie/czopowanie	546x70x19
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

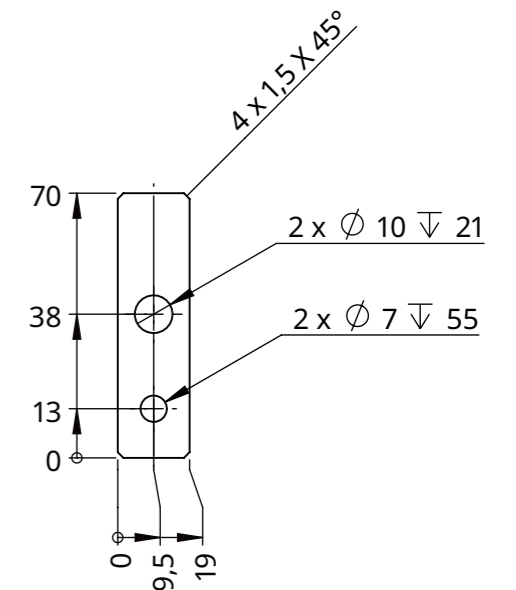
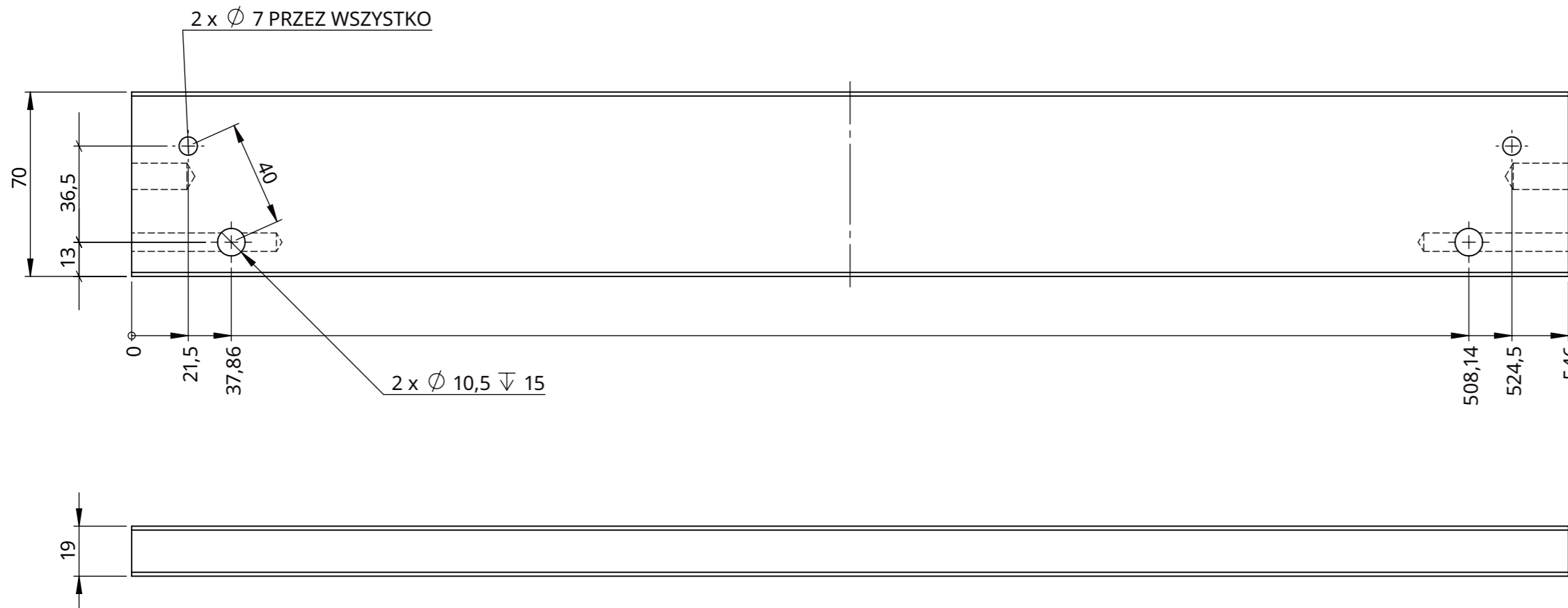
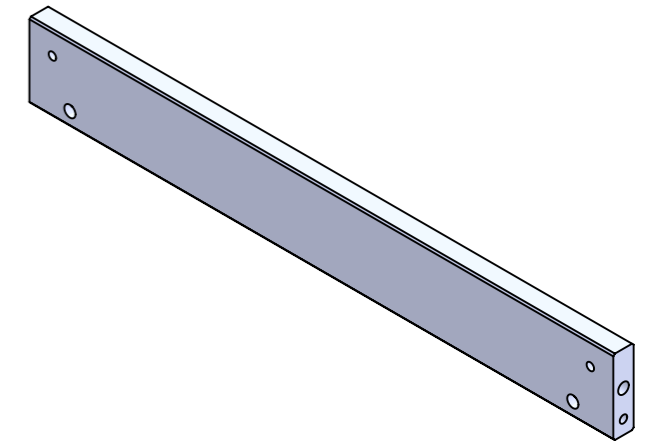
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: SJALSO
Narysował	Dominika Wójcicka	<i>Dominika Wójcicka</i>	NAZWA: Poprzeczka przednia
A3		NR KTM:	DATA 2023-07-20
		NR RYSUNKU:	
			SKALA: 1:2
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	566x74x23
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	566x70x19
Formatowanie/czopowanie	546x70x19
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

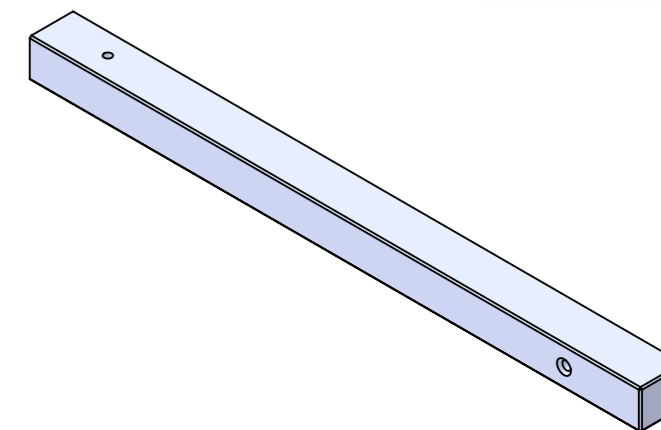
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: SJALSO
Narysował	Dominika Wójcicka	<i>Dominika Wójcicka</i>	NAZWA: Poprzeczka tylna
A3		NR KTM:	SKALA: 1:5
		NR RYSUNKU:	
			ARKUSZ 1 z 1

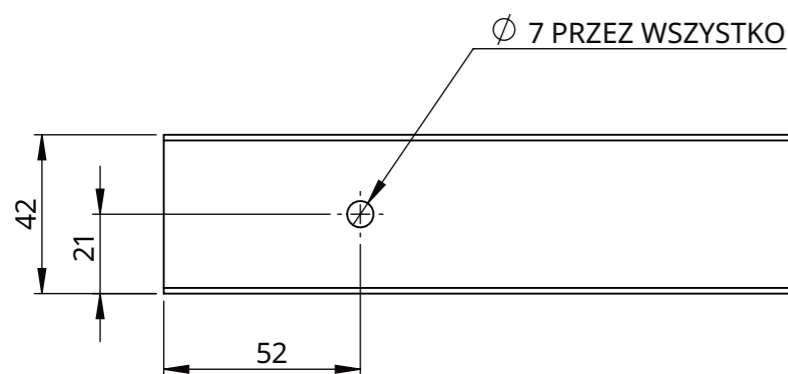
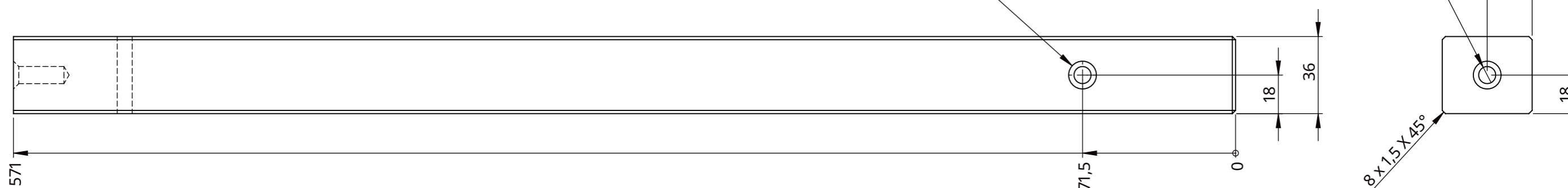
Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	591x46x46
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	591x42x36
Formatowanie/czopowanie	571x42x36
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



