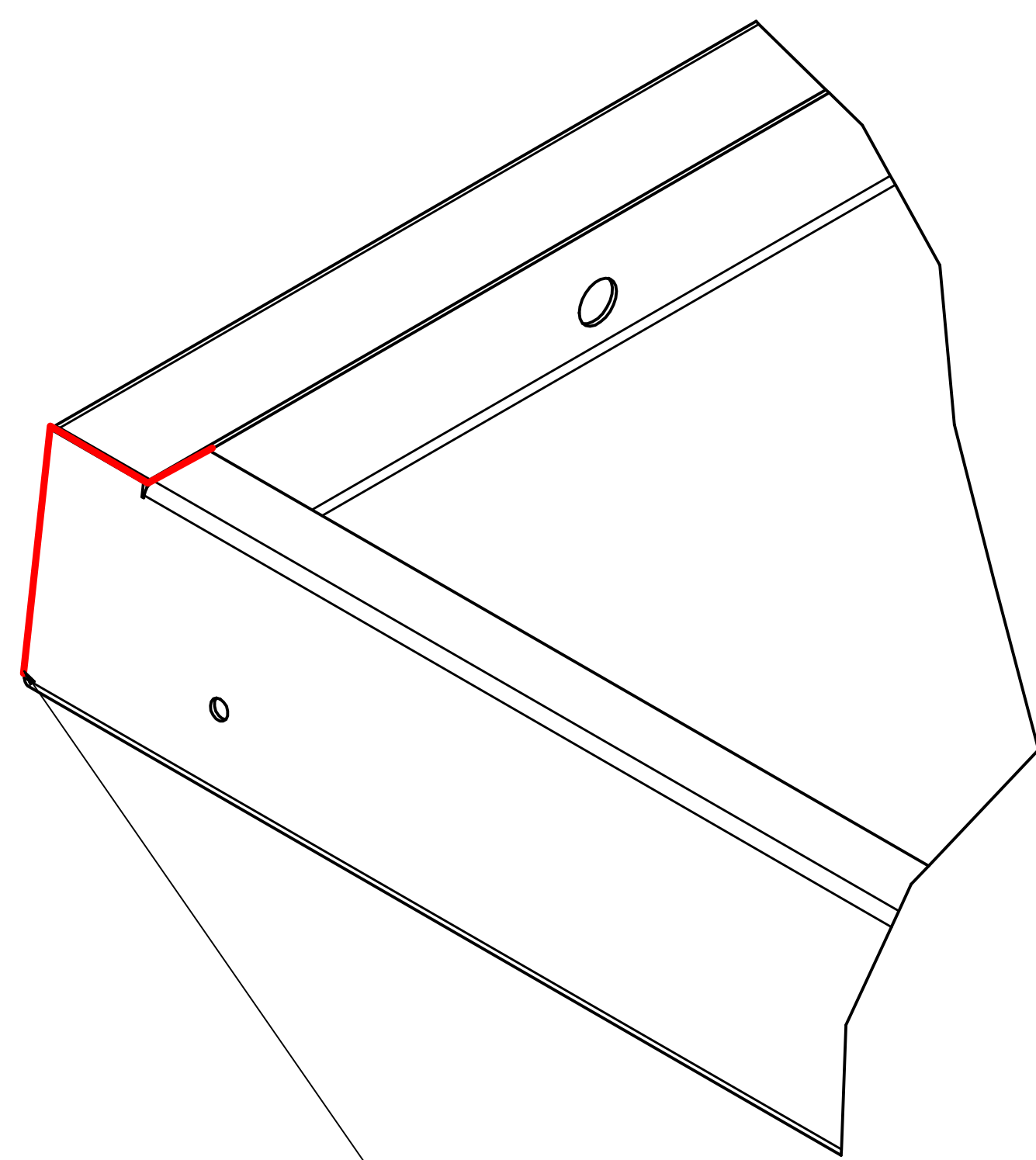
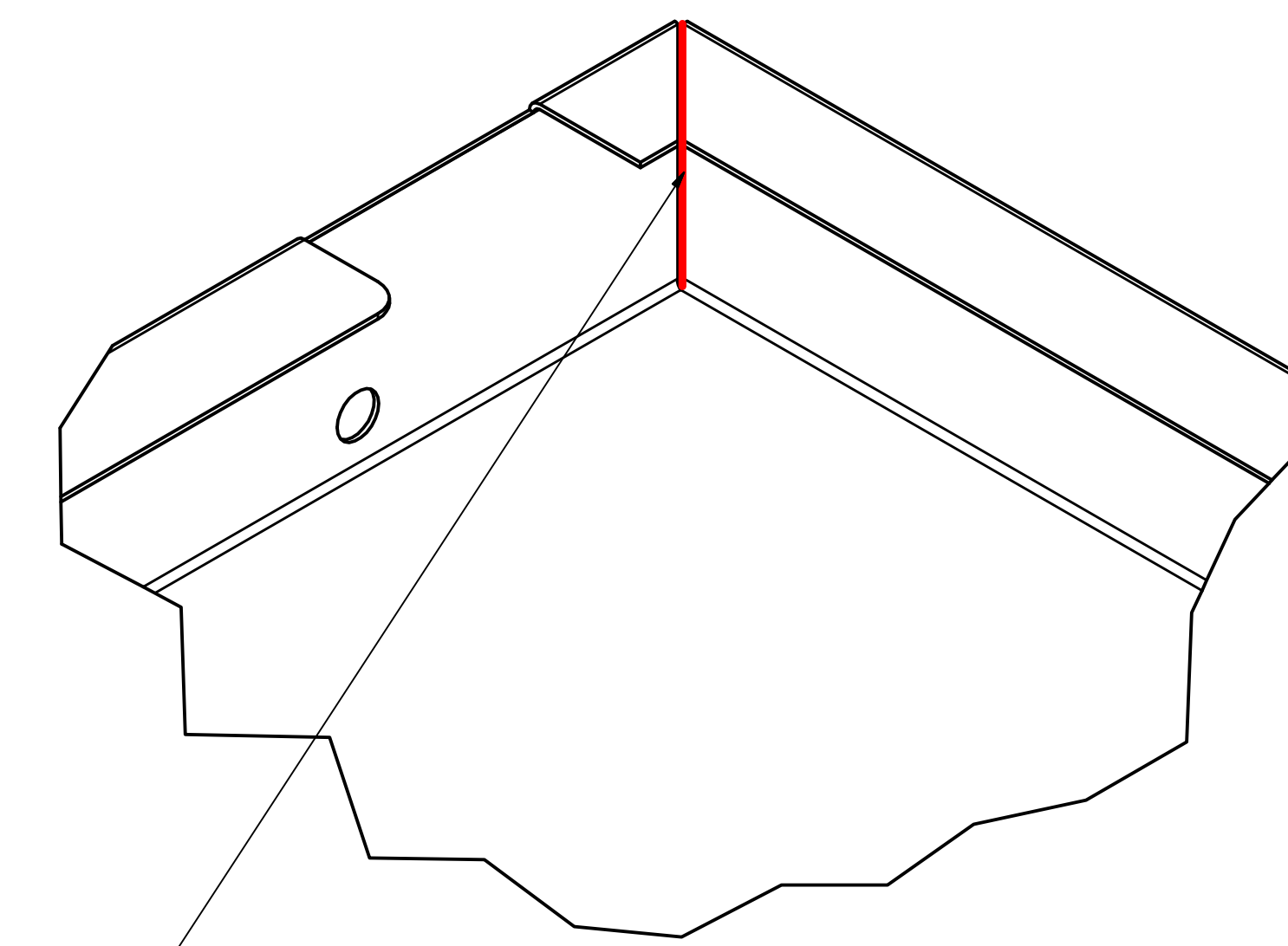


A(1:1)

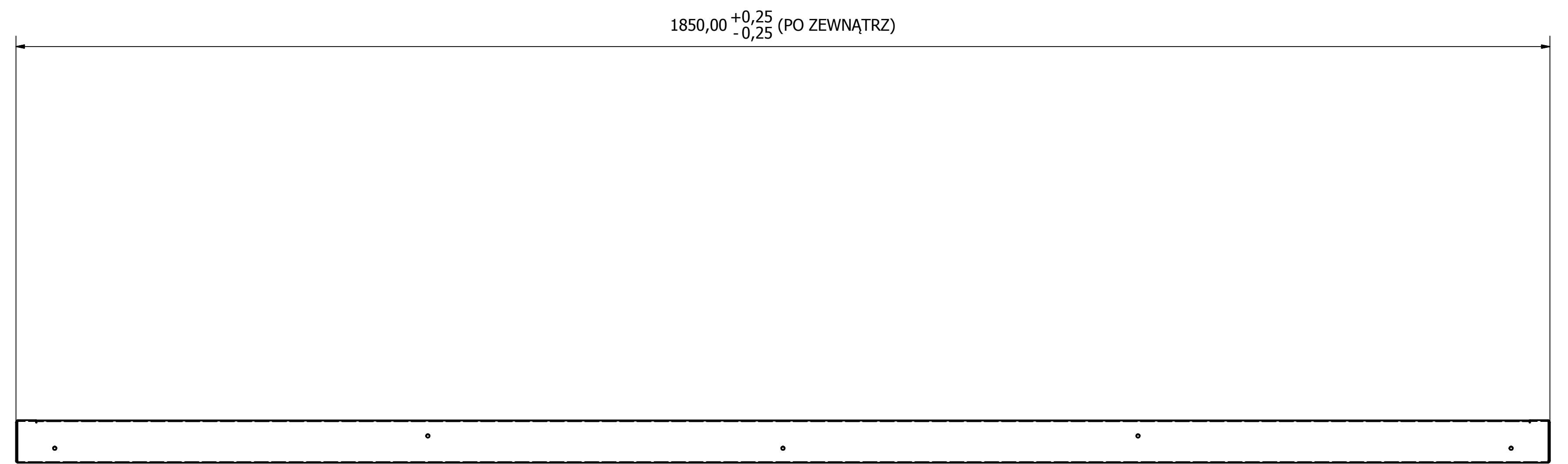
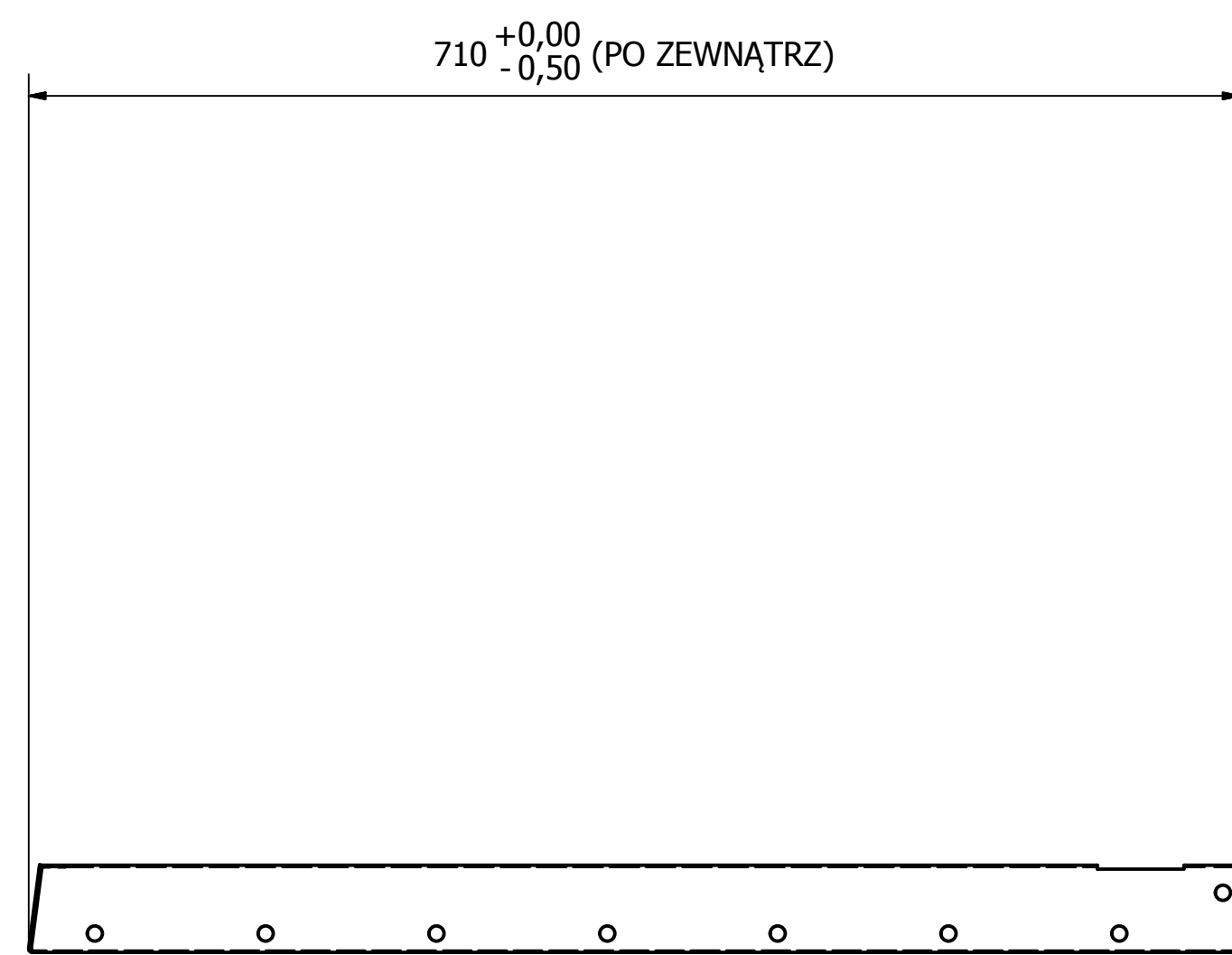


ZASPAWAĆ NA ŁĄCZENIACH, SZLIFOWAĆ NA GŁADKO
(analogicznie po 2 stronie)

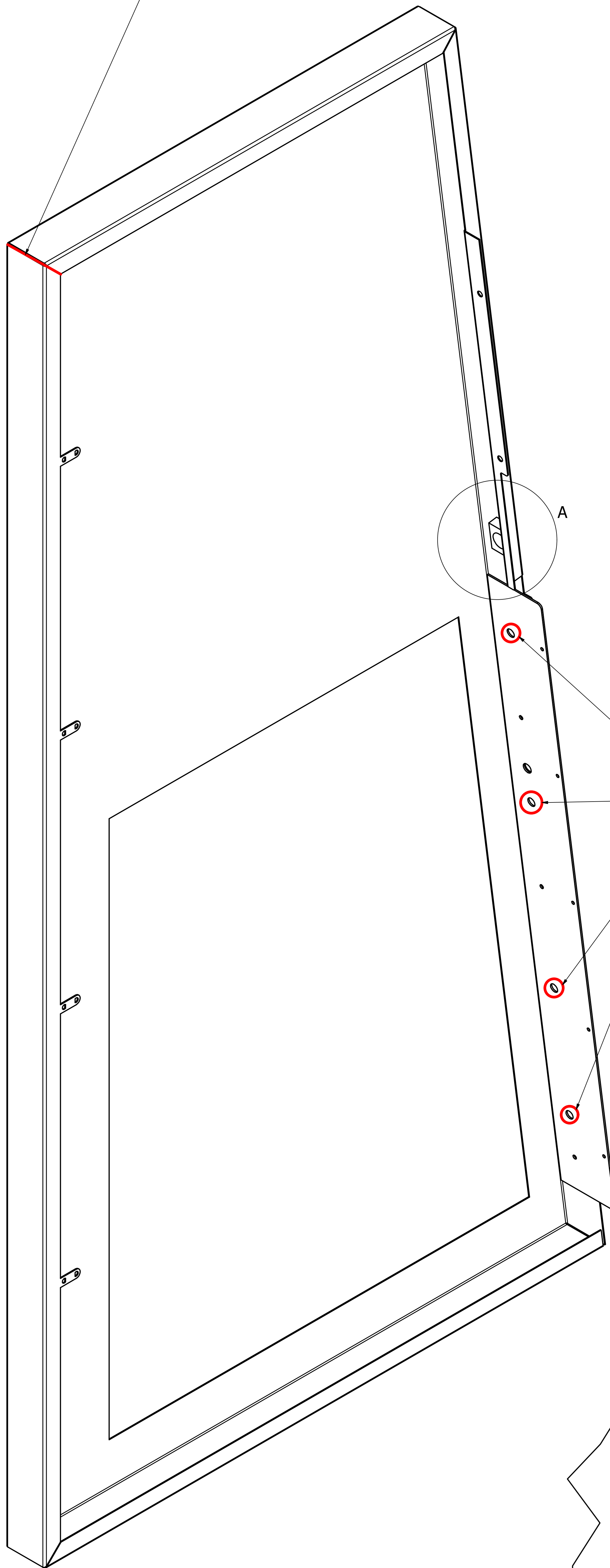
B(1:1)



ZASPAWAĆ NAROŻNIK NA ŁĄCZENIU, SZLIFOWAĆ NA GŁADKO
(analogicznie po 2 stronie)

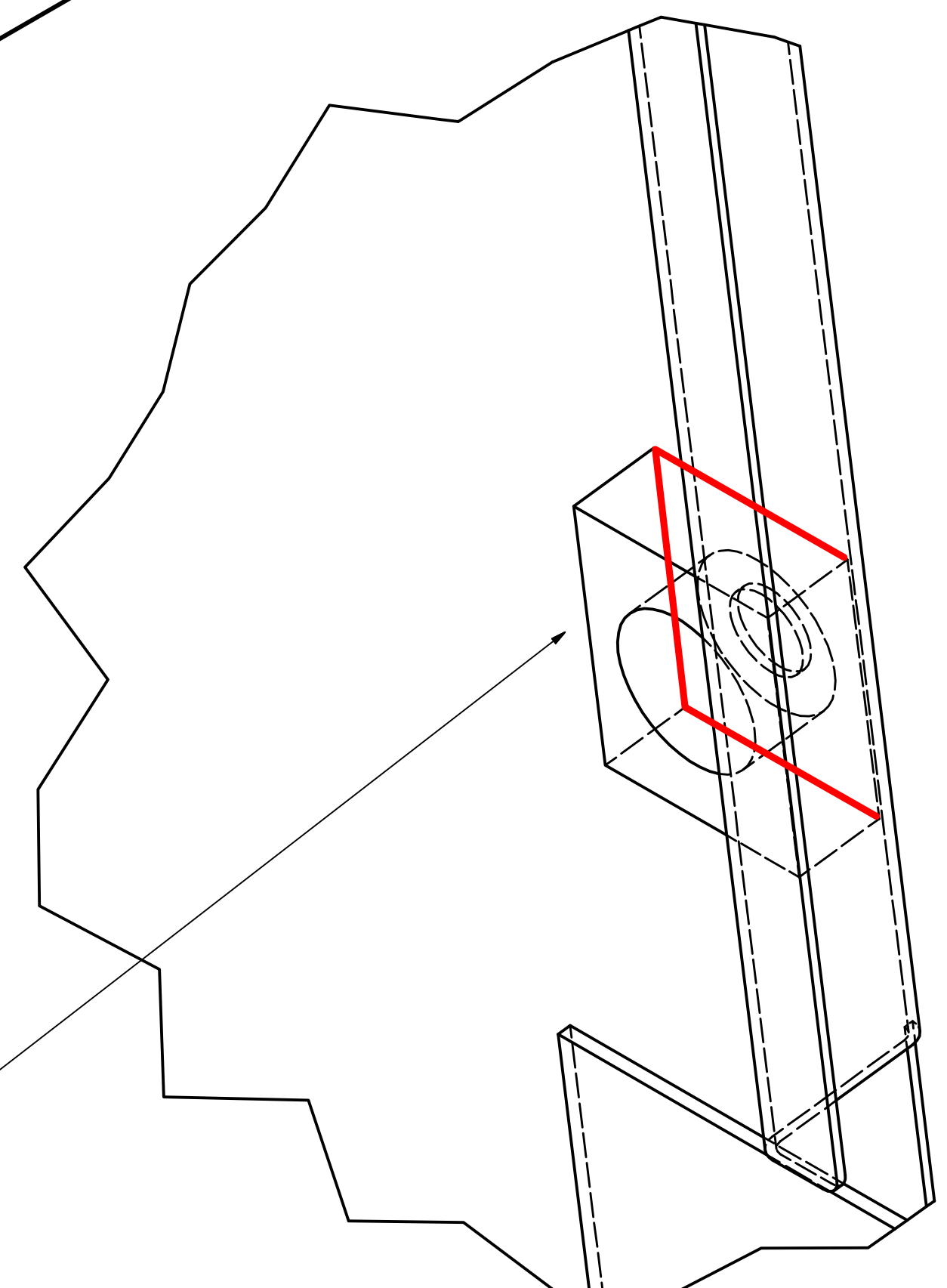


NAROŻNIKI ZSPAWAĆ OD ZEWNĄTRZ, SZLIFOWAĆ NA GŁADKO
(wszystkie 4 narożniki)

