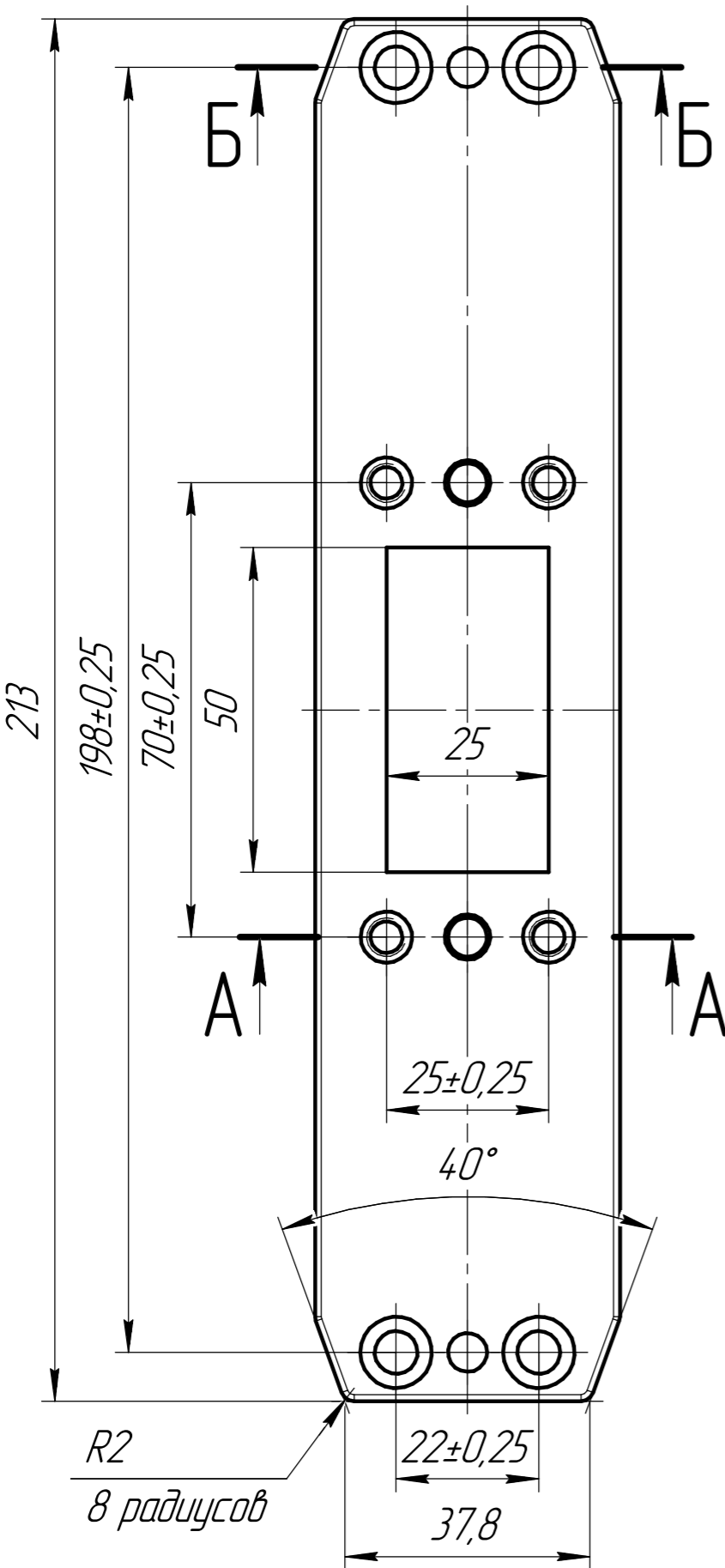
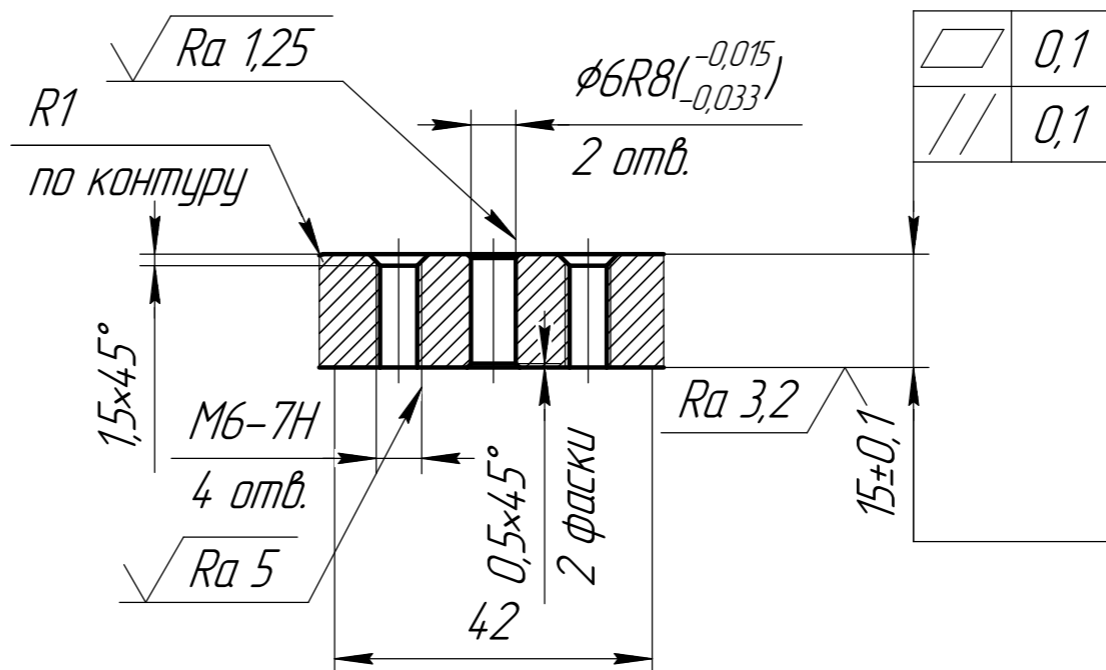


