

Перв. примен.

Справ. №

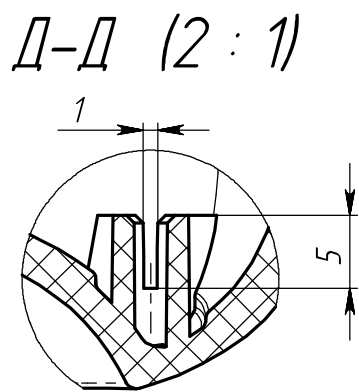
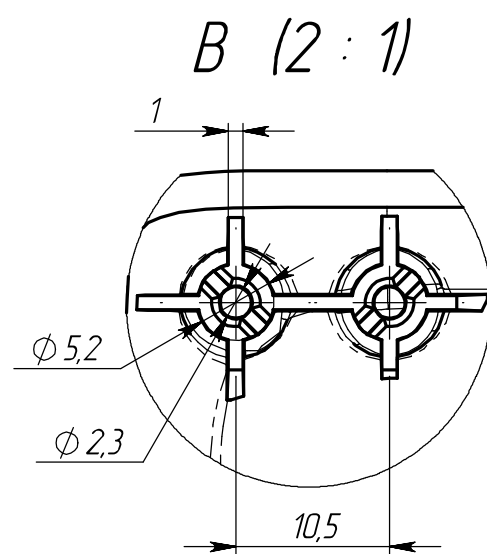