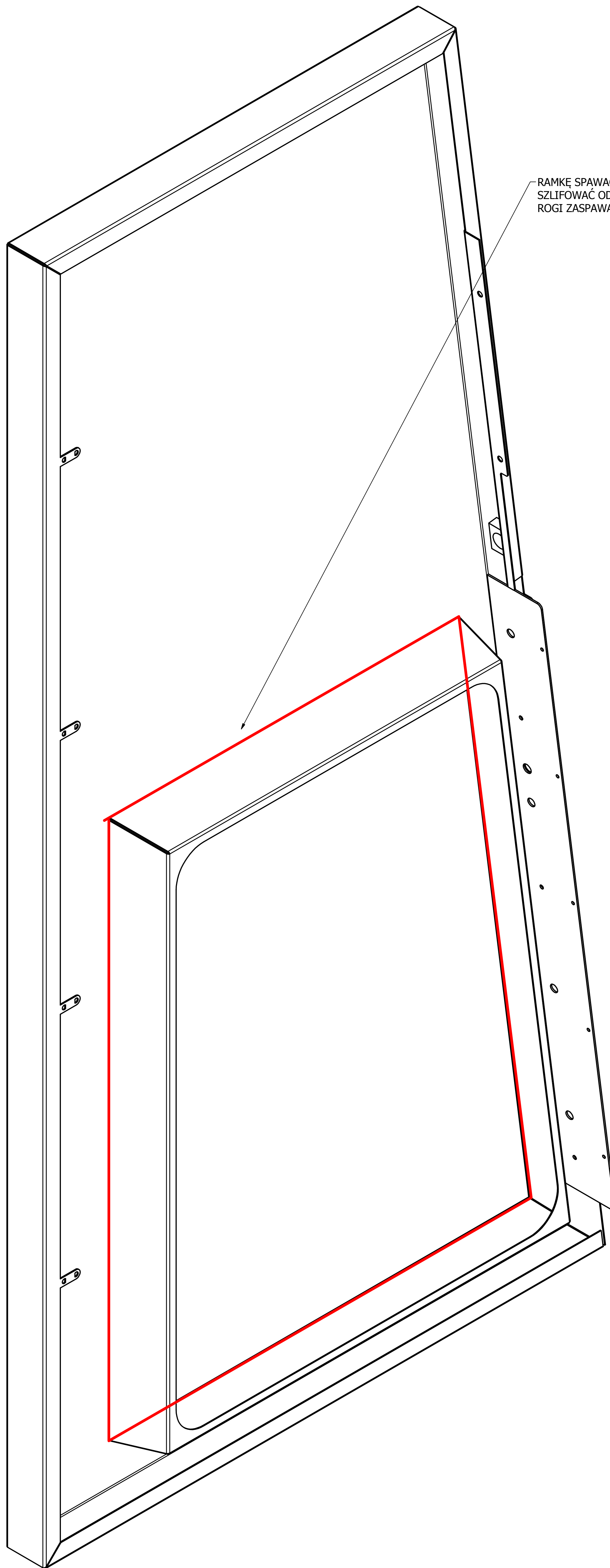


ZAZNACZONE OTWORY ZSPAWAĆ,
CENTROWAĆ POZOSTAŁYMI OTWORAMI

A (2 : 1)

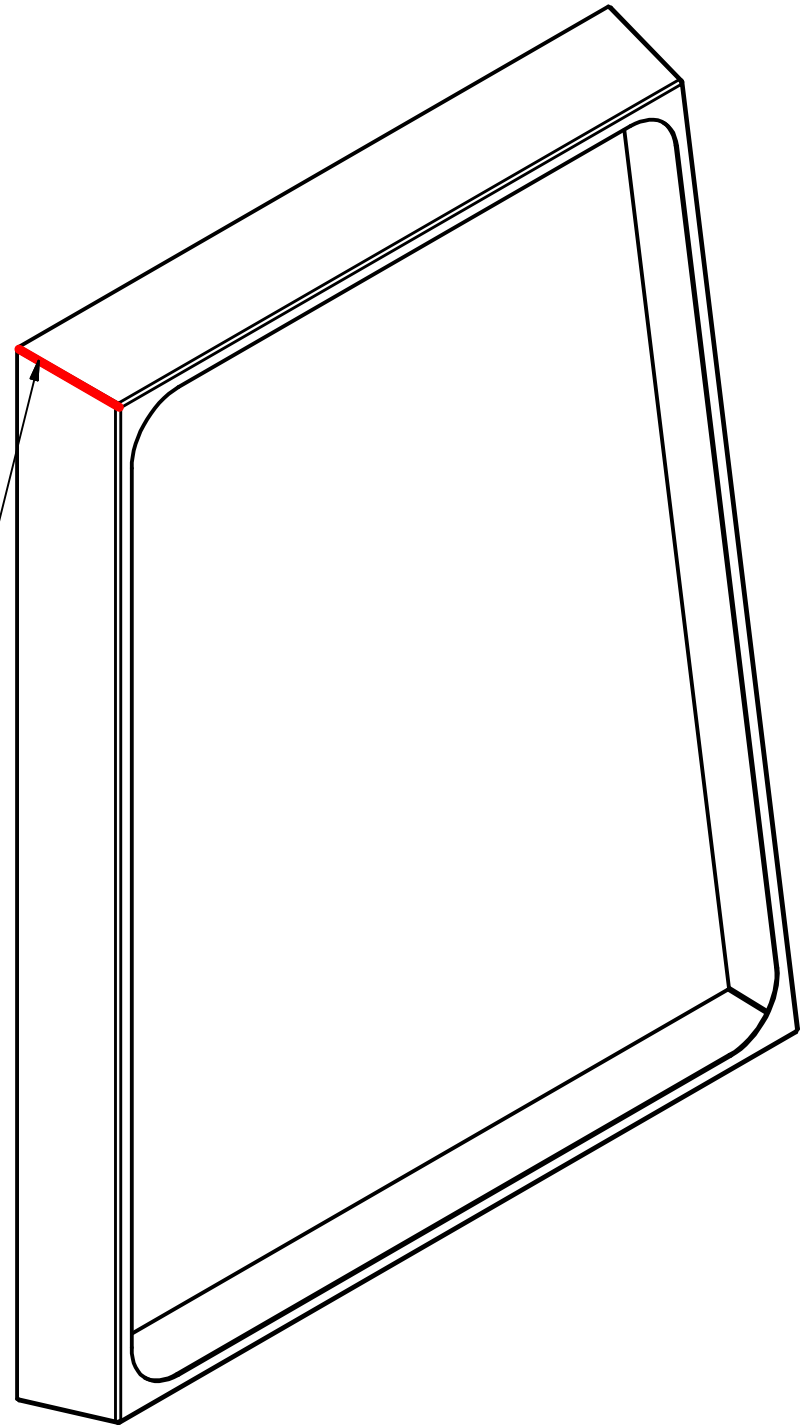


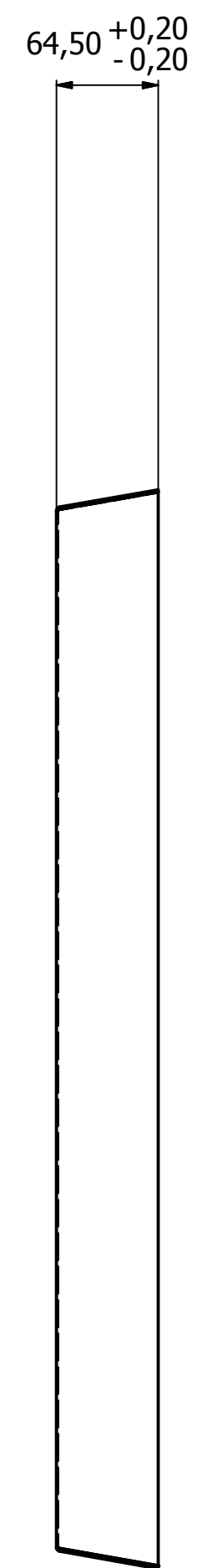
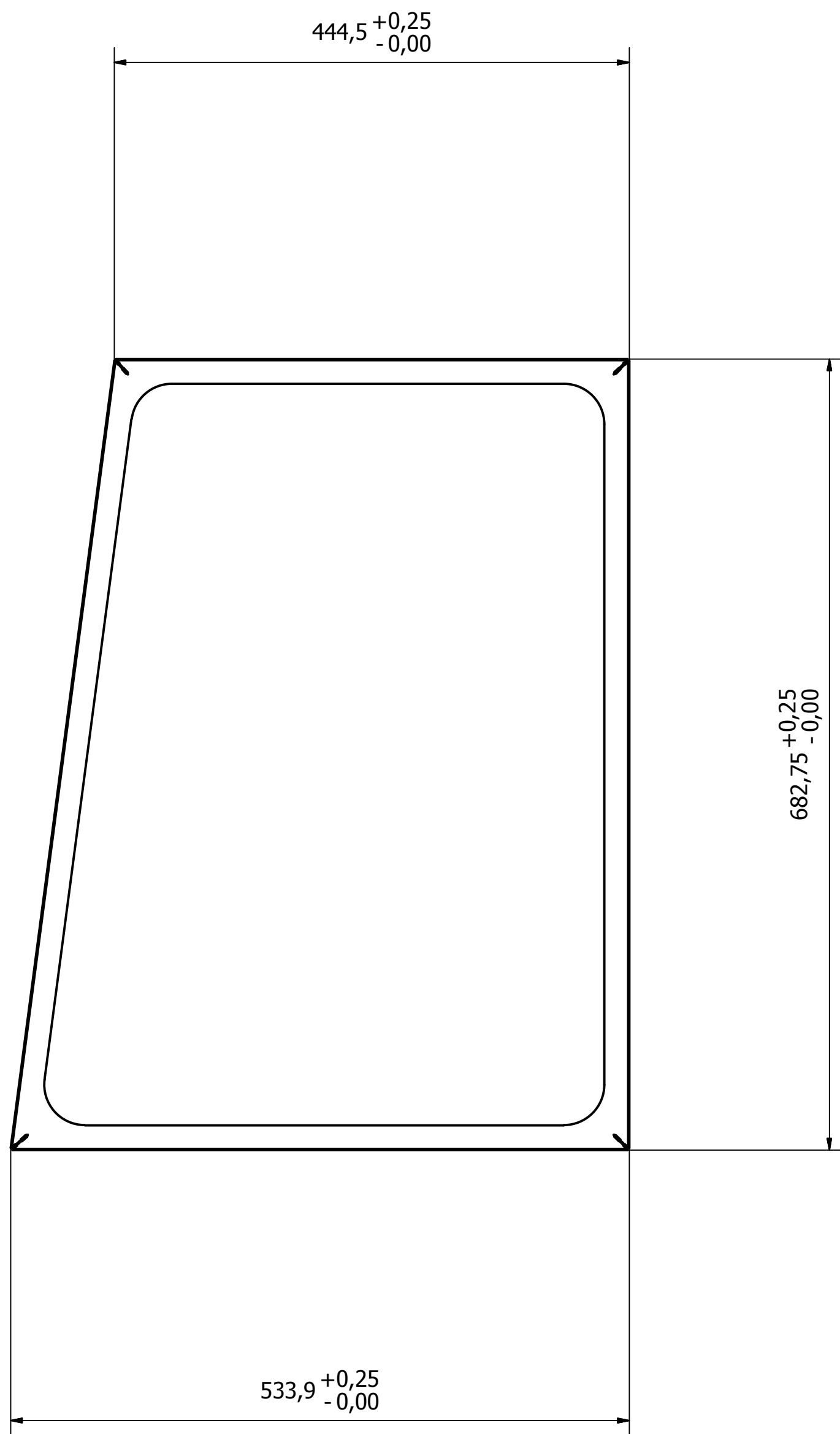
MOCOWANIE WSPAWAĆ PUNKTOWO, BEZ ZNACZENIA NA KTÓRYCH KRAWĘDZIACH

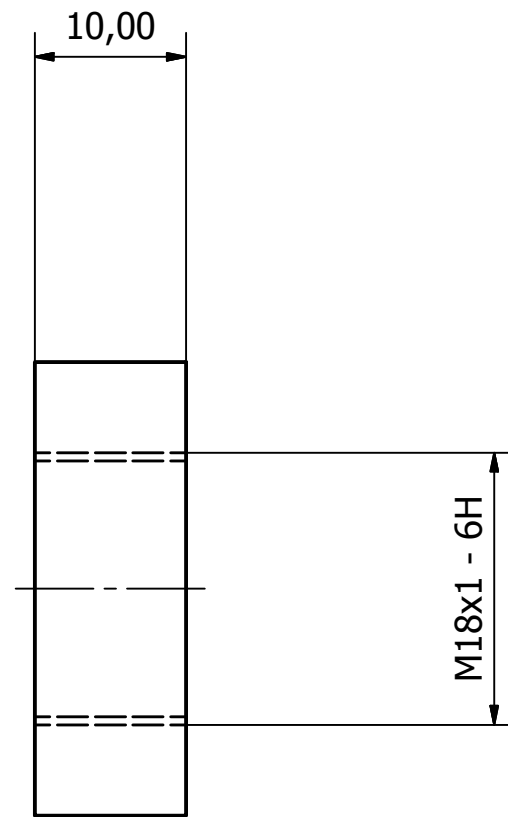
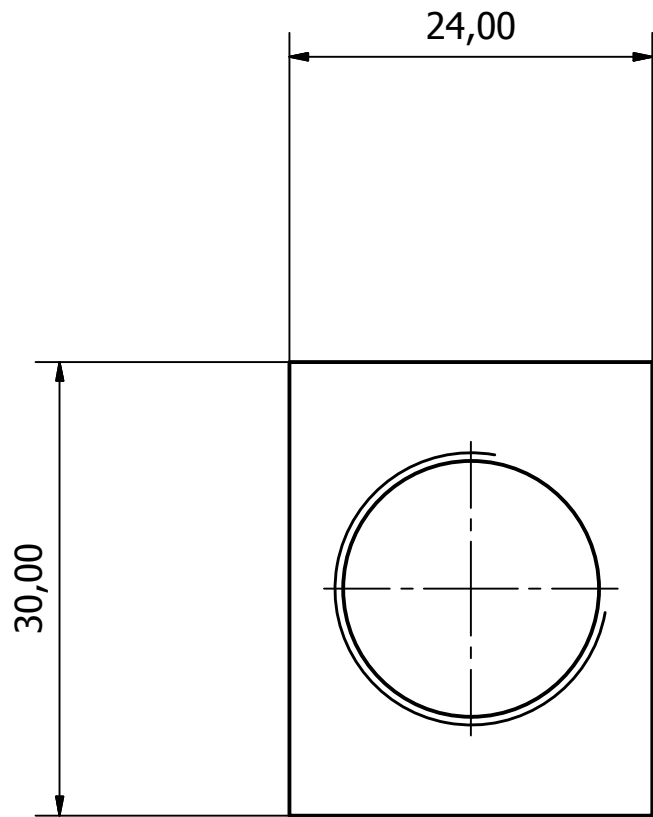


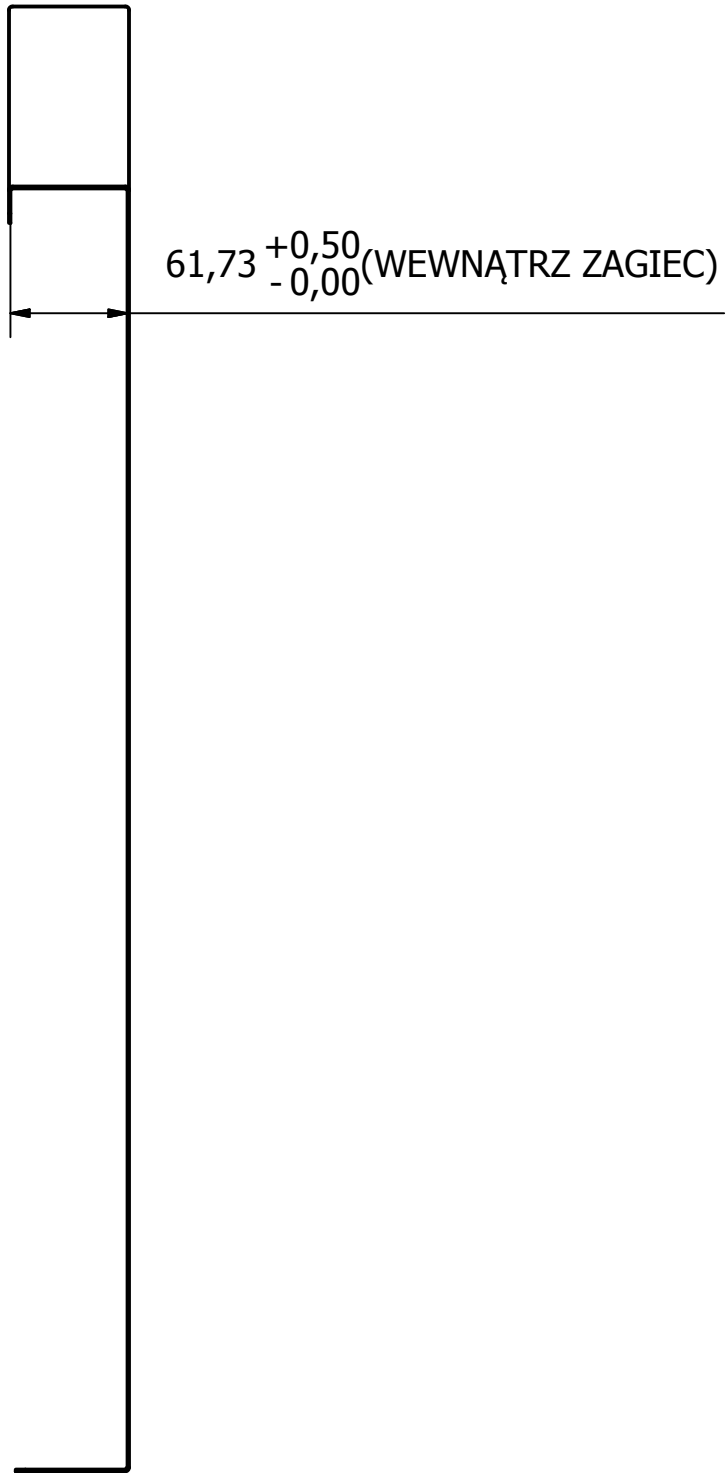
RAMKE SPAWAĆ PUNKTOWO OD WEWNĄTRZ BOCZKA,
SZLIFOWAĆ OD ZEWNĄTRZ NA GŁADKO,
ROGI ZASPAWAĆ - POŁĄCZENIE RAMKA - BOCZEK MUSI BYĆ SZCZELNE!

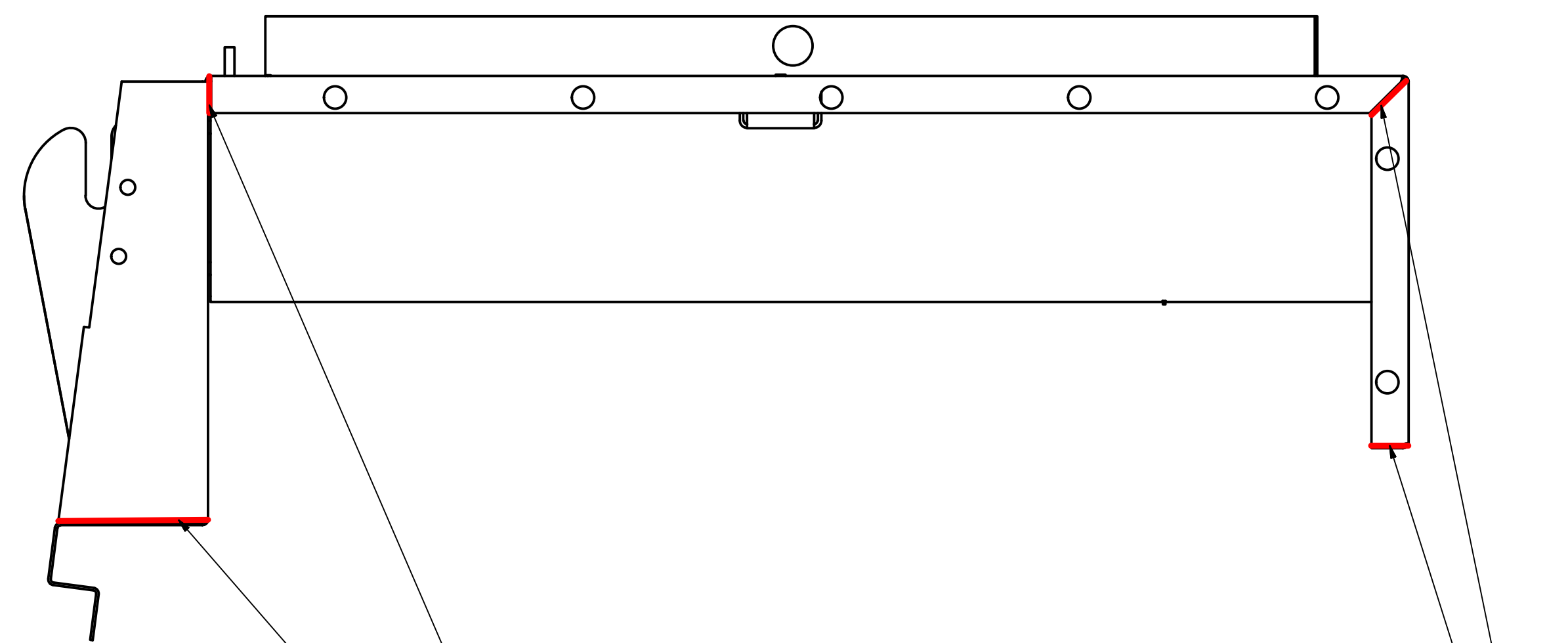
NAROŻNIKI ZASPAWAĆ OD ZEWNĄTRZ, SZLIFOWAĆ NA GŁADKO
(wszystkie 4 narożniki)