НДСА.064.01.04.00.09

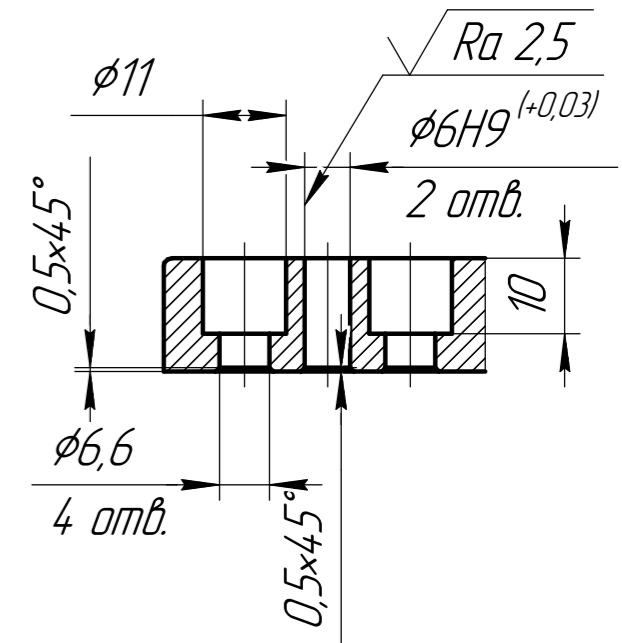
√ Ra 6,3 (√)



A-A



B-B



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ± IT14/2.
- 2 Острые кромки притупить фаской 0,5x45°.
- 3 Покрытие алюминия анодное оксидирование.
- 4 После механической обработки, промыть в обезжиривающем растворе. Наличие царапин и высохших разводов не допускается. После очистки голыми руками не прикасаться.
- 5 Поставка детали осуществляется в упаковке. Упаковка должна обеспечивать сохранность изделия от царапин и других механических повреждений.

|               |  |
|---------------|--|
| Перв. примен. |  |
| Справ. №      |  |
| Подп. и дата  |  |
| Инв. № дробл. |  |
| Взам. инв. №  |  |
| Подп. и дата  |  |
| Инв. № подл.  |  |

|                      |            |          |       |      |        |         |
|----------------------|------------|----------|-------|------|--------|---------|
| НДСА.064.01.04.00.09 |            |          |       |      |        |         |
| Изм.                 | Лист       | № докум. | Подп. | Дата |        |         |
| Разраб.              | Ливень     |          |       |      |        |         |
| Пров.                | Бакарев    |          |       |      |        |         |
| Т.контр.             |            |          |       |      |        |         |
| Н.контр.             |            |          |       |      |        |         |
| Утв.                 | Горностаев |          |       |      |        |         |
| Планка               |            |          |       | Лит. | Масса  | Масштаб |
|                      |            |          |       |      | 0,32   | 1:1     |
| AM26 ГОСТ 4784-2019  |            |          |       | Лист | Листов | 1       |
| АО "НПП "ЭСТО"       |            |          |       |      |        |         |