∅ 8 PRZEZ WSZYSTKO
 ✓ ∅ 13 X 90°, Zewnętrzny

∅ 8 ∇ 26
 ✓ ∅ 13 X 90°, Zewnętrzny



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

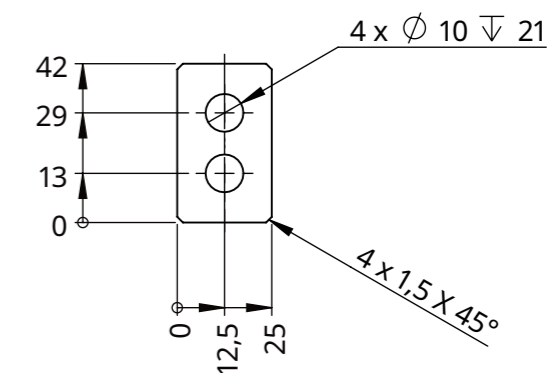
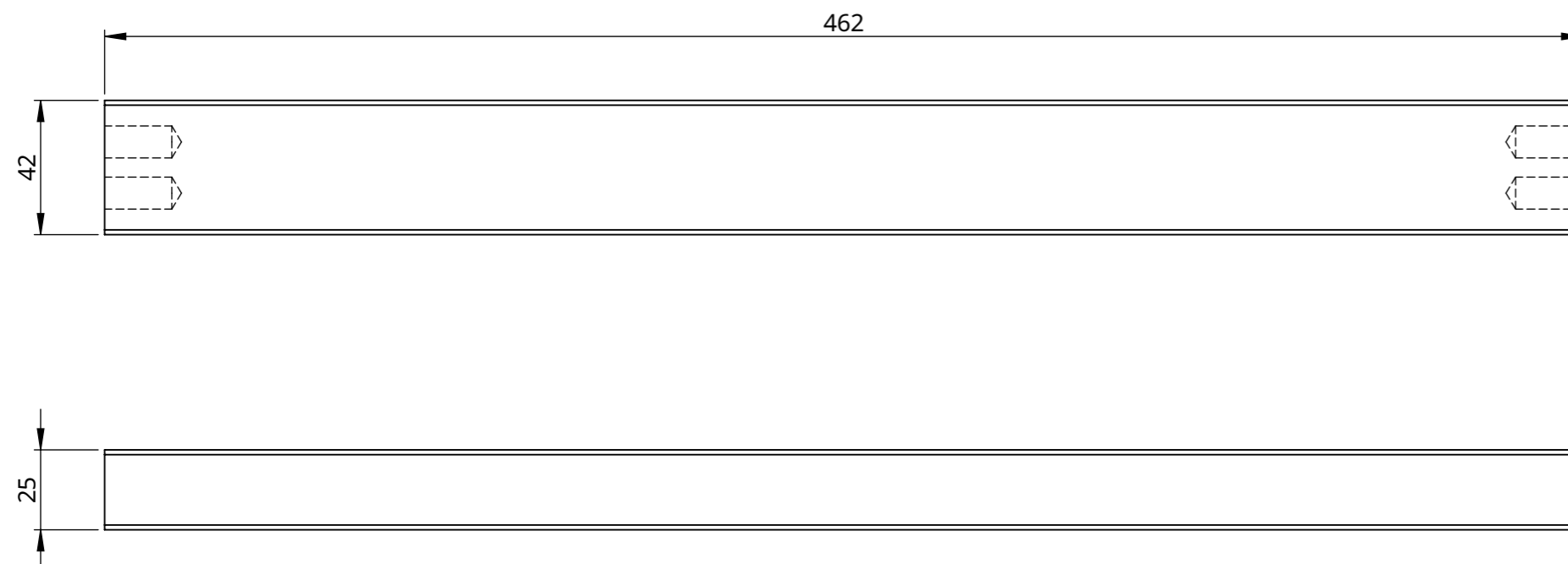
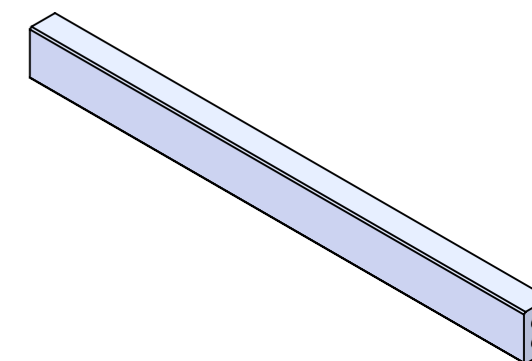
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: SJALSO
Narysował	Dominika Wójcicka	<i>Dominika Wójcicka</i>	NAZWA: Siedzisko
A3	NR KTM:		SKALA: 1:2
	NR RYSUNKU:		DATA 2023-07-20
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	482x46x27,2
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	482x42x25
Formatowanie/czopowanie	462x42x25
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

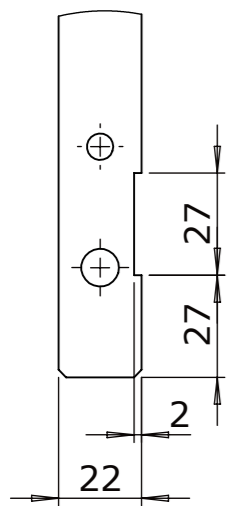
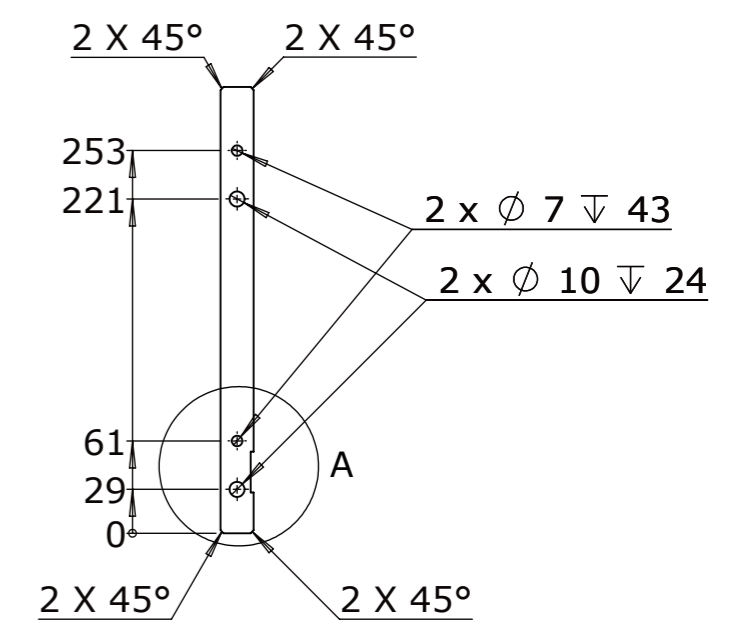
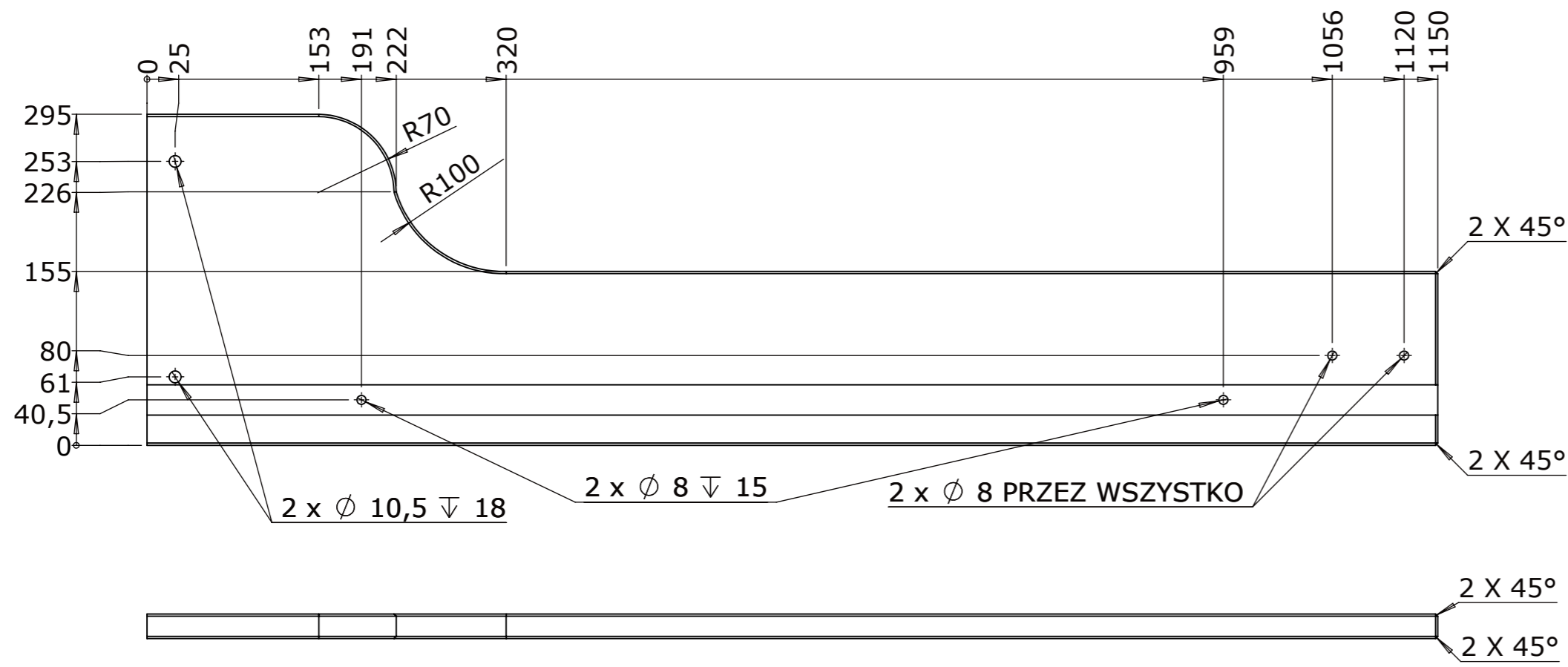
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: SJALSO
Narysował	Dominika Wójcicka	<i>Dominika Wójcicka</i>	NAZWA: Łączyna
A3		NR KTM:	DATA 2023-07-20
		NR RYSUNKU:	
			SKALA: 1:2
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1170 x 45 x 26
Struganie wstępne	1170 x 38,5 x 23,5
Klejenie na szerokość	1170 x 308 x 23,5 (8 lamel)
Kalibracja	1170 x 308 x 22,7
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	-
Formatowanie/czopowanie	-
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



