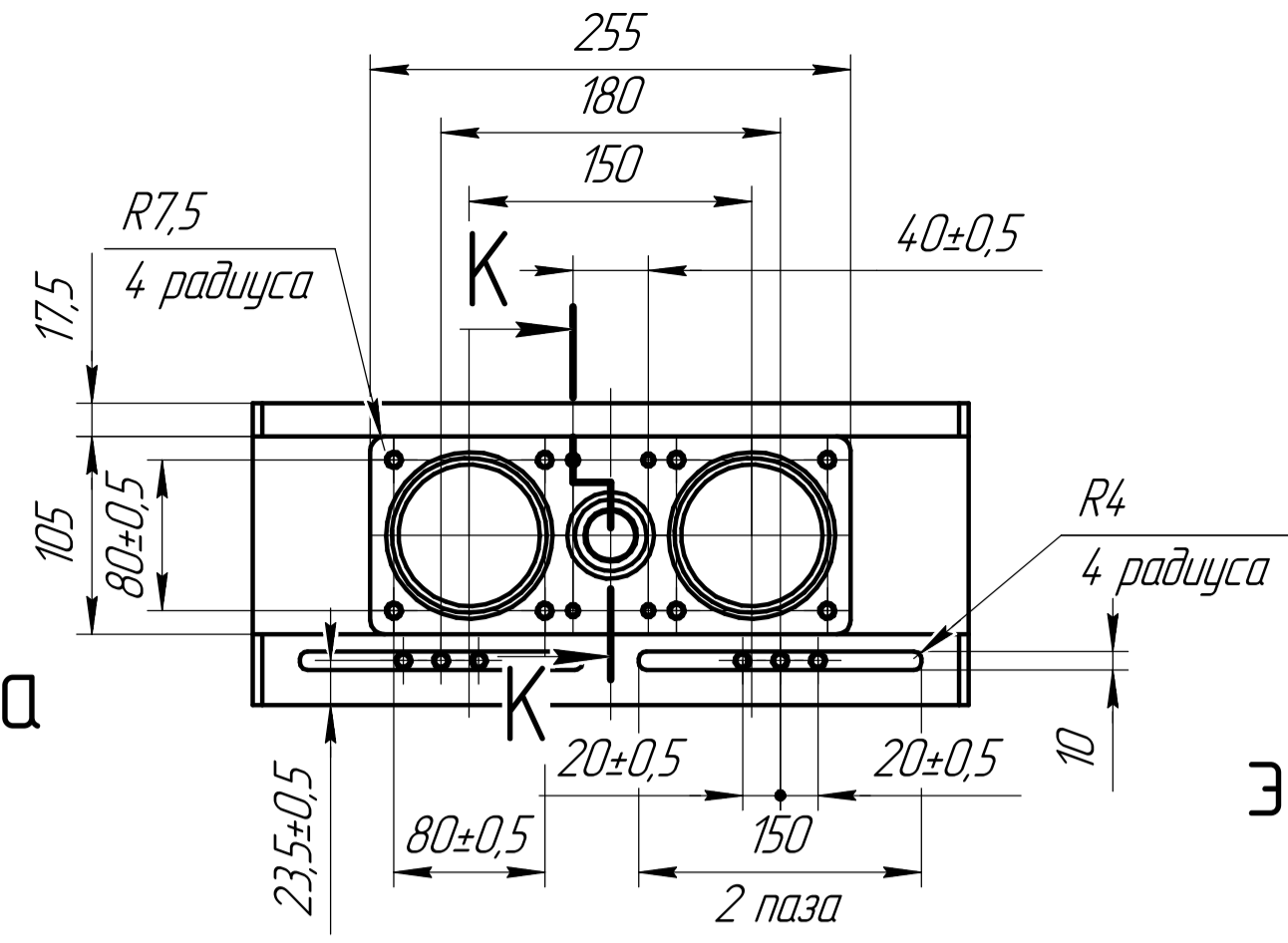
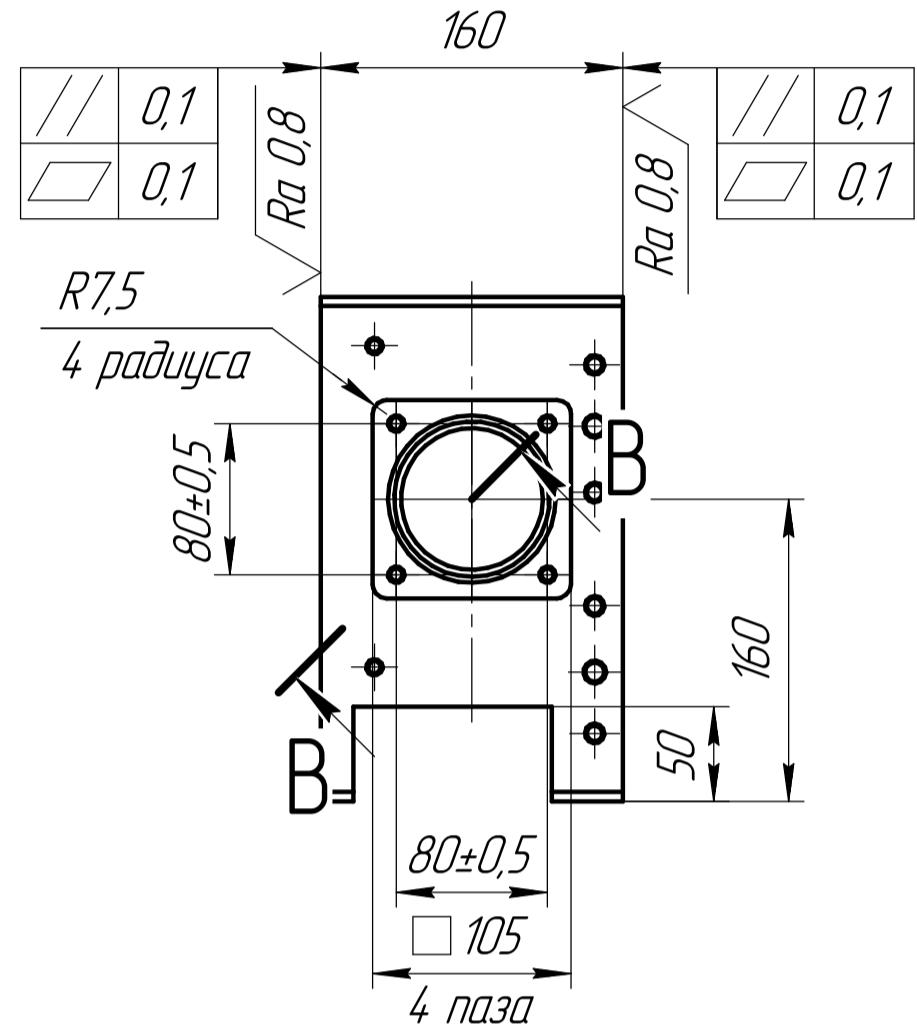
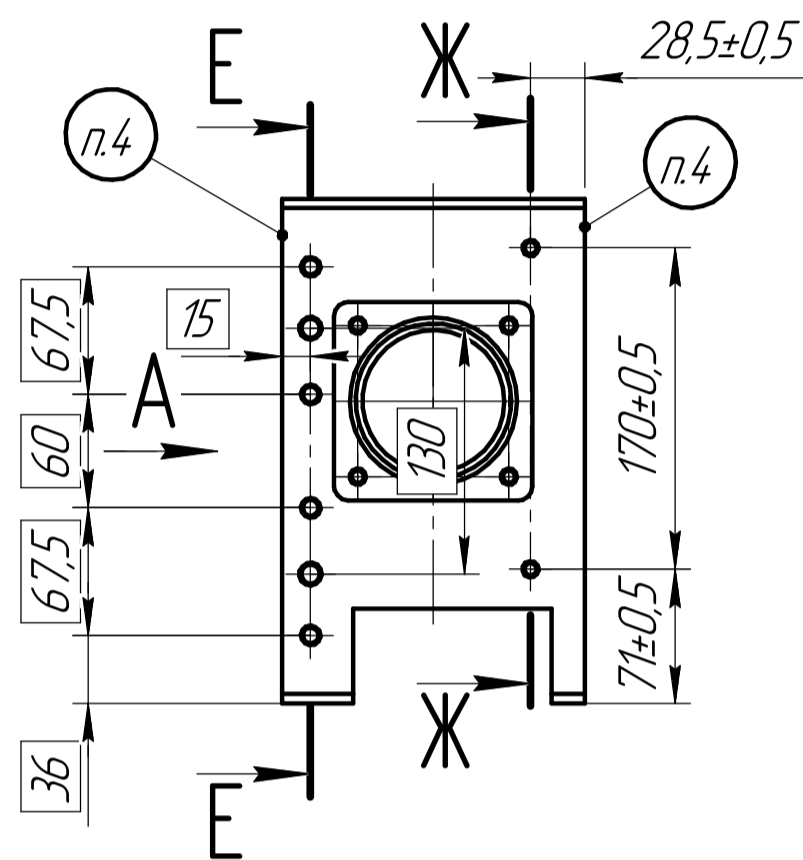


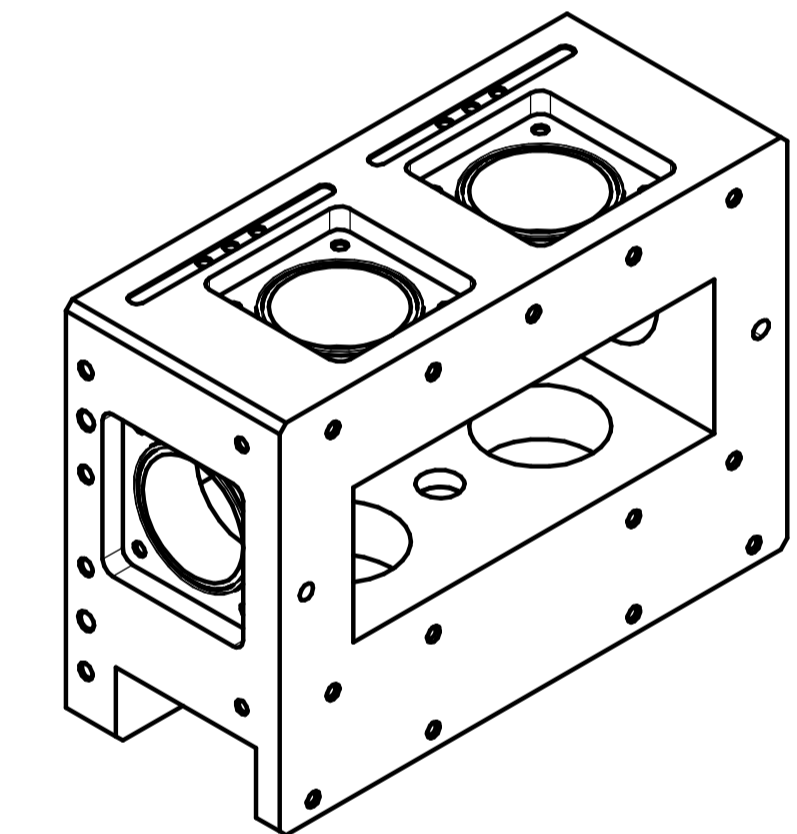
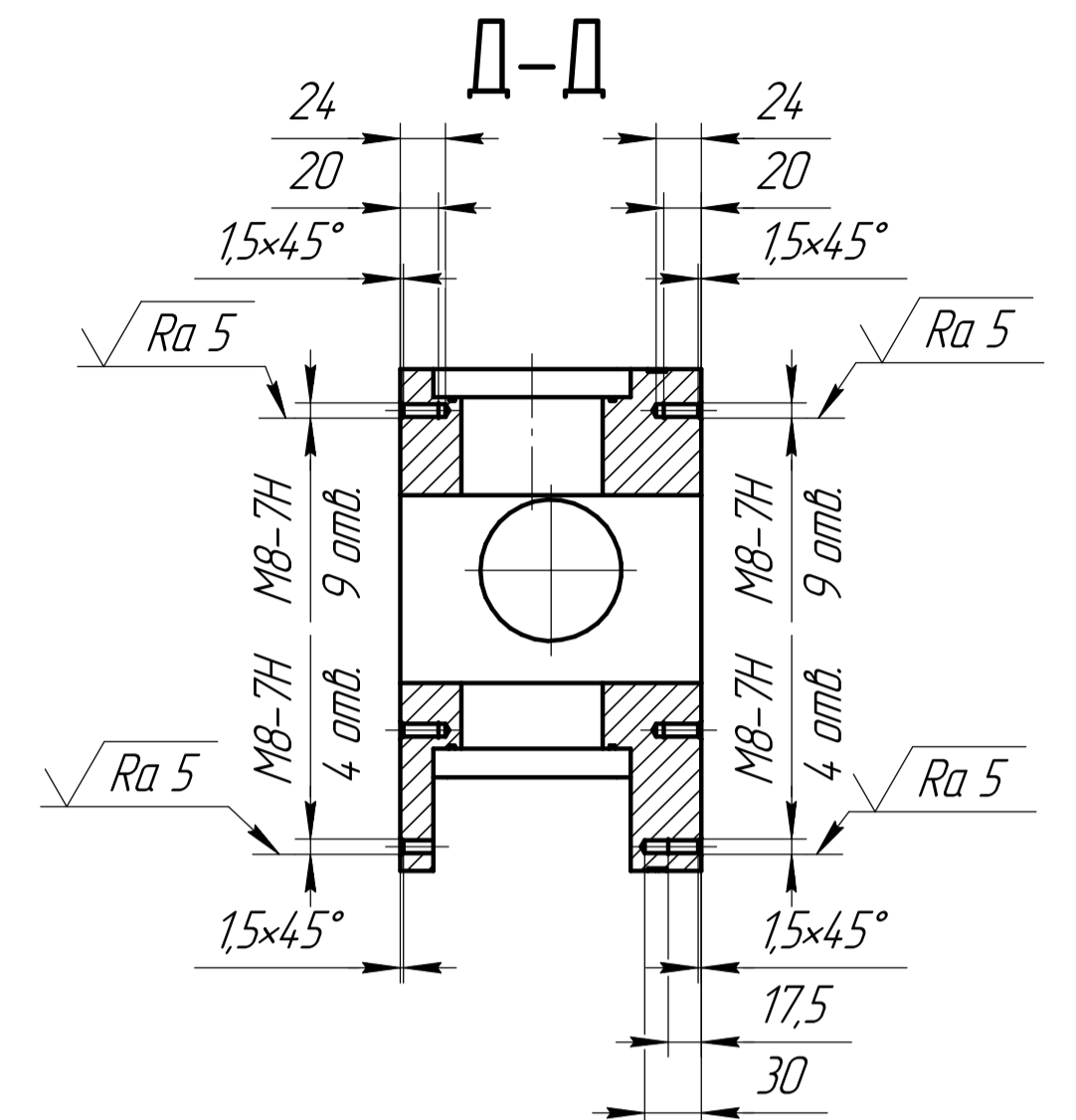
