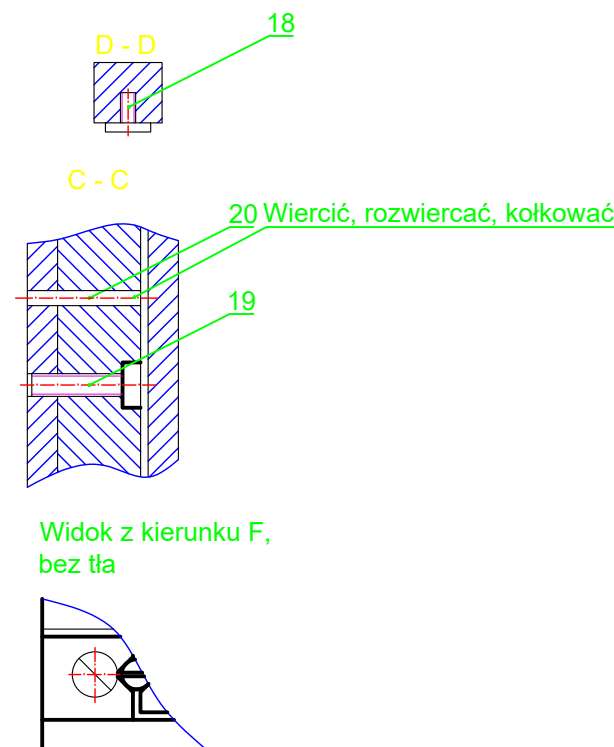
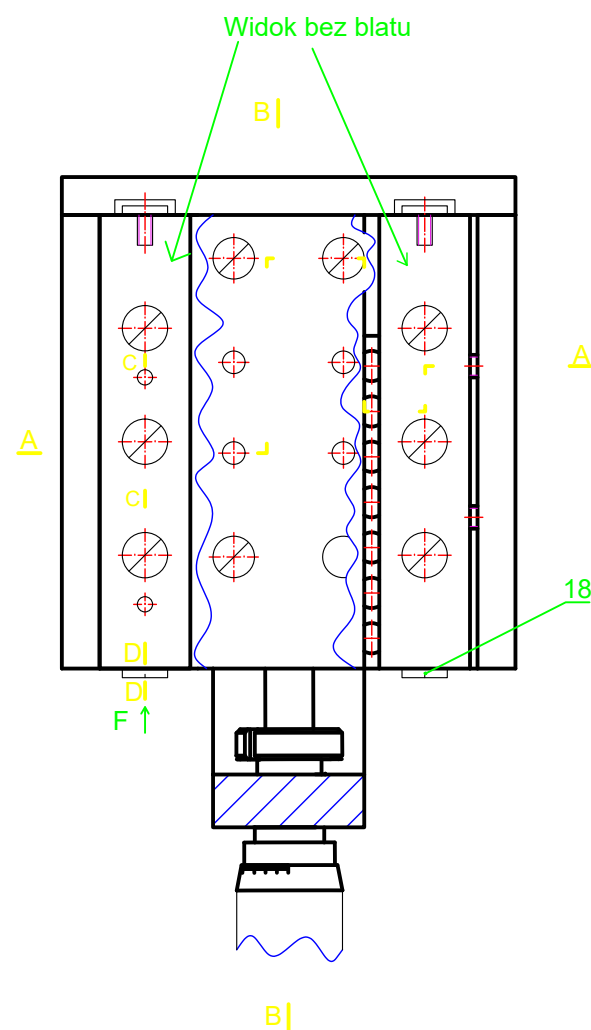


Stolik w położeniu początkowym



Instrukcja montażu:
1. Skręcić prowadnicę lewą (3) z podstawą (6), następnie wiercić, rozwiercać i kołkować kołkami (20)
2. W podstawę (6) wkręcić dwa zatrzaski kulkowe (14). Do podstawy (6) przykręcić dwoma wkrętami M3x12 (19) prowadnicę prawą (4).

20	Kołek walcowy Ø2h6x15	2		PN-EN ISO 9001:2008	
19	Wkręt M3 x 14	6		PN-EN ISO 1207:2011	
18	Wkręt M2x4	4		PN 82280	
17	Wkręt M3 x 6	2		PN-EN ISO 1207:2011	
16	Wkręt M2 x 12	7		PN-EN ISO 1207:2011	
15	Kulka łożyskowa Ø4	14		Katalog firmy GEWA	
14	Zatrask kulkowy gwintowany	2		GN 615-M3-K	
13	Głowica mikrometryczna 149-802	1		Katalog firmy Mitutoyo	
12	Trzpień prowadzący sprężynę	1	100 Cr 6	PN-EN ISO 9001:2008	
11	Uchwyt głowicy	1	C55	PN-EN ISO 2338:2002	
10	Separator	1	C10	MSL 3.00.10	
9	Stopka	1	100 Cr 6	MSL 3.00.09	
8	Podkładka Ø4	2	100 Cr 6	MSL 3.00.08	
7	Sprężyna	1	PN EN 10270-1 – DM – 0,63 Z	MSL 3.00.07	
6	Podstawa	1	C55	MSL 3.00.06	
5	Błat	1	C35	MSL 3.00.05	
4	Prowadnica prawa	1	C55	MSL 3.00.04	
3	Prowadnica lewa	1	C55	MSL 3.00.03	
2	Płytki blokująca	1	C55	MSL 3.00.02	
1	Kartka	1	C55	MSL 3.00.01	

L.p.	Nazwa części (zespołu)			L. szt.	Materiał	Nr normy lub rysunku	Uwagi
Wykonał	Łukasz Pastuszko	Mt-131	06.12.2022	Podstawy konstrukcji urządzeń precyzyjnych			Rok ak. 22/23
Sprawdził Ocena							Nr. proj. 1
							Nr tematu MSL-1.
Podziałka 1:1	Wykonał Moduł stolika liniowego					L. szt. 1	Nr rys. MSL 3.00.00