



### Uwagi:

1. Nieoznaczone krawędzie załamać 0.2/45°.
2. Otwory Ø5.2 wiercić łącznie z dociskiem podpory tylnej silnika.
3. Otwory Ø5.2 gwintować gwintownikiem specjalnym RECOIL M4.

Materiał  ERTALYTE BLOK 65x35x25				Masa [kg]  0,050	Szt.  1	Nr archiwalny	
						Zastępuje rys.	
						Zastąpiony rys.	
Konstr.	P.Bloch		Nr ark./l.ark	1/1	Podziałka  1:1	POLITECHNIKA GDAŃSKA Centrum Morskich Technologii Militarnych	
Spr.	T.Chrusciel		Format	A4			
Wydat	L.Rowiński		Data	28.07.2014			
Nazwa elementu  PODSTAWA PODPORY TYLNEJ					L.p./rys.	12/810-01.03.04.01	
					Nr rysunku	810-01.03.04.01.12	