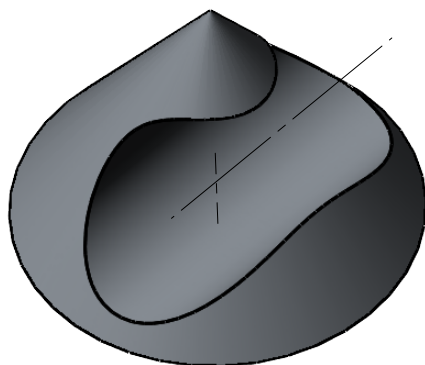
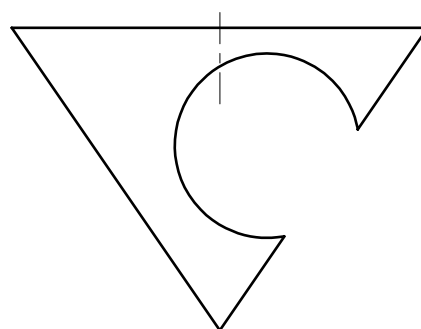
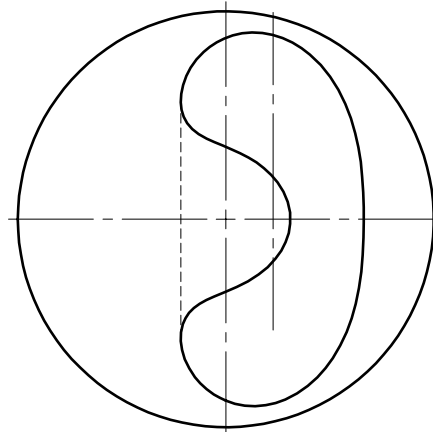
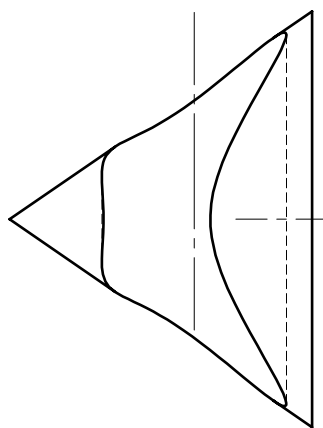


A

B

C

D



1. * Размеры для справок.
2. ** Размеры обеспечиваются инструментом.
3. Все размеры указаны после покрытия.
4. Неуказанные радиусы гибов - R.
5. Острые кромки притупить радиусом $R0,2\max$ или фаской $0,2\times 45^\circ\max$.
6. Наличие следов побежалости от сварки на поверхностях изделия не допускается.
7. Покрытие: , кроме \blacklozenge и резьбовых поверхностей. Толщина покрытия не менее 100 мкм и не более 250 мкм.
8. Царапины и вмятины на поверхностях не допускаются.
9. Поверхности не должны иметь загрязнений.
10. Неуказанные радиусы скруглений, взятые из 3D-модели, допускается не контролировать.
11. Все материалы и компоненты должны соответствовать новейшим версиям директивы RoHS на момент отгрузки.
12. Остальные технические требования по СТБ 1014-95.

				Общий допуск		Кромки: $-0,2$		Масштаб 1:2		Масса: 0.409	
								Мат.: Д16			
								Заготовка: Норма:			
				Дата		Подпись					
				Разраб.							
				Приёмка							
				Тех.Контр.							
				Норм.							
				Утвердил							
								Номер чертежа:			
								Артикул:			
Изм.				Содержание				Дата			
				Подп.				Заказ:			
								Лист 1/1			
								A4			

Prüfung IPG Laser GmbH	Prüfung IPG Laser GmbH	IPGL	Дата	Подпись
IPGL	PL	ME	FA-L	
PL	MA			