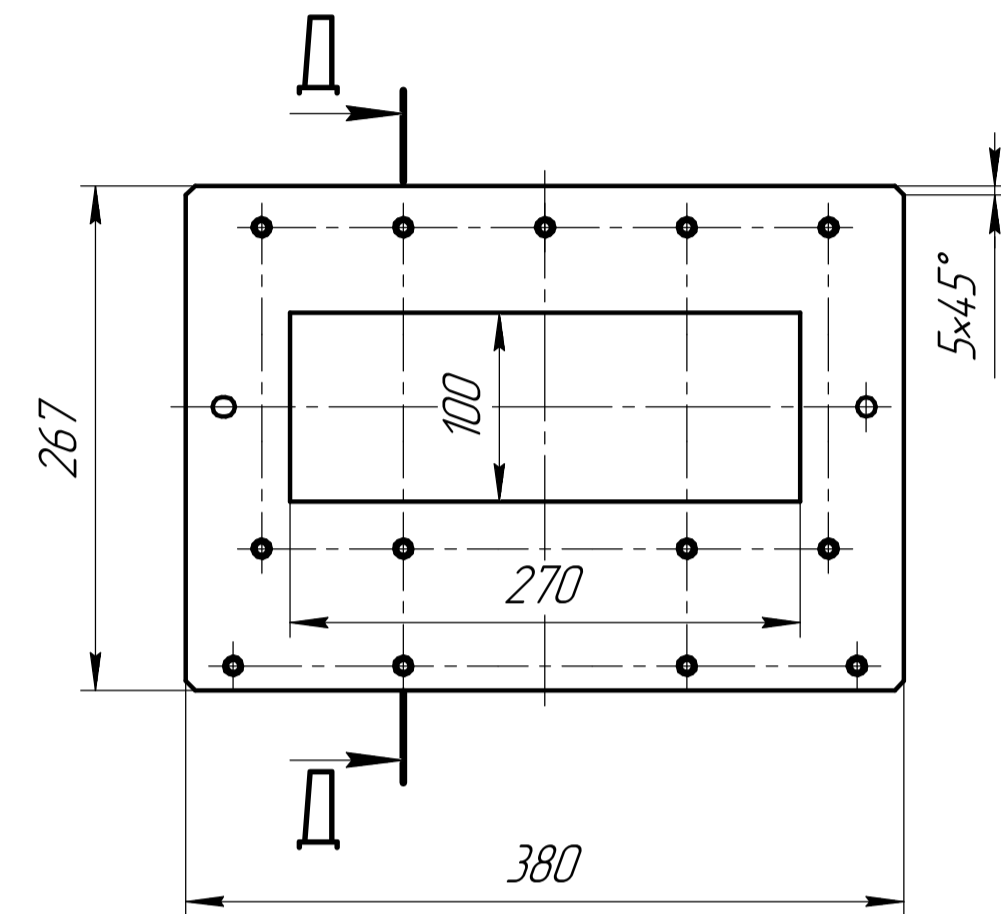
Размеры неуказанных элементов см. вид слева (зеркально)



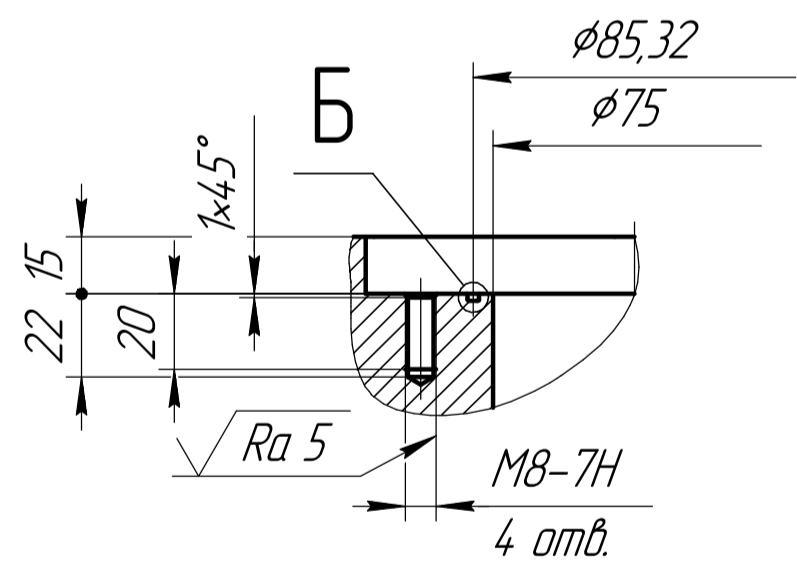
Размеры неуказанных элементов см. вид справа (зеркально)