SZCZEGÓŁ A
SKALA 1 : 2

Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

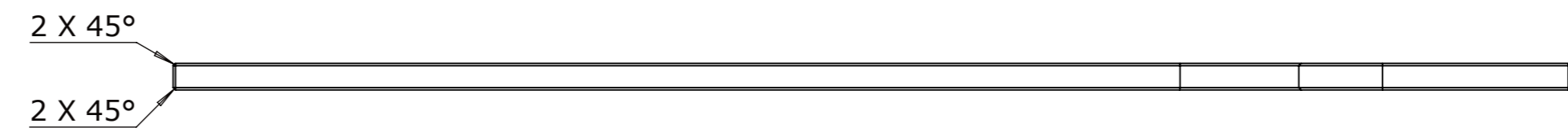
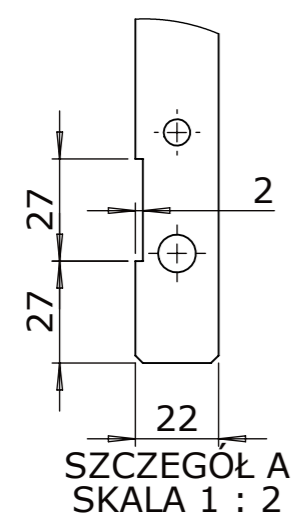
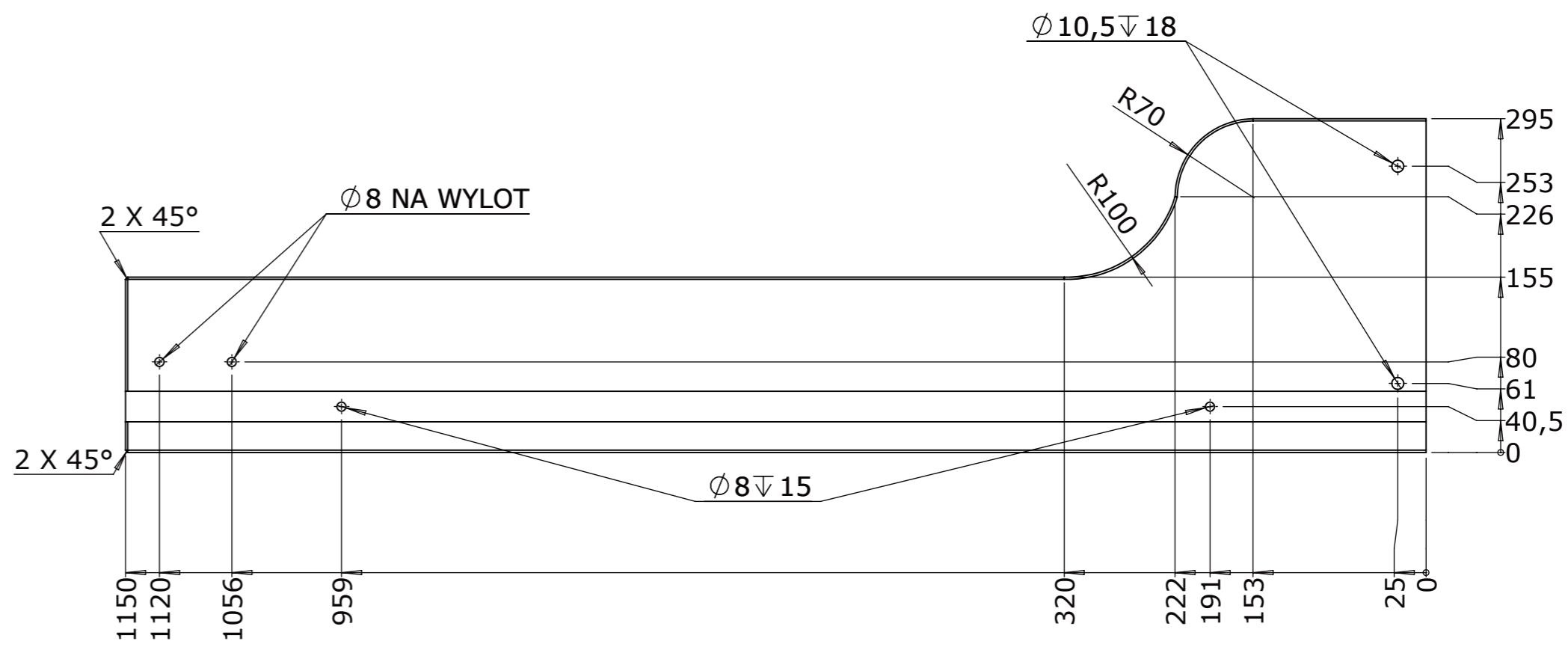
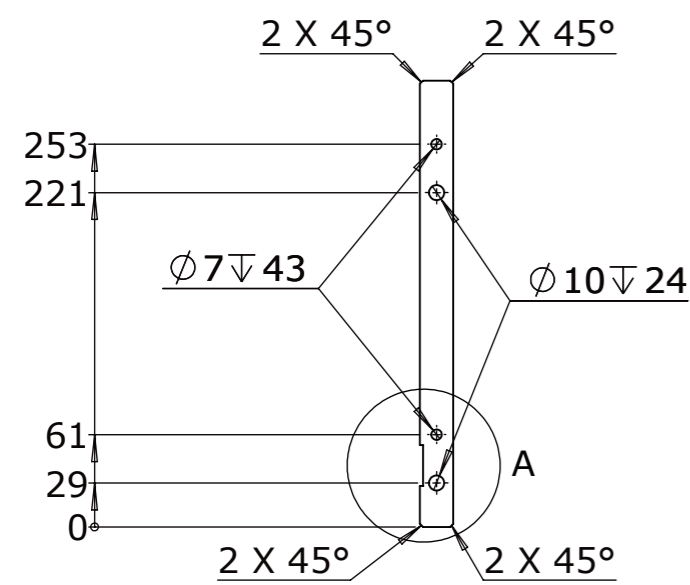
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

Narysował	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	SUNDVIK EXT
	Dawid Chodyna	<i>Chodyna</i>	NAZWA:	Bok długi lewy
A3	NR KTM:	049998, 050017	DATA	2018-05-10
	NR RYSUNKU:	MD-S2-049998	SKALA:	1:5
			ARKUSZ	1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	1170 x 45 x 26
Struganie wstępne	1170 x 38,5 x 23,5
Klejenie na szerokość	1170 x 308 x 23,5 (8 lamel)
Kalibracja	1170 x 308 x 22,7
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	-
Formatowanie/czopowanie	-
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

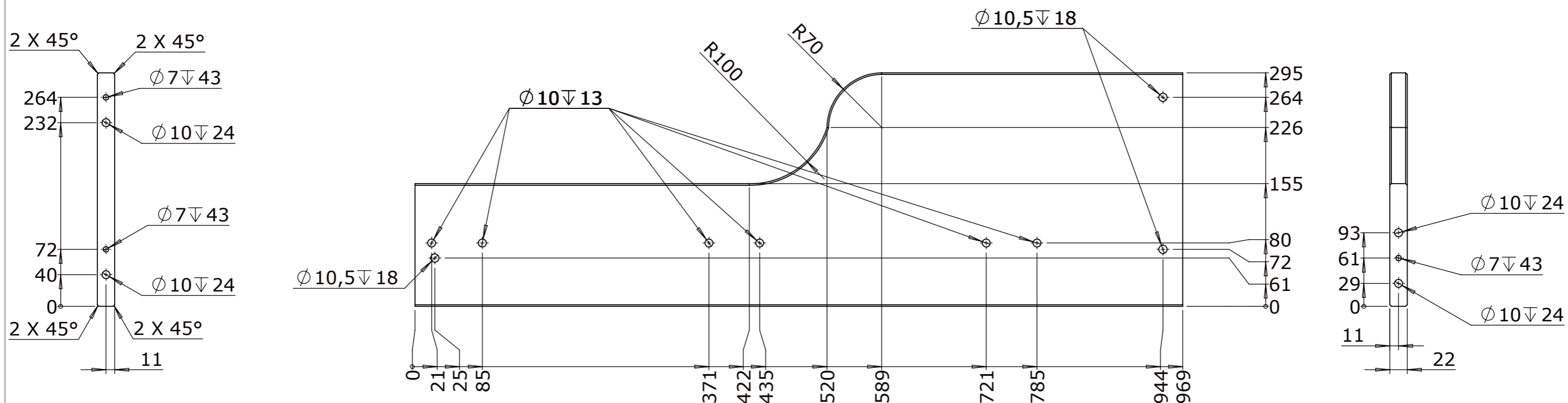
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIE I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: SUNDVIK EXT
Narysował: Dawid Chodyna	<i>Chodyna</i>	NAZWA: Bok długi prawy
A3	NR KTM: 050043, 050042	SKALA: 1:5
	NR RYSUNKU: MD-S2-050042	DATA: 2018-05-11
		ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	989 x 45 x 26
Struganie wstępne	989 x 38,5 x 23,5
Klejenie na szerokość	989 x 500,5 x 23,5 (13 lamel)
Kalibracja	989 x 500,5 x 22,7
Rozcinanie	WEEKE - 2 elementy
Struganie profilowe	-
Formatowanie/czopowanie	-
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

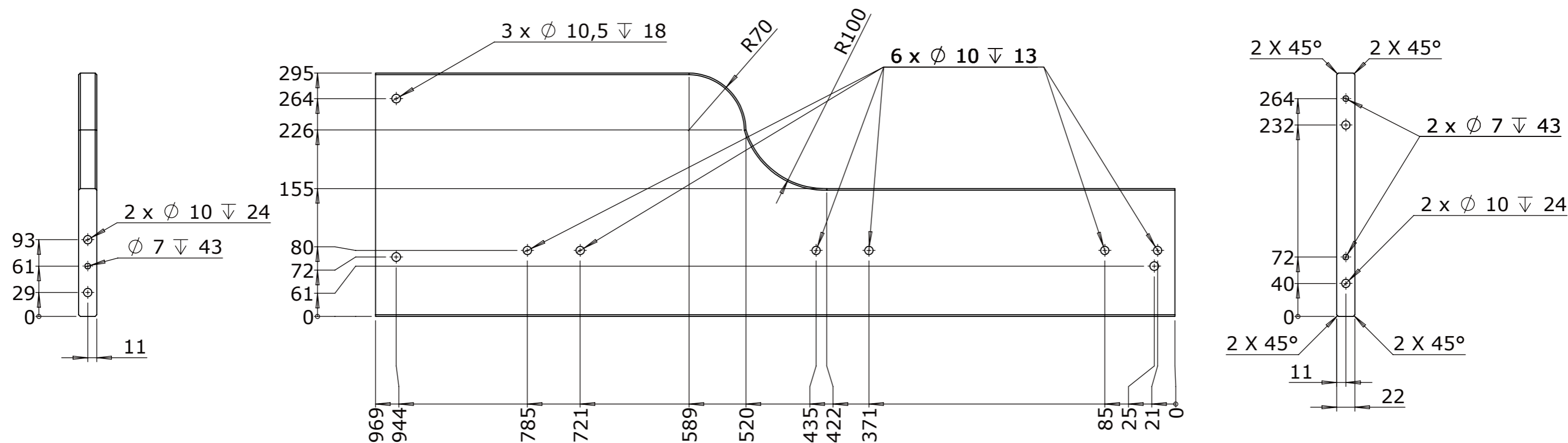
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: SUNDVIK EXT
Narysował	Dawid Chodyna	<i>Chodyna</i>	NAZWA: Bok krótki lewy
A3		NR KTM: 049997, 050016	SKALA: 1:5
		NR RYSUNKU: MD-S2-049997	DATA: 2018-05-11
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	989 x 45 x 26
Struganie wstępne	989 x 38,5 x 23,5
Klejenie na szerokość	989 x 500,5 x 23,5 (13 lamel)
Kalibracja	989 x 500,5 x 22,7
Rozcinanie	WEEKE - 2 elementy
Struganie profilowe	-
Formatowanie/czopowanie	-
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