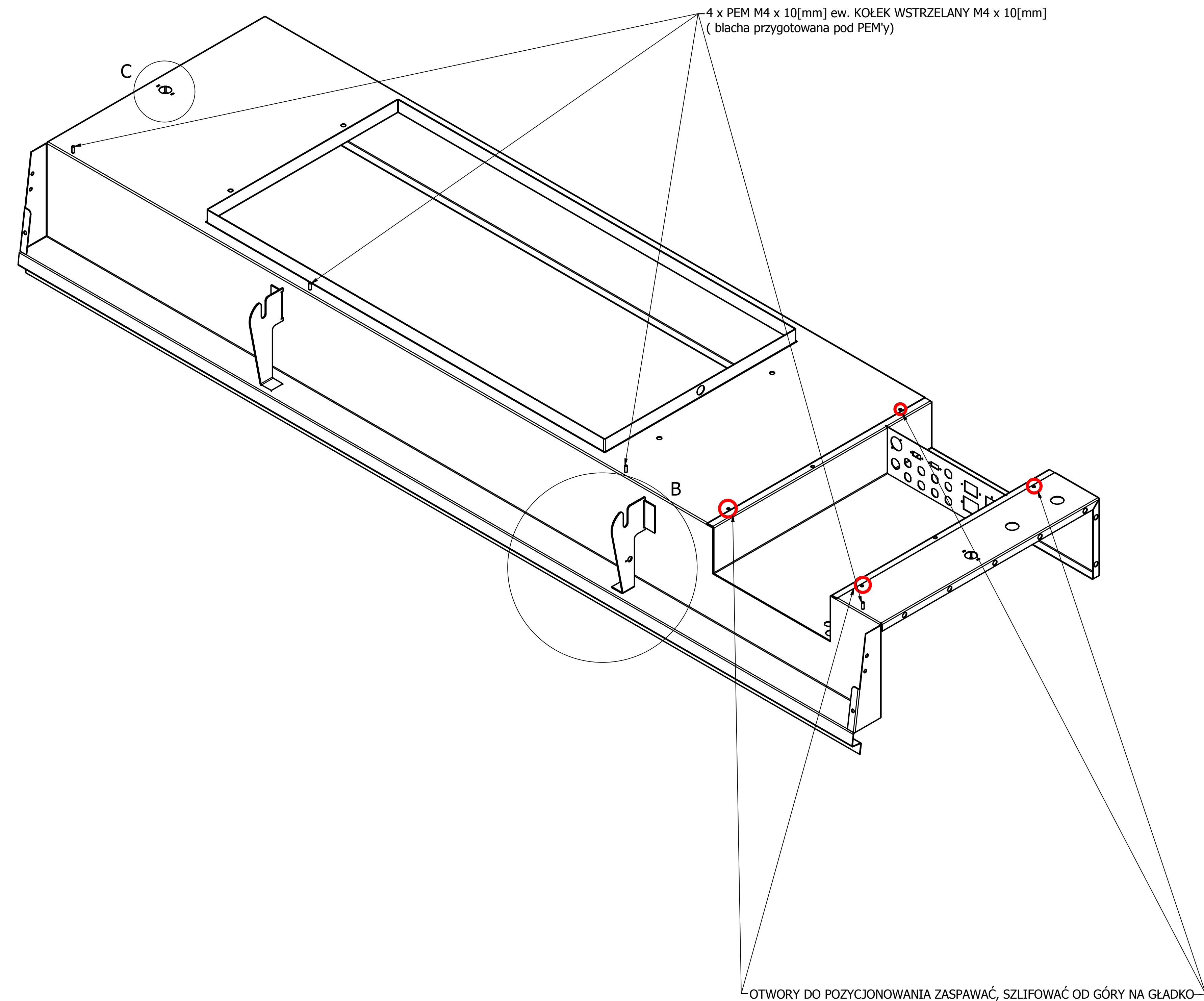






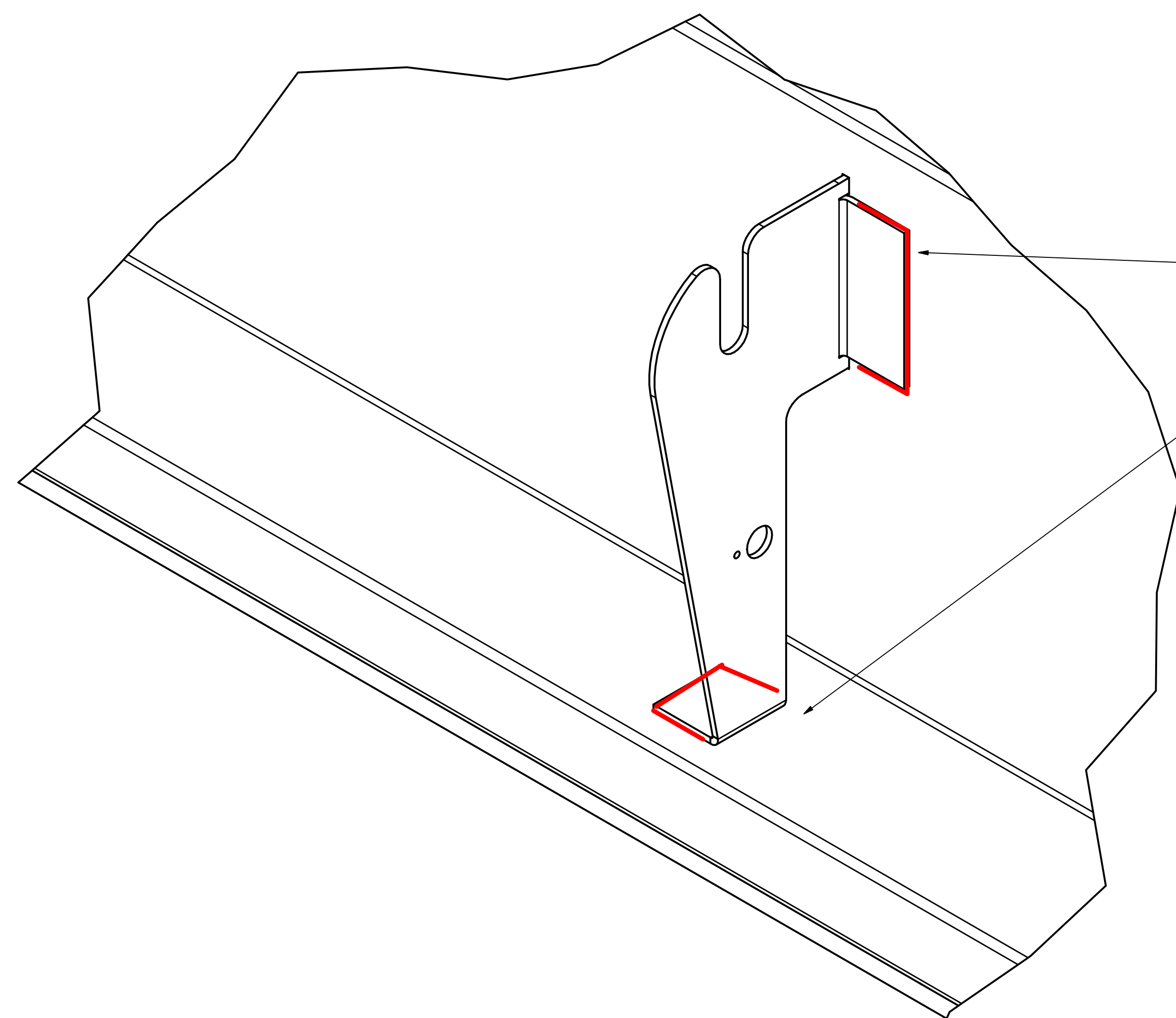


ŁĄCZENIA BLACH ZASPAWAĆ OD ZEWNĄTRZ, SZLIFOWAĆ OD ZEWNĄTRZ NA GŁADKO
(analogicznie po 2 stronie)



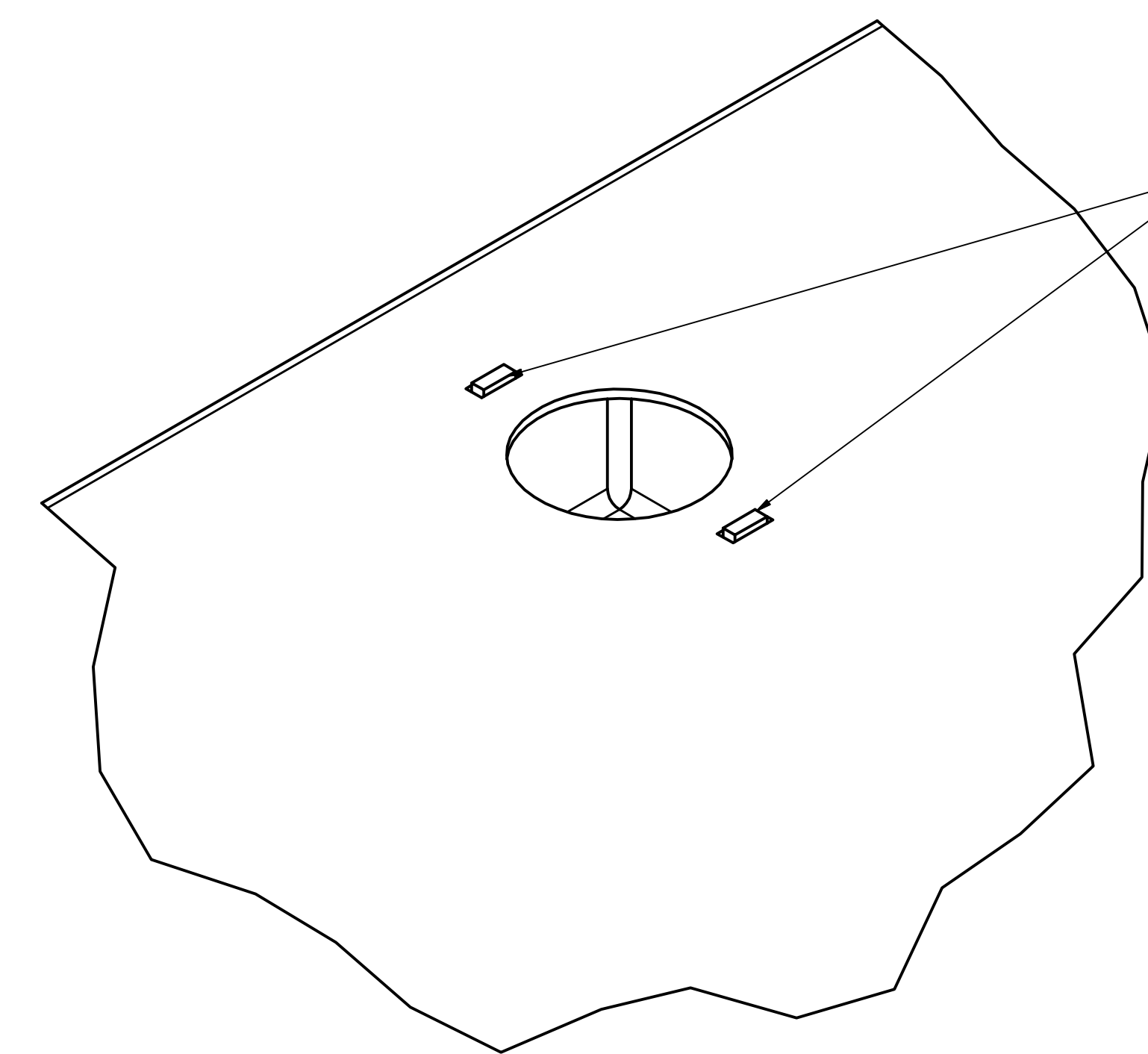
OTWORY DO POZYCJONOWANIA ZASPAWAĆ, SZLIFOWAĆ OD GÓRY NA GŁADKO

B (1 : 1)

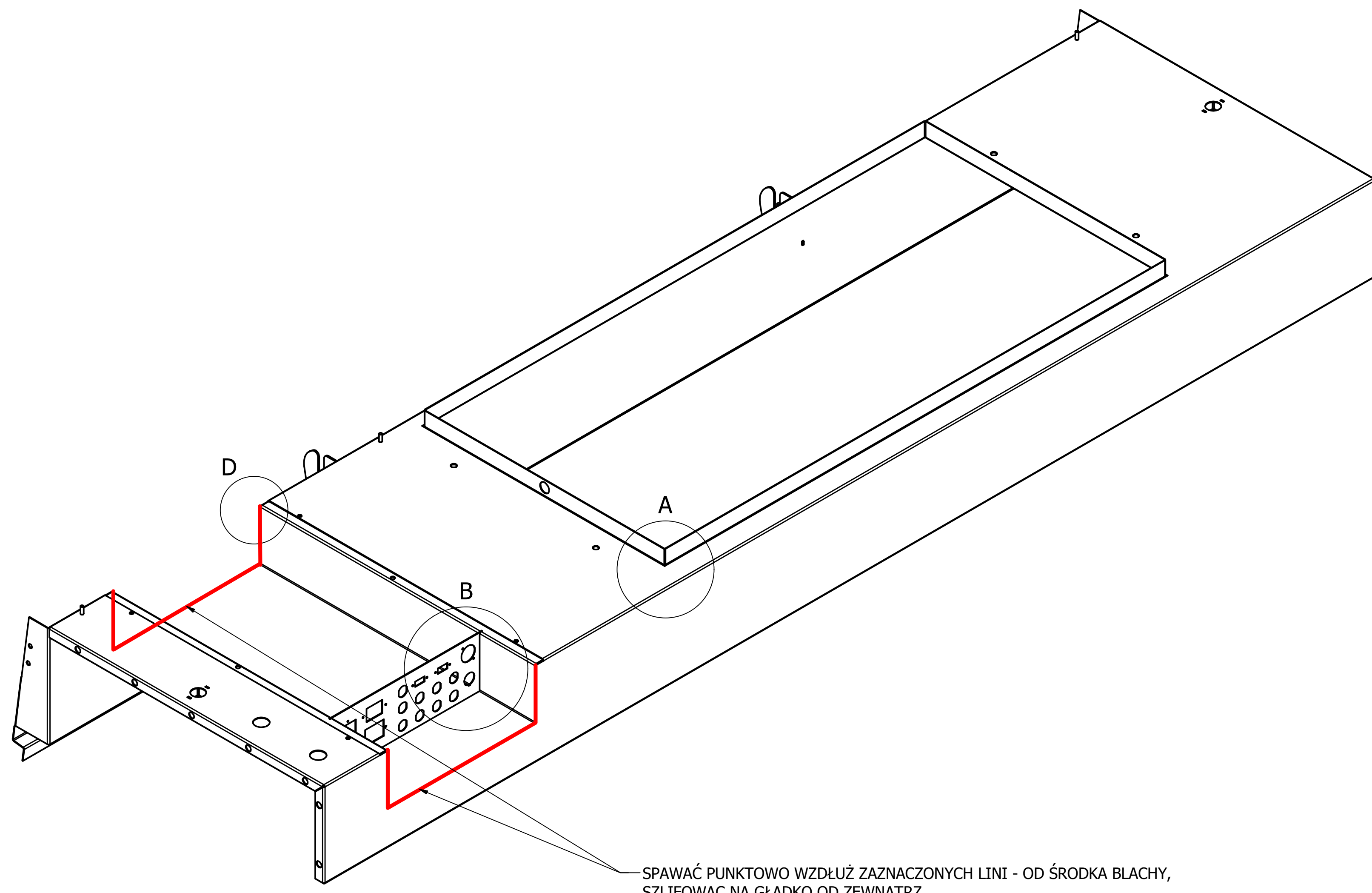


ZAWIESIE SILNIKA WSPAWAĆ WZDŁUŻ ZAZNACZONYCH LINII - PUNKTOWO,
WĄSY DO POZYCJONOWANIA ZASPAWAĆ - SZLIFOWAĆ NA GŁADKO PO 2 STR.
(analogicznie 2gie zawiesie)

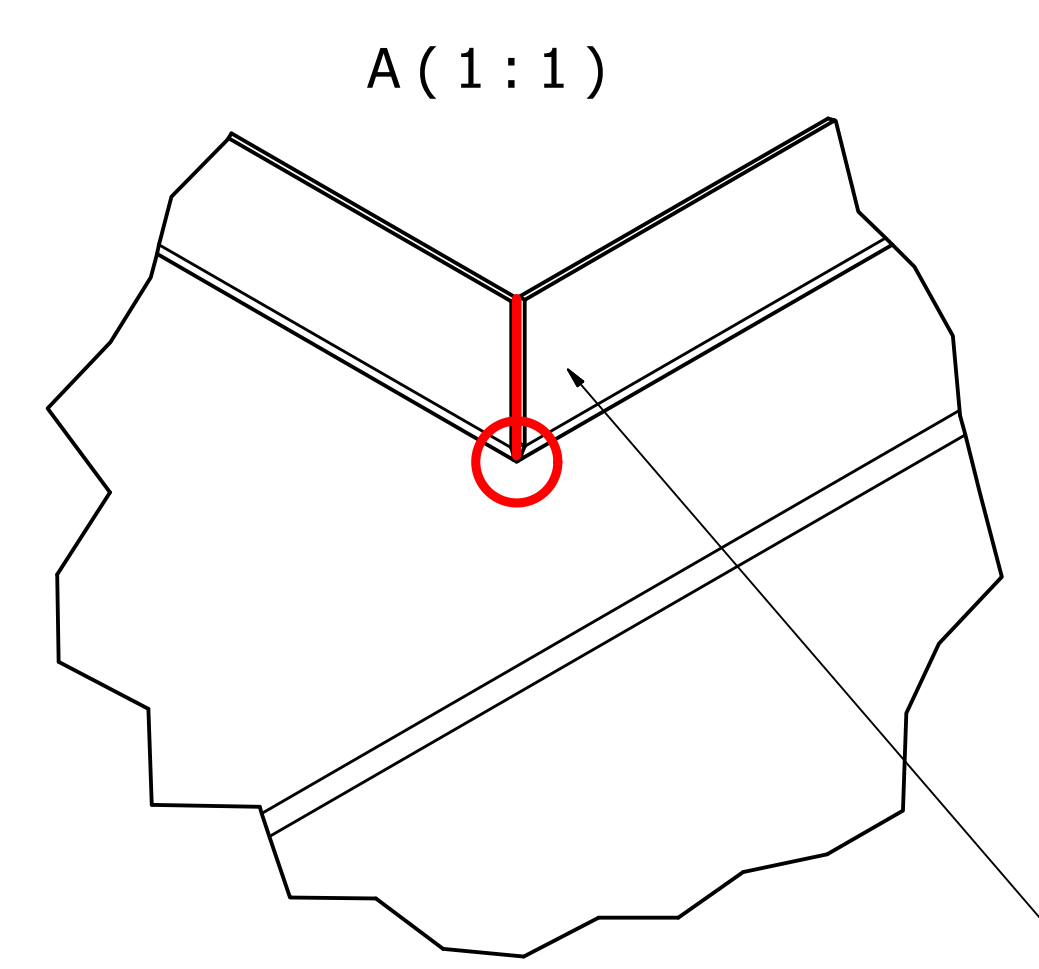
C (2 : 1)



WĄSY DO POZYCJONOWANIA ZASPAWAĆ, SZLIFOWAĆ OD GÓRY NA GŁADKO
(analogicznie 2gie zawiesie)

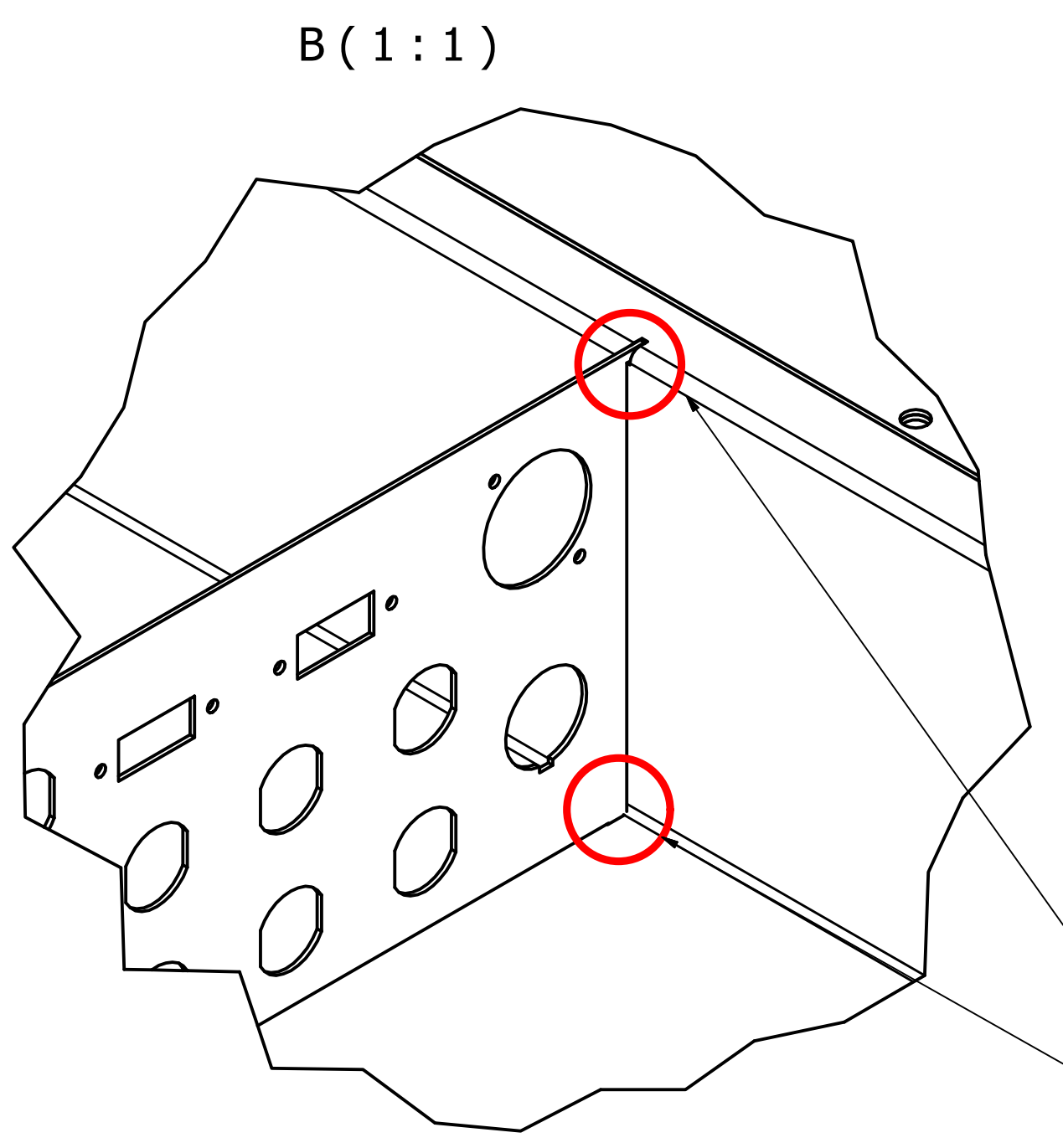


SPAWAĆ PUNKTOWO WZDŁUŻ ZAZNACZONYCH LINII - OD ŚRODKA BLACHY, SZLIFOWAĆ NA GŁADKO OD ZEWNĄTRZ



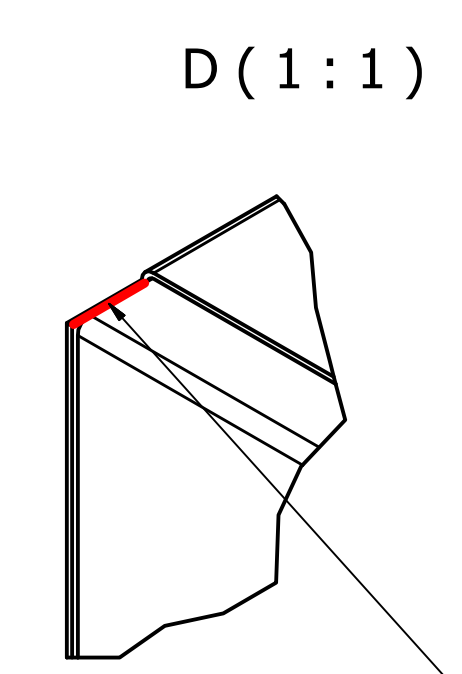
A (1:1)

