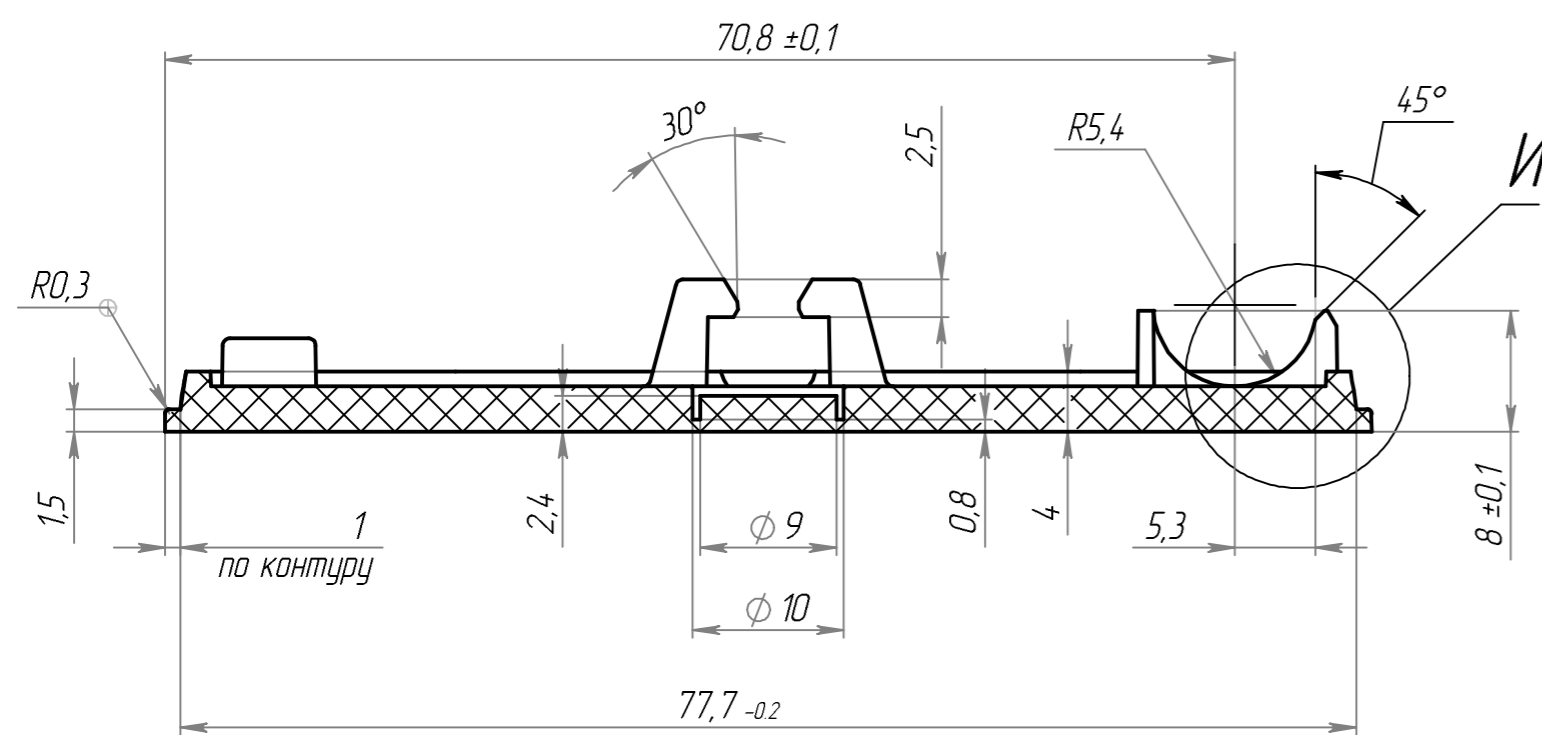
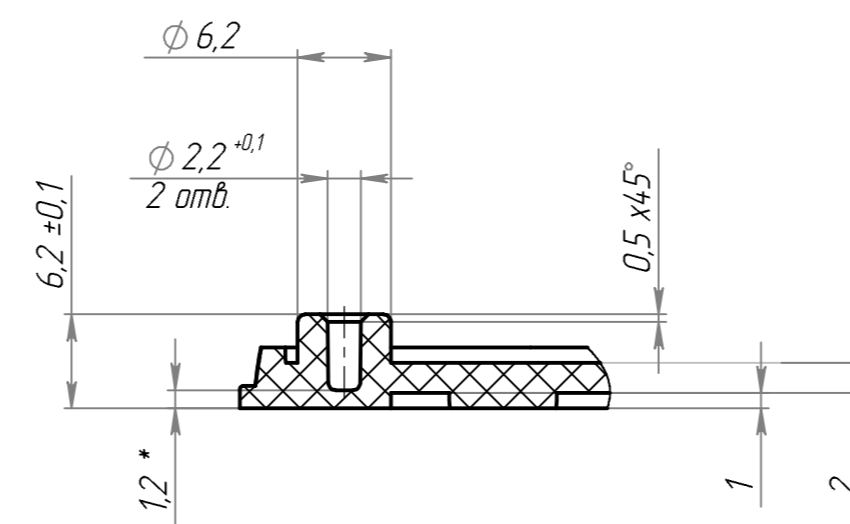


