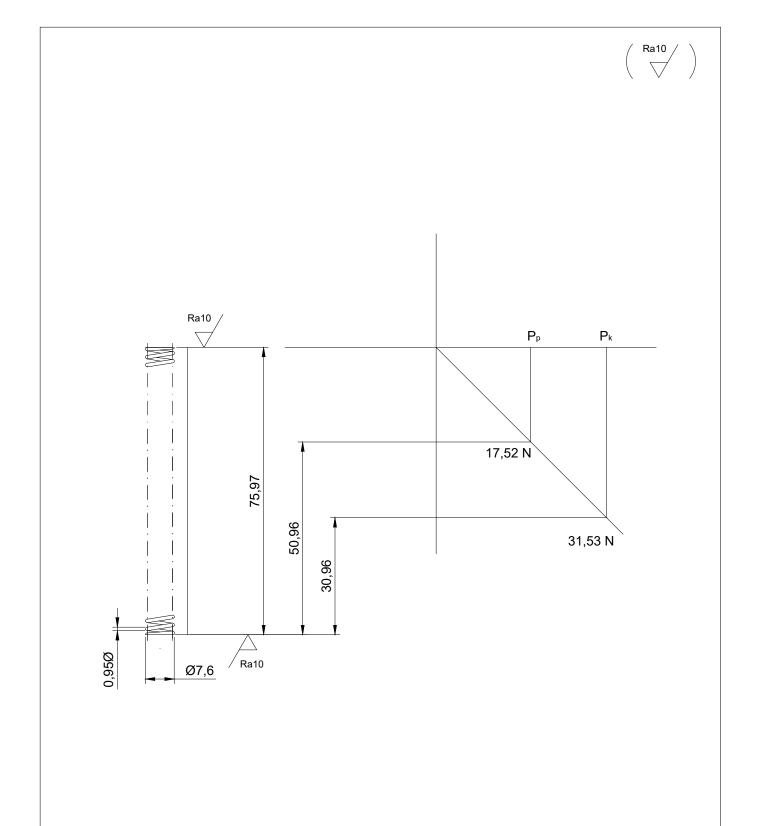


Ostre krawędzie stępić. Fazy w otworach gwintowanych M2,5 wykonać 0,3x45°. Tolerancje ogólne PN-EN 22768-1:1999f. Powłoka elektrolityczna PN-EN 1403:2002 - Fe/Ni10d.

_	Wykonał	Michał Staniszewski	Gr. 22	29.10.2020	5		Rok akademic	ki 20/21
	Sprawdził				Podstawy kor urządzeń prec	•	Nr projektu	1
	Ocena				arządzen precyzyjnych		Nr tematu	20
	Podziałka 1:1	Nazwa części Blat			Materiał C10	Liczba 1 części	MSL-20.	00.01



Liczba zwojów czynnych z_c = 26 Całkowita liczba zwojów z = 28 Odpuszczać w temperaturze 210 ± 10°C

Wykonał	Michał Staniszewski	Gr. 22	29.10.2020			Rok akademid	cki 20/21
Sprawdził				Podstawy kor urządzeń prec	,	Nr projektu	1
Ocena					Nr tematu	20	
Podziałka 1:1	Nazwa części Spręży	⁄na		Materiał PN EN 10270- 1-SM-0,95 Z	Liczba 1	MSL-20.	00.06