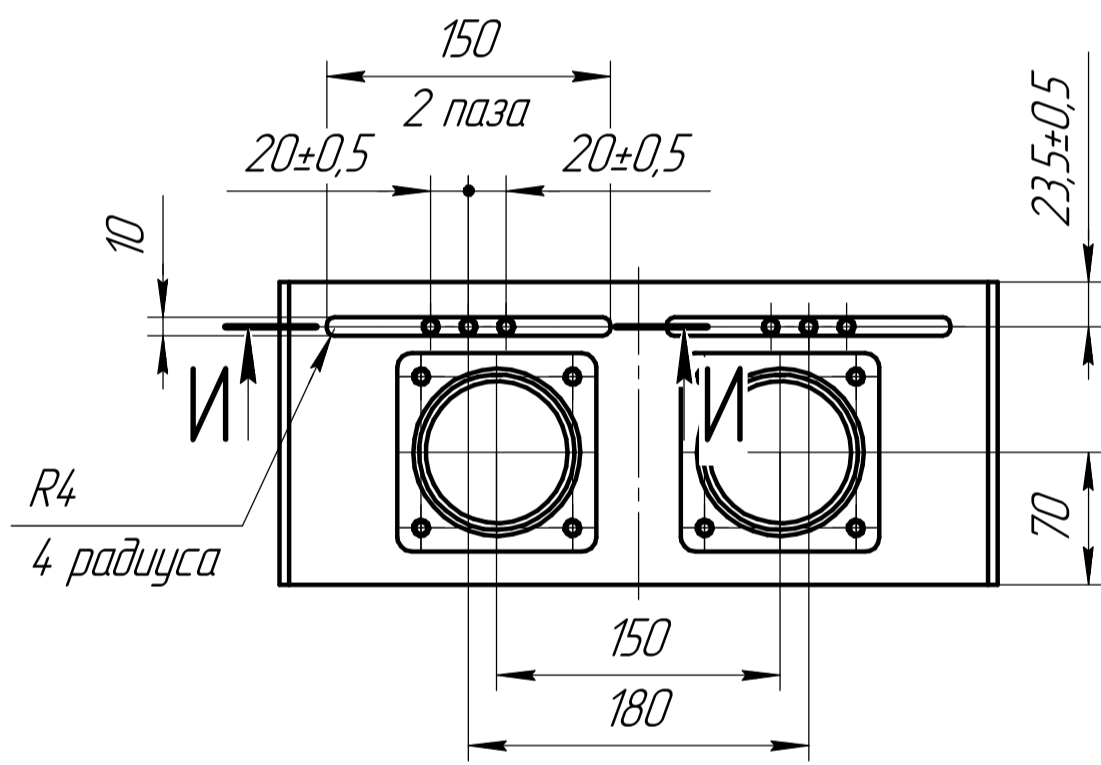
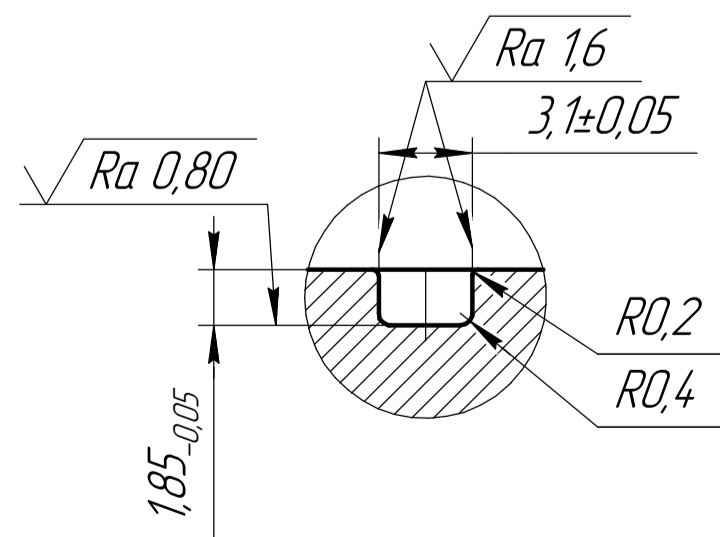
Размеры неуказанных элементов см. вид спереди (зеркально)



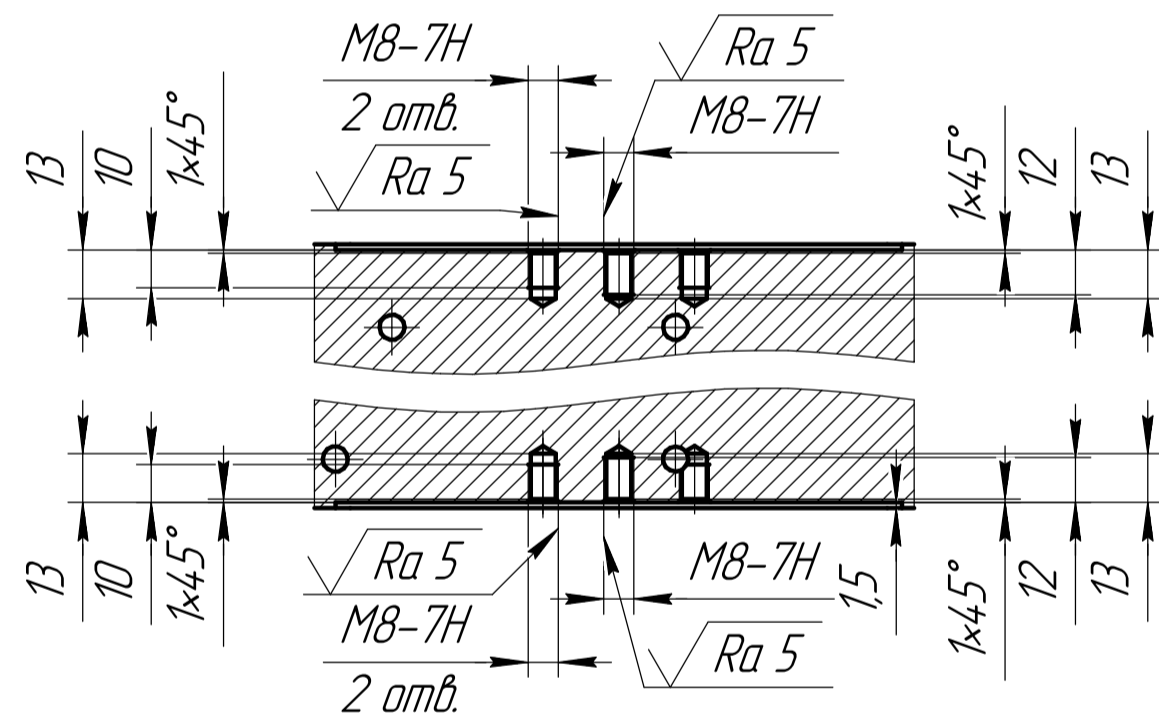
В-В
6 мест



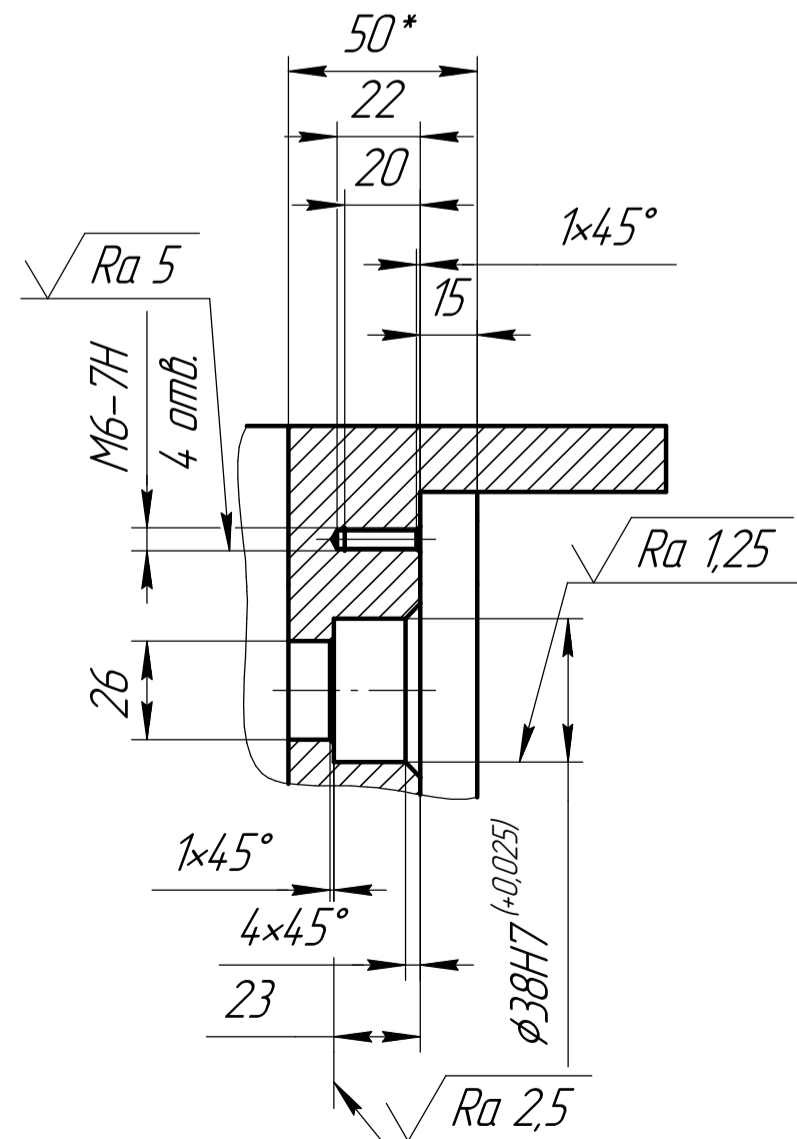