ŁĄCZENIE KOMINA ZAPAWAĆ, SZLIFOWAĆ NA GŁADKO OD ZEWNĄTRZ, POWSTAŁE OTWORY - ZAZNACZONE OKRĘGIEM ZAPAWAĆ (WE WSZYSTKICH 4 ROGACH), SZLIFOWAĆ OD GÓRY NA GŁADKO



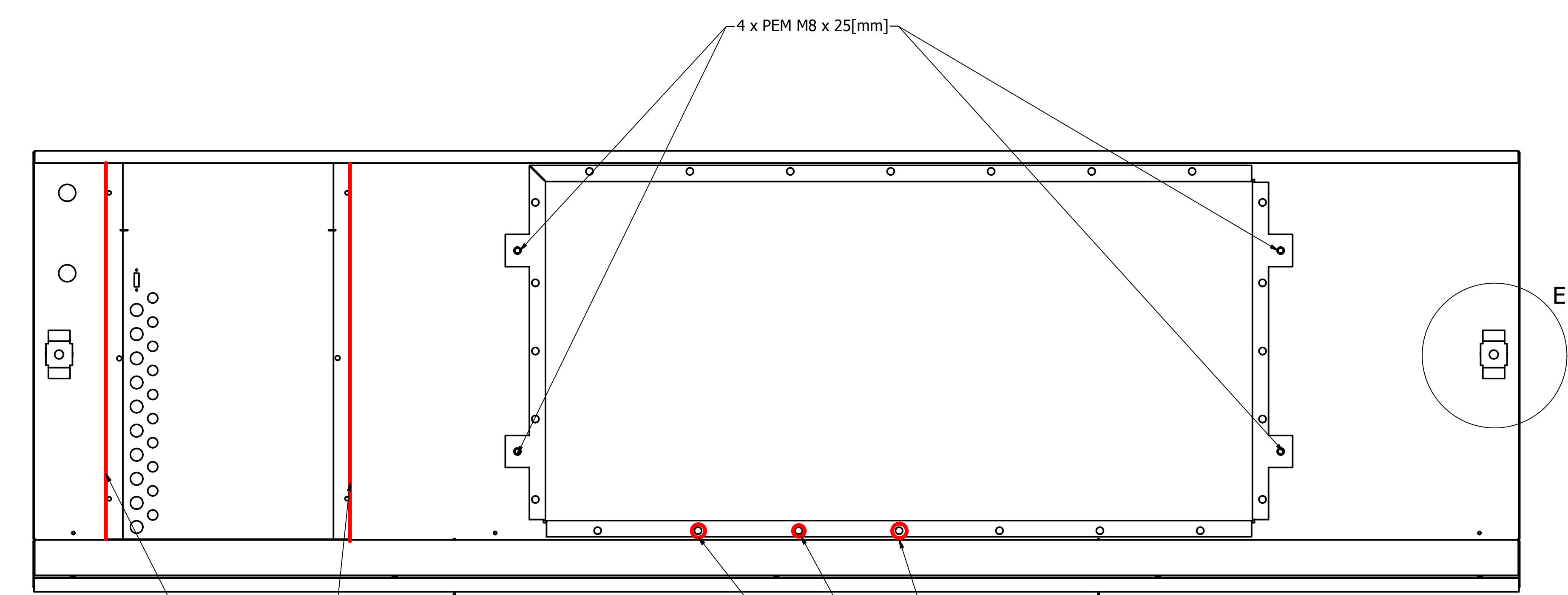
B (1:1)

WĄSY DO POZYCJONOWANIA ZAPAWAĆ, SZLIFOWAĆ NA GŁADKO (analogicznie po 2giej stronie BLACHY z przyłączami)



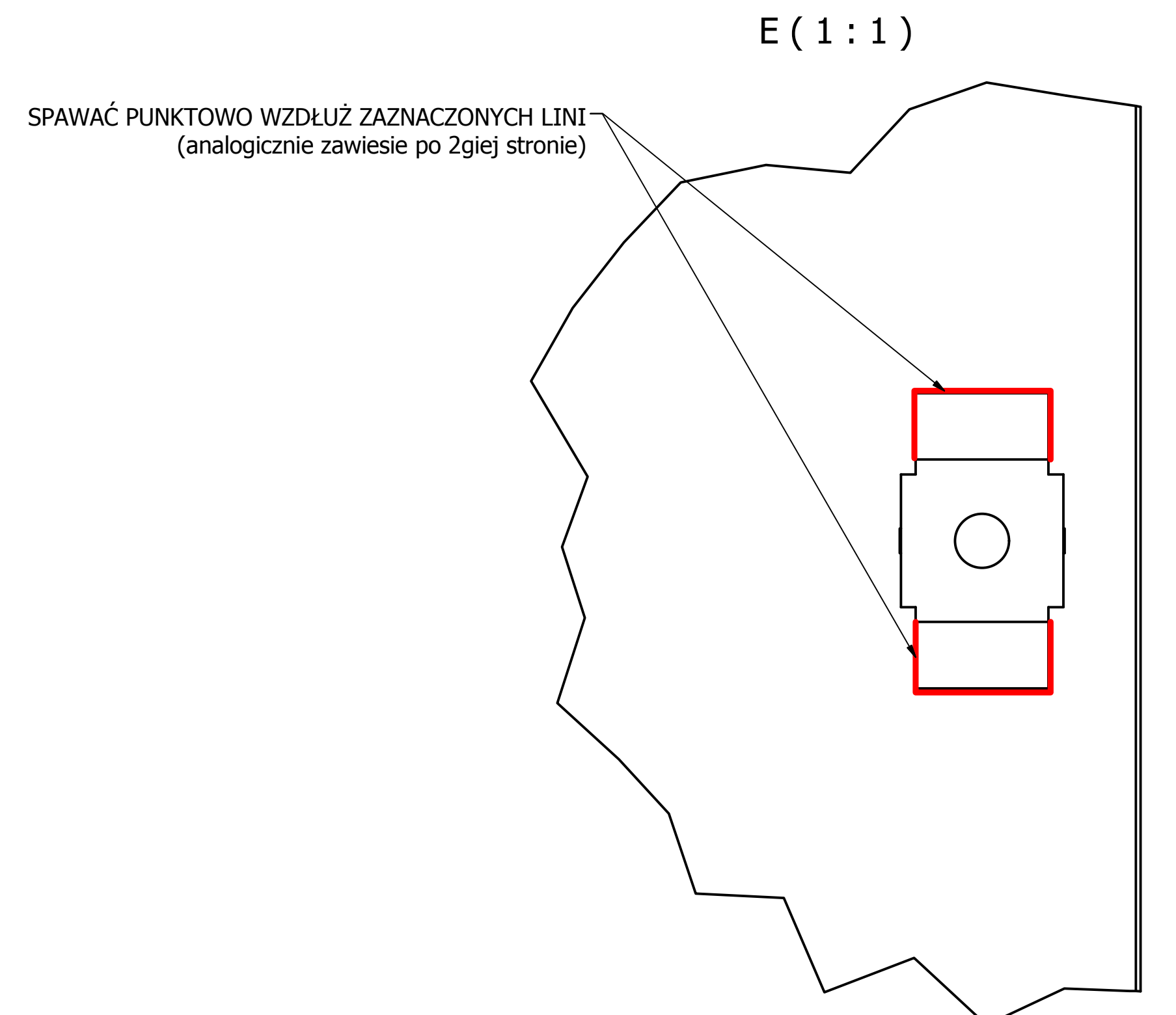
D (1:1)

ZAPAWAĆ, SZLIFOWAĆ NA GŁADKO OD ZEWNĄTRZ (analogicznie w 4 rogach skrzynki)



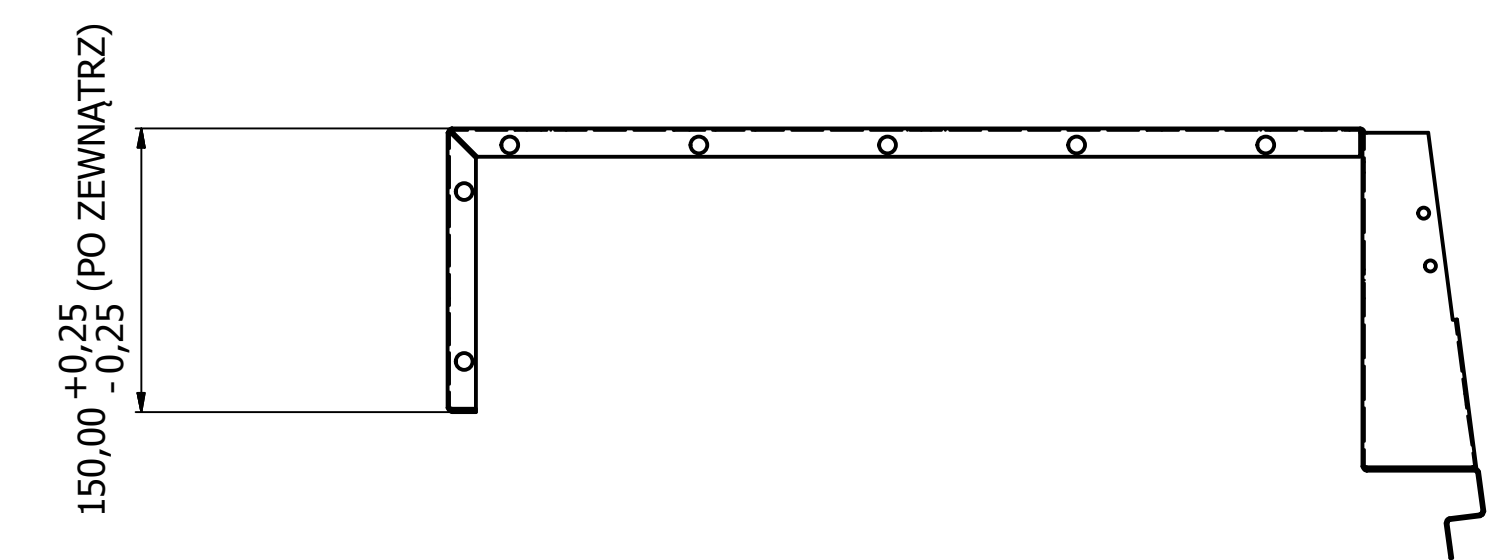
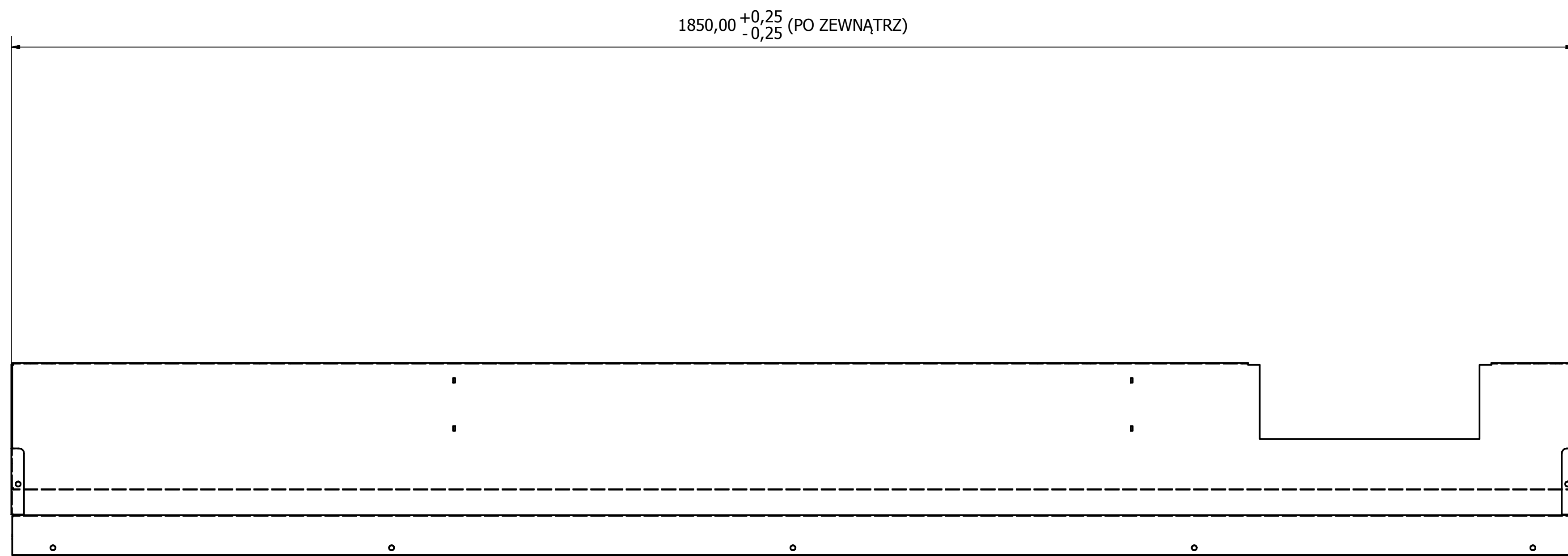
SPAWAĆ PUNKTOWO WZDŁUŻ KRAWĘDZI

OTWORY ZAPAWAĆ, WSZYSTKIE NA OBWODZIE KOMINA, POZYCJONOWAĆ NA PEM'ach

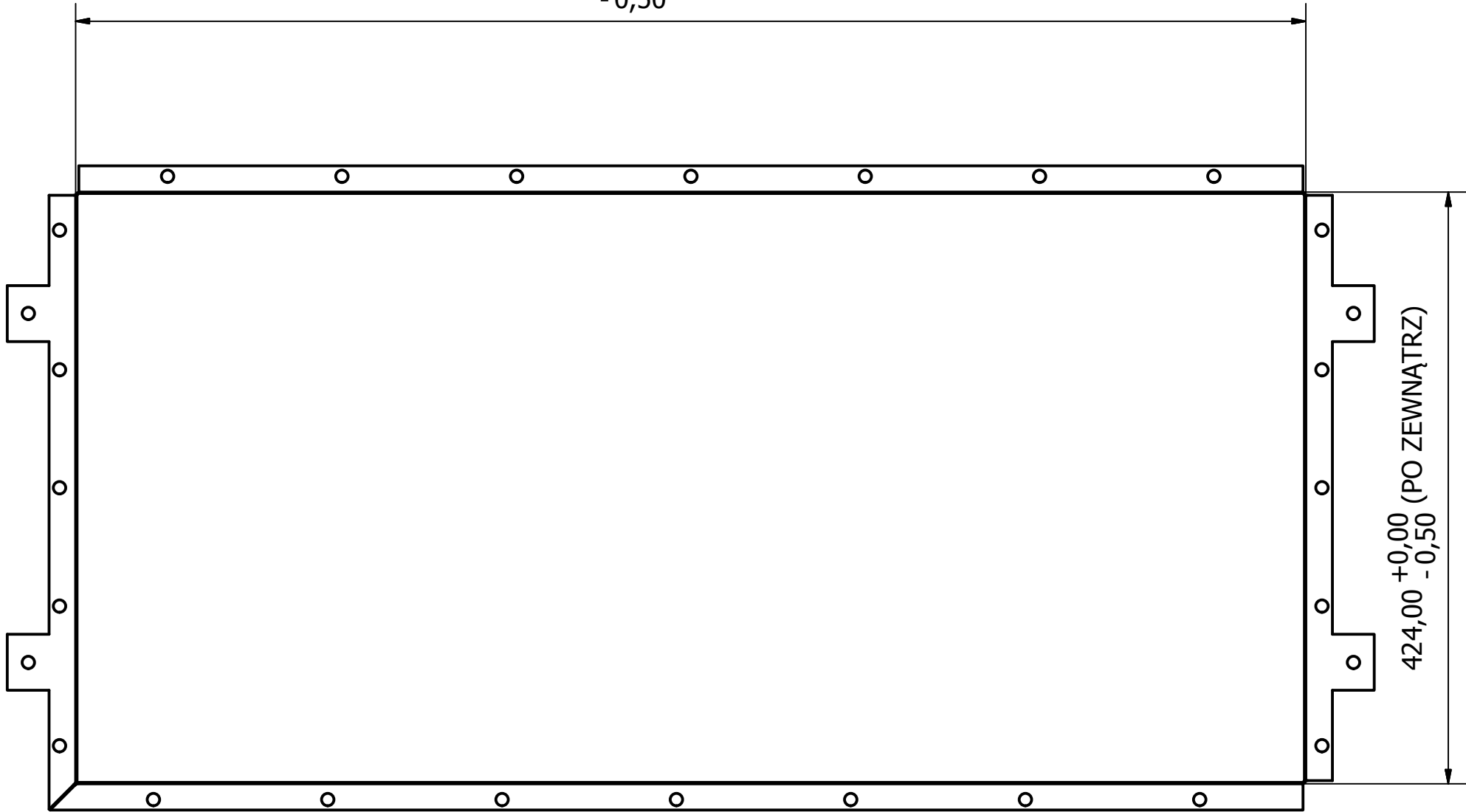


E (1:1)

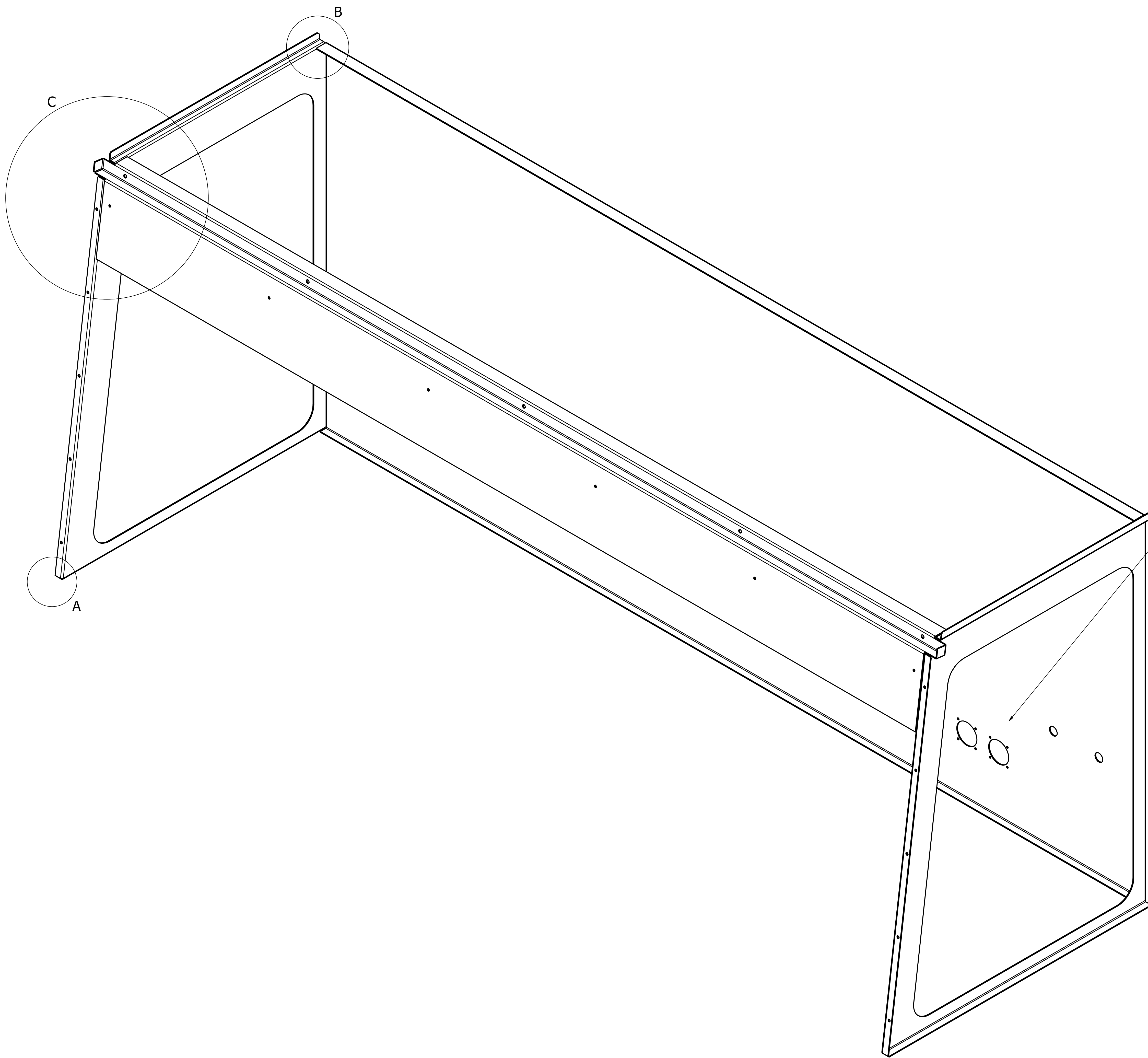
SPAWAĆ PUNKTOWO WZDŁUŻ ZAZNACZONYCH LINII (analogicznie zawiesie po 2giej stronie)



