

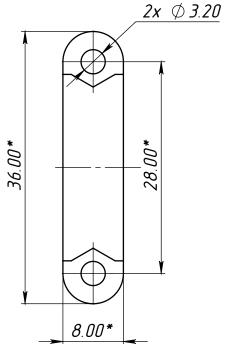
Подп. и дата

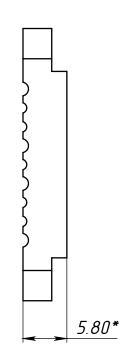
Инв. № дубл.

∛

ИНВ.

Взам.





- 1. * Размеры для справок.
- 2. Общие допуски по ISO 2768-с.
- 3. Деталь изготовить методом 3D печати. Допускается механическая обработка для обеспечения требуемых размеров.
- 4. Не допускается наличие наплывов на ребрах детали.
- 5. Материал-заменитель Нить полимерная для 3D печати РЕТа.
- 6. Наименование файла для 3D печати Прижим STL.

(CRC32: xxxxxxxxx)

т. и дата		КУВФ.с.1104	04.00.033						
Подп.							1T.	Масса	Масштаб
	Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Прижим				
	Разраб.	Минчук С.В.						1.68	2:1
5	Пров.	Тыркин В.А.			•				
подл.	Т. контр.	Т. контр.				Лист		Листов	
№					Luzi gogunonuog ggg 2D			-	
Инв.	Н. контр.	контр.			Нить полимерная для 3D печати - ABS				
Ž	Утв.				, , , , , , , , , , , , , , ,				
	•				1 (Φ 1.1			