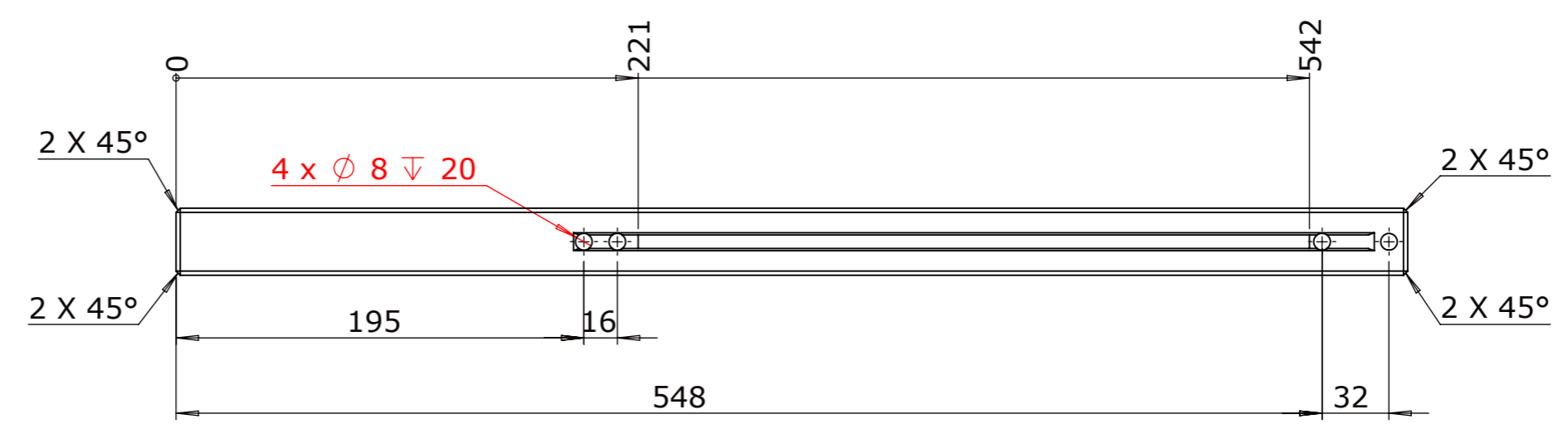
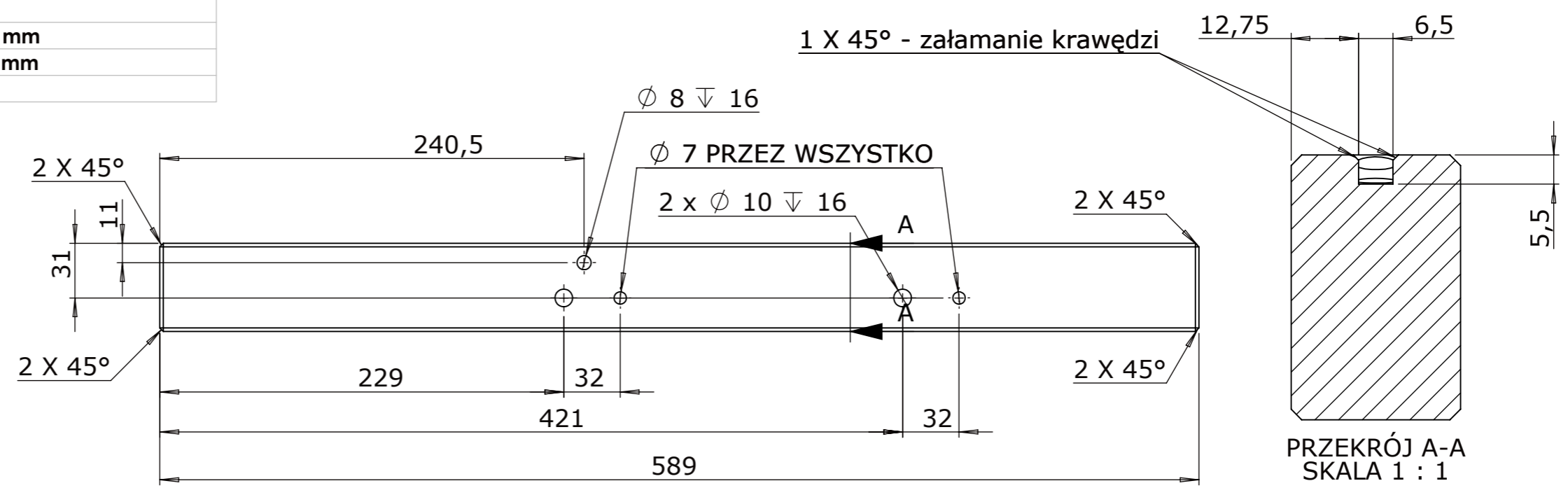
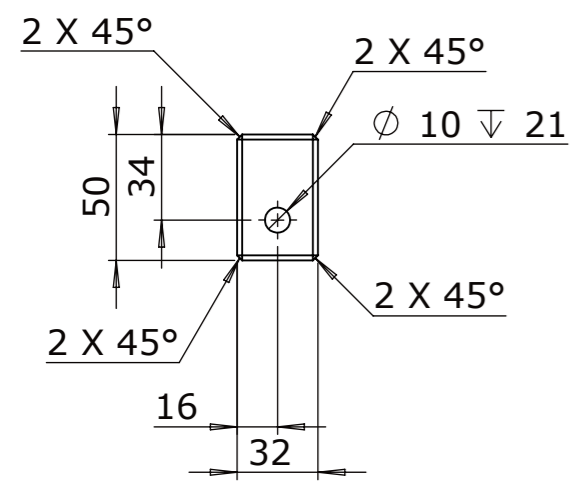
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	SUNDBIK EXT
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA:	Bok krótki prawy
A3		NR KTM:	050041, 050040
		NR RYSUNKU:	MD-S2-050041
		DATA	2018-05-11
		SKALA:	1:5
		ARKUSZ	1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	609 x 54 x 36
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	609 x 50,5 x 32,5 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	589 x 50,5 x 32,5 faza 3 mm
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

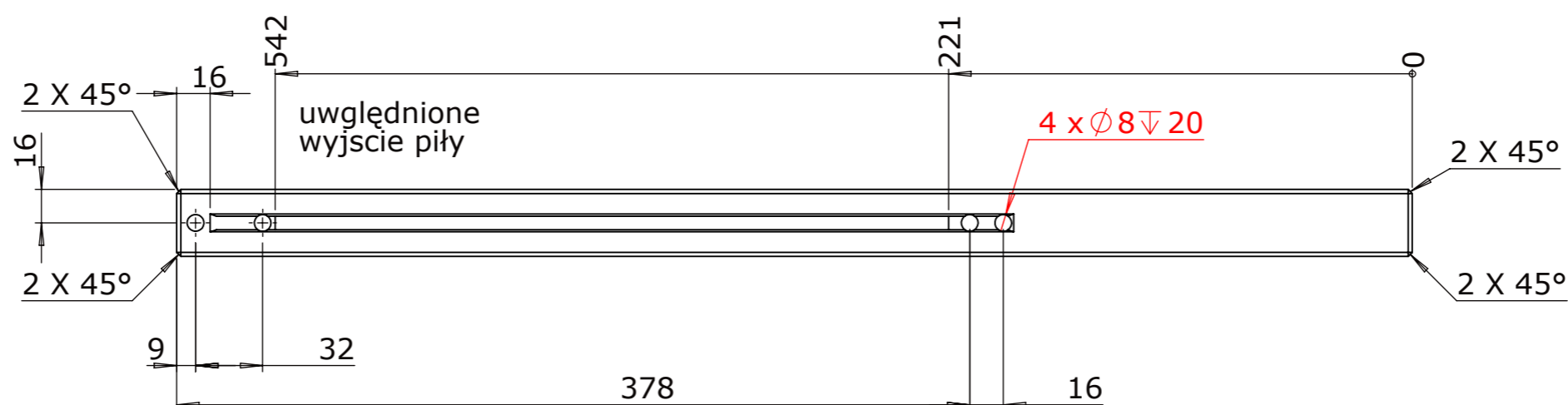
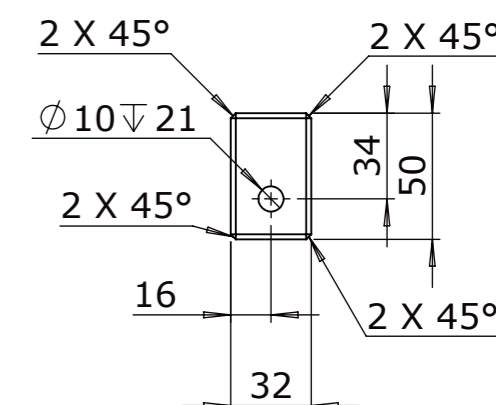
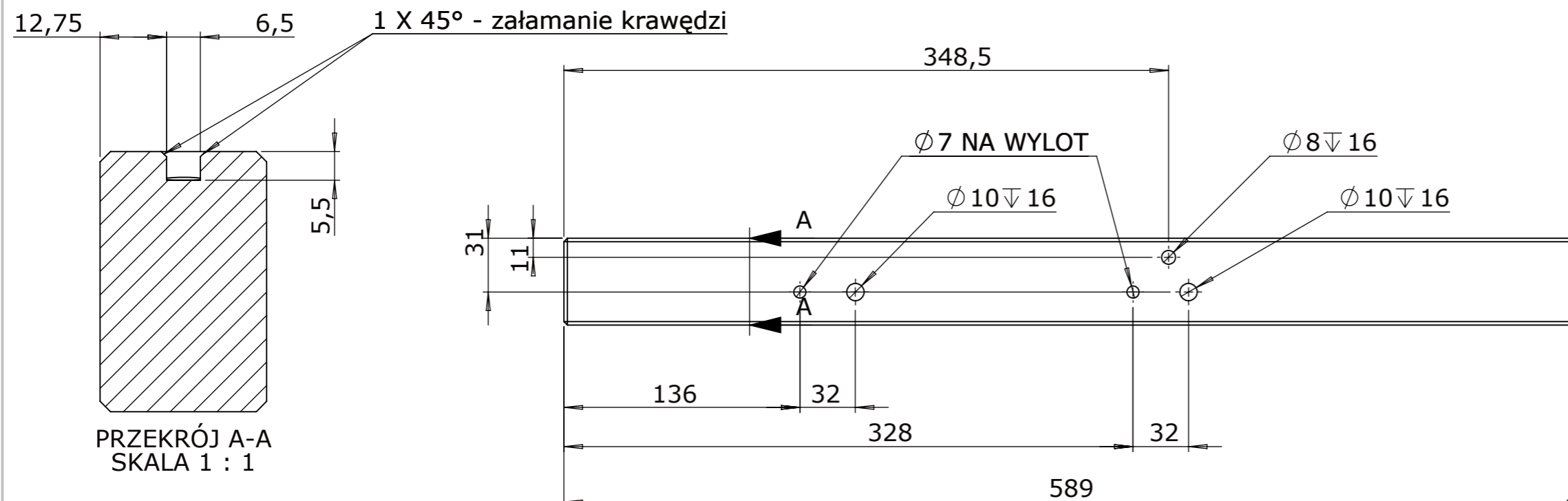
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	SUNDAVIK EXT
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA:	Noga przednia lewa 1
A3		NR KTM:	050035, 050034
		NR RYSUNKU:	MD-S2-050035
		DATA	2018-10-31
		SKALA:	1:3
		ARKUSZ	1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	609 x 54 x 36
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	609 x 50,5 x 32,5 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	589 x 50,5 x 32,5 faza 3 mm
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