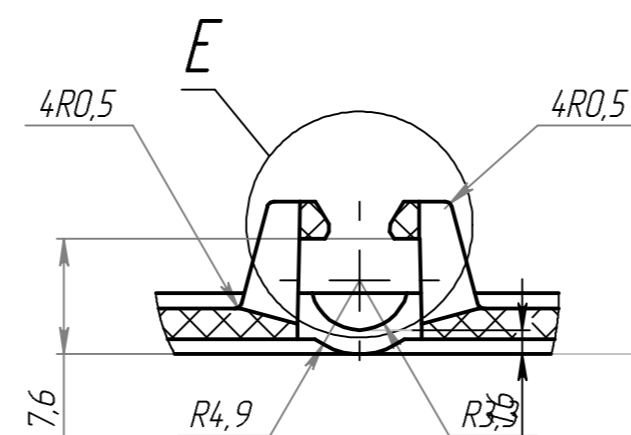
A-A (2:1)



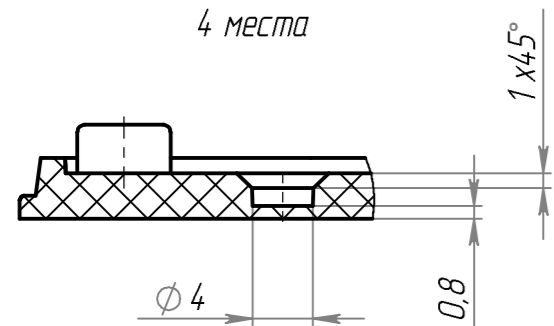
B-B (2:1)  
2 места



D-D (2:1)  
2 места