Б(4:1)



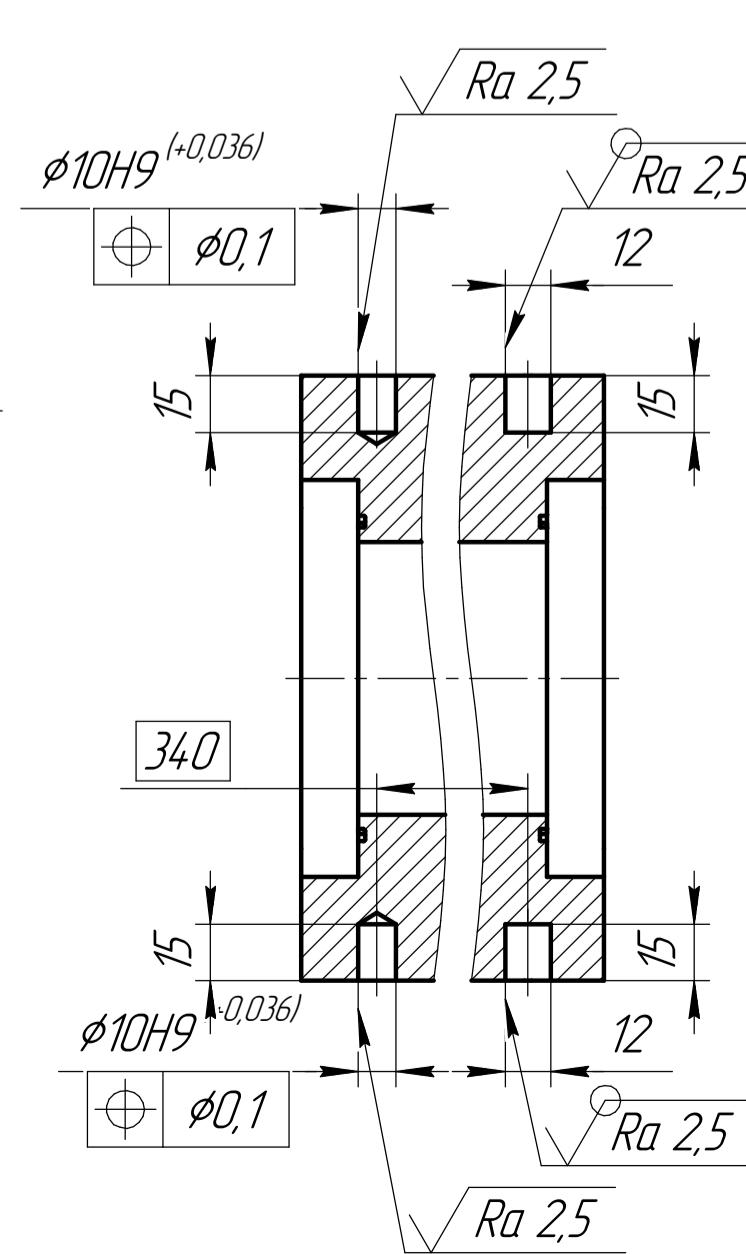
И-И



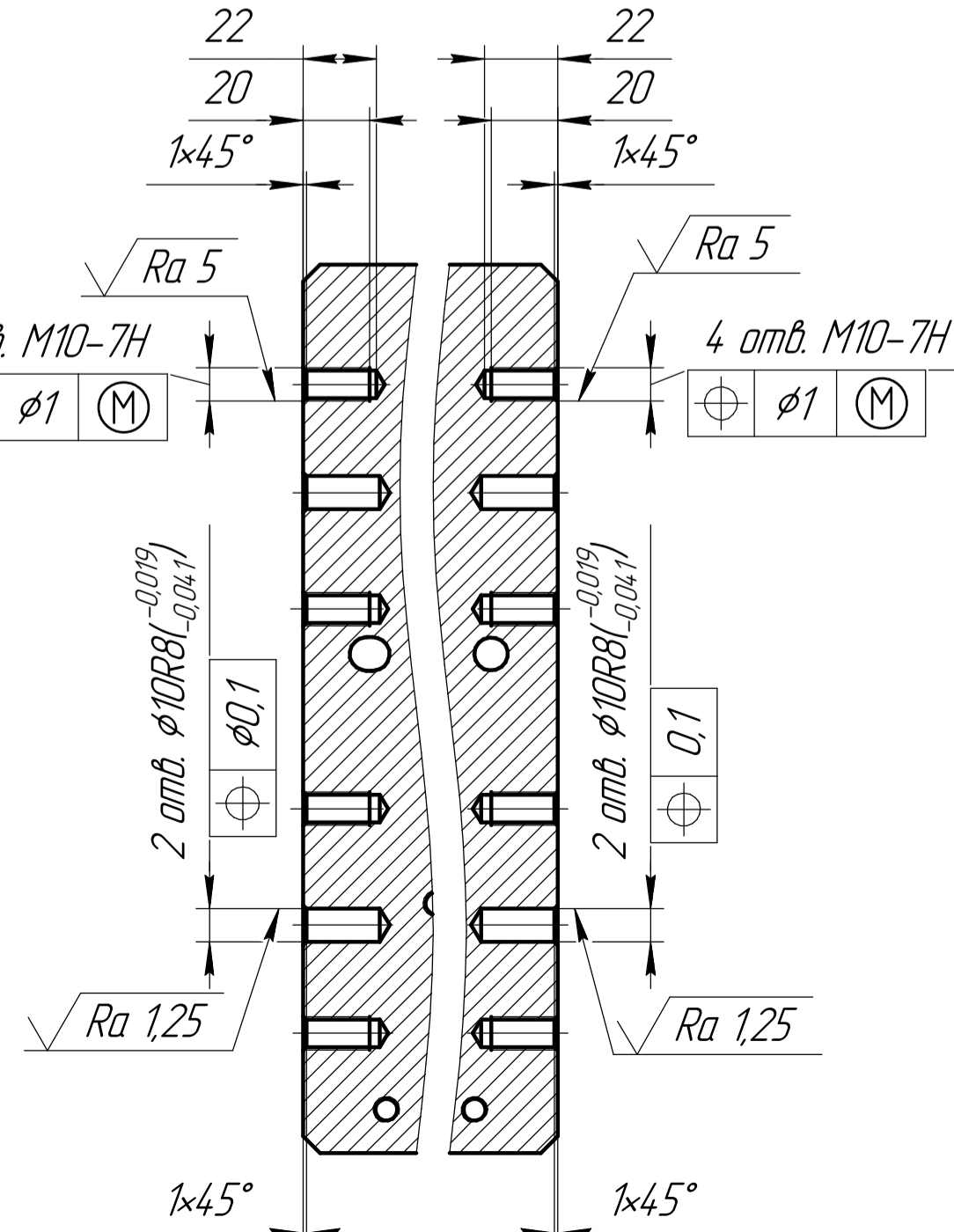
К-К(1:2)



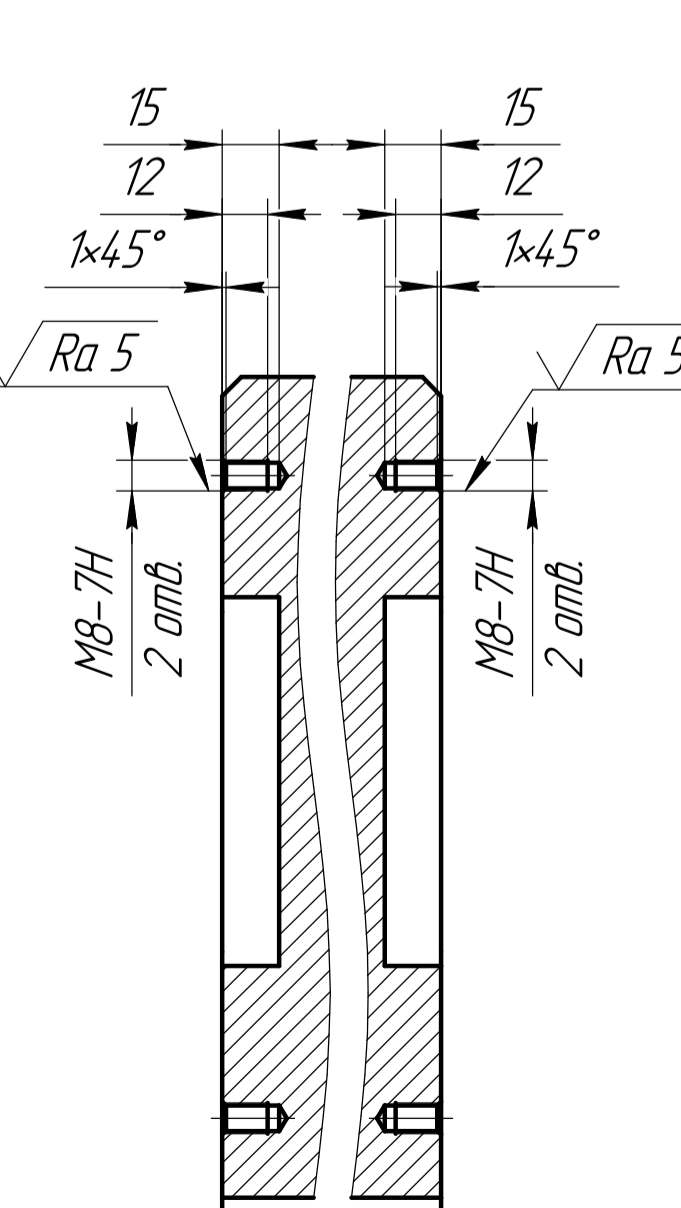
Г-Г(1:2)



Е-Е(1:2)



Ж-Ж(1:2)



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ± IT14/2.
- 2 * Размер для справок.
- 3 Острые кромки притупить фаской 0,5×45°.
- 4 Поверхность шлифовать по периметру отверстия. Радиальные царапины и направление шлифовки не допускается.
- 5 Покрытие алюминия анодное оксидирование.
- 6 После механической обработки, промыть в обезжиривающем растворе. Наличие царапин и высохших разводов не допускается. После очистки голыми руками не прикасаться.
- 7 Поставка детали осуществляется в упаковке. Упаковка должна обеспечивать сохранность изделия от царапин и других механических повреждений.

НДСА.064.03.00.00.01			
Изм. Лист	№ док.м.	Подп.	Дата
Разработ	Талаха		
Пров.	Бокарев		
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.	Гарностаев		
Корпус модуля		Лист	Масса
AM26 ГОСТ 4784-2019		20,08	14
		Листов	Листов
		1	1
АО "НПП "ЭСТО"			