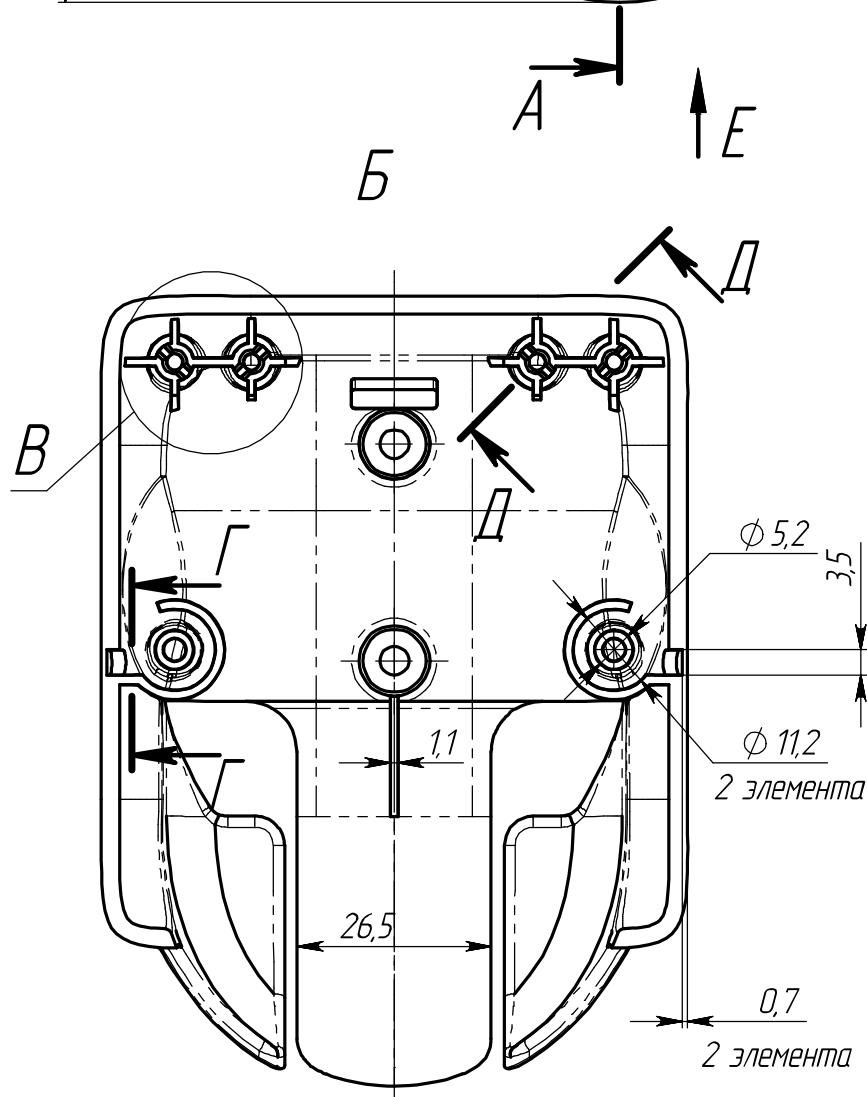
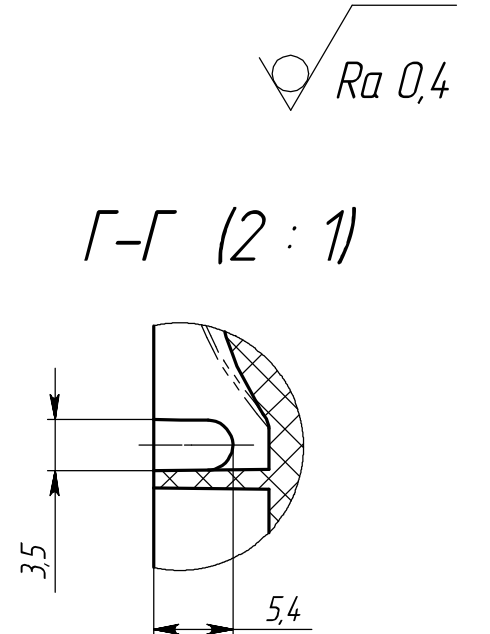
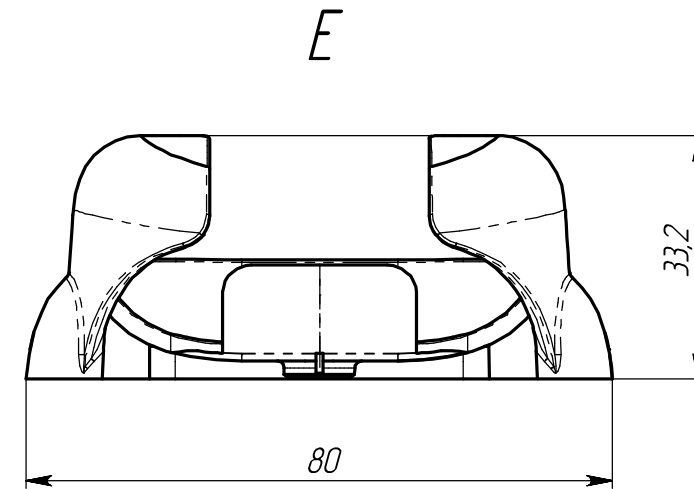