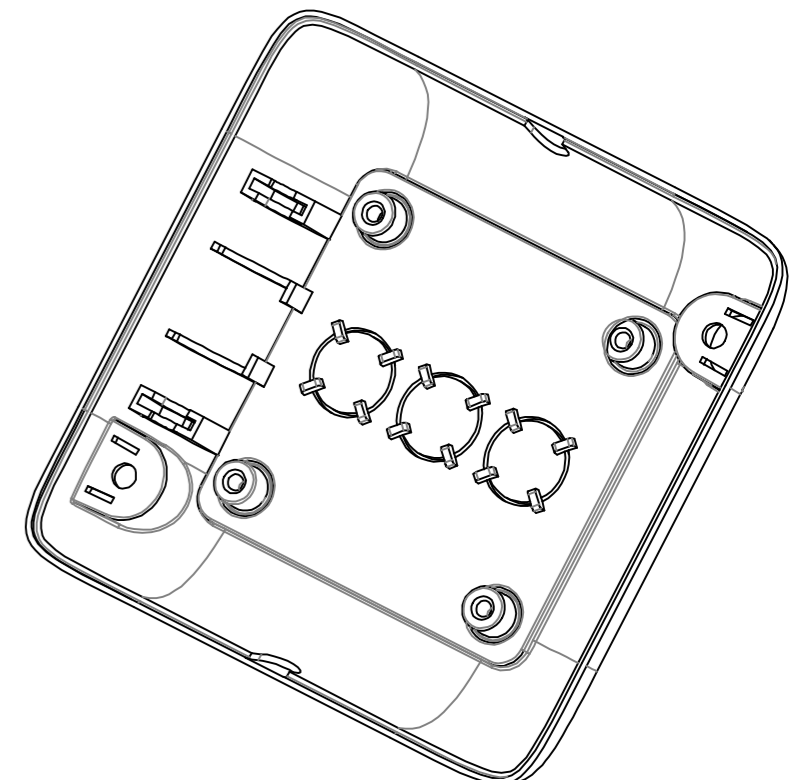
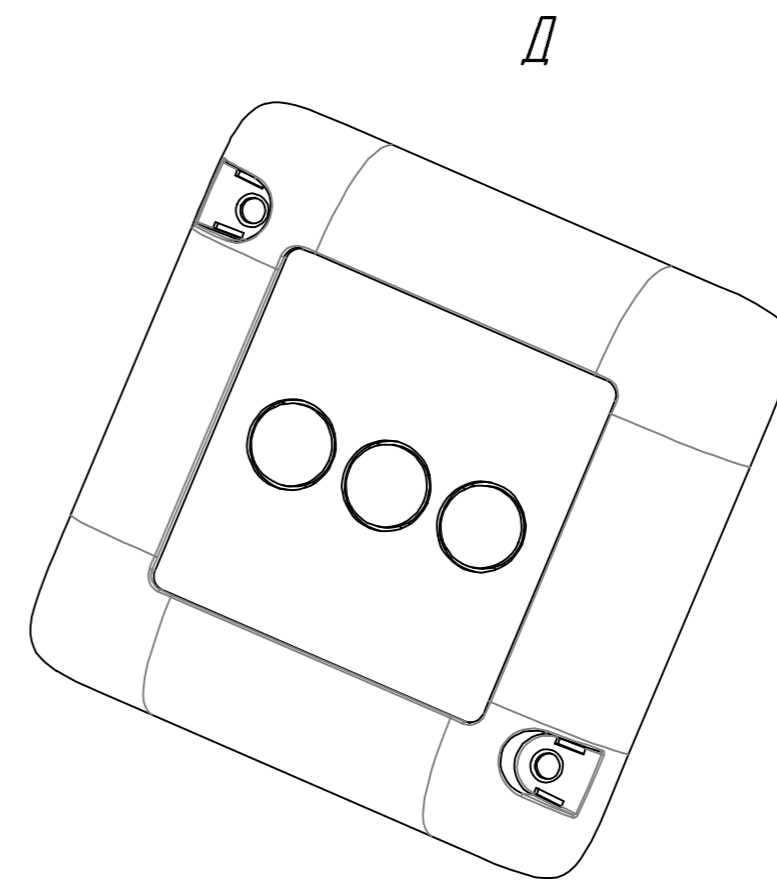
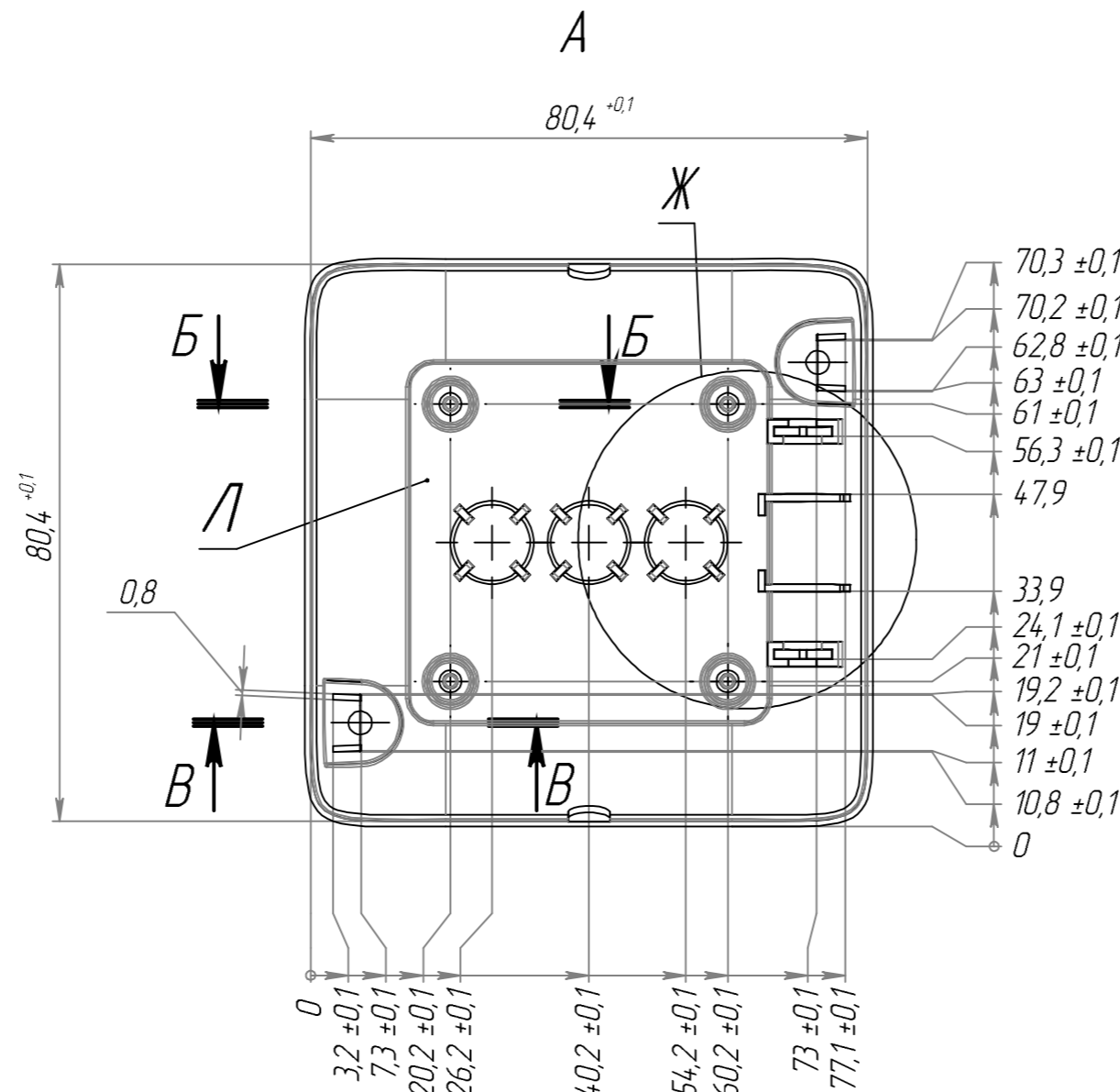
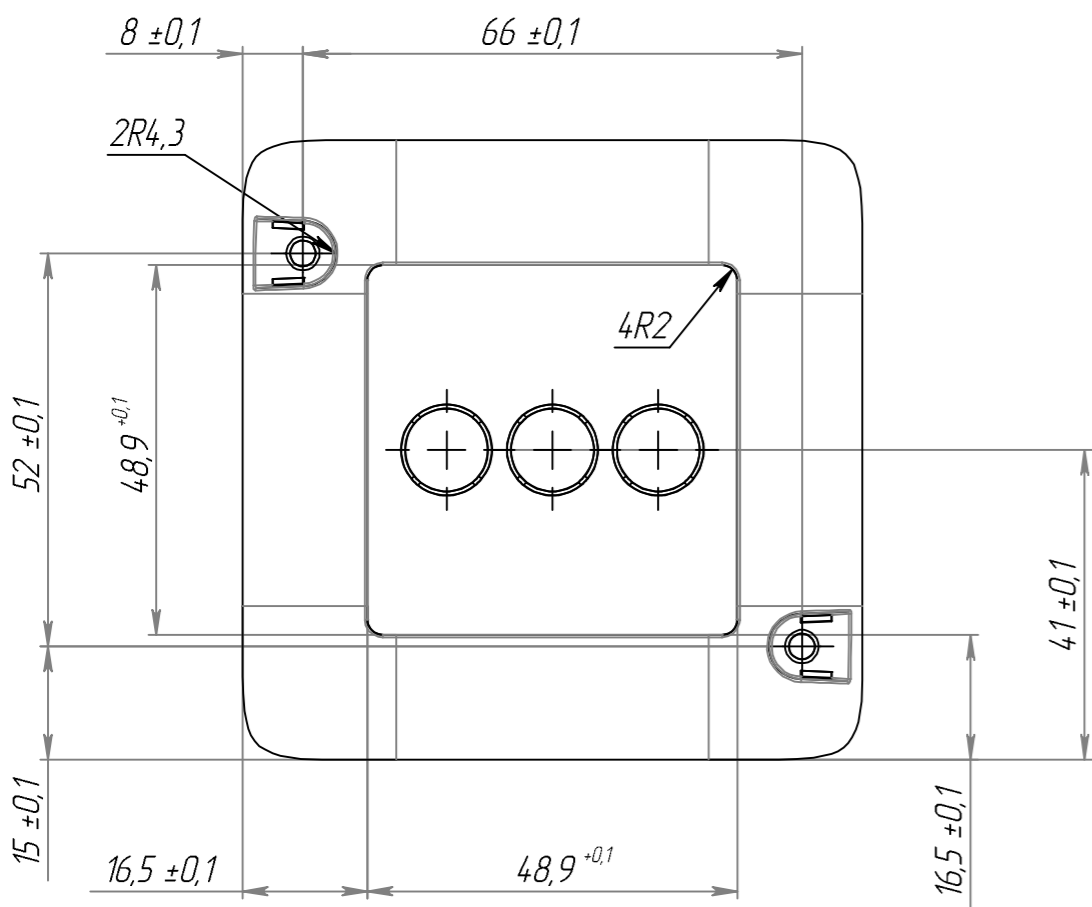
