



1. Nieoznaczone krawędzie załamać 0.2/45°.
2. Otwory  $\varnothing 5.2$  wiercić łecznie z dociskiem podpory przedniej silnika.
3. Otwory  $\varnothing 5.2$  gwintować gwintownikiem specjalnym RECOIL M5.

## PODSTAWA PODPORY PRZEDNIEJ