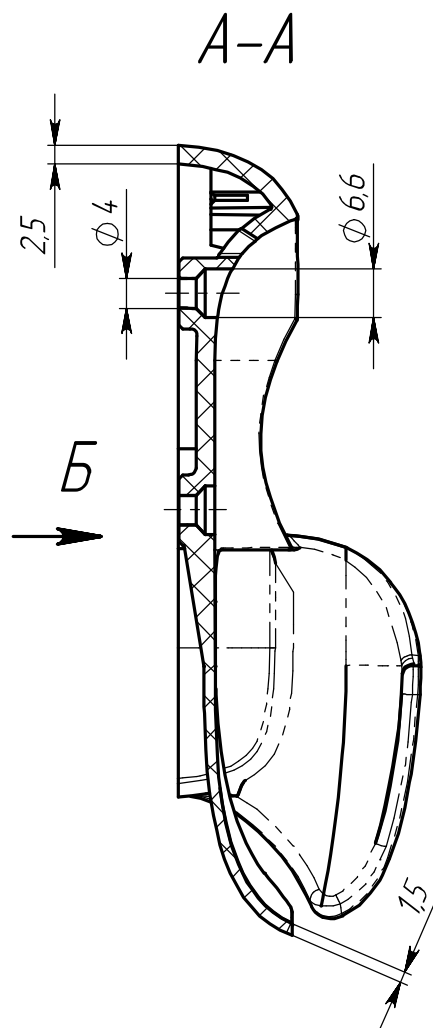
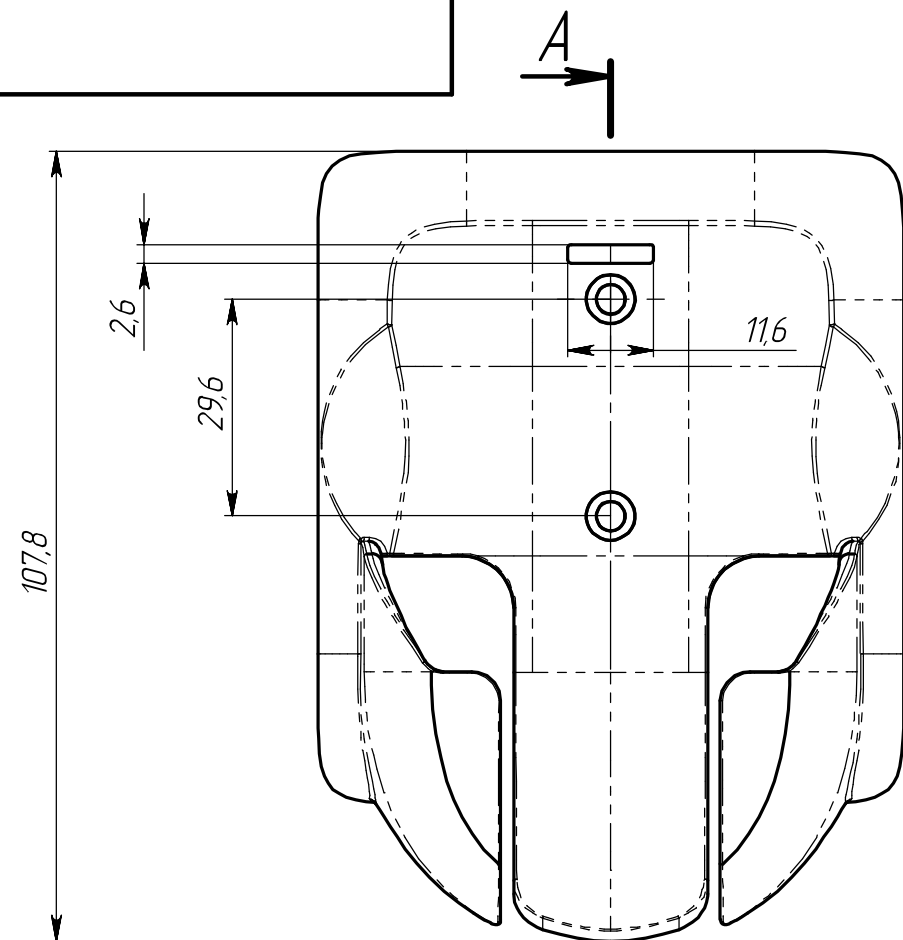
Подп. и дата