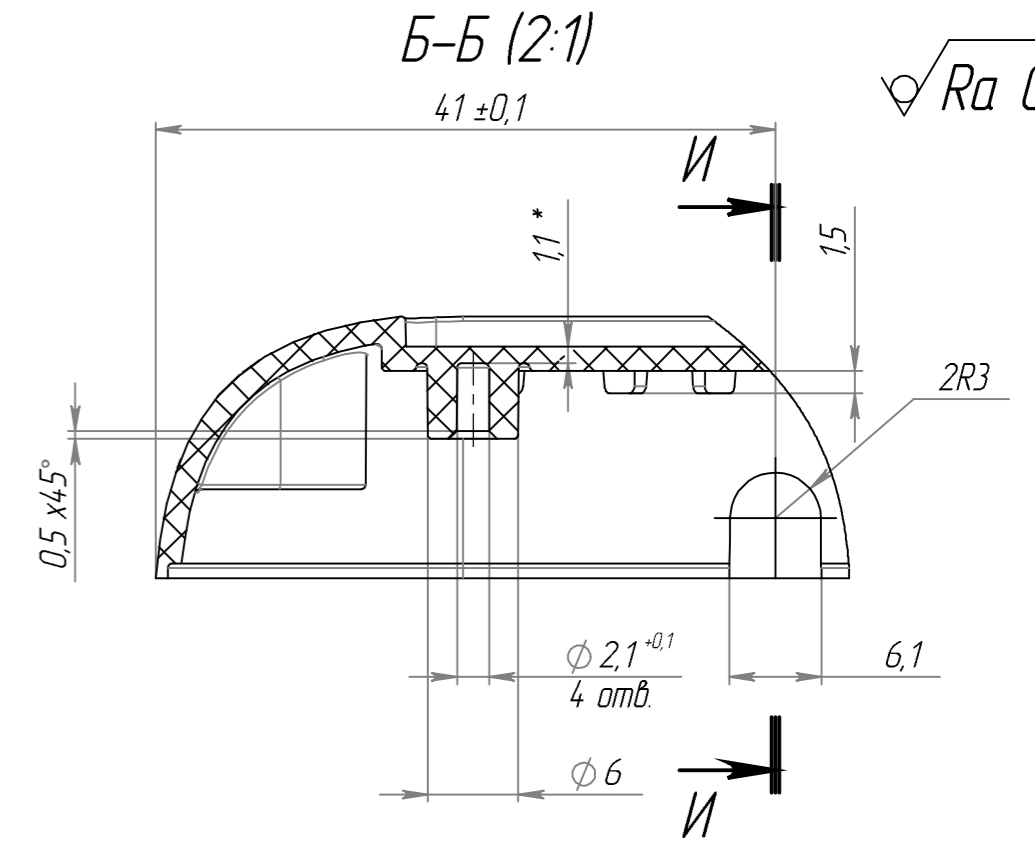
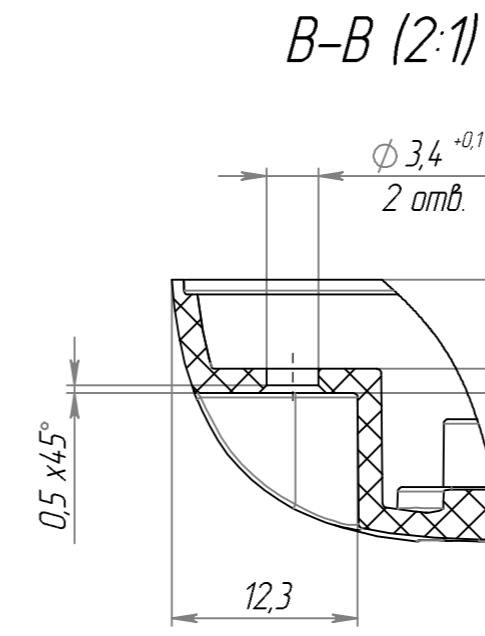
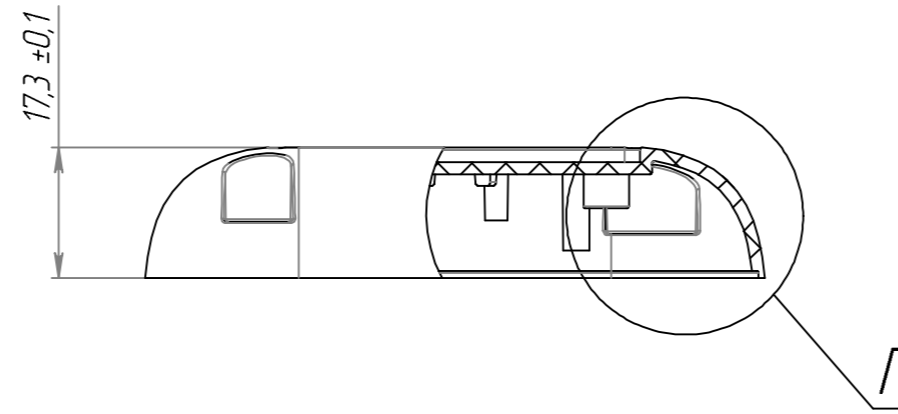
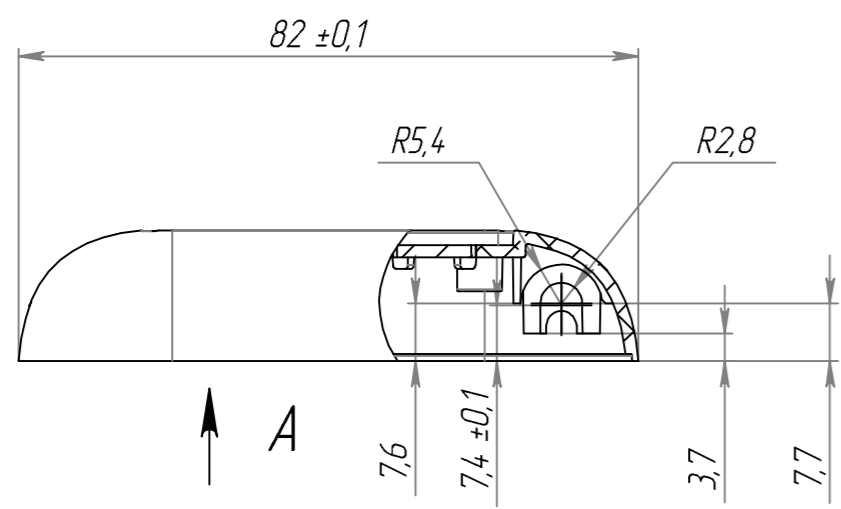