882,00 $\begin{matrix} +0,00 \\ -0,50 \end{matrix}$ (PO ZEWNĄTRZ)

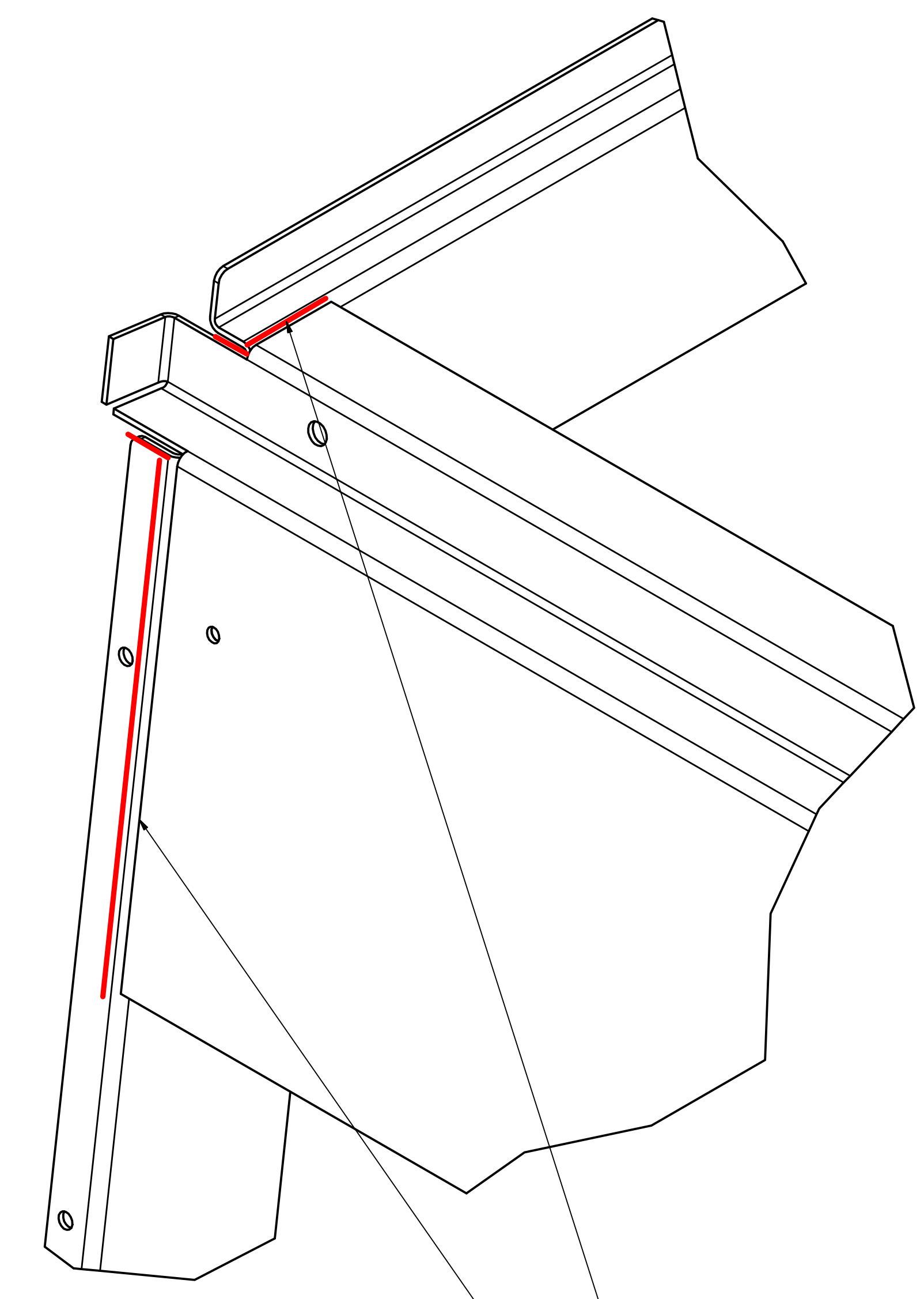


424,00 $\begin{matrix} +0,00 \\ -0,50 \end{matrix}$ (PO ZEWNĄTRZ)



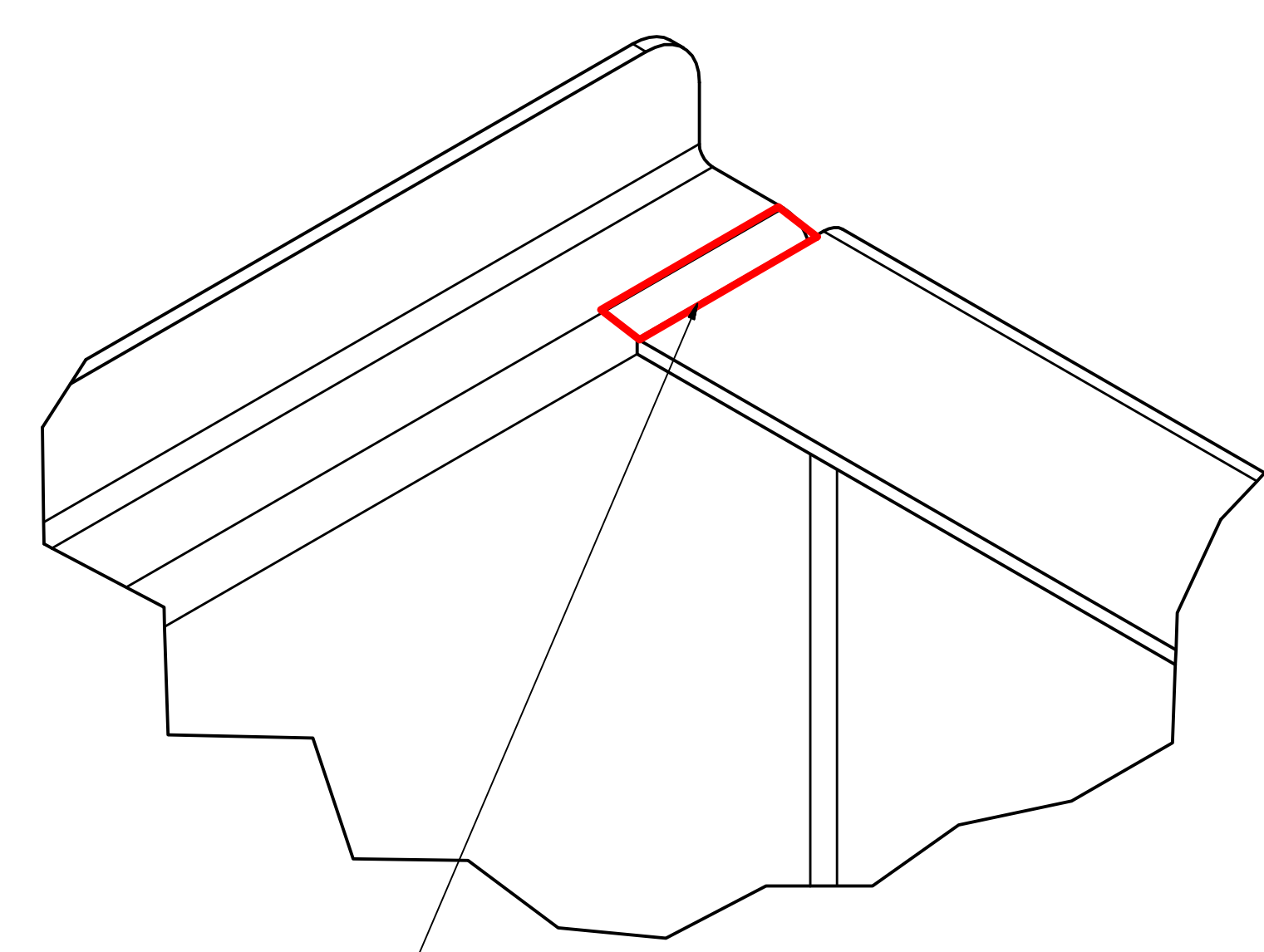
NA TYLNEJ ŚCIANIE W OKOLICY OTWORÓW GNIAZDEK (ok. 50[mm]) WSTRZELIĆ KOLEK M5 x 15[mm]

C (1:1)



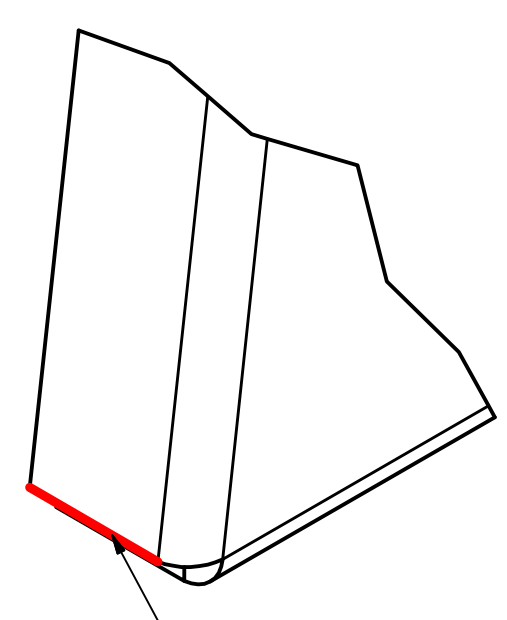
ZASPAWAĆ, SZLIFOWAĆ NA GŁADKO OD CZOŁA/GÓRY (analogicznie po 2 stronie)

B (2:1)

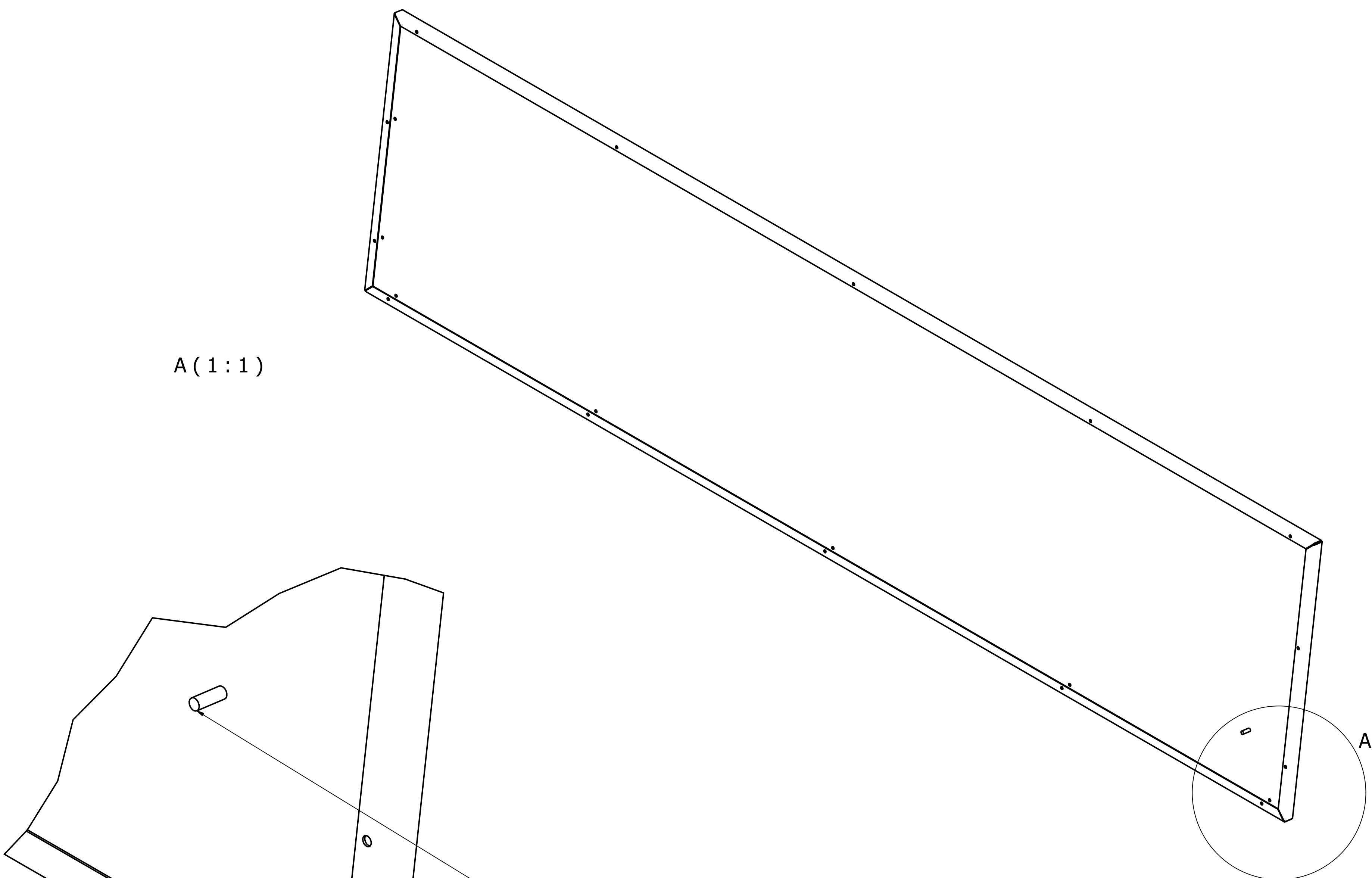


ZASPAWAĆ, SZLIFOWAĆ NA GŁADKO OD GÓRY (analogicznie po 2 stronie)

A (2:1)



ZASPAWAĆ, SZLIFOWAĆ NA GŁADKO (analogicznie po 2 stronie)

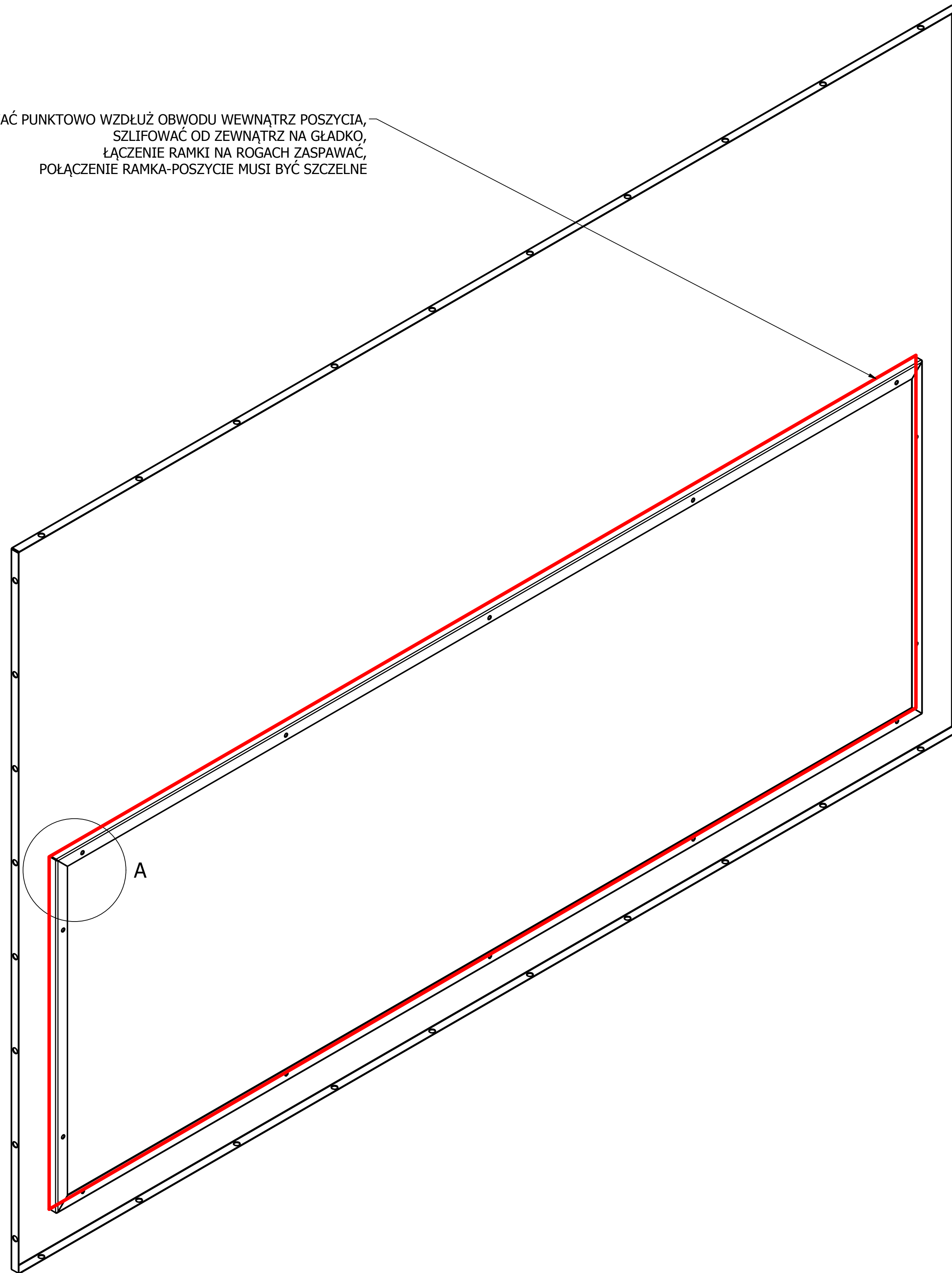


A(1:1)

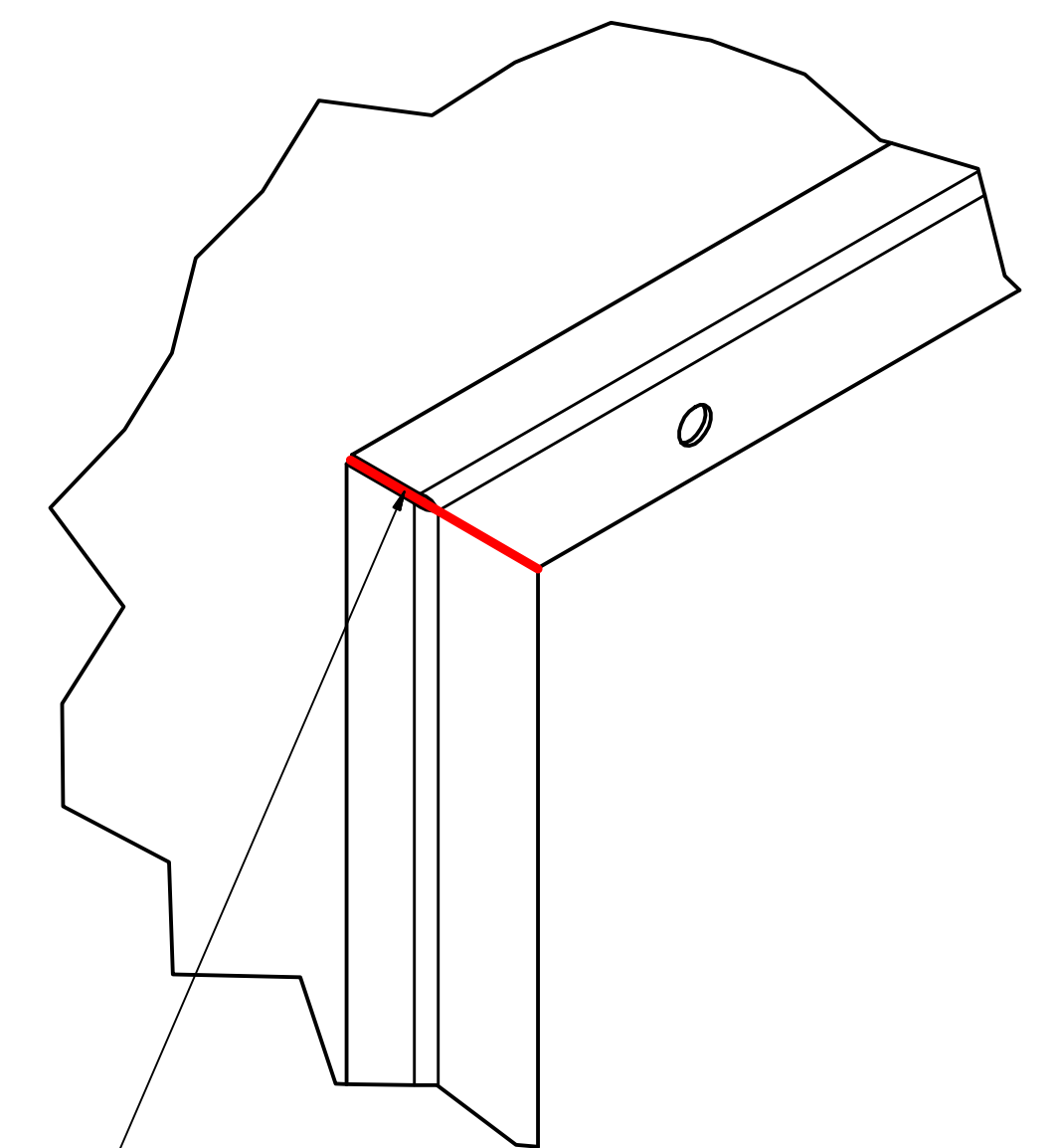
PEM M5 x 15[mm]

ZASPAWAĆ NAROŻNIKI NA ŁĄCZENIU BLACH, SZLIFOWAĆ NA GŁADKO
(wszystkie 4 narożniki)

