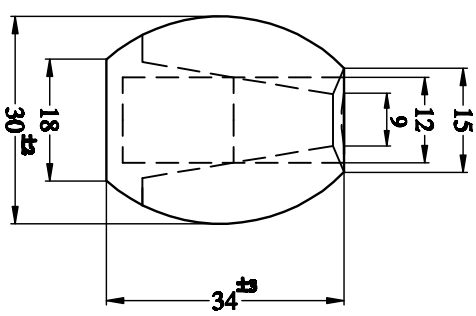
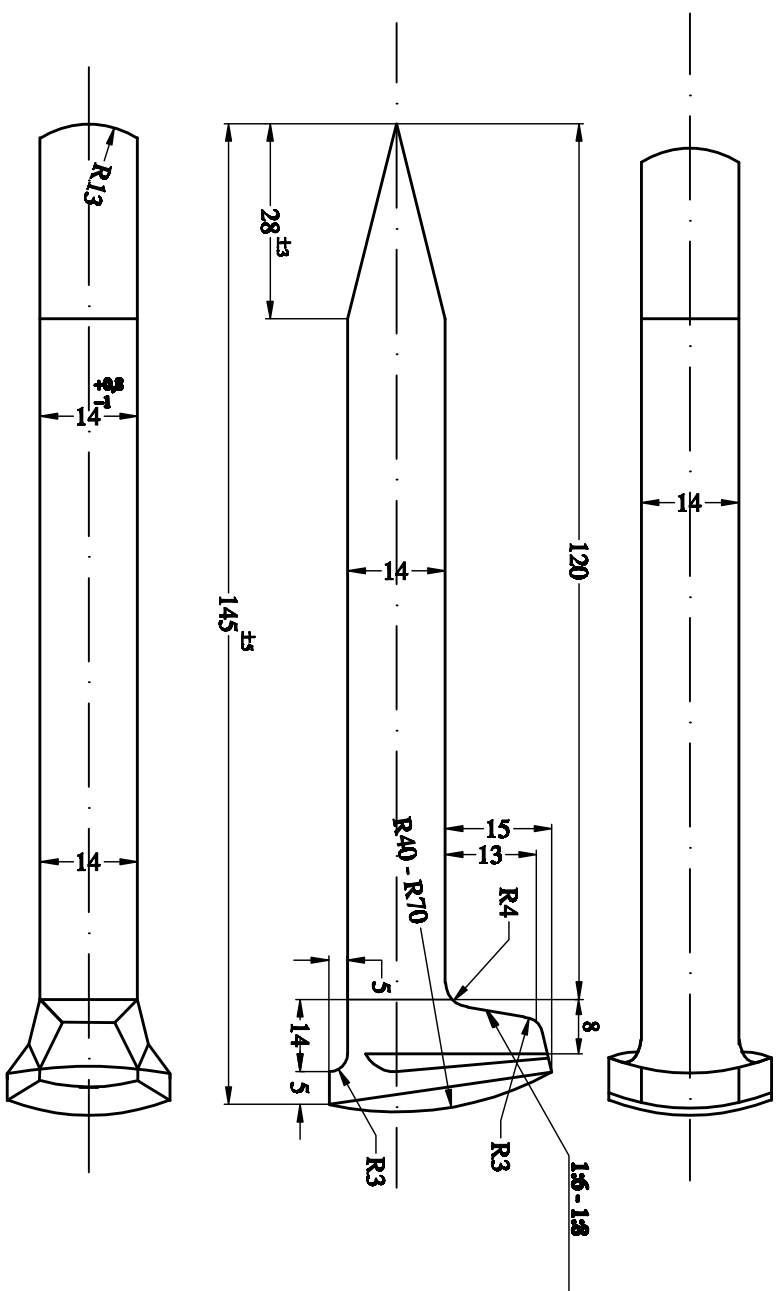




Yêu cầu:

1. Sản phẩm không được chảy rỗ khí, bề mặt xung quanh của mũi đinh ở nơi gấp khúc không được có vết sâu 2mm.
2. Phía đầu mũi đinh có R40 - R70 cho phép đúng sai đường tâm $\pm 1,5$ mm.
3. Góc nhọn của phần đầu mũi đinh so với trục của đinh không vượt quá 5°.
4. Không được phép hàn, nghiệm xỉ, đầu đinh không ba vĩa toàn bộ đinh không được vện