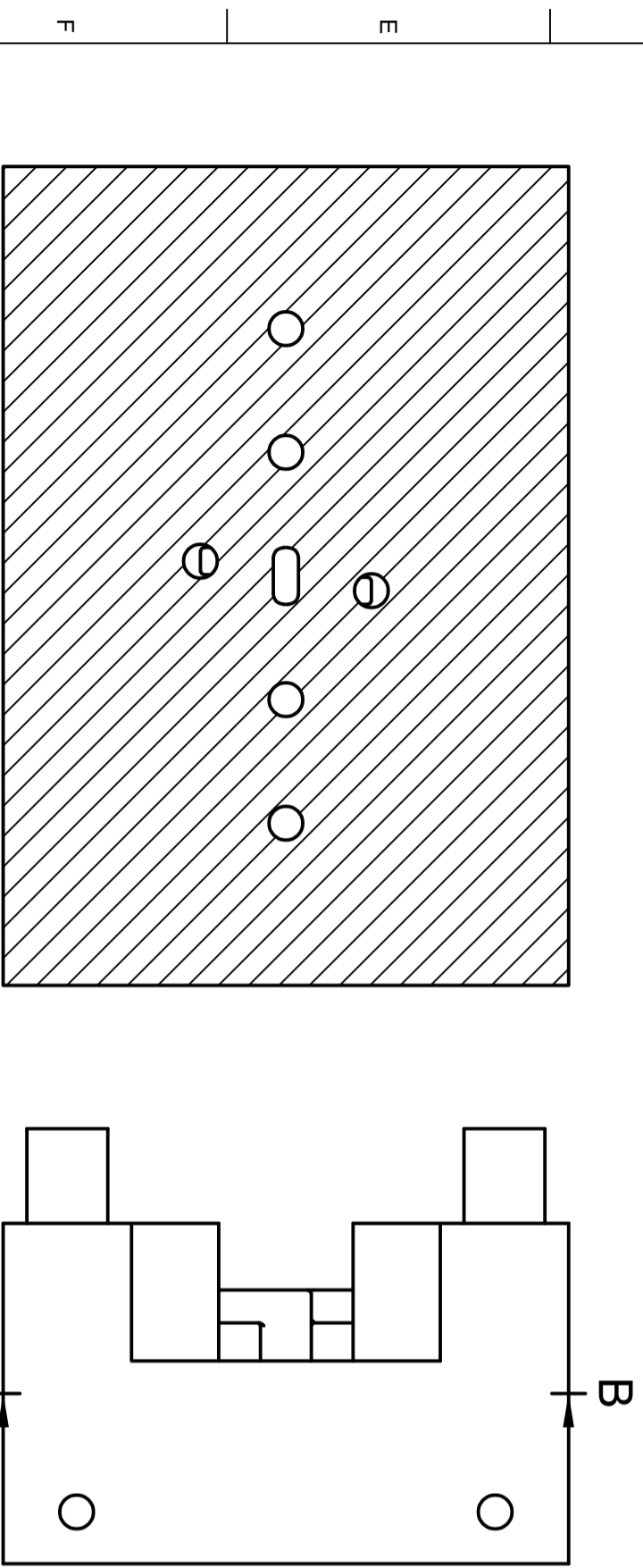


A-A (2:1)

B-B (2:1)



- Uwagi:
1. Jeśli nie zaznaczono inaczej ostre krawędzie stępić 0.1-0.2 x 45
 2. Oczyszczyć z wiórów i odtłuścić po obróbce
 3. Wszystkie otwory gwintowane wykonać od strony kieszeni
 4. Tolerancja położenia otworów pod gwinty M3 oraz kołki Ø6 ma być wykonane z tolerancją ±0.05
 5. Otwór i kołek pod mocowanie wkładanego elementu ma wymiary 4.2 mm x 1.86 mm i zaokrąglenie R 0.75 oraz tolerancję -0.05 dla kołka i +0.05 dla otworu.
 6. Kołek Ø6 ma mieć możliwość włożenia w otwór Ø6 w pokrywie (osobny rysunek)

