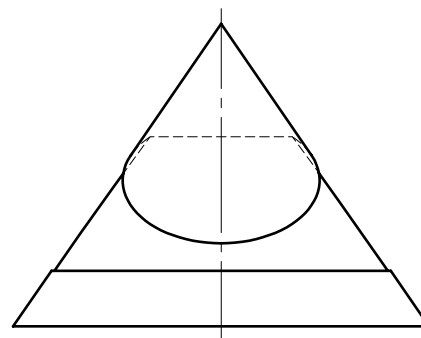
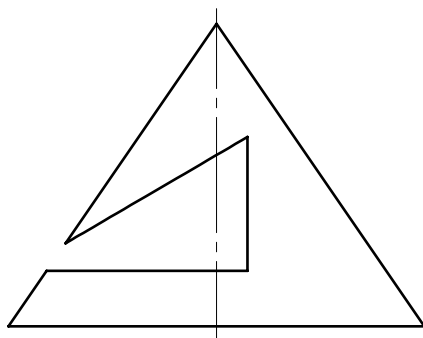
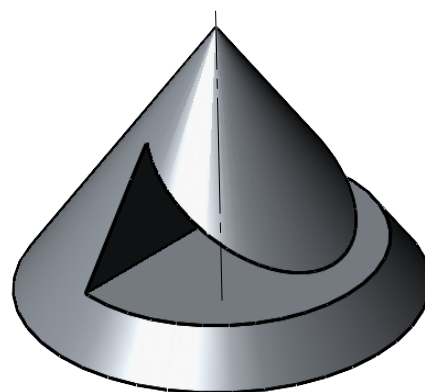
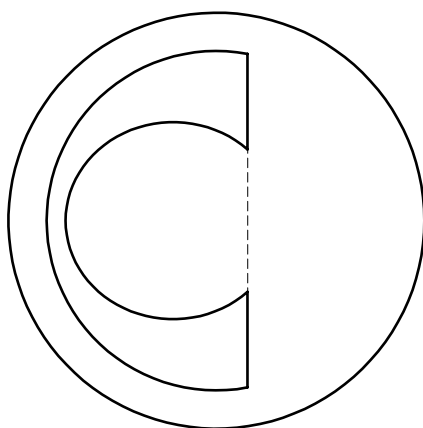


A



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 R0,2max или фаской 0,2x45° 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: $\sqrt{-0,2}$		Масштаб 1:2		Масса: 0.504	
								Мат.: Д16			
								Заготовка: Норма:			
				Дата		Подпись					
				Разраб.							
				Приёмка							
				Тех.Контр.							
				Норм.							
				Утвердил							
								Номер чертежа:			
								Артикул:			
Изм.				Содержание				Дата			
				Подл.				Заказ:			
								Лист 1/1			
								A4			

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