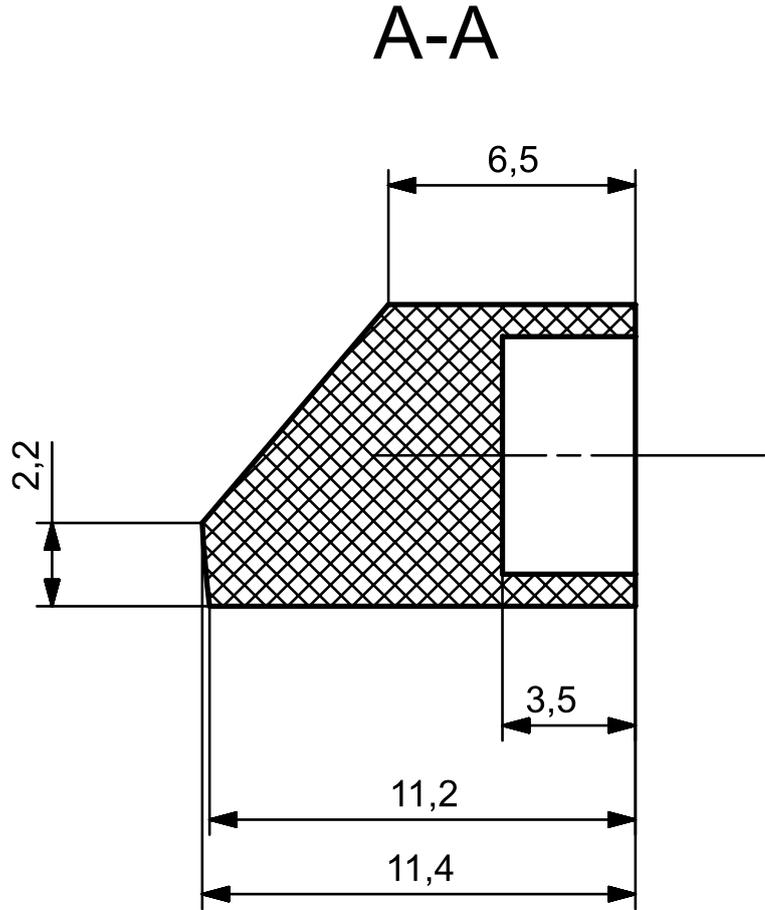
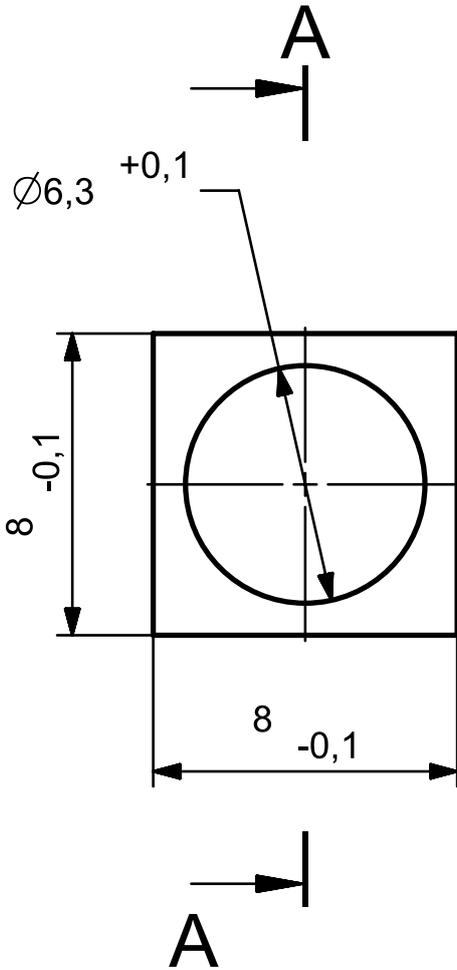


F0006

√Ra3.2(√)

Перв. примен.

Справ. №



1 General tolerances according to ISO 2768-mK.

2 Unspecified radii R0,2.

3 Casting slopes of external surfaces no more than 1°, internal surfaces - no more than 2°.

4 Surfaces must be clean. Voids, bubbles, underfills, sink marks, welds, waves, burns and other casting defects are not allowed.

5 Surface roughness after removal of sprues and flash is not lower than Ra6,3.

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Бойко		
Пров.		Чайковский		
Т.контр.				
Н.контр.		Анашко		
Утв.		Придильский		

F0006

Trigger inside

PA6 Black

Лит.	Масса	Масштаб
	0,001	5:1
Лист		Листов 1