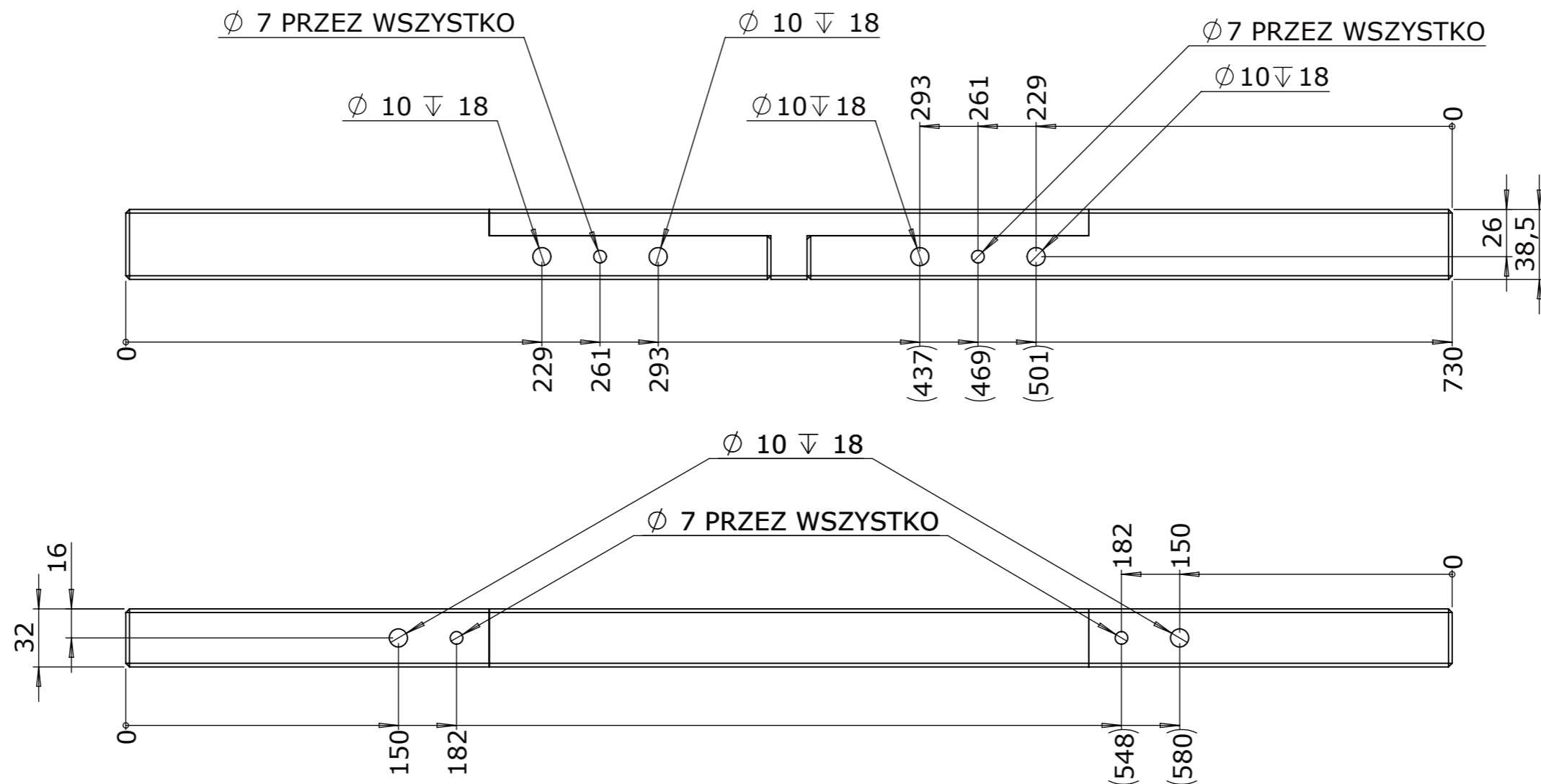
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	SUNDAVIK EXT
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA:	Noga przednia prawa 2
A3	NR KTM:	050000, 050013	SKALA: 1:3
	NR RYSUNKU:	MD-S2-050000	DATA
			2018-10-31
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	740 x 42,5 x 36
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	740 x 39 x 32,5
Formatowanie/czopowanie	730 x 39 x 32,5 faza 3 mm
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

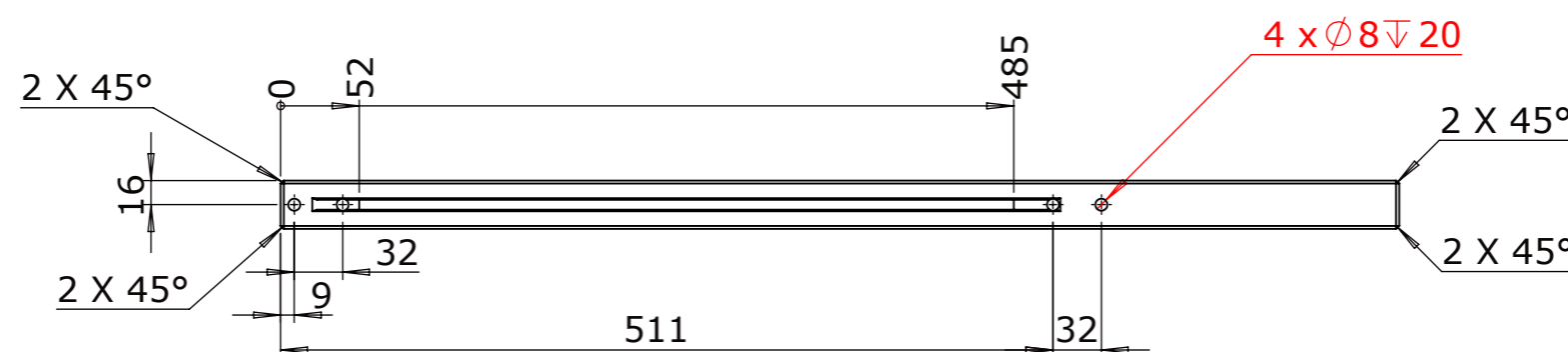
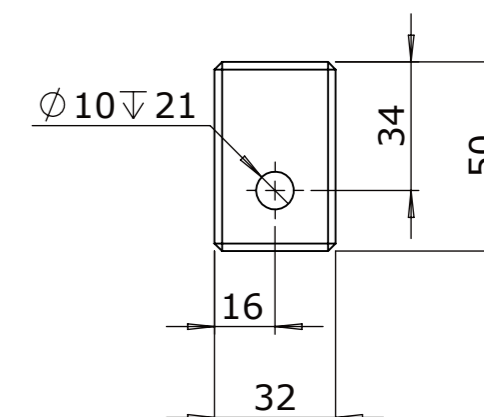
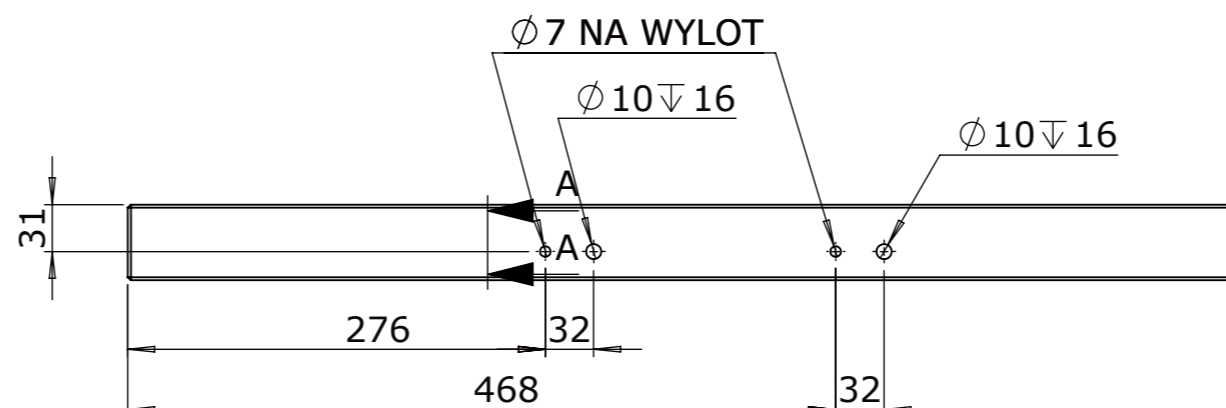
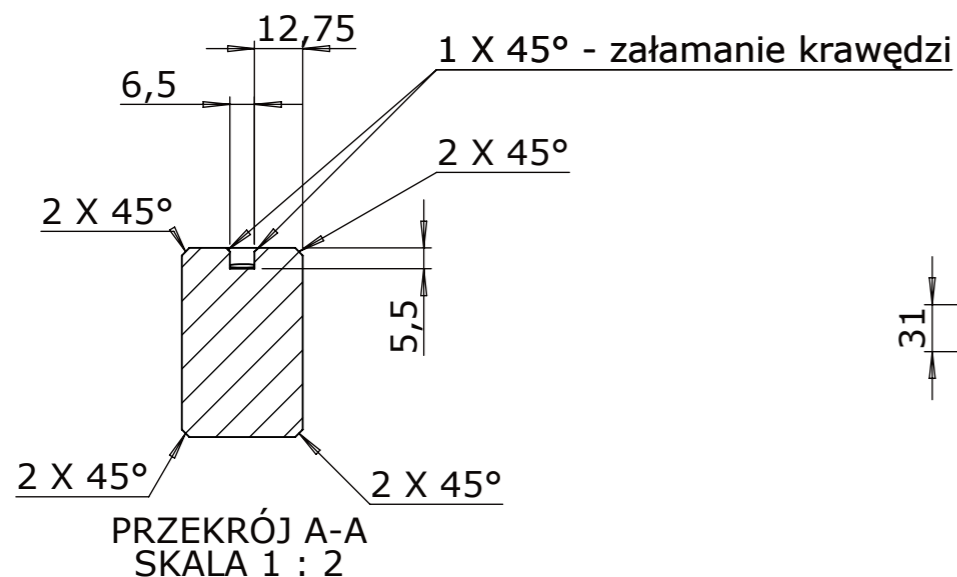
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: SUNDVIK EXT
Narysował: Dawid Chodyna	<i>Chodyna</i>	NAZWA: nogi środkowe - wiercenie podwójne
A3	NR KTM: 051532, 051539	SKALA: 1:3
	NR RYSUNKU: MD-S2-051532	DATA: 2018-05-25
		ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	760 x 54 x 36 mm
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	760 x 50,5 x 32,5 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	740 x 50,5 x 32,5 faza 3 mm
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

