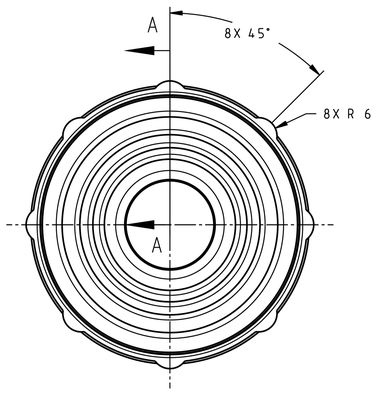
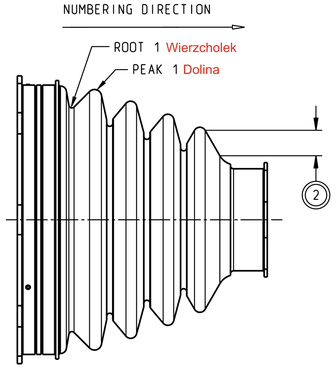
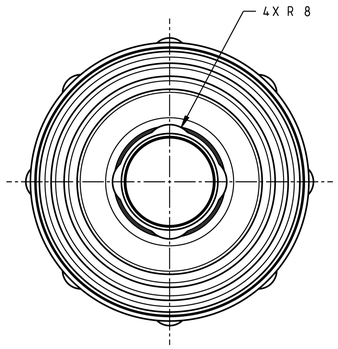


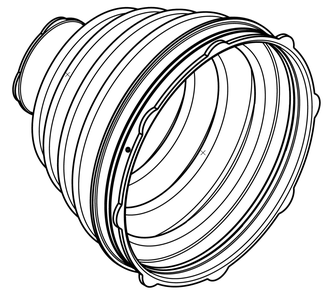
Kierunek numerowania
NUMBERING DIRECTION



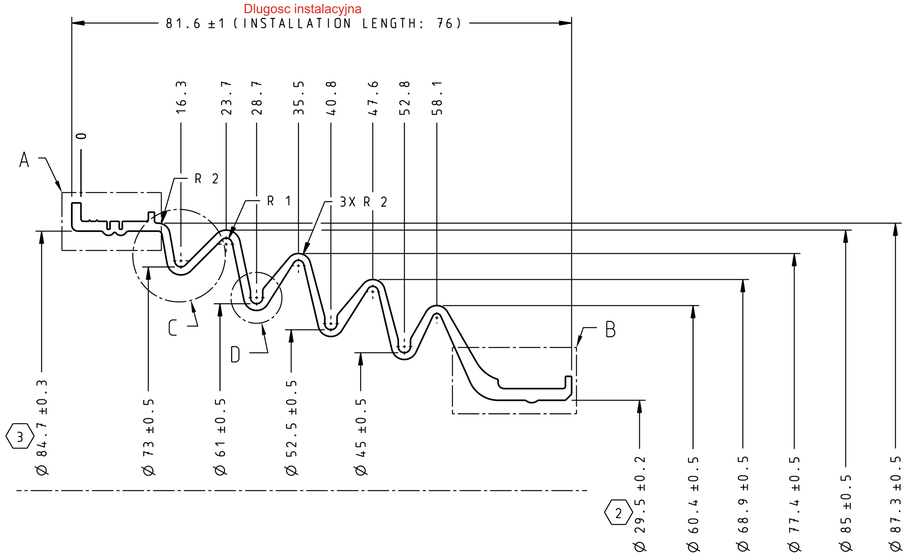
Grubosc scianki

1	WALL THICKNESS	
	PEAK	ROOT
1	1.3 ±0.2	1.3 ±0.2
2	1.1 ±0.2	1.1 ±0.2
3	1.1 ±0.2	1.1 ±0.2
4	1.3 ±0.2	1.1 ±0.2





Dlugosc instalacyjna

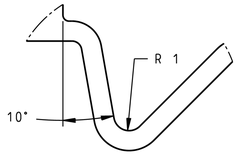


Przekroj SECTION A
Skala SCALE: 2:1

Potencjalne charakterystyki specjalne

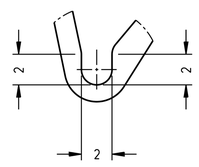
POTENTIAL SIGNIFICANT CHARACTERISTIC	
1	WALL THICKNESS Grubosc scianki
2	Ø29.5 ±0.2
3	Ø84.7 ±0.3
4	1.6 ±0.2
5	1.9 ±0.2
6	HYTREL 8745

Dolina
ROOT 1

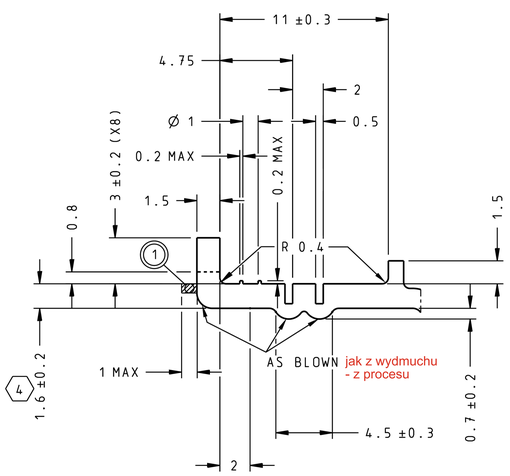


Widok VIEW C
Skala SCALE: 5:1

Dolina
ROOT 2-4

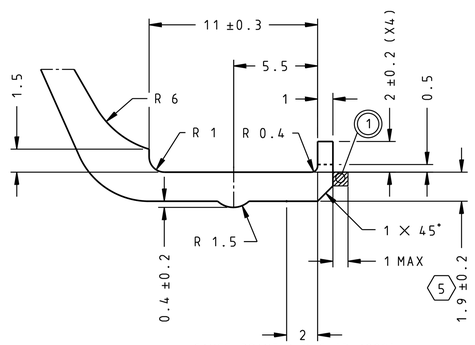


Widok VIEW D
Skala SCALE: 5:1



GAUGE POINT A,B,C (3x120°)
POSITION FOR MEASURING WALL THICKNESS
Punkt pomiarowy do sprawdzenia grubosci scianki