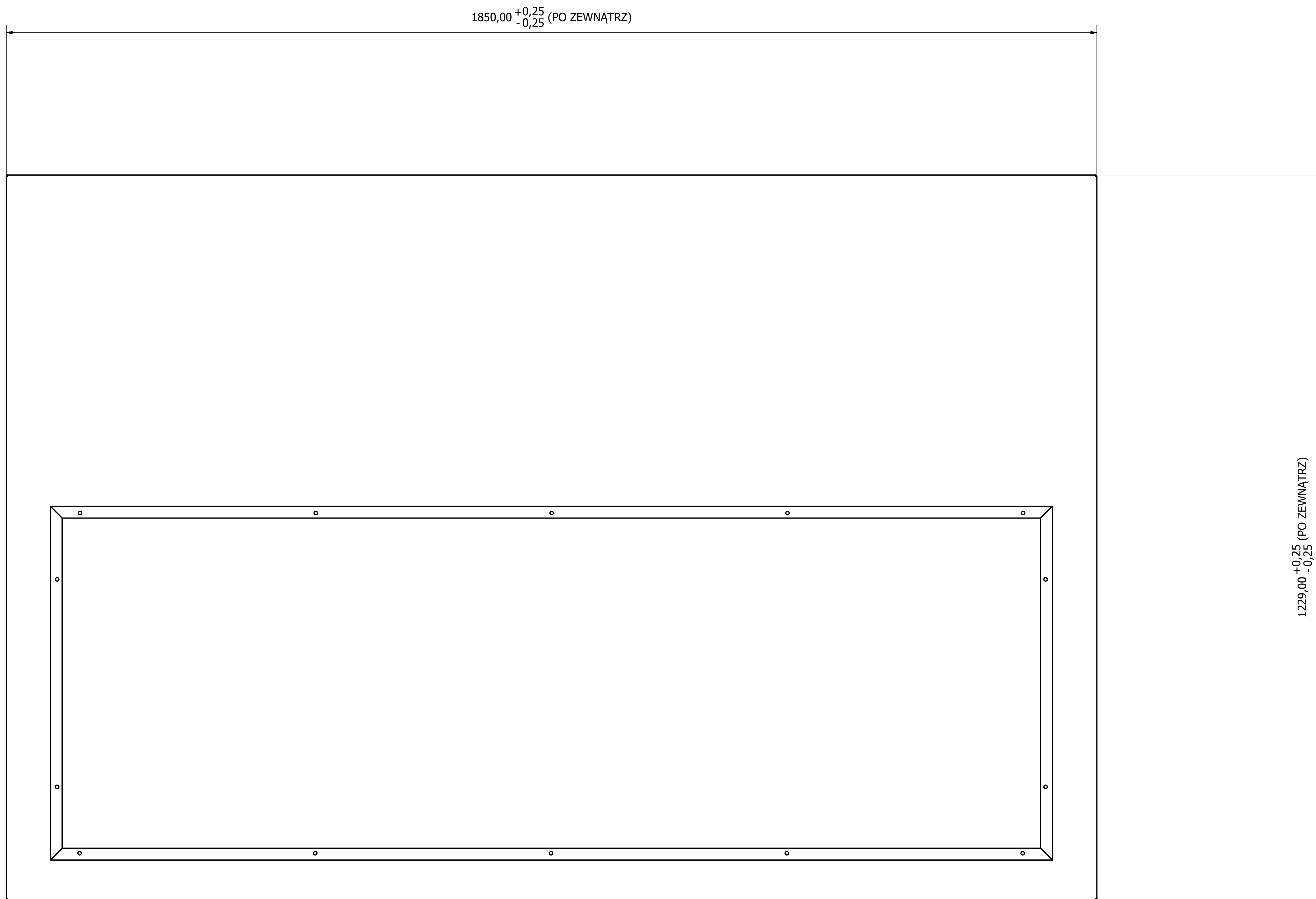
RAMKĘ SPAWAĆ PUNKTOWO WZDŁUŻ OBWODU WEWNĄTRZ POSZYCIA,
SZLIFOWAĆ OD ZEWNĄTRZ NA GŁADKO,
ŁĄCZENIE RAMKI NA ROGACH ZASPAWAĆ,
POŁĄCZENIE RAMKA-POSZYCIE MUSI BYĆ SZCZELNE

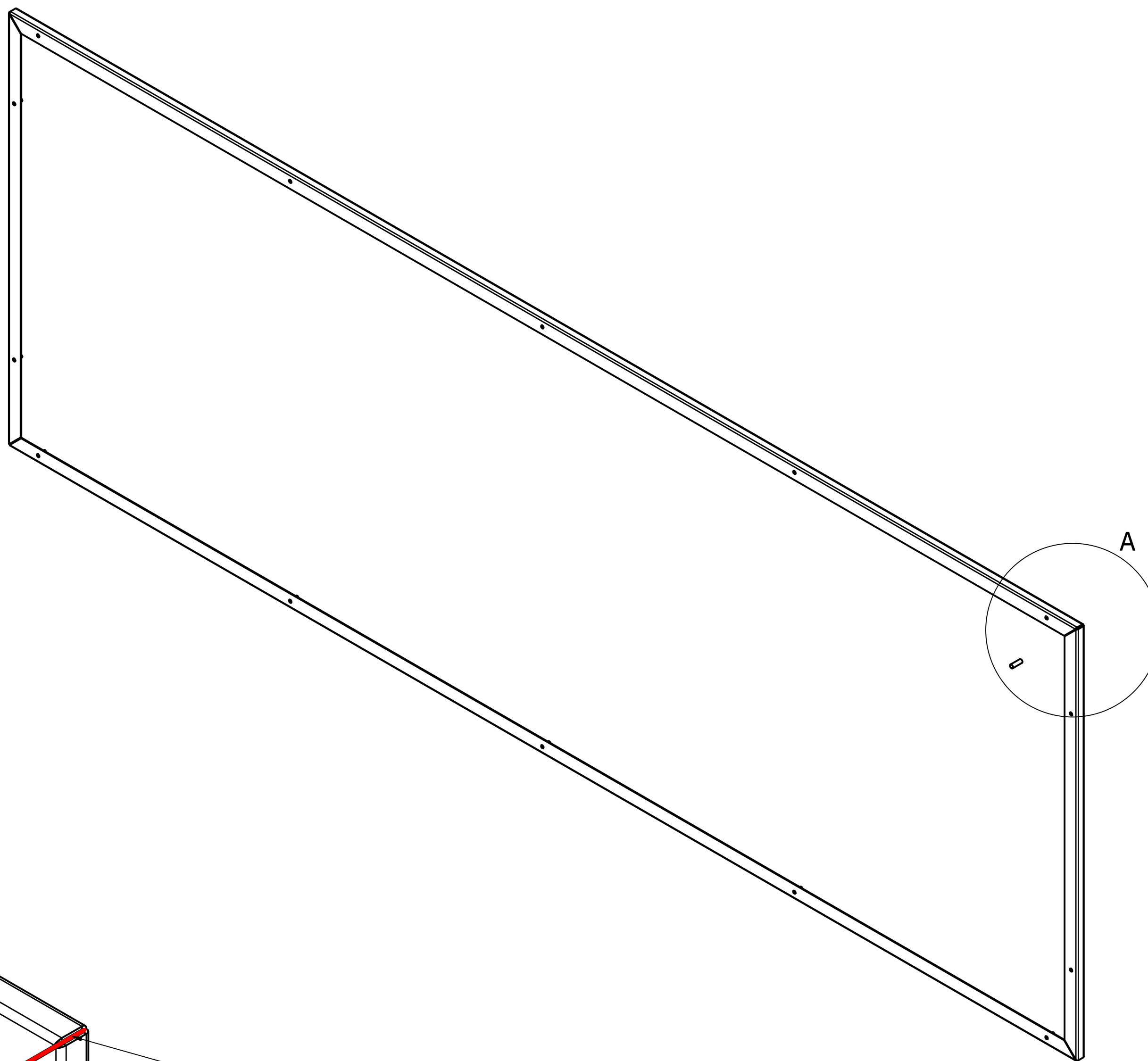


A(1:1)

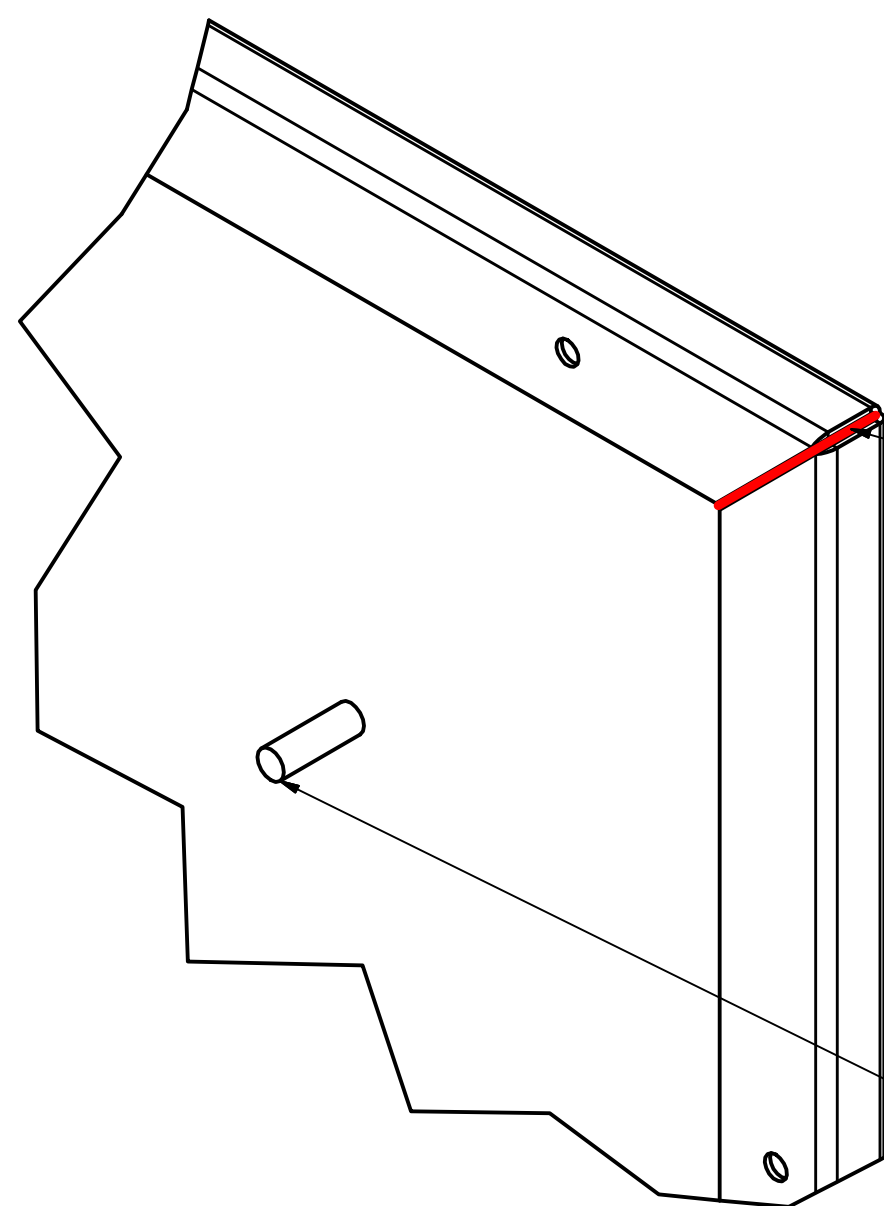


NAROŻNIKI ZASPAWAĆ OD ZEWNĄTRZ RAMKI,
(wszystkie 4 narożniki)





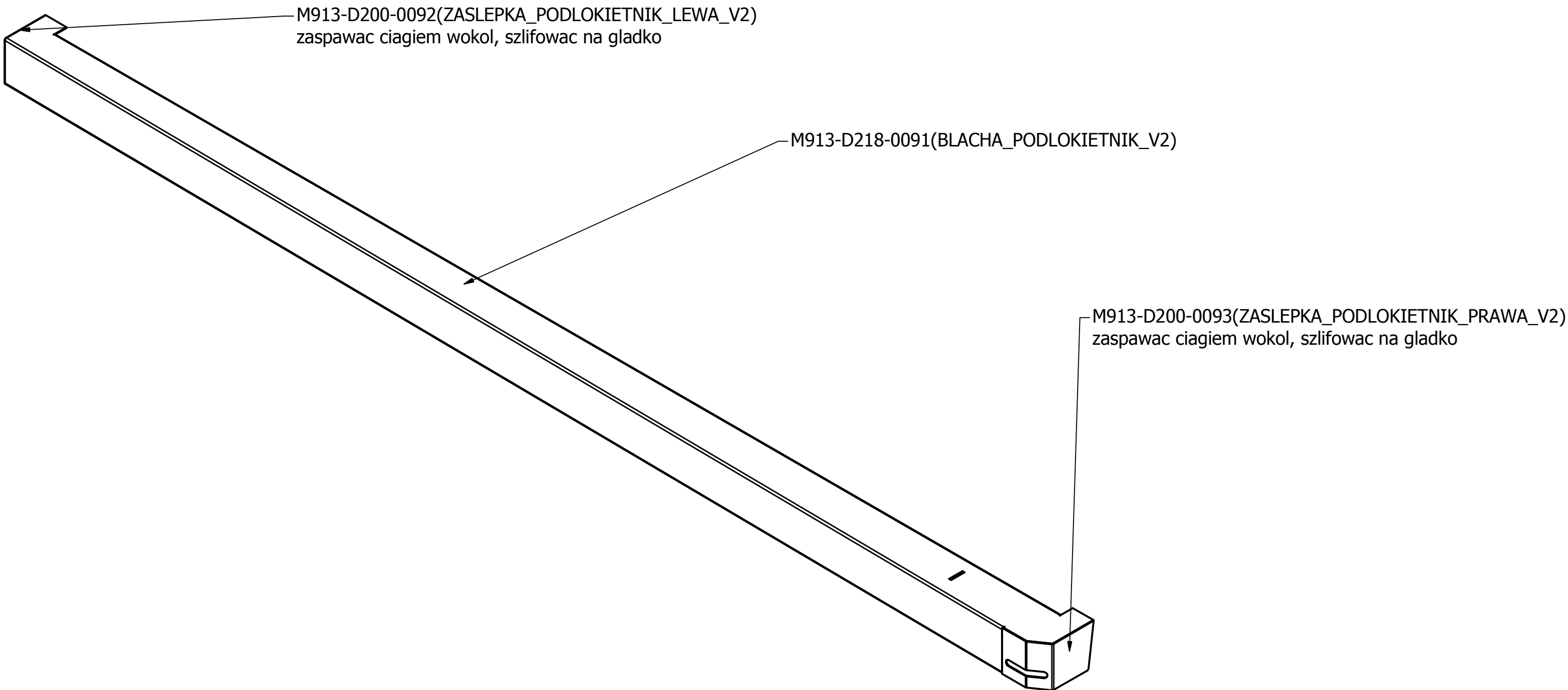
A(1:1)

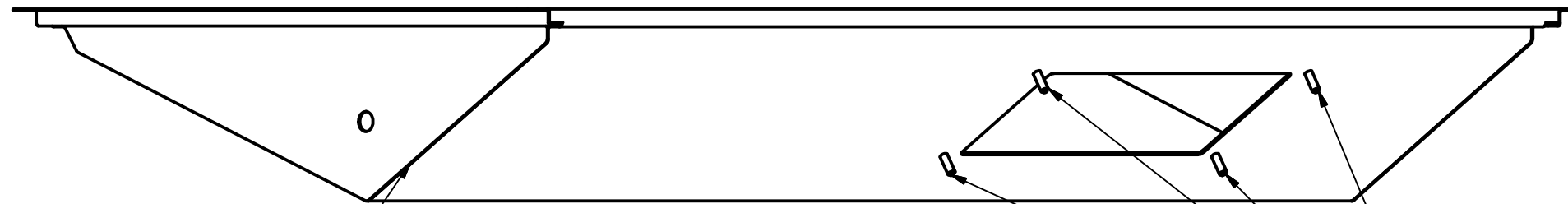


ZASPAWAĆ NAROŻNIKI NA ŁĄCZENIU BLACH, SZLIFOWAC NA GŁADKO
(wszystkie 4 narożniki)

WSTRZELIĆ KOŁEK M5 x 15[mm], po 100[mm] od górnej i bocznej krawędzi

CALOSC Z BLACHY PRZECIERANEJ, PO SPAWANIU SZLIFOWAC ABY UZYSKAC JEDNA POWIERZCHNIE



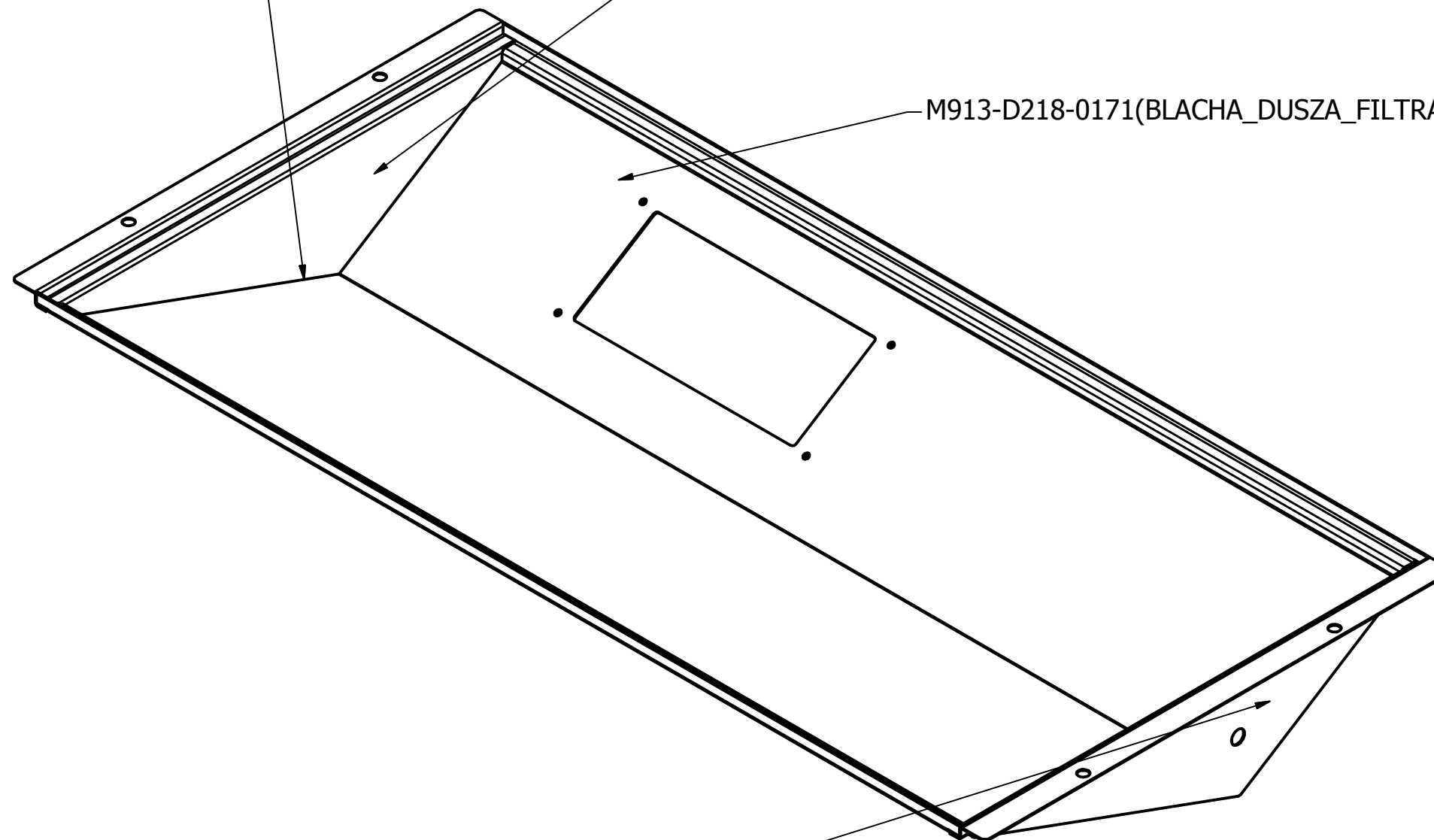


PEM M5 x 15

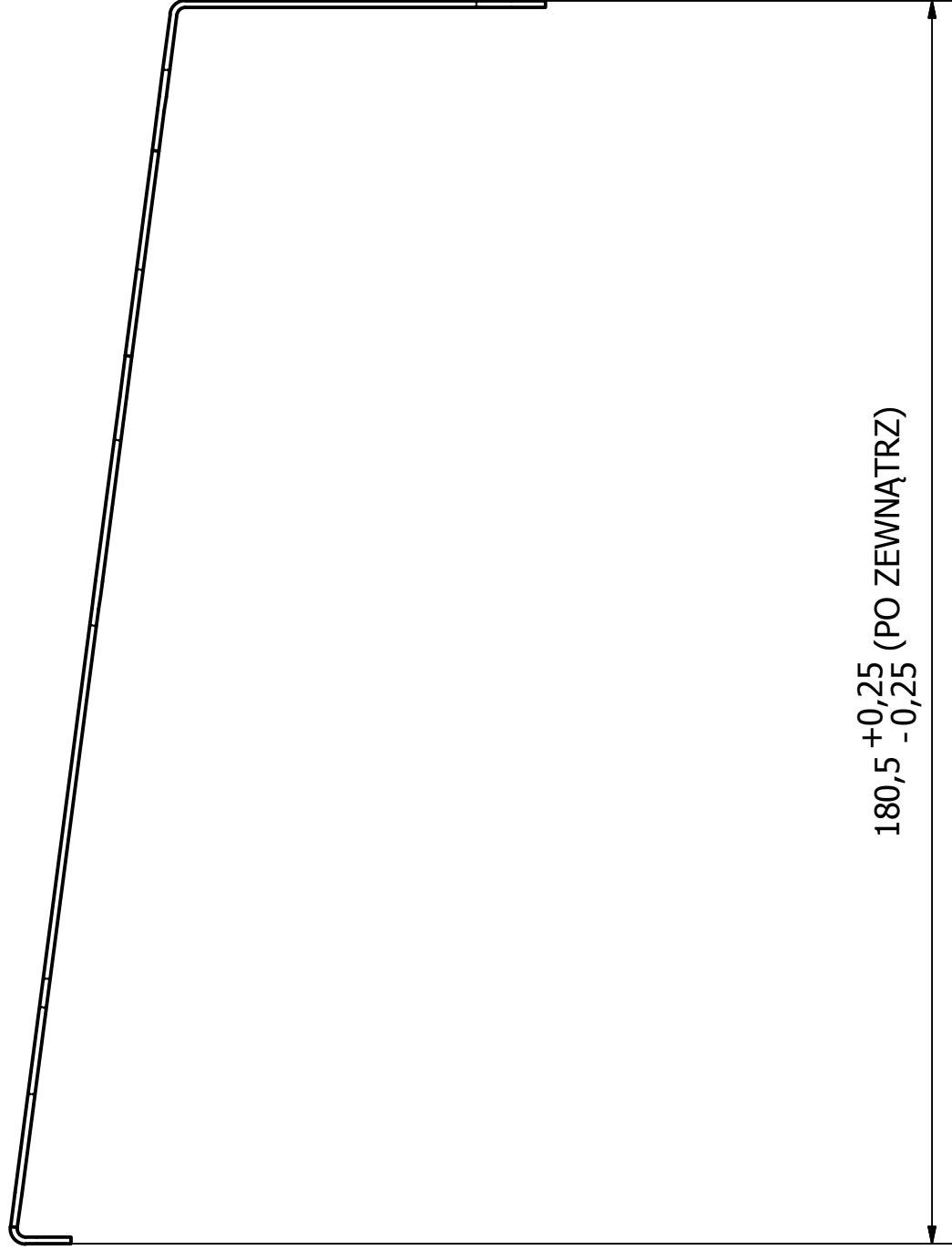
BOKI SZCZELNIE DOSPAWAC, SZLIFOWAĆ OD GÓRY

