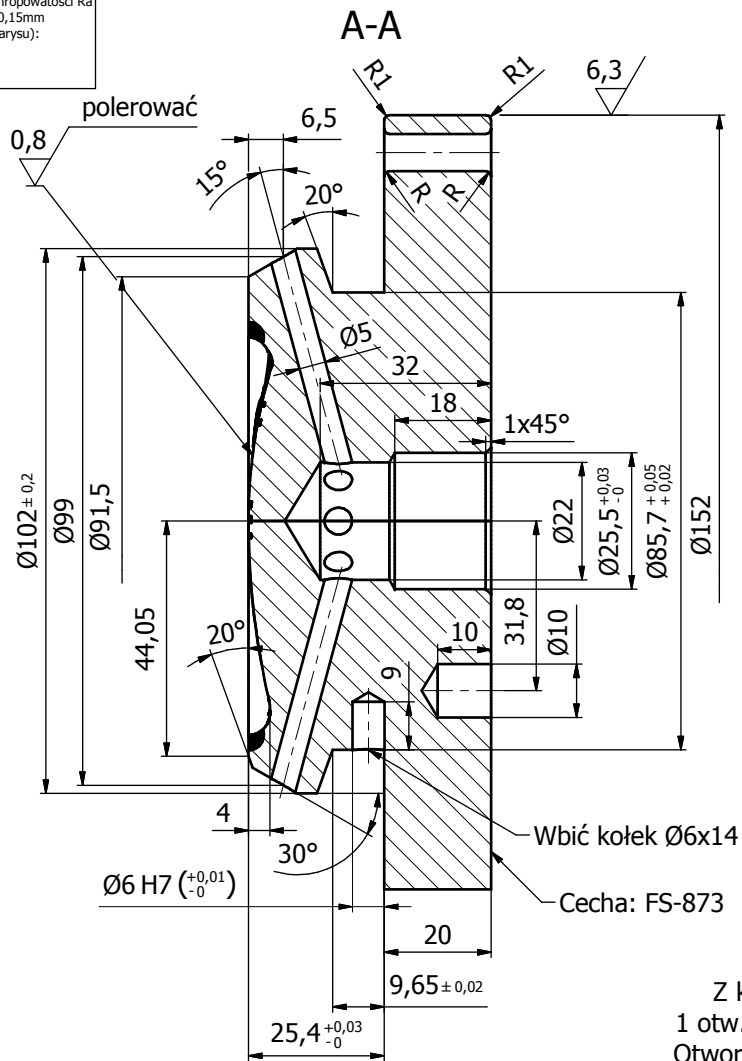
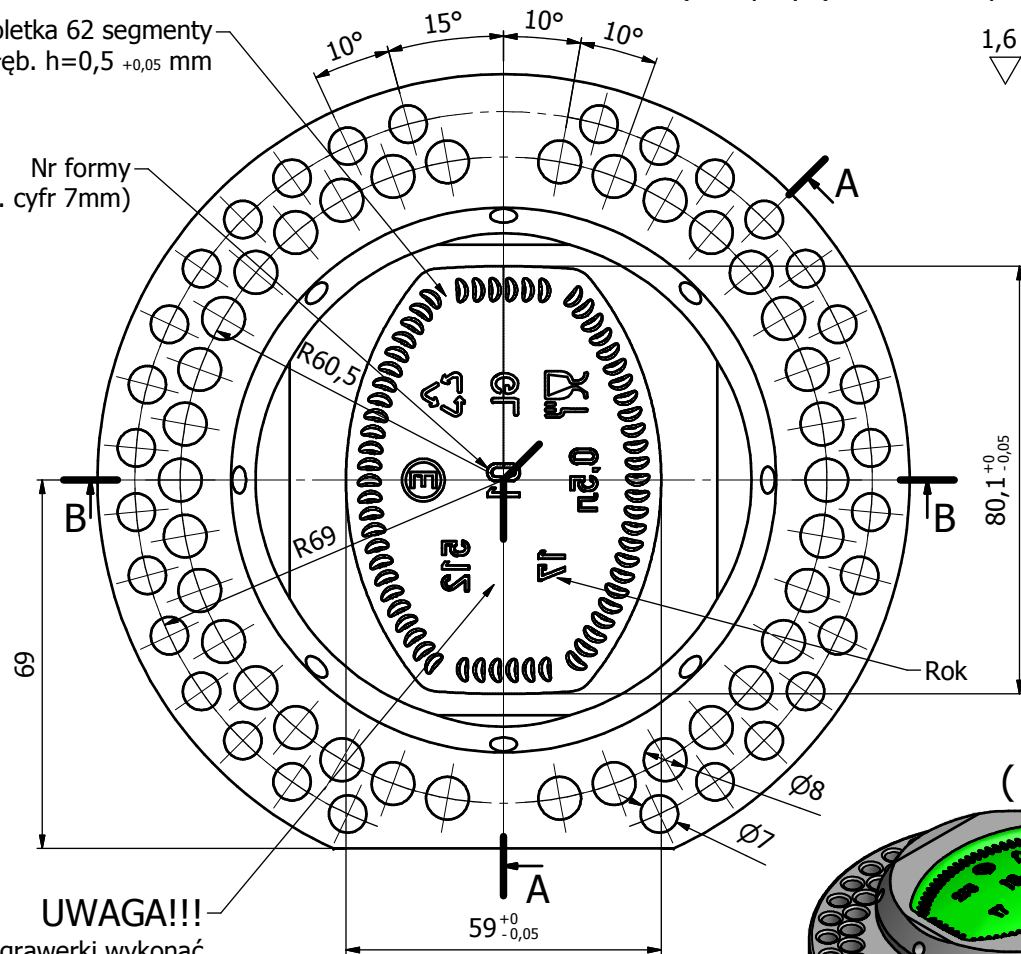


