



1. Деталь формовая, неидеальная;
2. Твердость 78±2 Sh A;
3. Неуказанные предельные отклонения H12, h12, I12/2;
4. Размеры обеспечить инструментом;
5. Поверхности детали должны быть ровными, без трещин, неровности и вмятины не допускаются допускается разнотон;
6. По линии разреза прессформы допускаются следы обрезки облоя не более 0.5 мм;

СПУ 200-01.06.18					
Изм./Лист	№ документа	Подп.	Дата	Уплотнитель	Лит
Разработ	Исполн		22.8	Ду = 200	Масса
Провер	Утверд		1.18		Масштаб
Начальник				ЕРОМ	1:1
Удб	Горюхино		1.18		Лист
					Листов
					1
					ООО ТИП "Лид Джет Украина"
					Формат А2

Исполн

Лист

Исполн

Исполн

Исполн

Исполн

Исполн