M913-D200-0172(POKRYWA_BOCZNA_DUSZY_FILTRA_MALEGO_V2)

M913-D218-0171(BLACHA_DUSZA_FILTRA_MALEGO_V2)



M913-D200-0172(POKRYWA_BOCZNA_DUSZY_FILTRA_MALEGO_V2)



BLACHY BOCZNE PO OBU STRONACH SZCZELNIE ZASPAWAĆ, SZLIFOWAĆ OD GÓRY

ZAWIESIA POZYCJONOWAC NA OTWORACH, OBSPAWAC WG. SZCZEGOLU

M913-D200-0243(ZAWIESIE_DUSZY_FILTRA_DUZEGO_V2)

8 x PEM M5 x 15

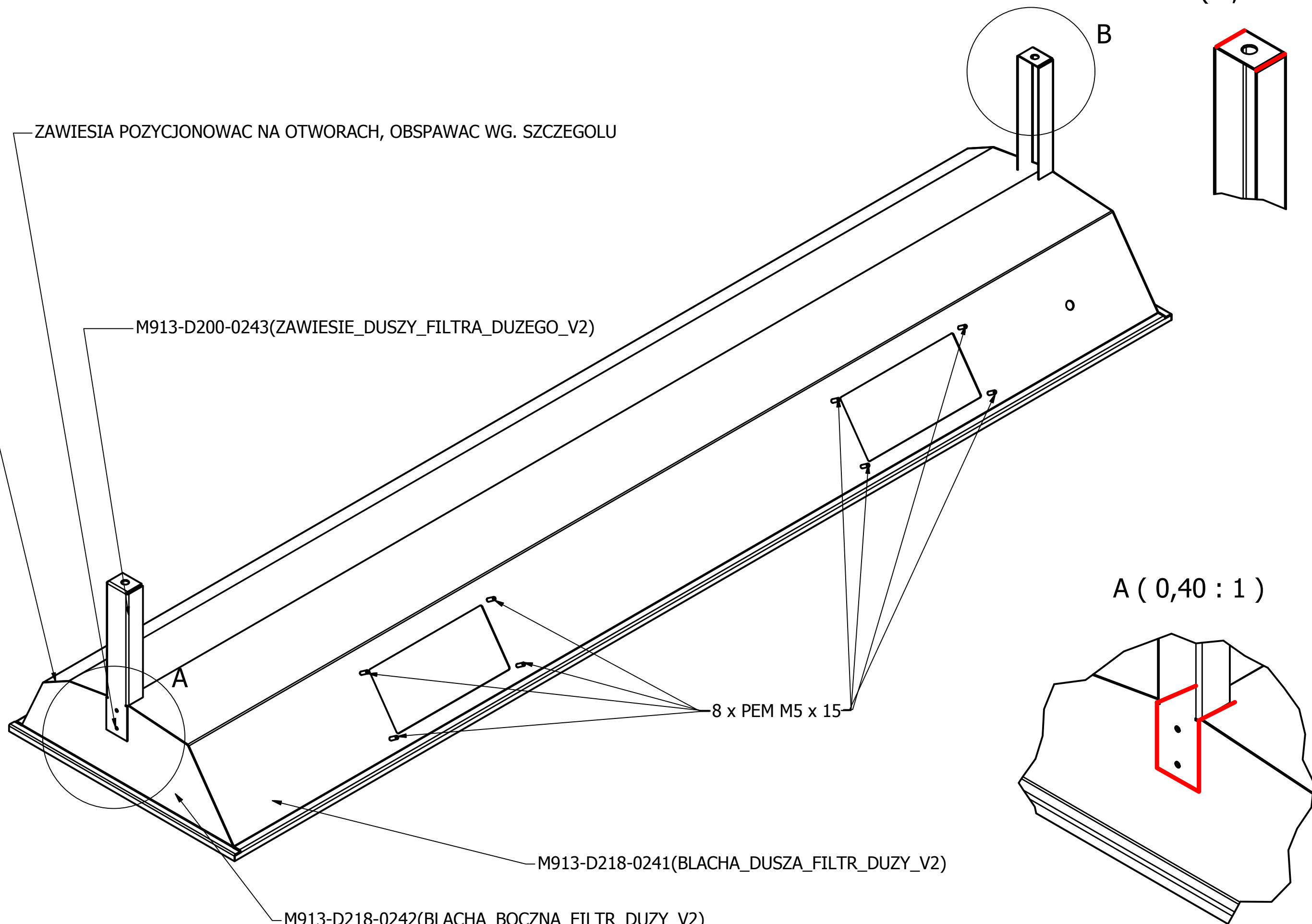
M913-D218-0241(BLACHA_DUSZA_FILTR_DUZY_V2)

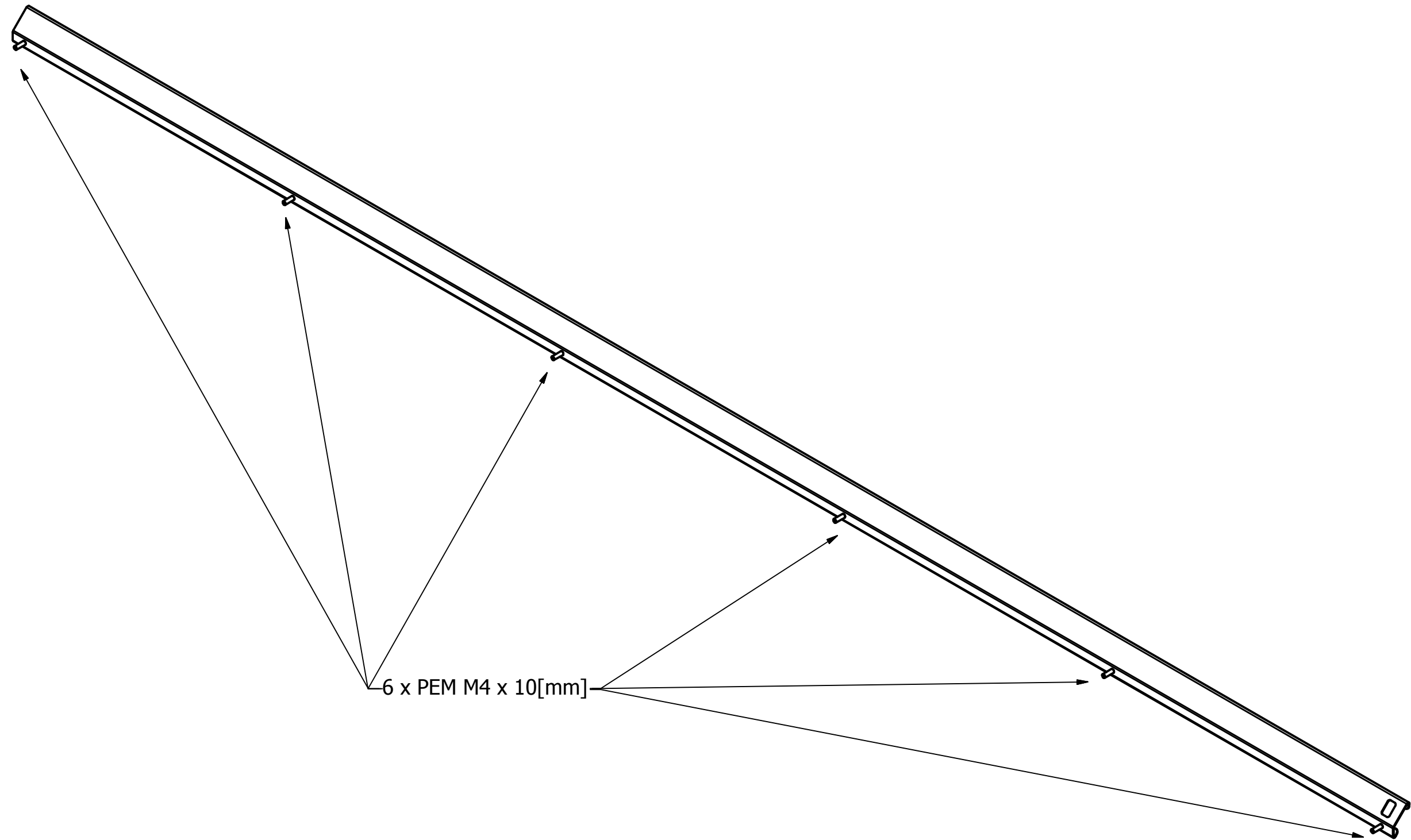
M913-D218-0242(BLACHA_BOCZNA_FILTR_DUZY_V2)

B (0,40 : 1)

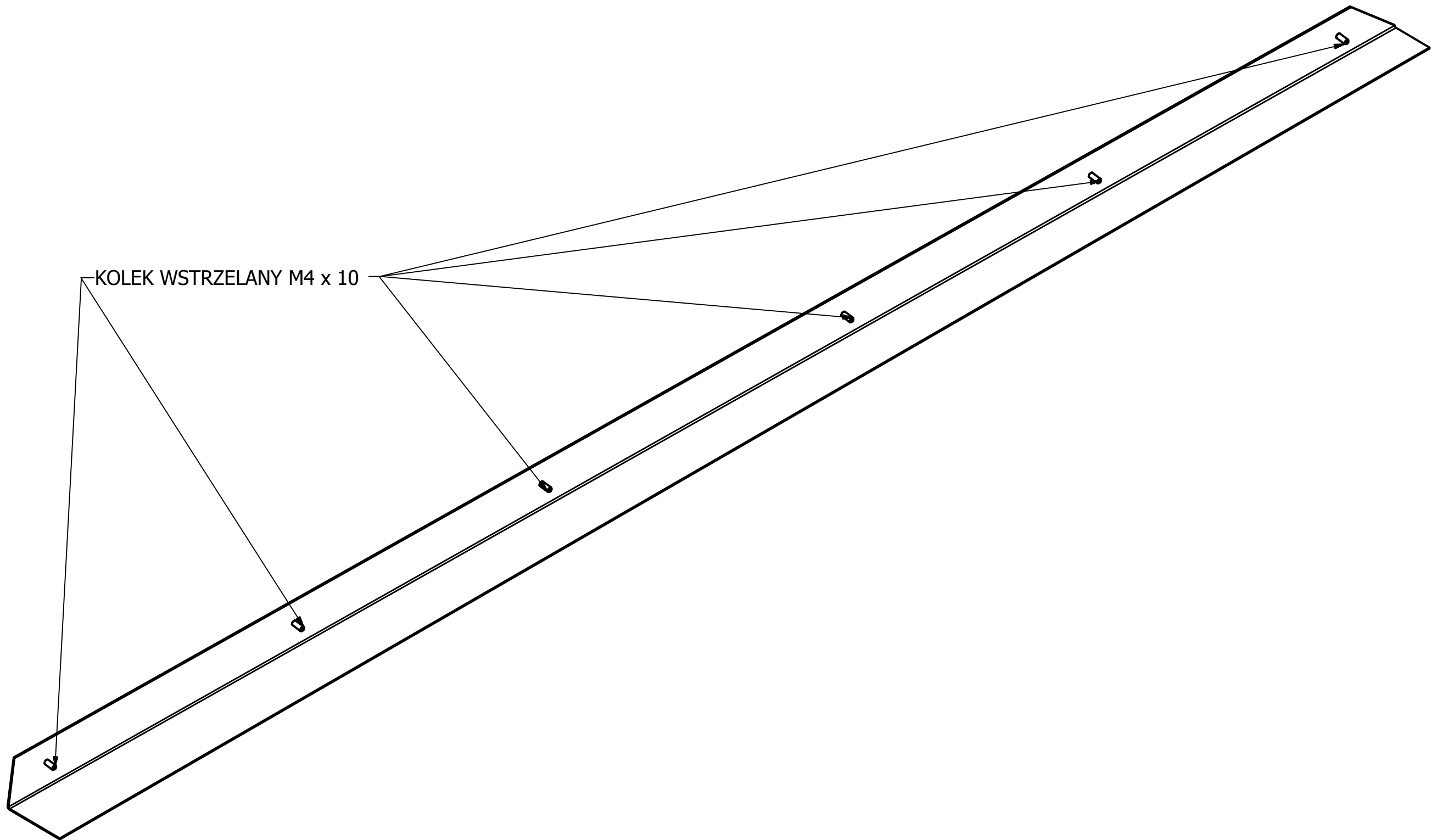
B

A (0,40 : 1)





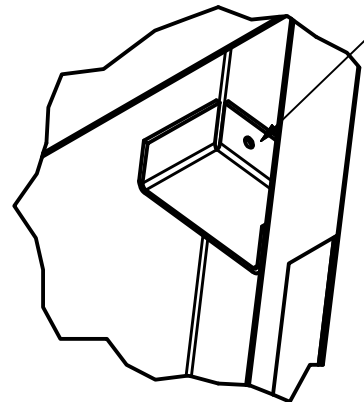
6 x PEM M4 x 10[mm]



KOLEK WSTRZELANY M4 x 10

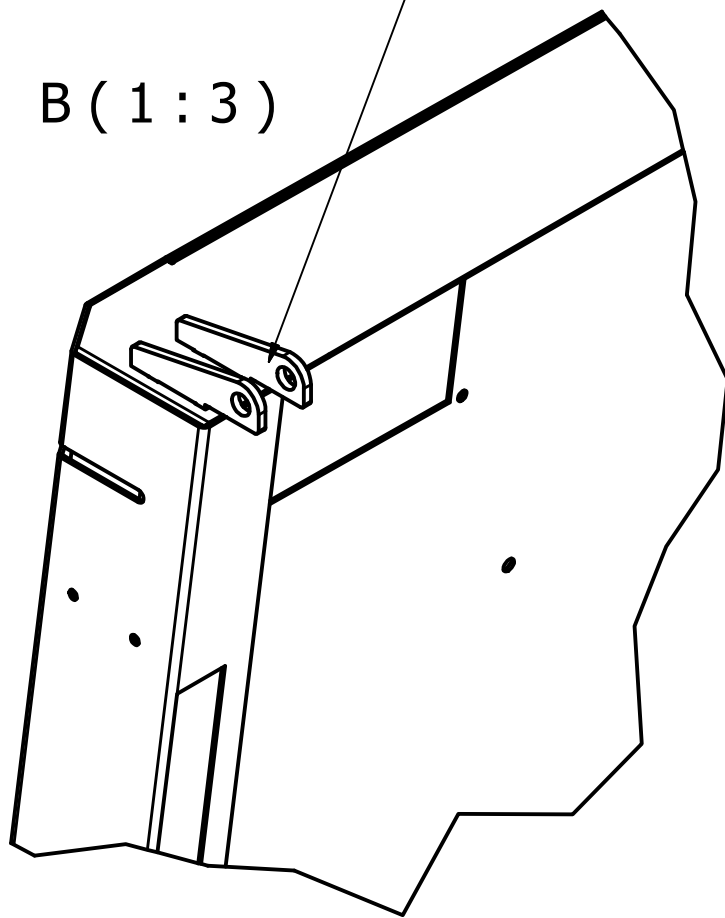
A (1 : 3)

M913-D200-0445(WKLADKA_MOCOWANIE_SILOWNIKA_KLAPA_LEWA_V2)
POZYCJONOWAĆ NA OTWORACH, OBSPAWAĆ WOKOŁO, OTWORY ZASPAWAĆ - SZLIFOWAĆ OD ZEWNĄTRZ

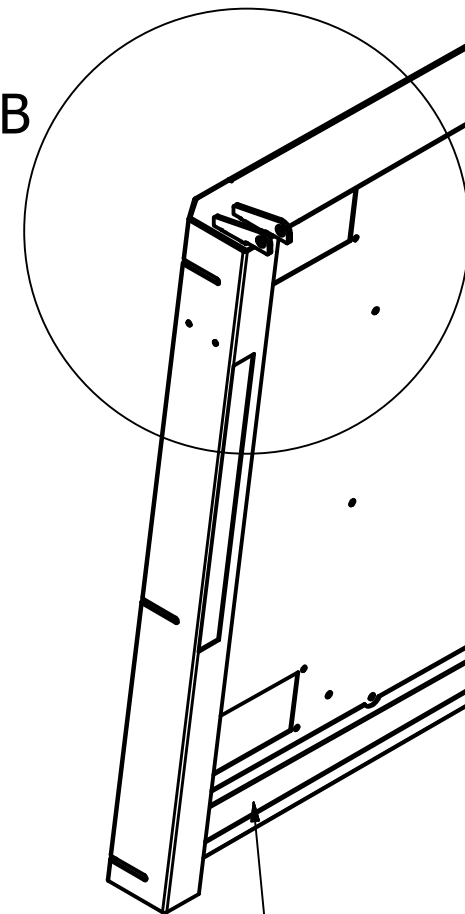


M913-D200-0446(ZAWIESIE_KLAPY_V2)
POZYCJONOWAĆ NA WYPUSTACH, OBSPAWAĆ WOKOŁO, ZASPAWAĆ WYPUSTY OD WEWNĄTRZ

B (1 : 3)

