

2.5 ✓ (✓)

Перв. примен.

Справ. №

81

65.

НИ

E. M.

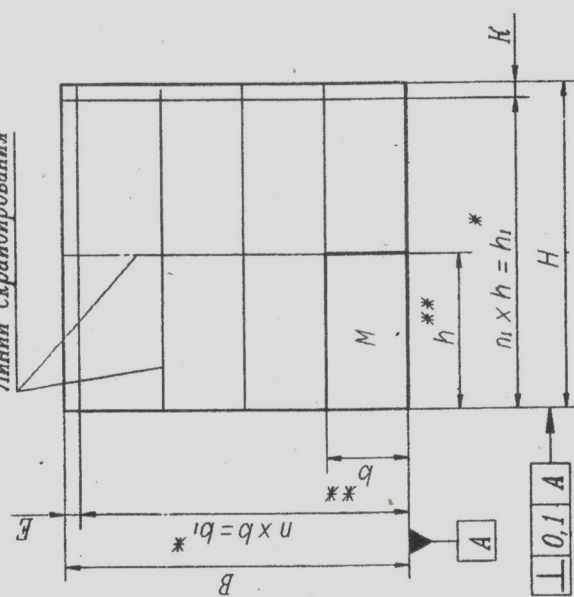
ETA

1701

100

HB, N

1



1. * Размеры для справок.
2. ** Размеры обеспеч. инстр.
3. Размеры Е, К - зона остатка.
4. Скрайбирование должно обеспечивать разделение пластины на отдельные элементы М.
5. На поверхности пластины не допускаются трещины и включения с металлическим блеском.
6. На скрайбированной поверхности пластины не должно быть:
 - поверхностных раковин и вмятин диаметром более 0,4 мм и глубиной более 0,1 мм;
 - царапин и следов глубиной более 0,05 мм;
 - включений размером более 0,1 мм;
 - загрязнений высотой более 0,05 мм;
 - сколов по всему периметру пластины на расстоянии более 0,2 мм от края пластины.
7. На нескрайбированной поверхности пластины не должно быть:
 - сколов по всему периметру пластин на расстоянии более 0,5 мм от края.
8. В зоне остатка допускается наличие любых дефектов кроме сколов более ширины остатка, кроме исполнения АДЮМ. 757743 001-03.

2

[illegible]

Инд. № подл.	Родн. у дома	Взам. инд. №	Инд. № дјела	Родн. у дома
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Обозначение	Лит.	b , мм	n , шт	b_1 , мм	B , мм	h , мм	n_1 , шт	h_1 , мм	H , мм	S , мм	M , шт	Масса, г, не более
АДЮИ 75744.3001		$15,9^{+0,10}_{-0,05}$	3	47,7	$48^{+0,25}_{-0,05}$	$29,9^{+0,10}_{-0,05}$	2	59,8	$60^{+0,25}_{-0,05}$	$0,7^{+0,05}_{-0,10}$	6	11,4
-01	A	$15^{+0,05}_{-0,10}$	4	60	$60^{+0,25}_{-0,05}$	$22,5^{+0,05}_{-0,10}$	2	45	$48^{+0,25}_{-0,05}$	$0,55^{+0,05}_{-0,10}$	8	6,5
-02		$10^{+0,05}_{-0,10}$	6	60	$60^{+0,25}_{-0,05}$	$4^{+0,25}_{-0,10}$	12	48	$48^{+0,25}_{-0,05}$	$0,7^{+0,05}_{-0,10}$	72	8,1
-03		$15^{+0,05}_{-0,10}$	4	60	$60^{+0,25}_{-0,05}$	$26^{+0,10}_{-0,05}$	1	26	$48^{+0,25}_{-0,05}$	$0,7^{+0,05}_{-0,10}$	4	3,3
-04		$18,5^{+0,10}_{-0,05}$	3	55,5	$60^{+0,25}_{-0,05}$	$22^{+0,05}_{-0,10}$	2	44	$48^{+0,25}_{-0,05}$	$0,7^{+0,05}_{-0,10}$	6	3,6