Г-Г (2:1)  
4 места



1. Материал-заменитель – ABS пластик других производителей.
2. Полная информация о поверхностях и размерах содержится в ABCD.100000.002 МД. Компьютерная модель построена в CAD/CAM системе SolidWorks 2013.
3. \* Размеры для справок.
4. Все размеры обеспечиваются инструментом.
5. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-мк.
6. Неуказанные радиусы скругления R0,5 тах.
7. На поверхности К допускается технологическая маркировка.
8. Вид Ж для справок.
9. Внешний вид детали должен соответствовать утвержденному образцу-эталоны.
10. Площадь поверхности детали – 16156 мм<sup>2</sup>. (Пункт для справок).
11. Минимальная толщина элементов конструкции детали – 0,8 мм, максимальная – 4 мм. (Пункт для справок).
12. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

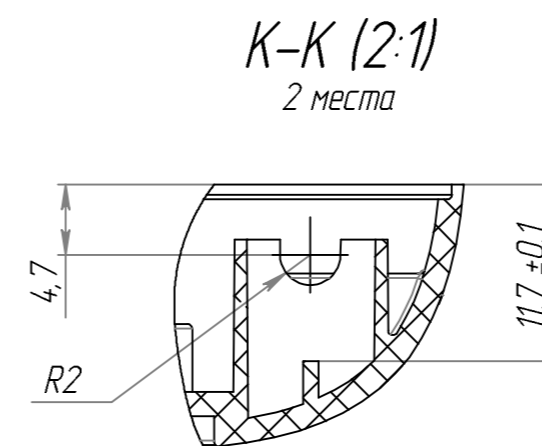
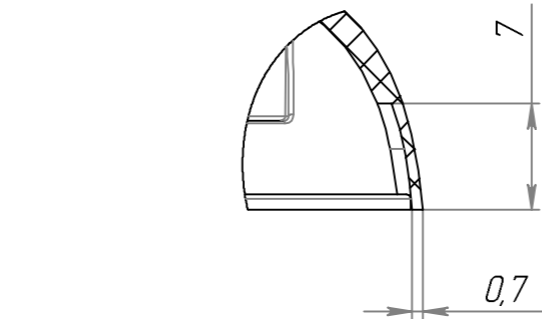
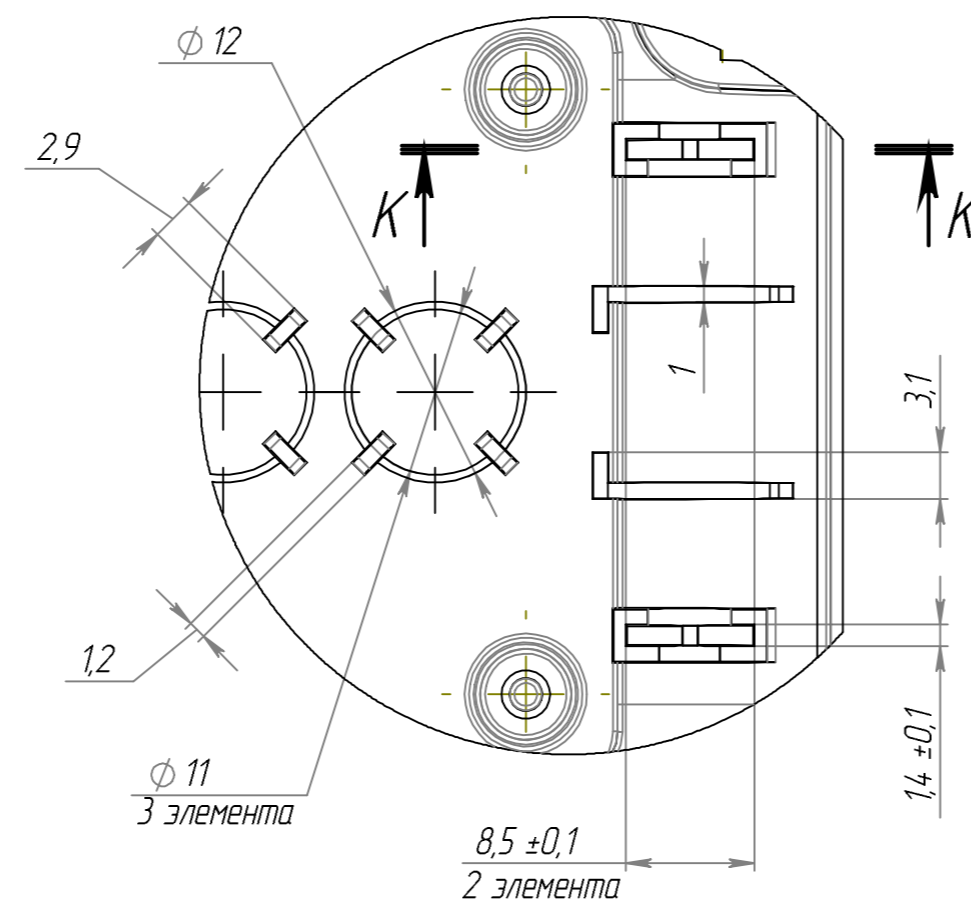
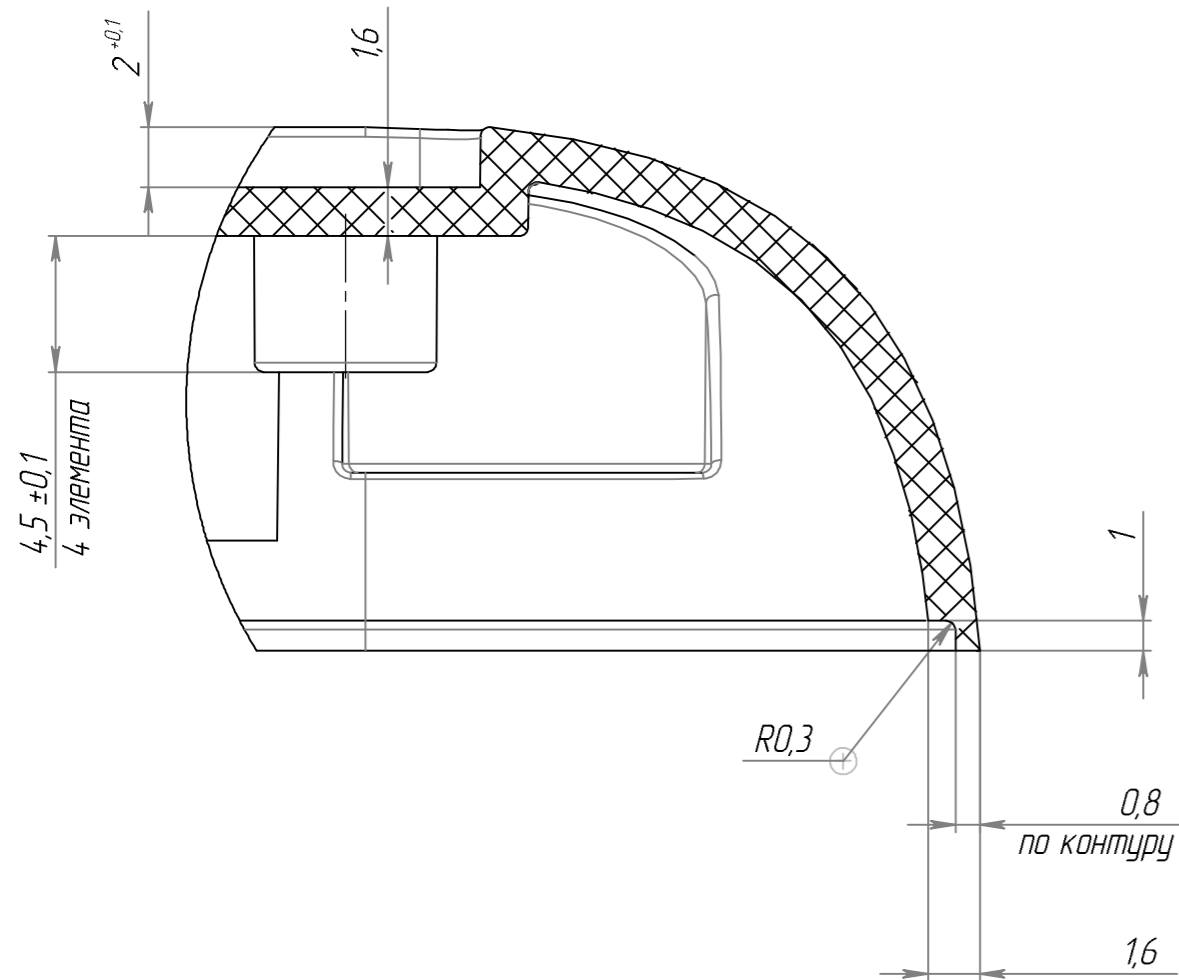
ABCD.100000.002				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.					14,6 г	1:1
Проб.						
Т.контр.					Лист	Листов 1
М.эсп.						
Н.контр.						
Утв.						
Дно				Пластик ABS Starex SD-0150 BPRAL 9010 белый		



