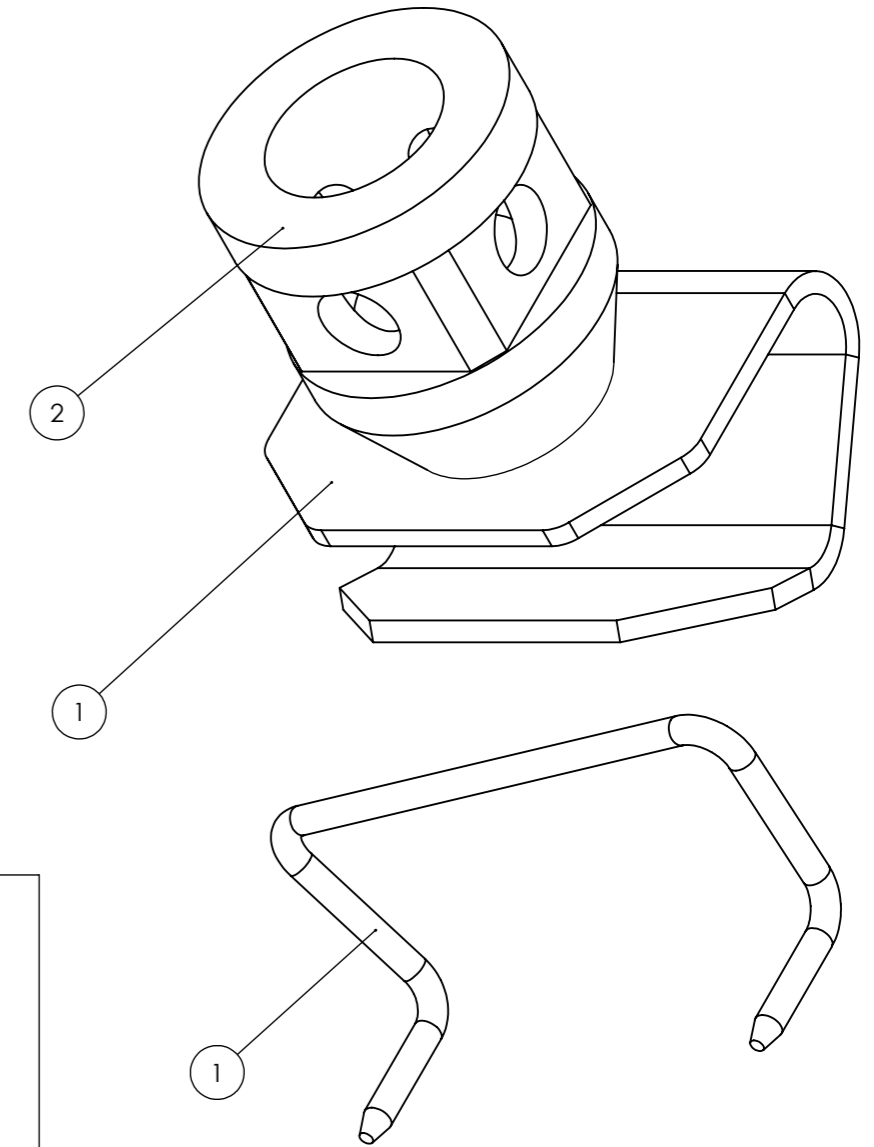
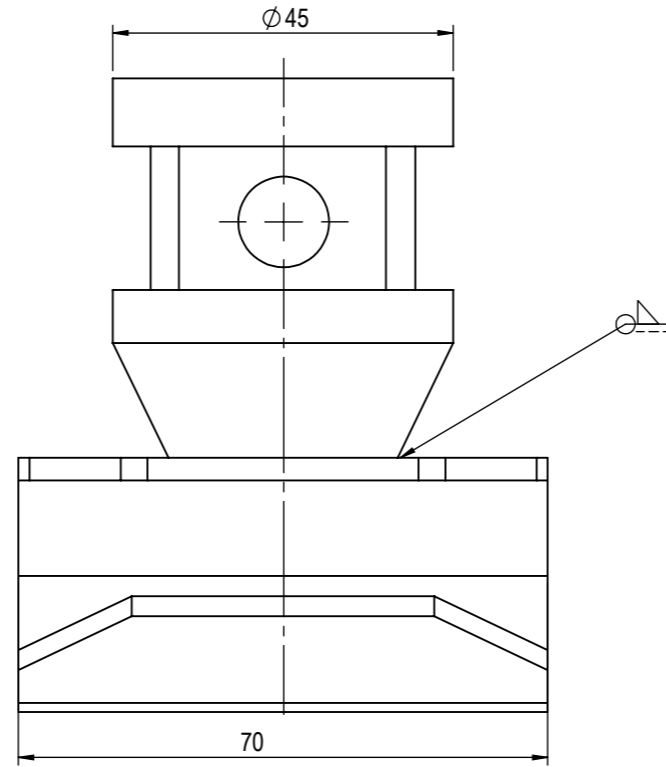
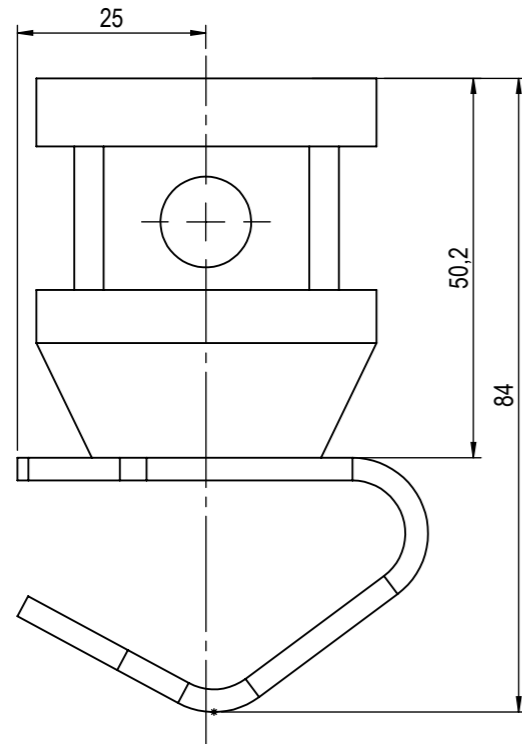
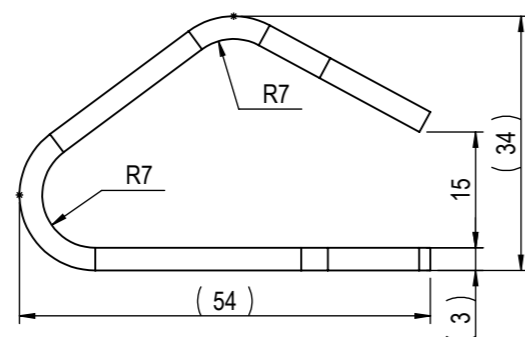
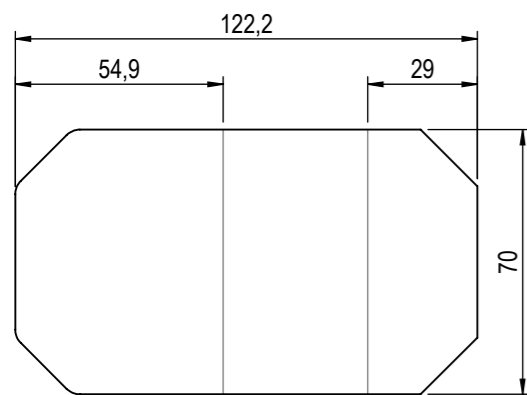


