

### Проверочный лист

№	параметр	рисунок	допуск	итог
1	Параллельность верхней поверхности корпуса к поверхности основания		0.005/100	
2	Перпендикулярность неподвижной и подвижной губок к нижней поверхности основания		0.005	
3	Параллельность губок между собой по их ширине		0.005/100	
4	Перпендикулярность передней поверхности к поверхности основания		0.012	
5	Перпендикулярность боковых поверхностей к поверхности основания		0.008	
6	Перпендикулярность передней поверхности к боковым сторонам		0.008	
7	Параллельность боковых сторон корпуса в направлении длины		0.005/100	

### СЕРТИФИКАТ

Этот продукт был испытан и признан соответствующим качеству для продажи и применения.

Модель QKG

Проверяющий ИНСПЕКТОР +37

Дата 16 СЕН 2016