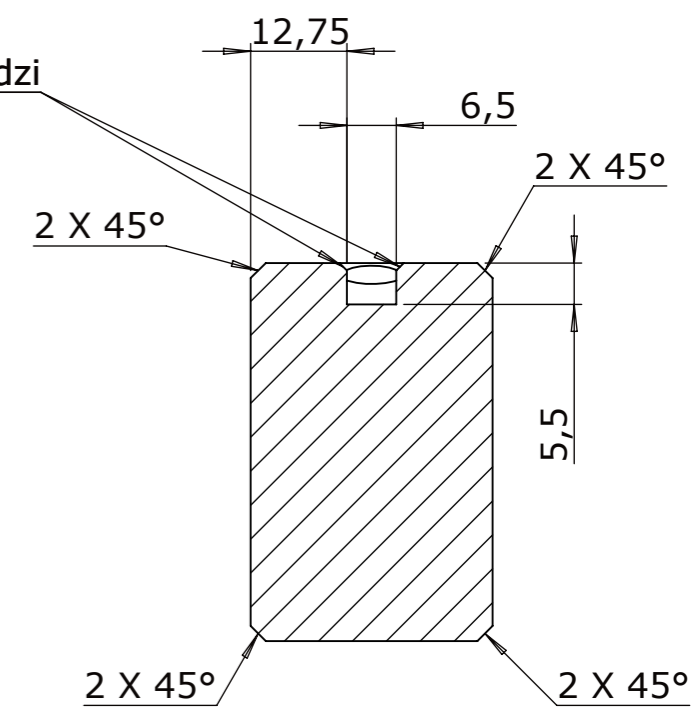
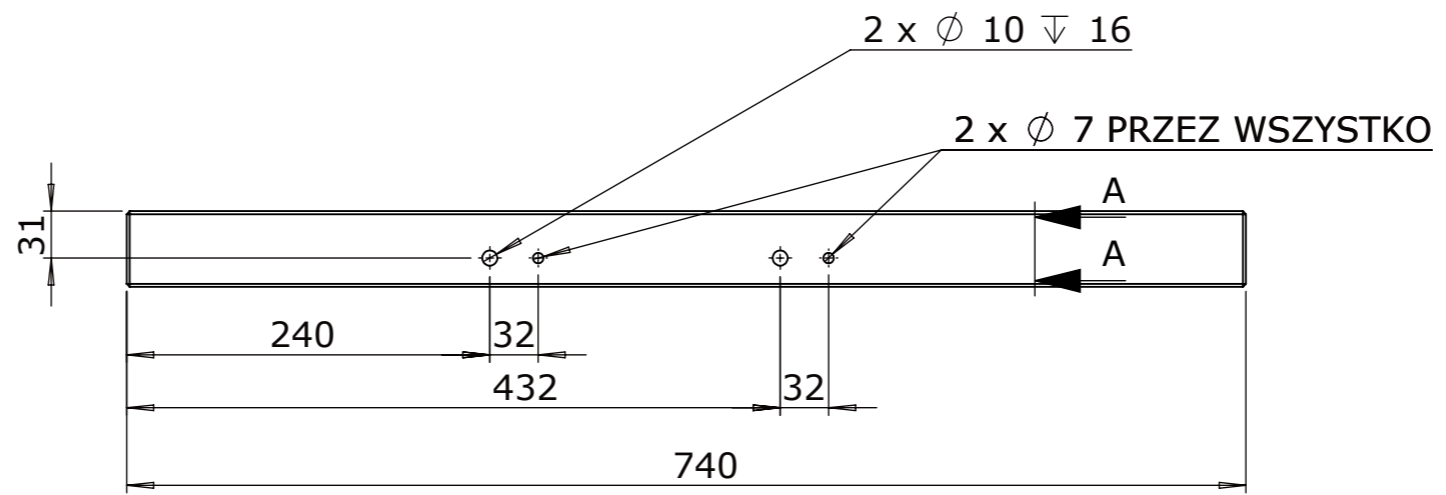
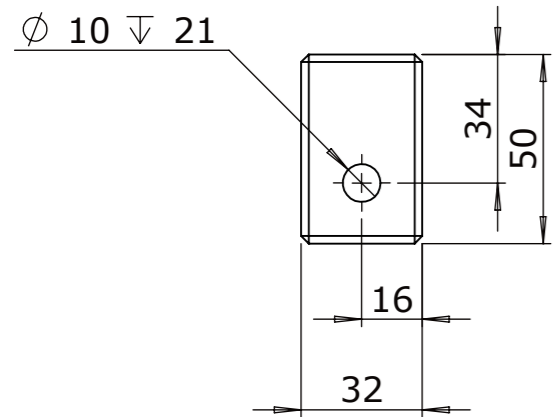
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

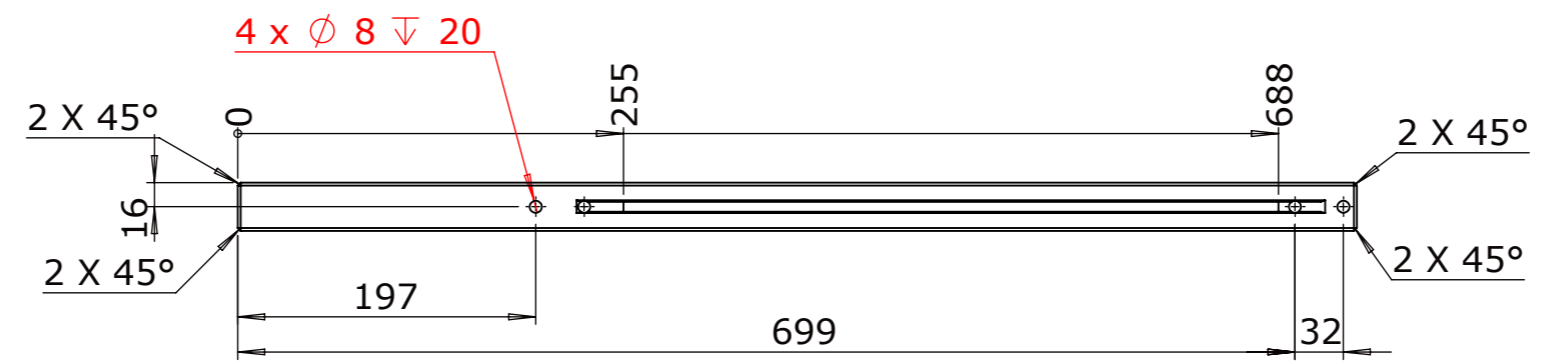
IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	SUNDAVIK EXT
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA:	Noga tylna lewa 4
A3	NR KTM:	050001, 050015	SKALA: 1:5
	NR RYSUNKU:	MD-S2-0500001	DATA
			2018-10-31
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	760 x 54 x 36
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	760 x 50,5 x 32,5 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	740 x 50,5 x 32,5 faza 3 mm
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



PRZEKRÓJ A-A
SKALA 1 : 1



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

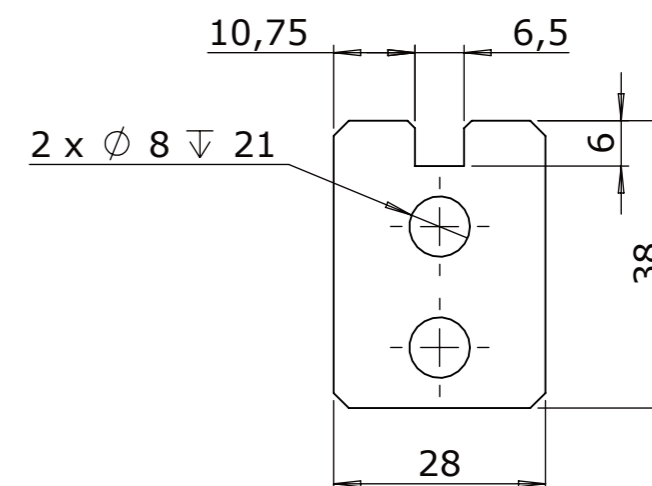
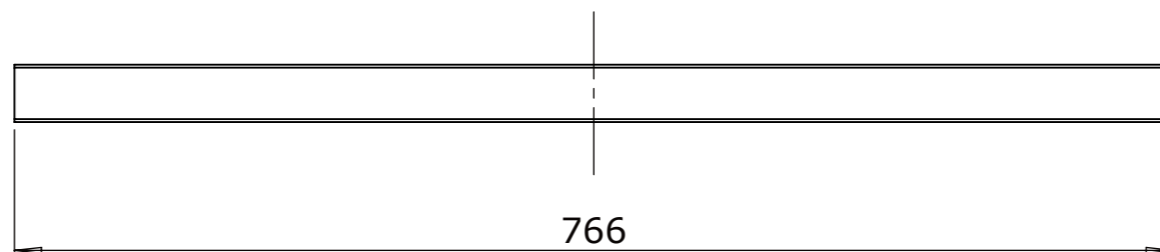
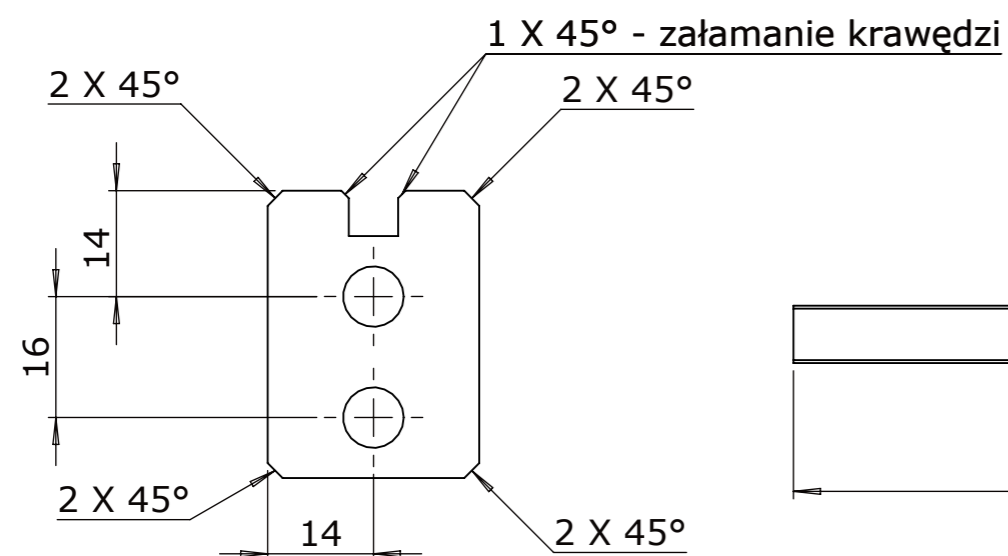
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	SUNDAVIK EXT
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA:	Noga tylna prawa 3
A3	NR KTM:	050039, 050038	SKALA: 1:5
	NR RYSUNKU:	MD-S2-050039	DATA
			2018-10-31
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	786 x 42 x 31
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	786 x 38,5 x 28,5 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	766 x 38,5 x 28,5
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