Инд.№ дубл.

Взам. инд.№

Подп. и дата

Инд.№ подл.



1. Полная информация о поверхностях и размерах содержится в модели Держатель.SLDPRТ.
2. Компьютерная модель построена в CAD/CAM системе SolidWorks 2012.
3. Все размеры обеспечиваются инструментом.
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-тК.
5. Фактура внешней поверхности согласно образца № К16006 фирмы "MOLD TECH".
6. На поверхности Г допускается технологическая маркировка.
7. На лицевой поверхности детали не допускаются следы механической обработки формирующей поверхности матрицы пресс-формы.
8. Внешний вид детали должен соответствовать утвержденному образцу-эталоноу.
9. Площадь поверхности крышки- 26556,3 мм<sup>2</sup>. (Пункт для справок).
10. Минимальная толщина элементов конструкции детали - 0,7 мм, максимальная - 2,5 мм. (Пункт для справок).
11. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

					АБВГ.000000.000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Держатель	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Проб.	Т.контр.	М.эксп.	Н.контр.		0	28,5 г	1:1
					ABS пластик		Лист	Листов 1
Утв.								

Перв. примен.

Справ. №

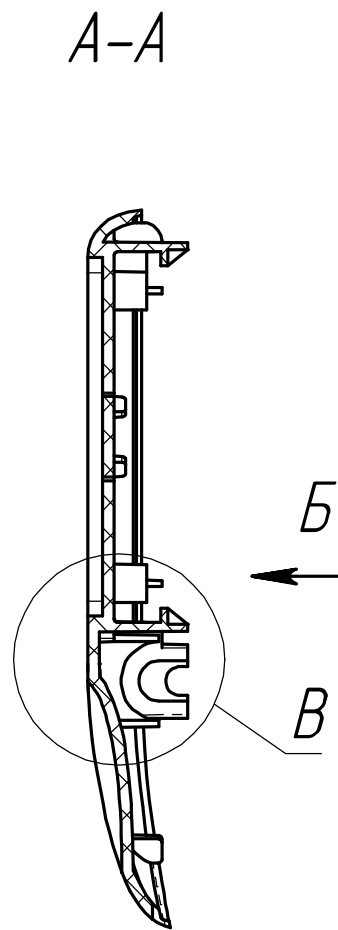
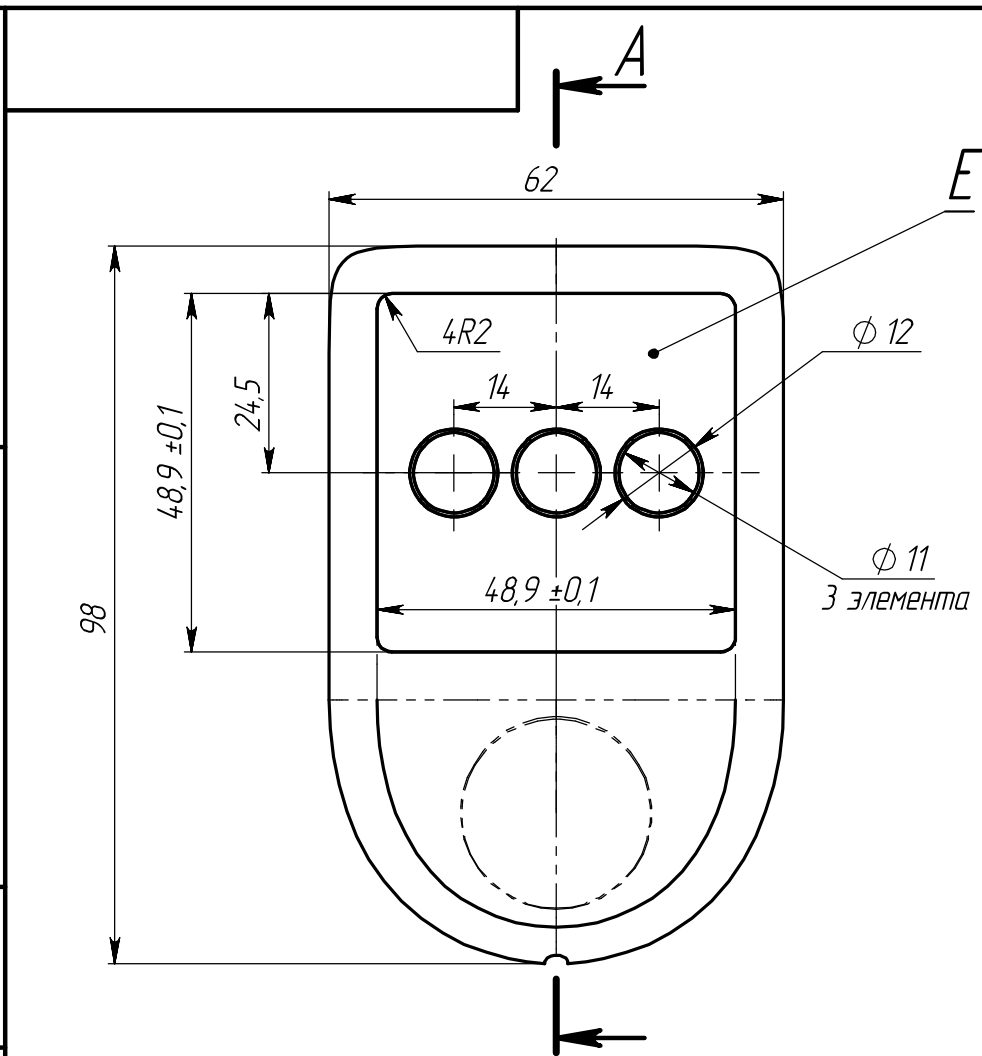
Подп. и дата

Инд.№ дубл.

