



Uwagi:

1. Jeśli nie zaznaczono inaczej ostre krawędzie stępić 0.1-0.2 x 45
2. Oczyszczyć z wiórów i odtłuszczyć po obróbce
3. Tolerancja położenia otworów pod gwinty M3 oraz pod kołki $\emptyset 6$ ma być wykonane z tolerancją ± 0.05 , a pozostałe otwory ± 0.1
4. Kołek $\emptyset 6$ w korpusie (osobny rysunek) ma mieć możliwość włożenia w otwór $\emptyset 6$