Podano parametry chropowości Ra  
Tolerancja ogólna  $\pm 0,15\text{mm}$   
Tolerancja fasonu (zarysu):  
L =  $\pm 0,05\text{mm}$   
R =  $\pm 0,10\text{mm}$   
A =  $0,5^\circ$



Moletka 62 segmenty-  
na głęb.  $h=0,5_{+0,05}$  mm

Nr formy  
(wys. cyfr 7mm)



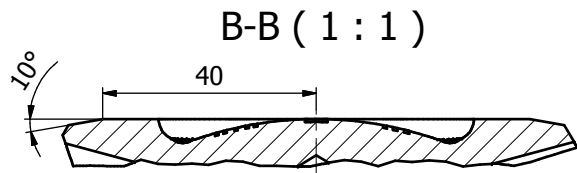
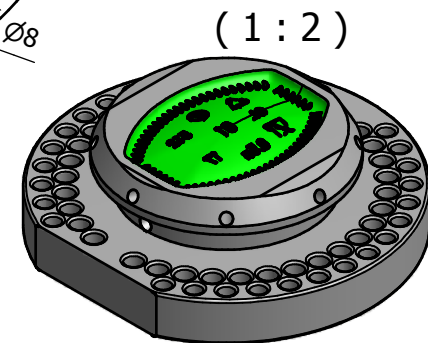
**UWAGA!!!**


Z każdej grawerki wykonać  
1 otw. ssący Ø0,6mm (8 otw.)  
Otwory wiercić między literami

## Ostre krawędzie zatępić

Grawerka na dnie na głęb.  $h=0,6^{+0,05}$  mm i szerokość linii  $1,2^{+0,05}$  mm

Fason dna i układ grawerki wykonać wg bryły 3D



Oznacz.zmiany	Treść zmiany						Nazwisko	Data	Podpis
Konstruiował	K.Pluta	2017-09-22	Materiał	<div> <b>uni mould</b>  Butelka 500ml (SJABRY)</div>					
Sprawdził			AGL						
Uczba ark.	typ maszyny								
1	IS-BB-5 1/2"								
Format	Klient								
A3	Jeluzewo								
Skala	Nazwa części								
1:1; 1:2	Dno formy								
				Numer rysunku					
				FS-873.01-02					