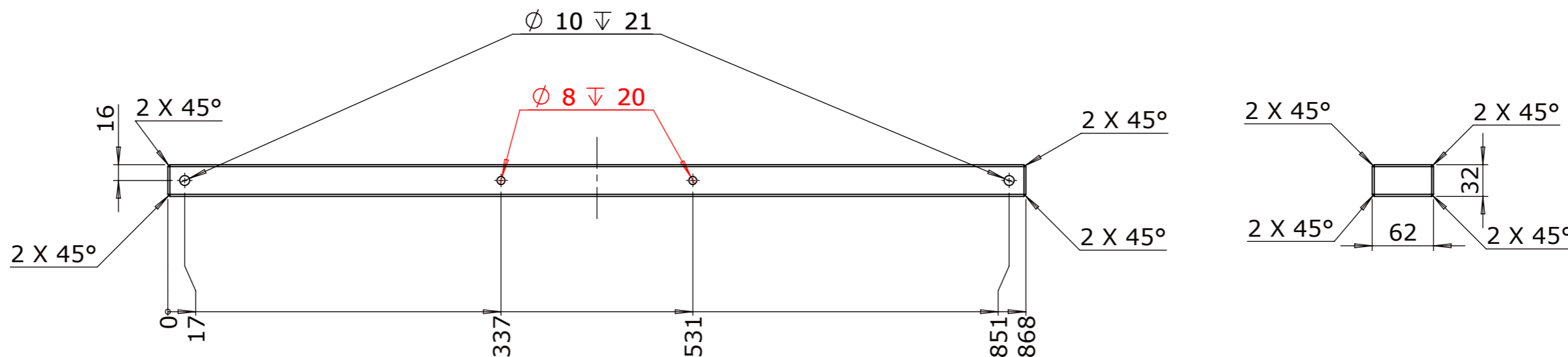
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	SUNDAVIK EXT
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA:	Poprzeczka przednia dolna
A3		NR KTM:	050010, 050018
		NR RYSUNKU:	MD-S2-050010
		DATA	2018-05-11
		SKALA:	1:5
		ARKUSZ	1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	888 x 65 x 36
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	888 x 62,5 x 32,5 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	868 x 62,5 x 32,5 faza 3 mm
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

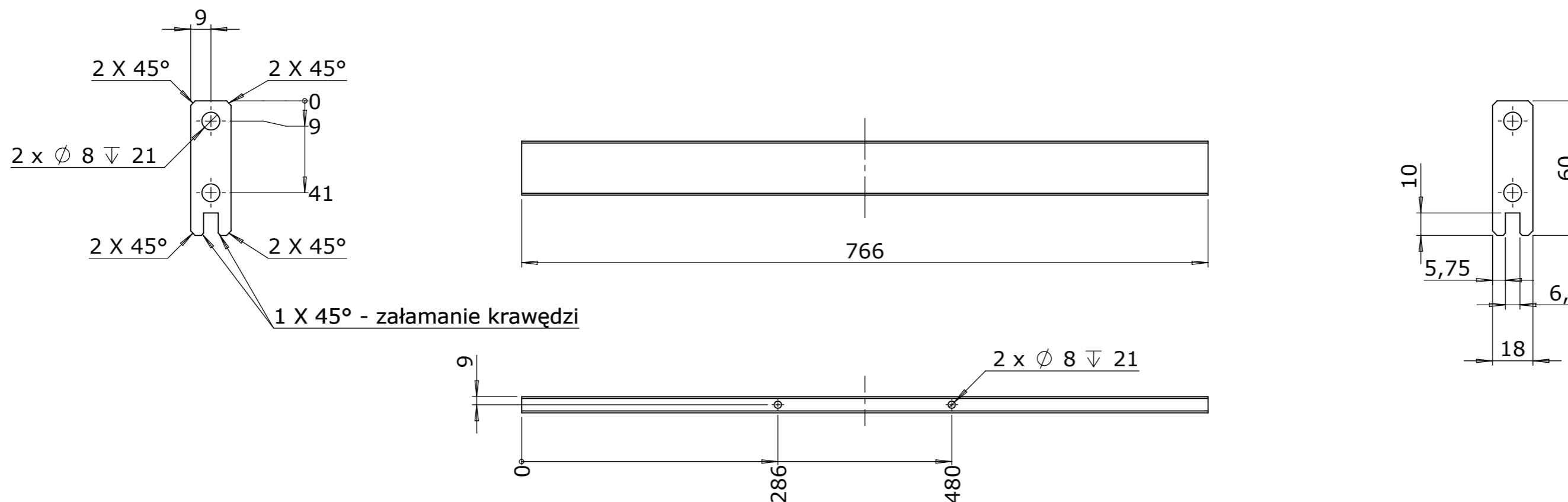
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: SUNDVIK EXT
Narysował	Dawid Chodyna	<i>Chodyna</i>	NAZWA: Poprzeczka przednia górna
A3		NR KTM: 050012, 050020	SKALA: 1:5
		NR RYSUNKU: MD-S2-050012	DATA: 2018-10-31
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	786 x 65 x 23
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	786 x 60,5 x 18,5 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	766 x 60,5 x 18,5
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO		PODPIS	MODEL: SUNDVIK EXT
Narysował	Dawid Chodyna	<i>Chodyna</i>	NAZWA: Poprzeczka przednia środkowa
A3		NR KTM: 050007, 050023	SKALA: 1:5
		NR RYSUNKU: MD-S2-050007	DATA: 2018-05-11
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	831 x 80 x 31
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	831 x 76,5 x 28,5 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	812 x 76,5 x 28,5
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

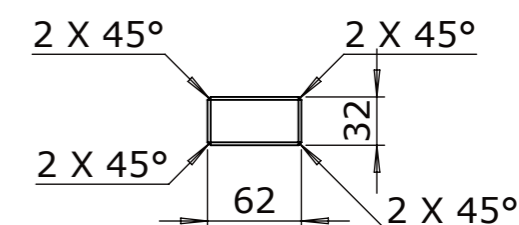
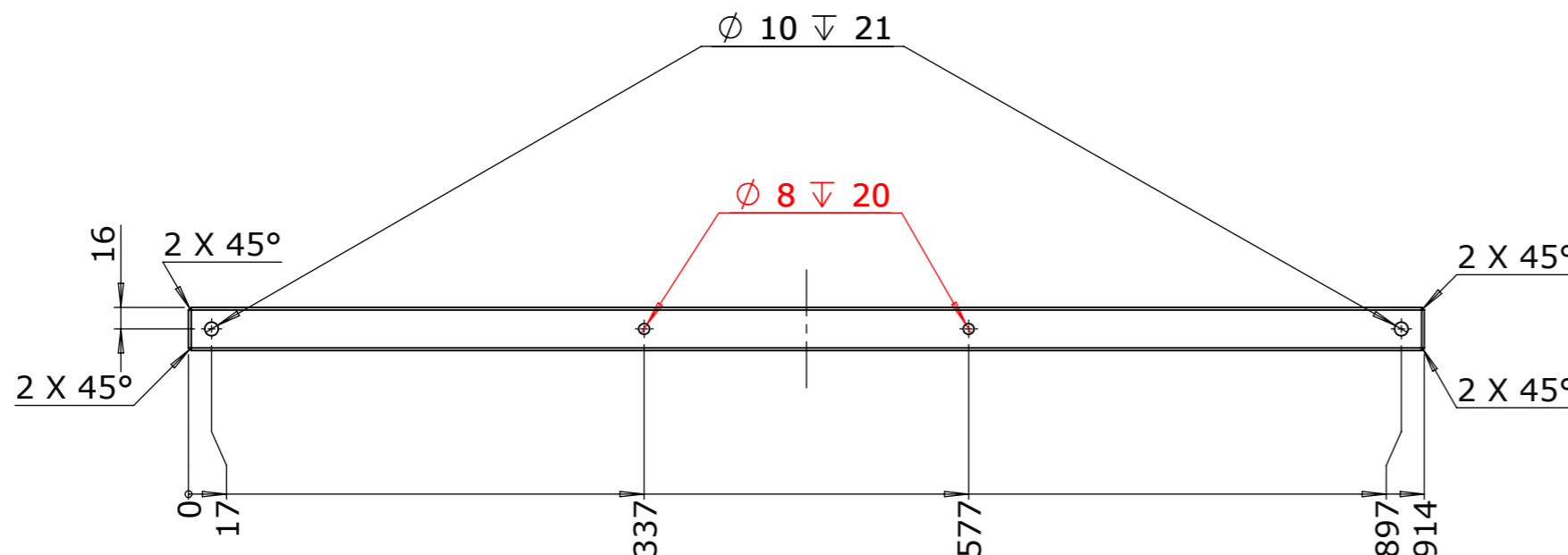
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

	IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL: SUNDVIK EXT
Narysował	Dawid Chodyna	<i>Chodyna</i>	NAZWA: Poprzeczka tylna dolna
A3	NR KTM: 050009, 050019		SKALA: 1:5
	NR RYSUNKU: MD-S2-050009		DATA: 2018-05-11
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	934 x 65 x 36
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	934 x 62,5 x 32,5 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	914 x 62,5 x 32,5 faza 3 mm
Szlifowanie wykańczające	-

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

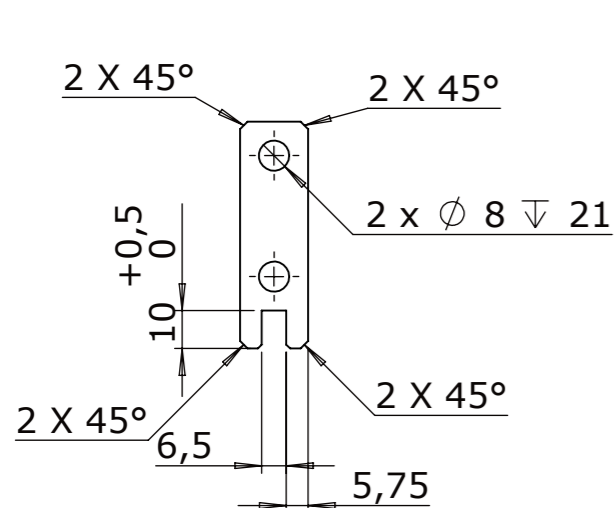
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

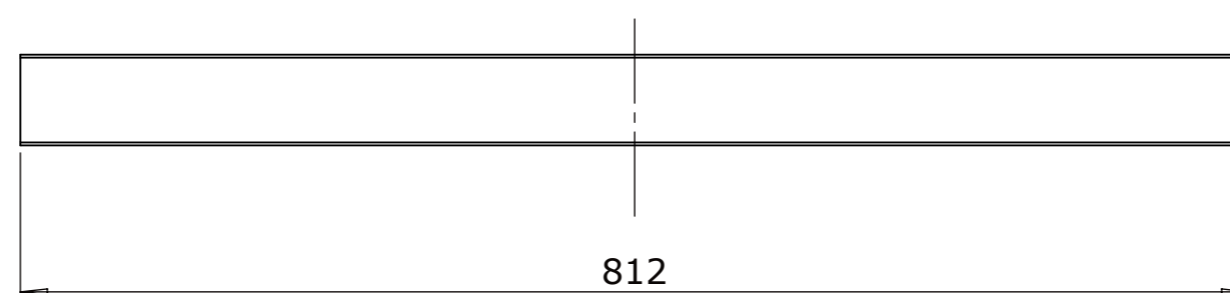
IMIĘ I NAZWISKO		PODPIS	MODEL: SUNDVIK EXT
Narysował	Dawid Chodyna	<i>Chodyna</i>	NAZWA: Poprzeczka tylna górna
A3		NR KTM: 050011, 050021	SKALA: 1:5
		NR RYSUNKU: MD-S2-050011	DATA: 2018-10-31
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	831 x 65 x 23
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	831 x 60,5 x 18,5 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	812 x 60,5 x 18,5
Szlifowanie wykańczające	-

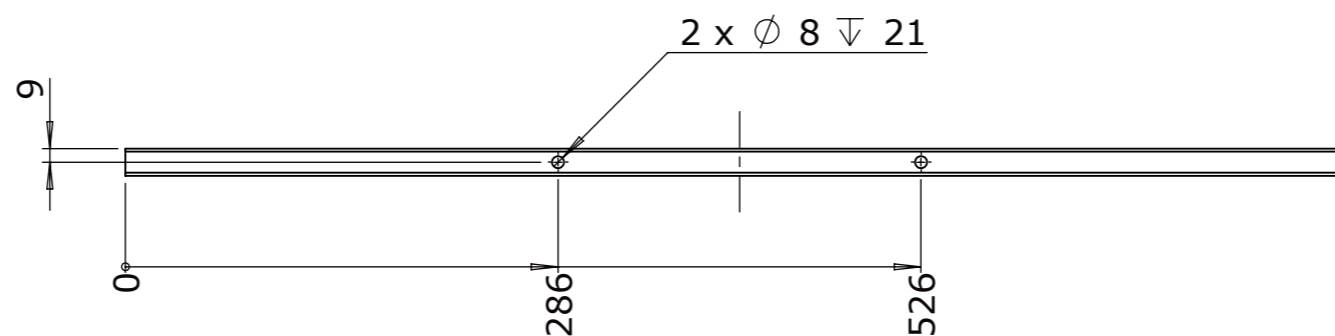
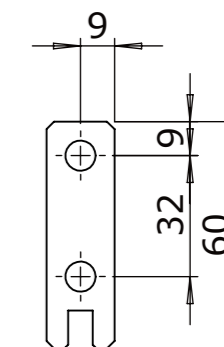
Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Istotna głębokość kanałka wykonać z tolerancją na plus



1 X 45° - załamanie krawędzi



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

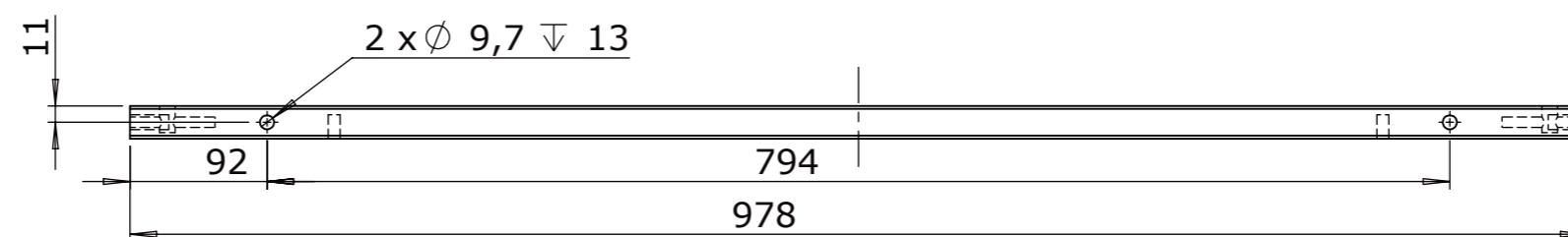
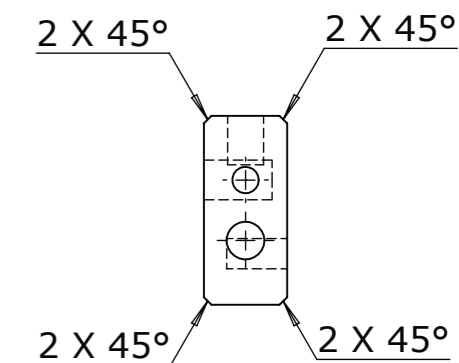
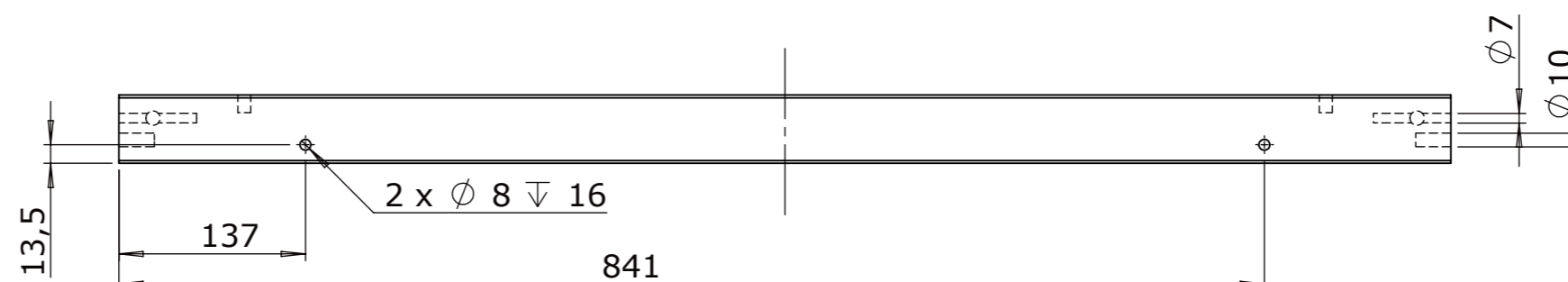
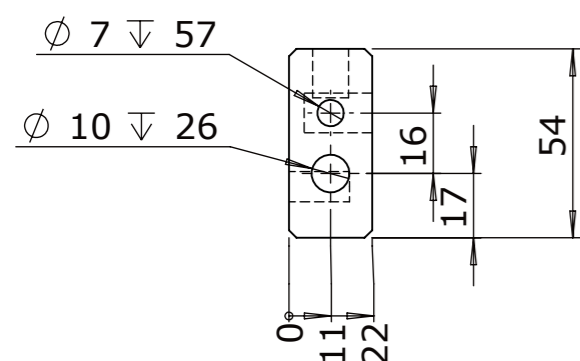
TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO	PODPIS	MODEL:	SUNDAVIK EXT
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA:	Poprzeczka tylna środkowa
A3	NR KTM:	050006, 050025	SKALA: 1:5
	NR RYSUNKU:	MD-S2-050006	DATA
			2018-05-14
			ARKUSZ 1 z 1

Operacja	Wymiar [mm]
Pobranie materiału	998 x 60 x 25
Struganie wstępne	-
Klejenie na szerokość	-
Kalibracja	-
Rozcinanie	-
Struganie profilowe	998 x 54,5 x 22,5 faza 3 mm
Formatowanie/czopowanie	978 x 54,5 x 22,5
Szlifowanie wykańczające	978 x 54 x 22

Podane powyżej wymiary mogą się różnić w zależności od dostępności materiału wejściowego.



Dla wymiarów zewnętrznych obowiązują tolerancje dodatnie. Dla wymiarów wewnętrznych obowiązują tolerancje ujemne.

TABELA WYMIARÓW NIETOLEROWANYCH [mm] wg. ISO 2768-1 m

Wymiar	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	Wymiar fazy	0,5 - 3	3 - 6	6 - 30
Tolerancja	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	Tolerancja	± 0,2	± 0,5	± 1

IMIĘ I NAZWISKO		MODEL: SUNDVIK EXT
Narysował	Dawid Chodyna	NAZWA: Ramiak oskrzyni
A3		NR KTM: 049996
NR RYSUNKU: MD-S2-049996		DATA: 2018-05-11
		SKALA: 1:5
		ARKUSZ 1 z 1