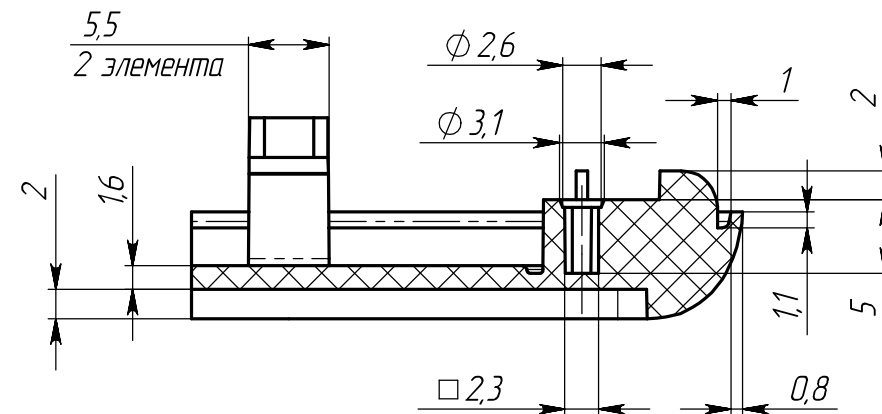
Взам. инд.№

Подп. и дата

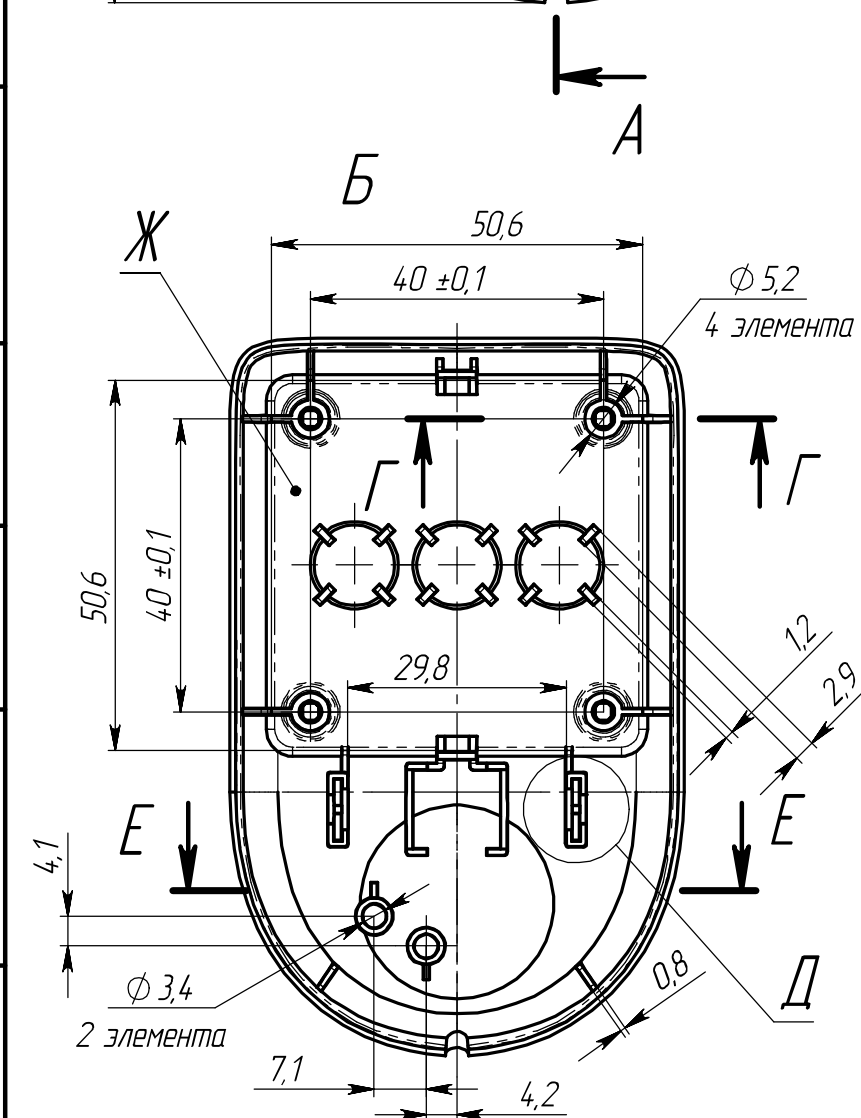
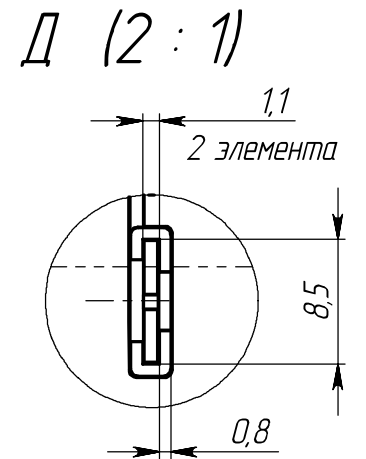
Инд.№ подл.



