



POKUD NENÍ UVEDENO JINAK: JEDNOTKY JSOU V MILIMETRECH DRSNOST: TOLERANCE: - 0,05 LINEÁRNÍ: - 0,05 ÚHLOVÁ: - 0,05			OPRACOVÁNÍ: Frézování		ODSTRANIT OSTŘÍ HRANY	NEUPRAVOVAT MĚŘÍTKO VÝKRESU	ZMĚNA Po domluvě
NAVRHL	Vlach M	PODPIS	DATUM			NAZEV: <b>016_Zadni příčka osy X.</b>	
PŘEZKOUSĚL	Vlach M		14.3.2016			Č. VÝKRESU <b>016</b>	
SCHVÁLIL	Vlach M		14.3.2016			MĚŘÍTKO: 1:2	
VÝROBA						MATERIÁL: <b>G.AL® C250</b>	
Z. JAKOSTI						HMOTNOST:	
						LIST 1 Z 1 LISTŮ	