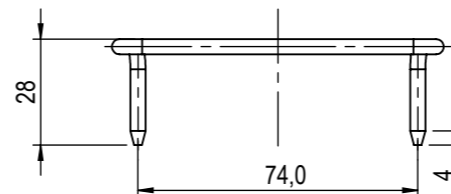
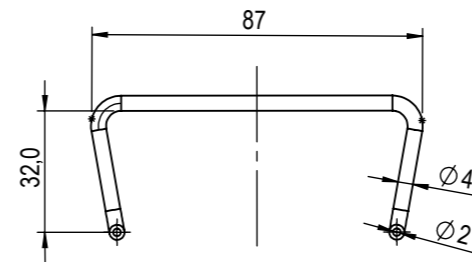
Nr	Nazwa	Rys	Ilość
1	Blacha 3x30x122,2 INOX	100_001	1
2	Gniazdo	element Aspol	1
3	Pręt inox fi4 L=210		1



## Poz 1



## Poz 3



Uwaga:  
Ostre krawędzie stępić

Uwaga:

Na krawędziach zewn. płyt korpusów narzędzia - formy (wyjątek inserty) wykonać zfazowanie 2x45°  
Na krawędziach o brzośach pod słupki, tulejszruby wykonać zfazowanie 1x45°

Tolerancje DIN-ISO 2768/1 -1  
f-5 ±0,05  
f-6 ±0,05  
f-7 ±0,1  
f-8 ±0,15  
f-9 ±0,2  
f-10 ±0,3  
f-11 ±0,5

REVISION SYMBOL	Symbol	REVISION SYMBOL	Symbol	REVISION SYMBOL	Symbol
REV. Rev.	DATE / NAME	DATE / Nazwa	DATE / Nazwa	DATE / Nazwa	DATE / Nazwa
DESCRIPTION / Opis					
TOLERANCES / Tolerancje			JOB NO. / Nr zlecenia	TITLE	100_000
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE: Jezeli niewyspecyfikowano to wymiary sa w:			DATE / Data	PROJECT NAME	Chwytnak 1
SURFACES / Stan pow.			DRAWN BY / Rysował	CUSTOMER NAME	Polatom
FIRST ANGLE PROJECTION System rzutowania			PROJECT MANAGER	MACHINING FILE	
SIZE / Rozmiar			FILE NAME / Nazwa pliku	MACHINING FILE ASSM	
DRAWING NO. / Nr rys.			FILE NAME / Nazwa pliku	FILE NAME / Nazwa pliku	
SHEET NO. / Str.			FILE NAME / Nazwa pliku	FILE NAME / Nazwa pliku	