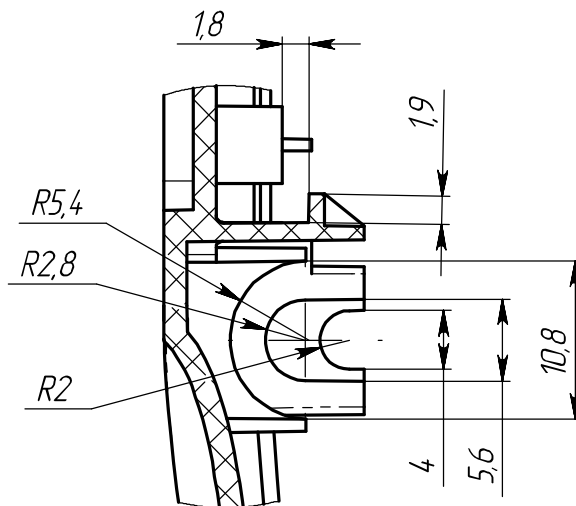
Г-Г (2 : 1)



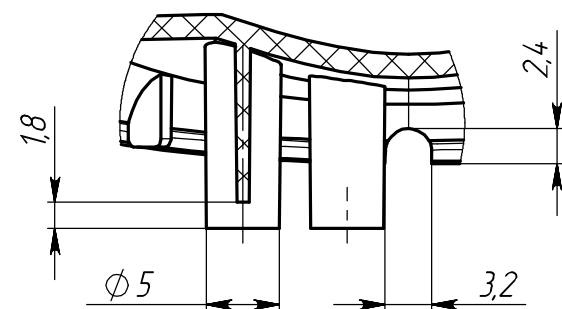
Ra 0,4



B (2 : 1)



E-E (2 : 1)



1. Полная информация о поверхностях и размерах содержится в модели Корпус.SLDPRT
2. Компьютерная модель построена в CAD/CAM системе SolidWorks 2012.
3. Все размеры обеспечиваются инструментом.
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-мк.
5. Фактура внешней поверхности согласно образца № K16006 фирмы "MOLD TECH", кроме поверхности E.
6. На поверхности Ж допускается технологическая маркировка.
7. На лицевой поверхности детали не допускаются следы механической обработки формирующей поверхности матрицы пресс-формы.
8. Внешний вид детали должен соответствовать утвержденному образцу-эталоноу.
9. Площадь поверхности корпуса - 17577,22 мм<sup>2</sup>. (Пункт для справок).
10. Минимальная толщина элементов конструкции детали - 0,8 мм, максимальная - 1,6 мм. (Пункт для справок).
11. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

					АБВГ.000000.000		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					0	12,3 г	1:1
Проб.					Лист Листов 1		
Т.контр.					ABS пластик		
М.эксп.							
Н.контр.							
Утв.							

Перв. примен.