Widok VIEW A
Skala SCALE: 5:1



GAUGE POINT A,B,C (3x120°)
POSITION FOR MEASURING WALL THICKNESS
Punkt pomiarowy do sprawdzenia grubosci scianki

Widok VIEW B
Skala SCALE: 5:1

1 Wszystkie formy i ksztaty dopuszczalne w tym obszarze
ALL FORMS PERMISSIBLE IN THIS AREA

2 MARKING: Oznaczenie
- |A|, |B|, |C|
- NEAPCO PART NUMBER Kod Neapco/Numer czesci
- MATERIAL RECYCLING MARK: >TPC-ET< Kod recyklingowy dla materialu
- PRODUCTION DATE Data produkcji
- MOULD CAVITY Gniazdo formy

6 MATERIAL: HYTREL 8745 Rodzaj materialu

WEIGHT: 45g ±3g Waga

ALL UNDEFINED DIMENSIONS TO BE TAKEN FROM 3D MODEL Wszystkie niezdefiniowane wymiary nalezy pobrac z modelu 3D

DIMENSIONS WITHOUT TOLERANCES ACC. TO ISO 3302-1 M3 F Wymiary bez podanej tolerancji wedlug ISO 3302-1 M3 F

WALL THICKNESS RADIAL VARIATION NOT TO BE GREATER THAN 0.25mm.

WALL THICKNESS BETWEEN ANY CONSECUTIVE ROOT AND PEAK MUST BE GREATER THAN THE MINIMUM OF THE TOLERANCE OF THE SURROUNDING PEAK AND ROOT.

Roznica rubosci scianki w tym samym przekroju promieniowym nie moze przekraczac 0.25 mm.

Grubosc scianki pomiedzy dowolna dolina a wierzcholkiem musi byc wieksza od minimalnej wartosci tolerancji wynikajacej z wymiarow otaczajacej doliny i wierzcholku.

Wylacznie do kwotacji
Do wykonania oprzyrzadowania
Prototyp
Czesc produkcyjna

REVISIONS				
LTRS	Tworca	Sprawdzajacy	Zatwierdzajacy	Zatwierdzajacy materialy
ORIGINATOR	REVIEWER	ENGR APP	MATL APP	
RELEASED FOR PROTOTYPE Zwolnione do produkcji prototypow				
CO-000XXXX		20260921		
EMYCKA	EMYCKA	DNOWAKOW	JJASINSK	

DRAFT
NOT RELEASED
Name: emycka
Creation Date:2026-09-24 12:48:43

Ten rysunek i kazda inna wlasnosc intelektualna znajdujaca sie na tym dokumencie jest wlasnoscia Neapco. Na podstawie tego dokumentu nie jest udzielana zadna licencja na wykonywanie czesci

Wszystkie substancje na rysunku musza byc zgodne z systemem zarzadzania zakazanymi substancjami

Narysowane zgodnie z istniejacymi standardami dokumentacji NEAPCO

REFERENCE: EU#9

THIS DRAWING AND ANY INTELLECTUAL PROPERTY RIGHTS THEREIN ARE INTERNAL PROPERTY OF NEAPCO AND NO LICENSES ARE GRANTED UNDER THOSE RIGHTS

☐ RFQ ONLY ☐ FOR TOOLING ☒ PROTOTYPE ☐ PRODUCTION	DRAFTED IN ACCORDANCE WITH NEAPCO ENGINEERING CAD STANDARDS CURRENT AT INITIAL RELEASE	MUST COMPLY WITH NEAPCO AND APPLICABLE OEM RESTRICTED SUBSTANCE MANAGEMENT STANDARDS	
3RD ANGLE PROJ	Typ danych CAD: DATA TYPE: Catia V5	DTMC IS MASTER	SCALE: 1 : 1 Skala SHT 1 OF 1 Arkusz
SPECIFICATION TITLE Opis materialu: Oslona przegubu wewnetrznego BOOT IBJ Ø30			UNITS: mm Jednostki DWG FILE VERS: Wersja pliku rysunku
ENOVIA PART NAME Nazwa czesci w systemie Enovia: E0012843.A	CLI	PROTOTYPE IND Indykator prototypow: -P	neapco

Przed wydrukowaniem niniejszego rysunku nalezy uwzglednic aspekty ochrony srodowiska. Kopie poza systemem ENOVIA sa niekontrolowane.
PLEASE CONSIDER YOUR ENVIRONMENTAL RESPONSIBILITY BEFORE PRINTING THIS DRAWING. COPIES OUTSIDE ENOVIA ARE UNCONTROLLED

DRW SIZE A1/D NEAPCO V3.0