



Инв. №	Взам. инв. №	Инд. № юзбл.	Подп. и дата
--------	--------------	--------------	--------------

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.

				F0004					
Инв. № подп.	Подп. и дата	Изм. Лист	№ докум.	Подп. Дата	Return button		Лит.	Масса	Масштаб
					Разраб.	FCдат			
Проф.									
Т. контр.									
Нач.отд.									
Н. контр.									
Утв.									
				PA6 black					