Справ. №

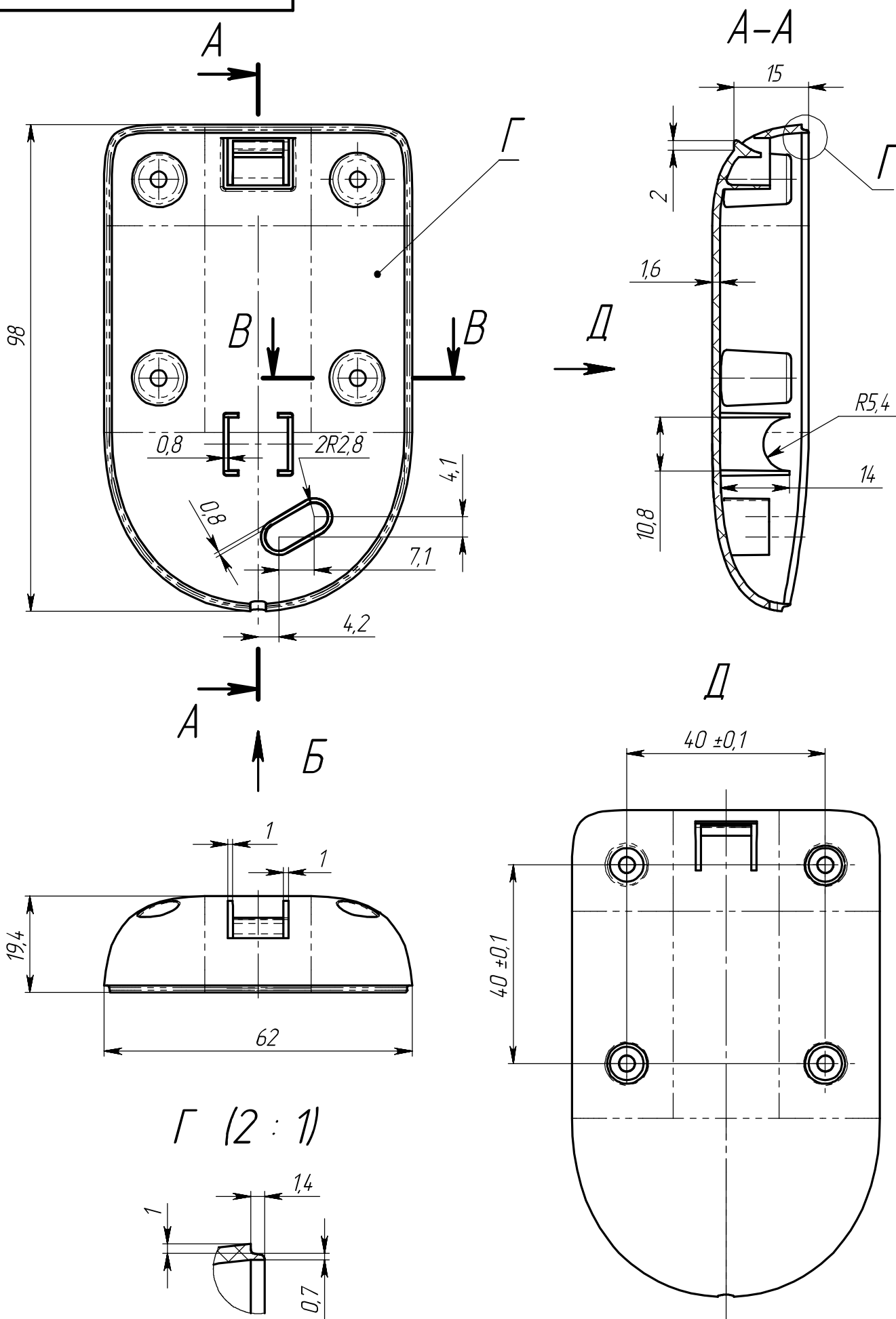
Подп. и дата

Инд.№ дубл.

Взам. инд.№

Подп. и дата

Инд.№ подл.



Ra 0,4

1. Полная информация о поверхностях и размерах содержится в модели Крышка.SLDPRТ.
2. Компьютерная модель построена в САD/САМ системе SolidWorks 2012.
3. Все размеры обеспечиваются инструментом.
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-тК.
5. Фактура внешней поверхности согласно образцу № К16006 фирмы "MOLD TECH".
6. На поверхности Г допускается технологическая маркировка.
7. На лицевой поверхности детали не допускаются следы механической обработки формирующей поверхности матрицы пресс-формы.
8. Внешний вид детали должен соответствовать утвержденному образцу-этalonу.
9. Площадь поверхности крышки- 21122,92 мм<sup>2</sup>. (Пункт для справок).
10. Минимальная толщина элементов конструкции детали - 0,8мм, максимальная - 1,6 мм. (Пункт для справок).
11. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

					АБВГ.000000.000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Проб.	Т.контр.	М.эксп.	Н.контр.		0	15,8 г	1:1
Утв.					ABS пластик	Лист	Листов 1	

Формат А3