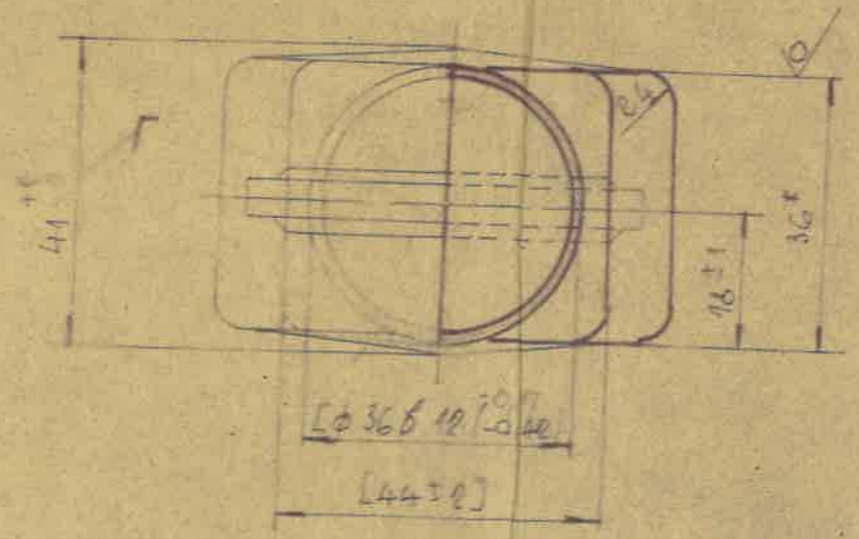
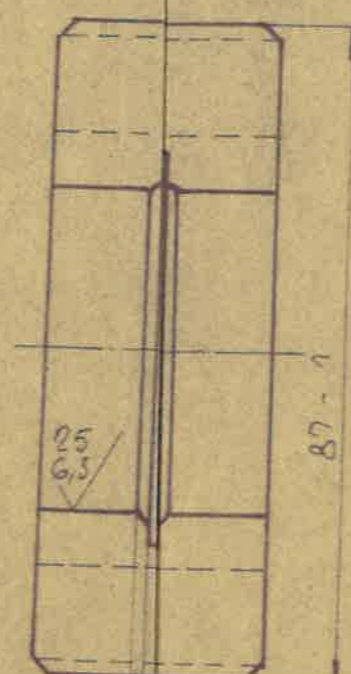
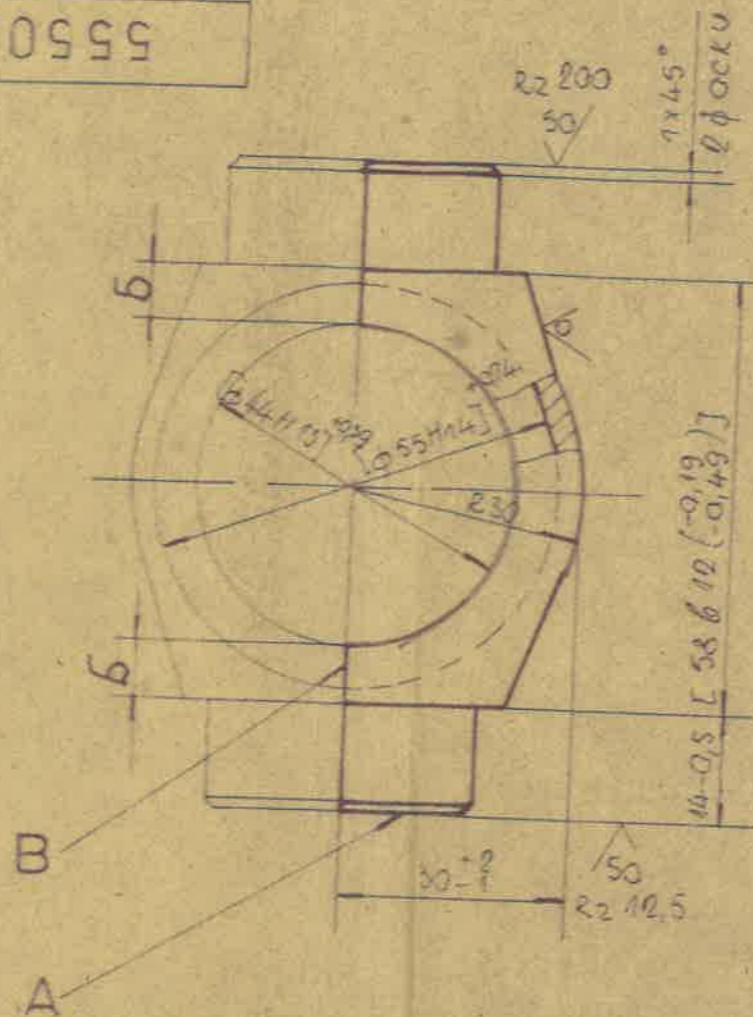


1000.41.037-1

55509 / 1.5



1. Se admite din oțel mărire 5+sp
2. Dimensiunile informative
3. Diferența măsurilor 6 cel mult 0.1
4. Razele neindicate de rotunjire
5. Inclinațiile de ștanțare în exterior cea mai mare r după linia ple
6. Deplosarea axelor ștanței cel mult 1mm
7. Rămășițele de bavuri pe linia a cel mult 1mm
8. Se admite:
 - a. pe suprafețele nelucrate tu
 - b. în locurile B prinderea te
 - c. pe suprafețele A locuri nepre
9. Conform dimensiunilor în paranteză crearea a două prese concormi
10. Fusurile de pivot să se controle
11. Neaxialitatea fusurilor de pivot față de axele lor generale cel