Г (2:1)

Ж (2:1)

И-И (2:1)



1. Материал-заменитель – ABS пластик "белый глянец" других производителей.
2. Полная информация о поверхностях и размерах содержится в ABCD.100000.001 МД. Компьютерная модель построена в CAD/CAM системе SolidWorks 2013.
3. \* Размеры для справок.
4. Все размеры обеспечиваются инструментом.
5. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-мК.
6. Неуказанные радиусы скругления R0,5 тах.
7. На поверхности Л допускается технологическая маркировка.
8. Виды Д и Е для справок.
9. На внешних поверхностях детали не допускаются следы механической обработки формирующей поверхности матрицы пресс-формы.
10. Внешний вид детали должен соответствовать утвержденному образцу-эталоны.
11. Площадь поверхности детали – 22045 мм<sup>2</sup>. (Пункт для справок).
12. Минимальная толщина элементов конструкции детали – 0,7 мм, максимальная – 1,7 мм. (Пункт для справок).
13. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

ABCD.100000.001				Лит.	Масса	Масштаб
Панель лицевая					16,7 г	1:1
Пластик ABS Starex HG-0760 GPRAL 9010 белый глянец				Лист	Листов 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т.контр.						
М.экс.						
Н.контр.						
Утв.						

ABCD.100000.003

√ Ra 0,4

Перв. примен.

Справ. №

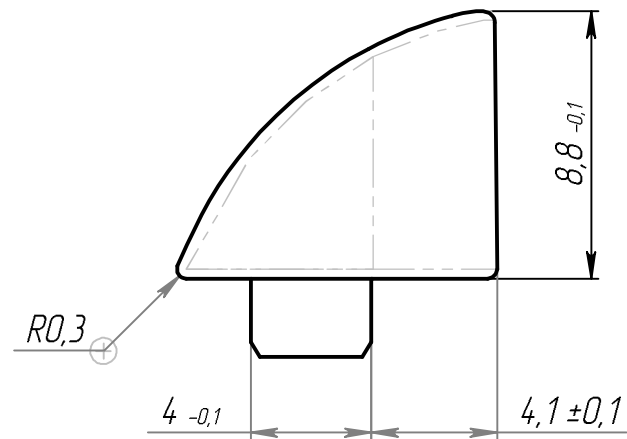
Подп. и дата

Инд.№ дубл.

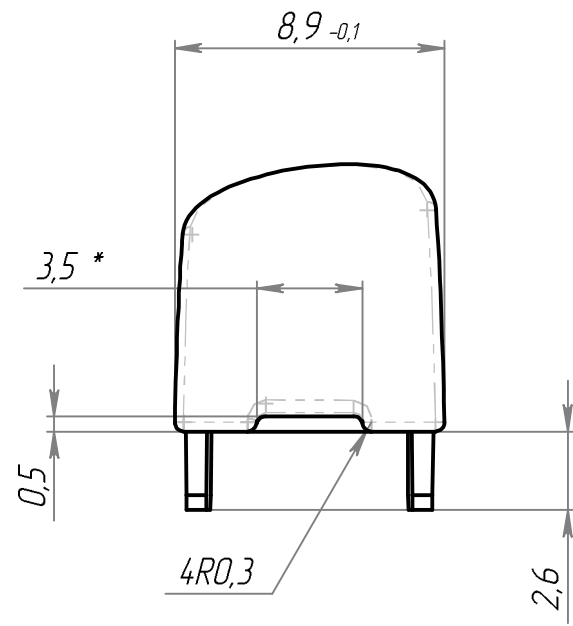
Взам. инв.№

Подп. и дата

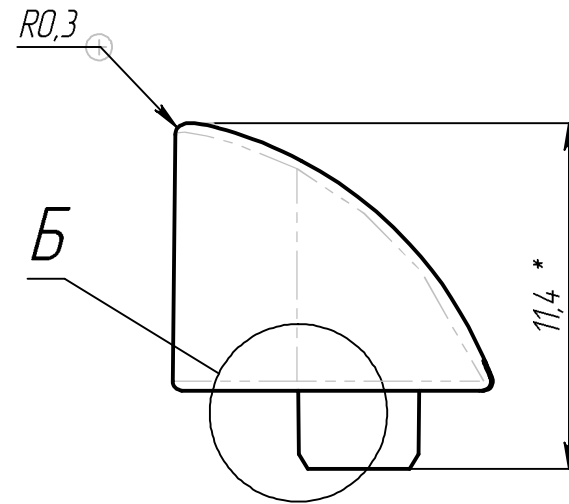
Инд.№ подл.