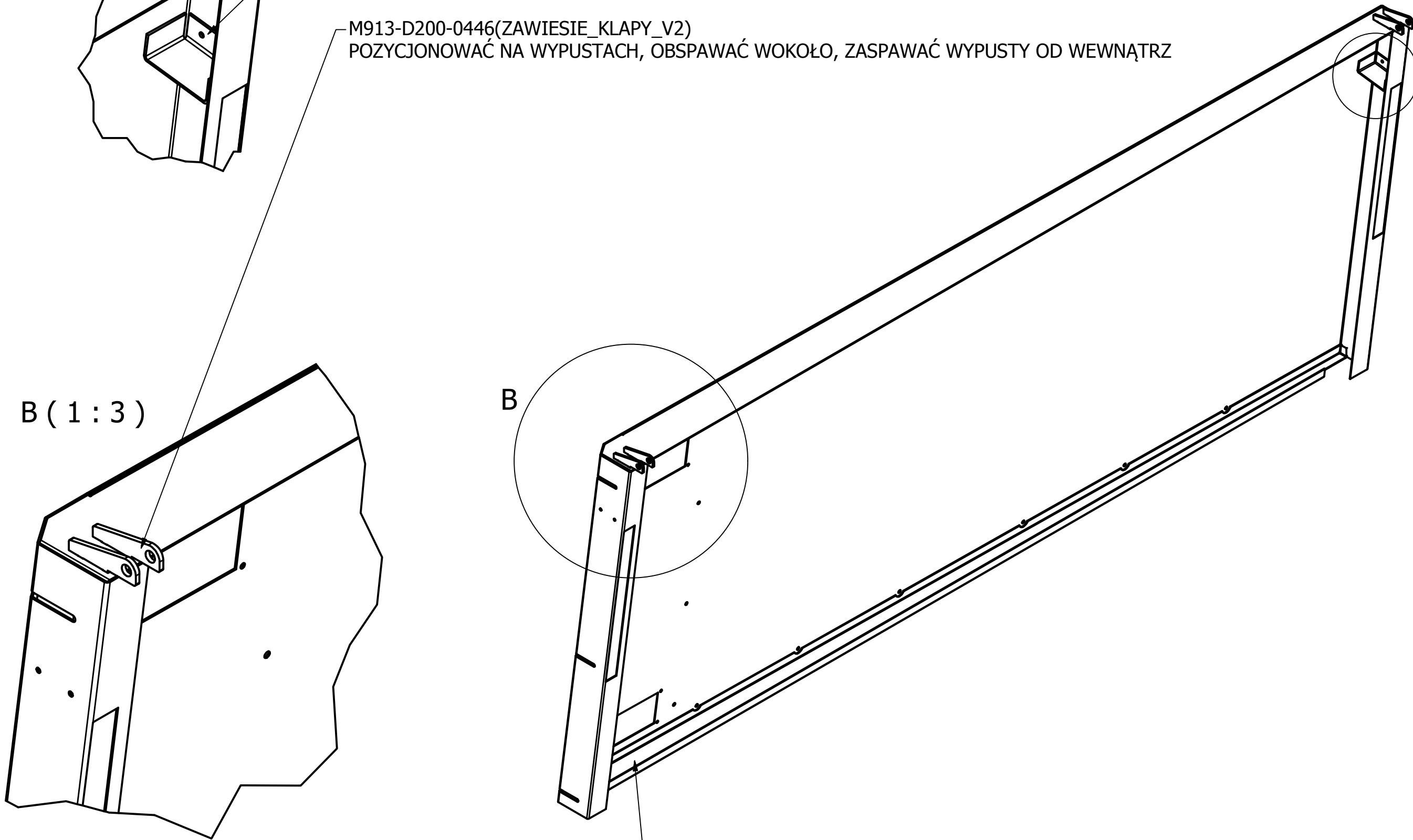


B

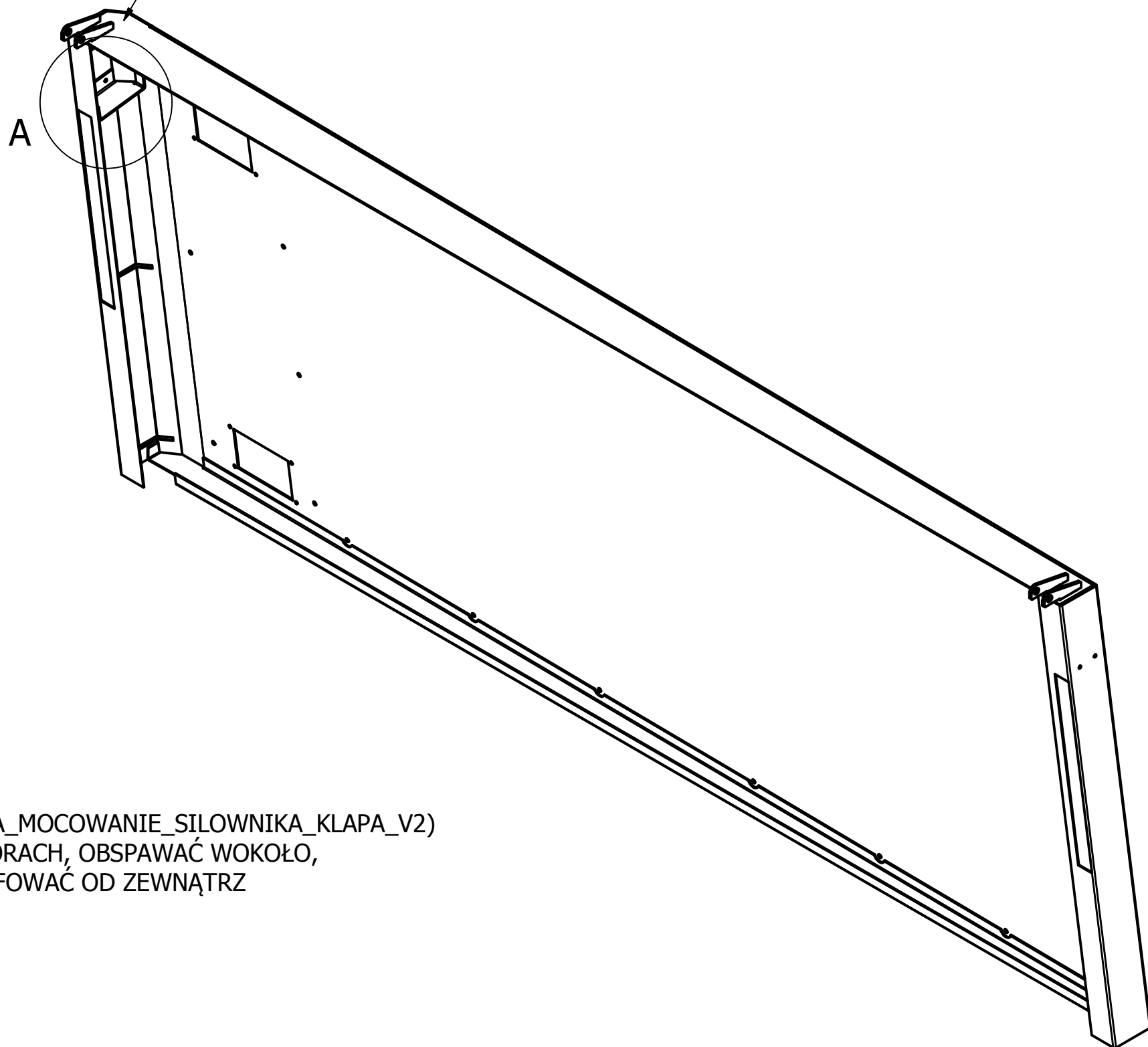


A

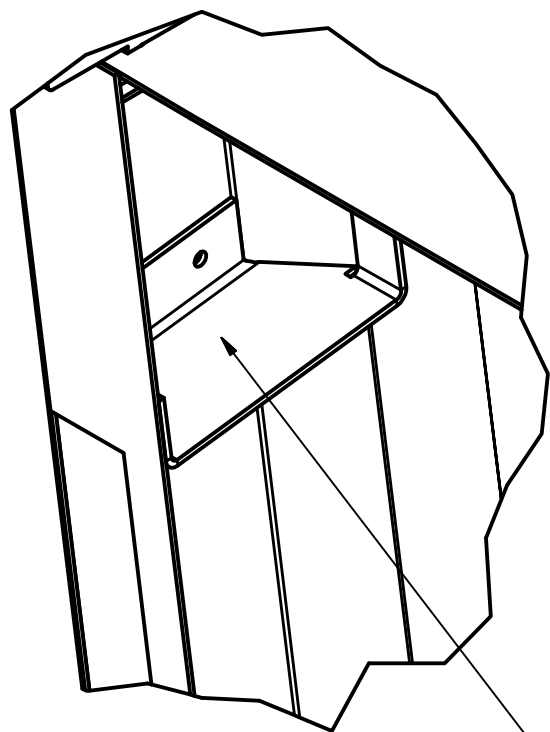
M913-D218-0443(DEKIEL_KLAPA_DOWN_V2)
LICOWAĆ Z DOLNĄ KRAWĘDZIĄ KLAPY, DOSPAWAĆ PUNKTOWO, SZLIFOWAĆ OD ZEWNĄTRZ NA GŁADKO



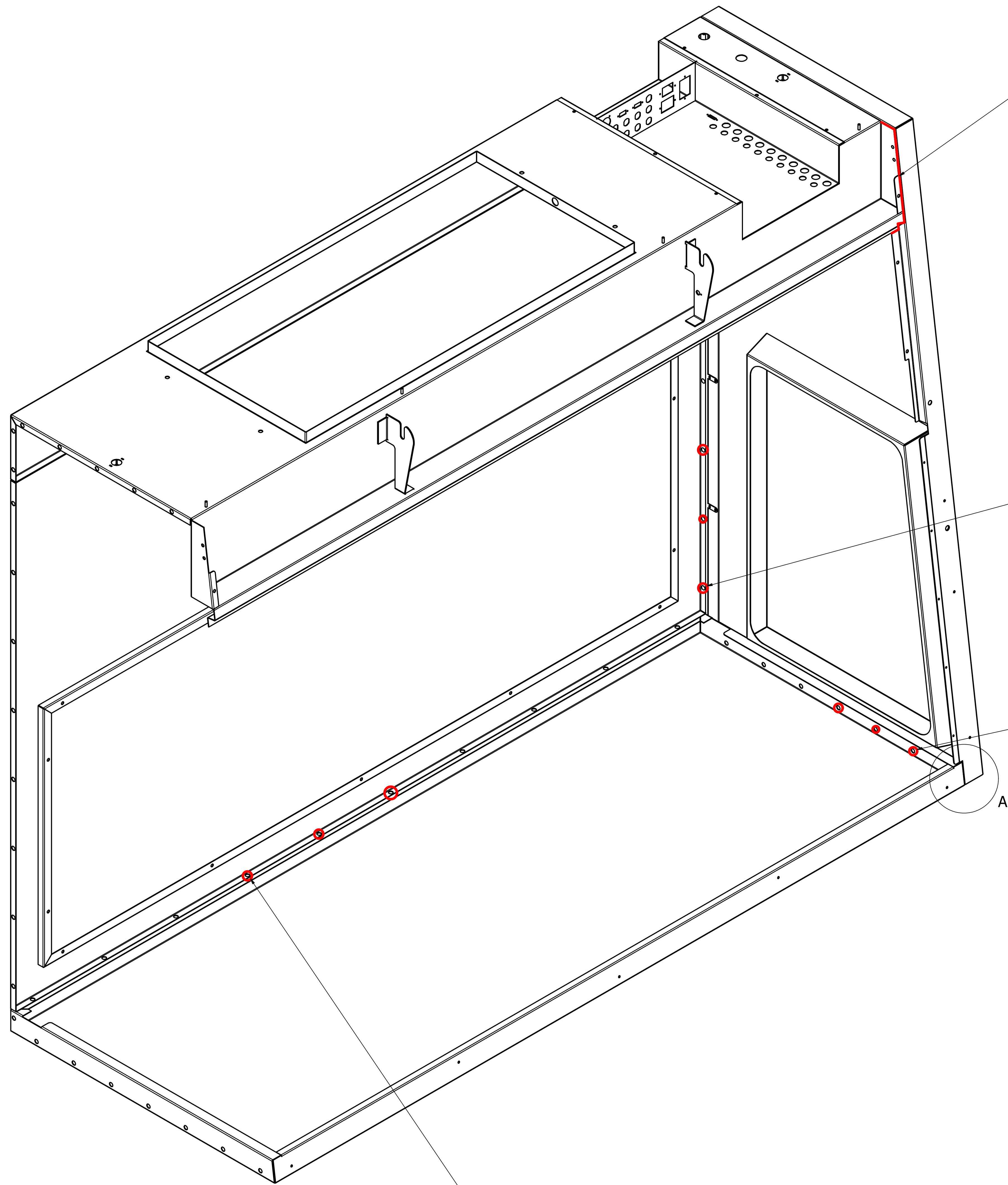
M913-D218-0442(DEKIEL_KLAPA_UP_V2)
LICOWAĆ Z GÓRNĄ KRAWĘDZIĄ KLAPY, DOSPAWAĆ PUNKTOWO,
SZLIFOWAĆ OD ZEWNĄTRZ,
NA ROGACH DOSPAWAĆ CIĄGIEM - W OKOLICACH ZAWIESI



A(1:2)



M913-D200-0444(WKLADKA_MOCOWANIE_SILOWNIKA_KLAPA_V2)
POZYCJONOWAĆ NA OTWORACH, OBSPAWAĆ WOKOŁO,
OTWORY ZASPAWAĆ, SZLIFOWAĆ OD ZEWNĄTRZ



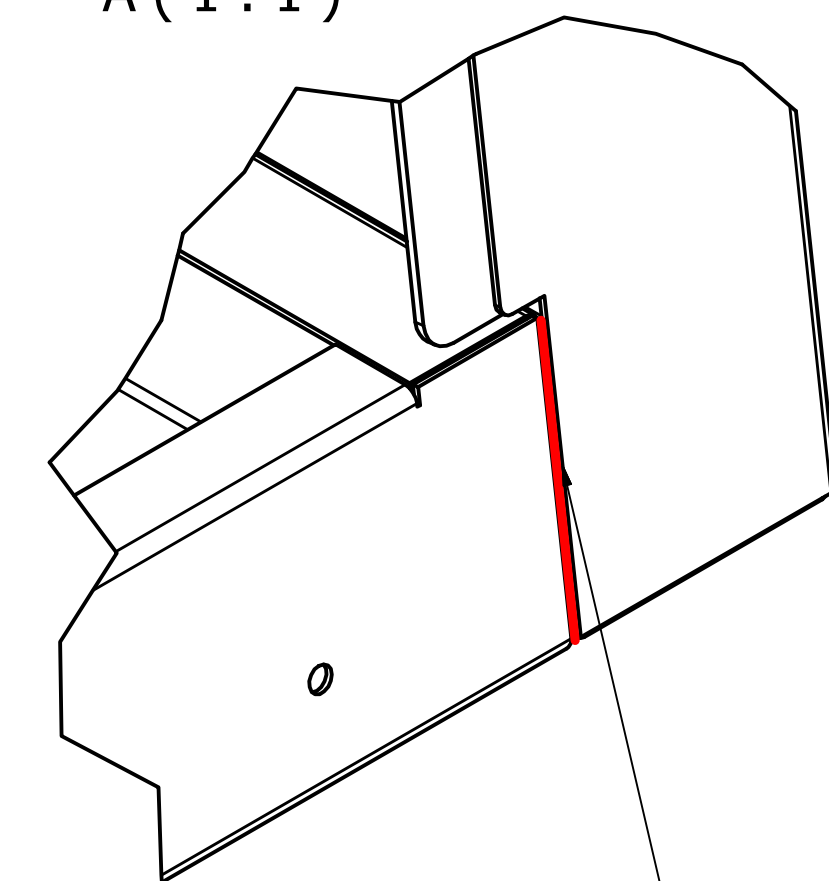
POŁĄCZENIE ELEMENTÓW POSZYCIE GÓRA-BOCZEK SPAWAĆ WZDŁUŻ KRAWĘDZI "POSZYCIA GÓRA", SZLIFOWAĆ PO ZEWNĄTRZ (tam gdzie to możliwe), (analogicznie po 2giej stronie)

ŁĄCZENIE POSZYCIE TYŁ - BOCZEK - WSZYSTKIE PRZYGOTOWANE OTWORY DO ZASPAWANIA (analogicznie po 2giej stronie)

ŁĄCZENIE MISA-BOCZEK - WSZYSTKIE PRZYGOTOWANE OTWORY DO ZASPAWANIA (analogicznie po 2giej stronie)

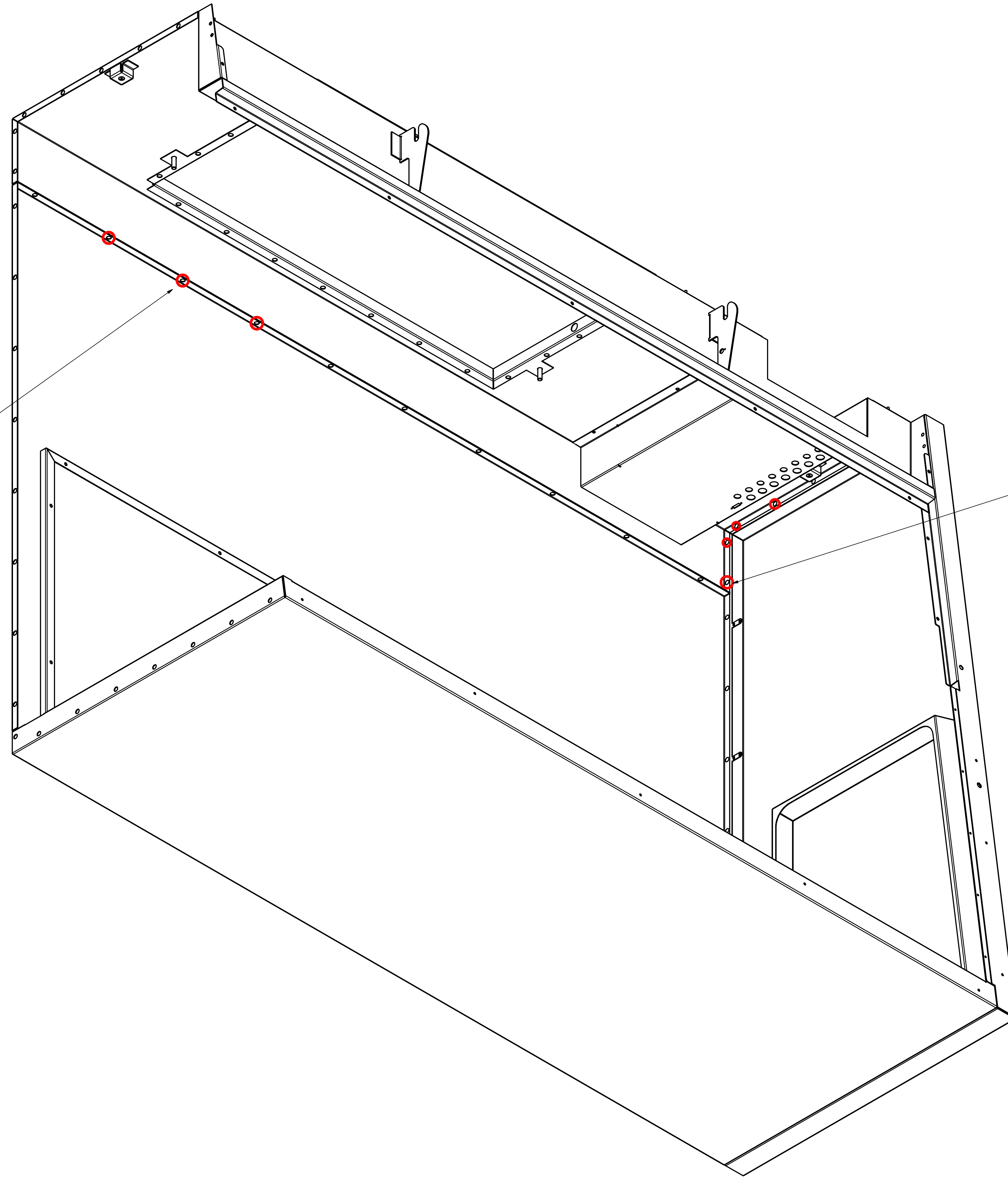
ŁĄCZENIE POSZYCIE TYŁ - MISA - WSZYSTKIE PRZYGOTOWANE OTWORY DO ZASPAWANIA

A (1:1)

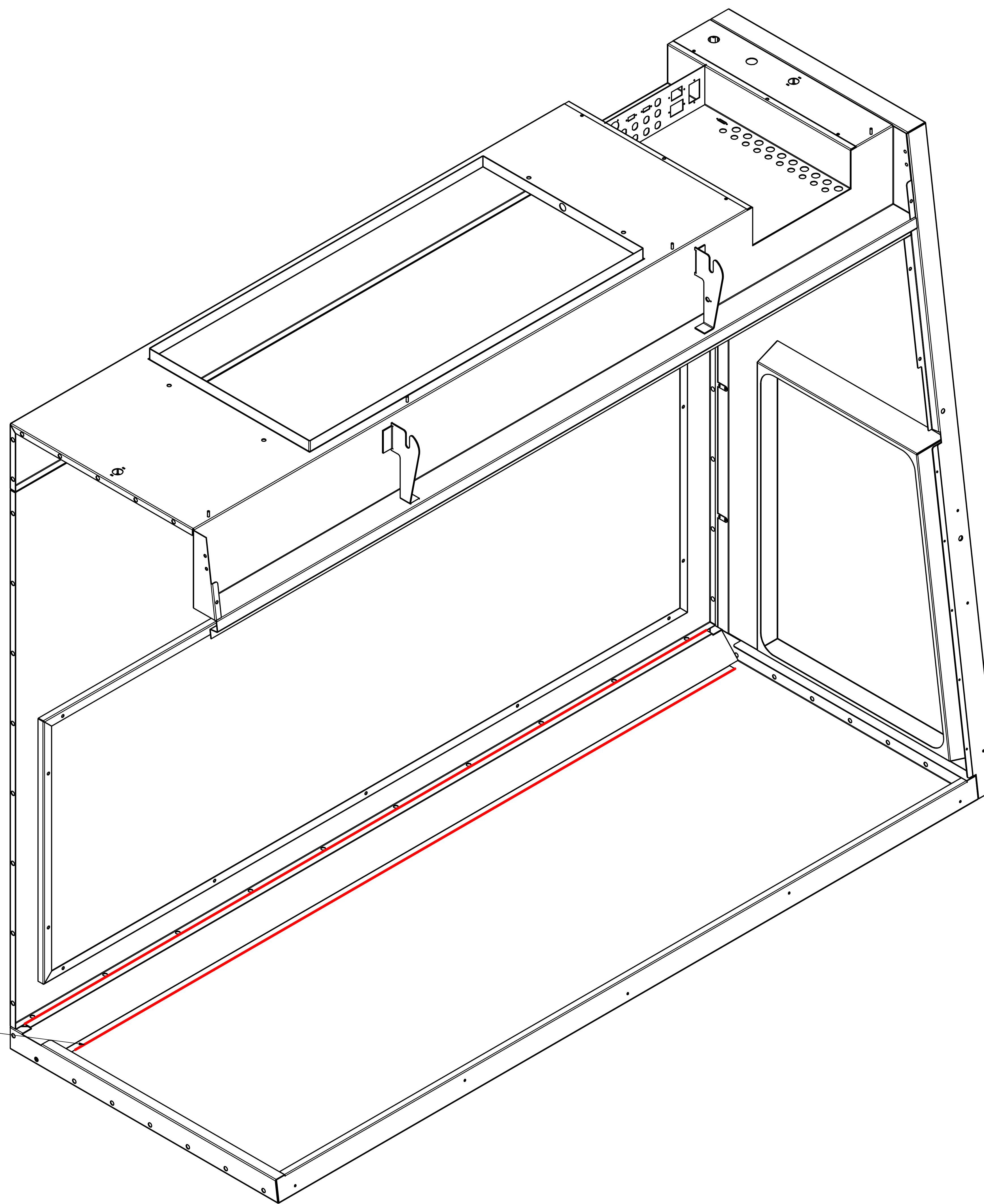


NA ŁĄCZENIU ELEMENTÓW ZSPAWAĆ WG ZAZNACZONEJ KRAWĘDZI, SZLIFOWAĆ NA GŁADKO OD FRONTU (analogicznie po 2giej stronie)

POŁĄCZENIE POSZYCIE TYŁ - POSZYCIE GÓRA - WSZYSTKIE PRZYGOTOWANE OTWORY DO ZASPAWANIA



POŁĄCZENIE POSZYCIE GÓRA - BOCZEK - WSZYSTKIE PRZYGOTOWANE OTWORY DO ZASPAWANIA,
(analogicznie po 2giej stronie)



DYFUZOR DOSUNIĘTY MAKSYMALNIE DO KRAWĘDZI POSZYCIA TYLNEGO (LEŻY NA MISIE),
SPAWANY PUNKTOWO WZDŁUŻ ZAZNACZONYCH KRAWĘDZI