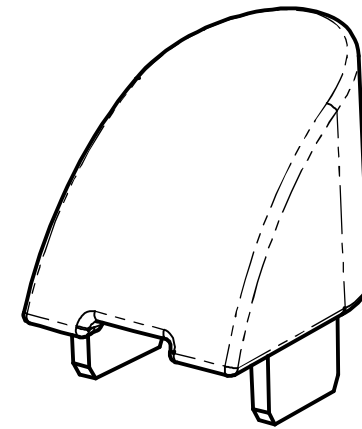
A



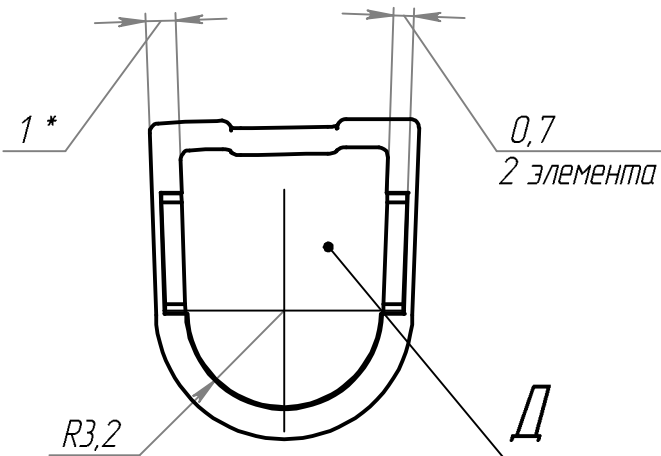
A



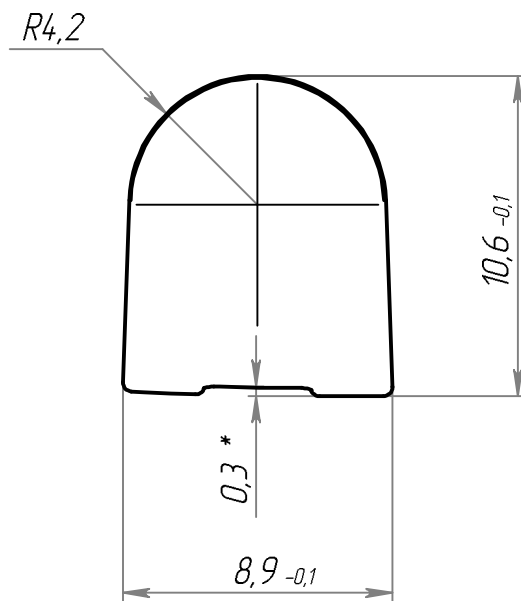
B



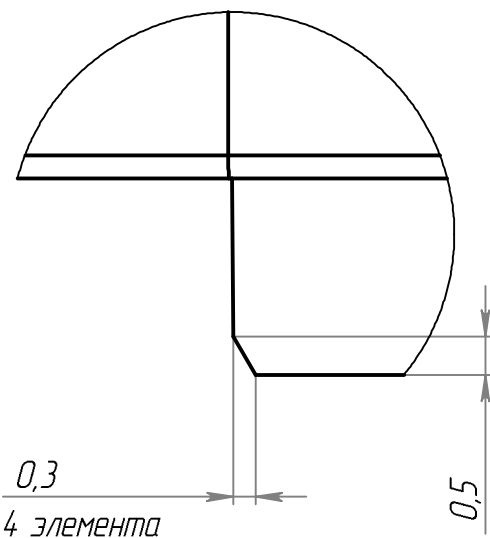
B



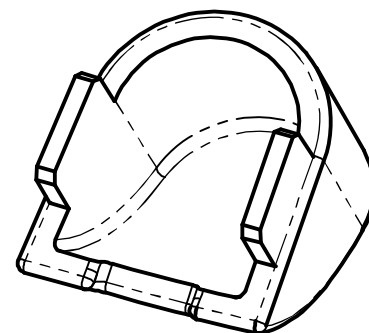
Б (10:1)



Г



4 элемента



1. Материал-заменитель - ABS пластик "белый глянец" других производителей.
2. Полная информация о поверхностях и размерах содержится в ABCD.100000.003 МД. Компьютерная модель построена в CAD/CAM системе SolidWorks 2013.
3. \* Размеры для справок.
4. Все размеры обеспечиваются инструментом.
5. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-МК.
6. Неуказанные радиусы скругления R0,5 так.
7. На поверхности Д допускается технологическая маркировка.
8. Виды В и Г для справок.
9. На внешних поверхностях детали не допускаются следы механической обработки формирующей поверхности матрицы пресс-формы.
10. Внешний вид детали должен соответствовать утвержденному образцу-эталоноу.
11. Площадь поверхности детали - 529 мм<sup>2</sup>. (Пункт для справок).
12. Минимальная толщина элементов конструкции детали - 0,7 мм, максимальная - 1 мм. (Пункт для справок).
13. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

				ABCD.100000.003				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Заглушка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							0,3 г	4:1
Проб.						Лист	Листов 1	
Т.контр.						Пластик ABS Starex HG-0760 GPRAL 9010 белый глянец		
М.эксп.								
Н.контр.								
Утв.								