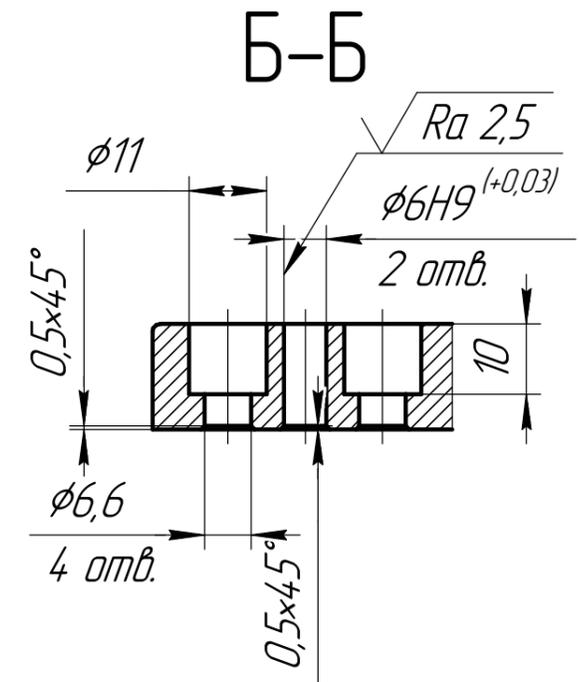
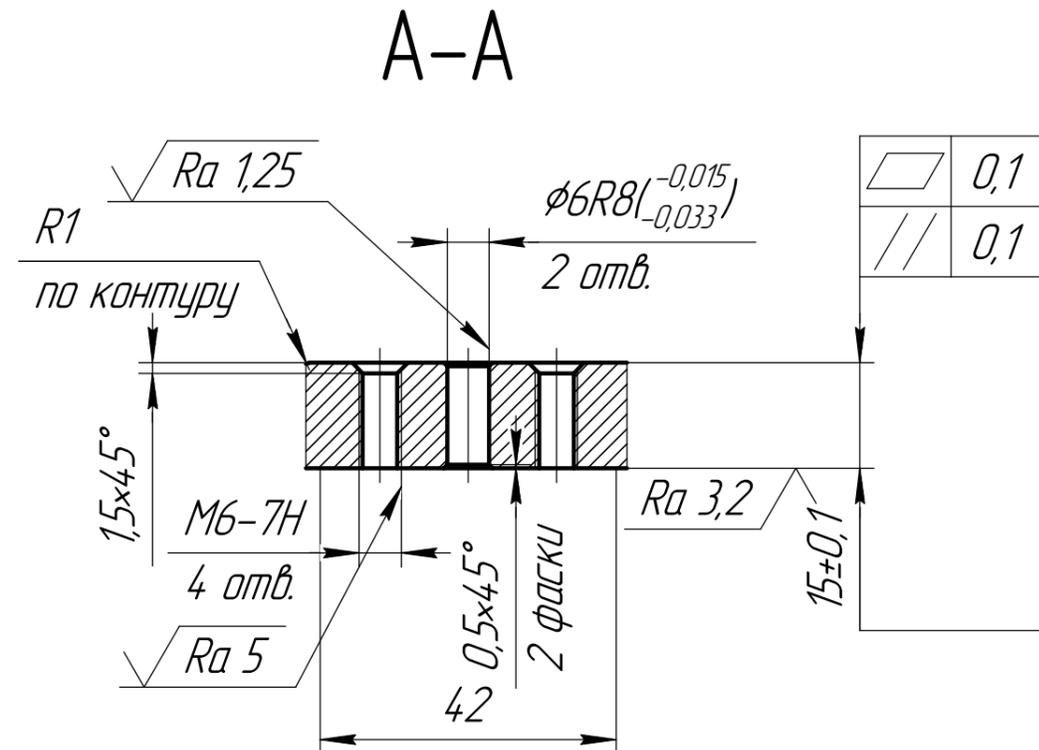
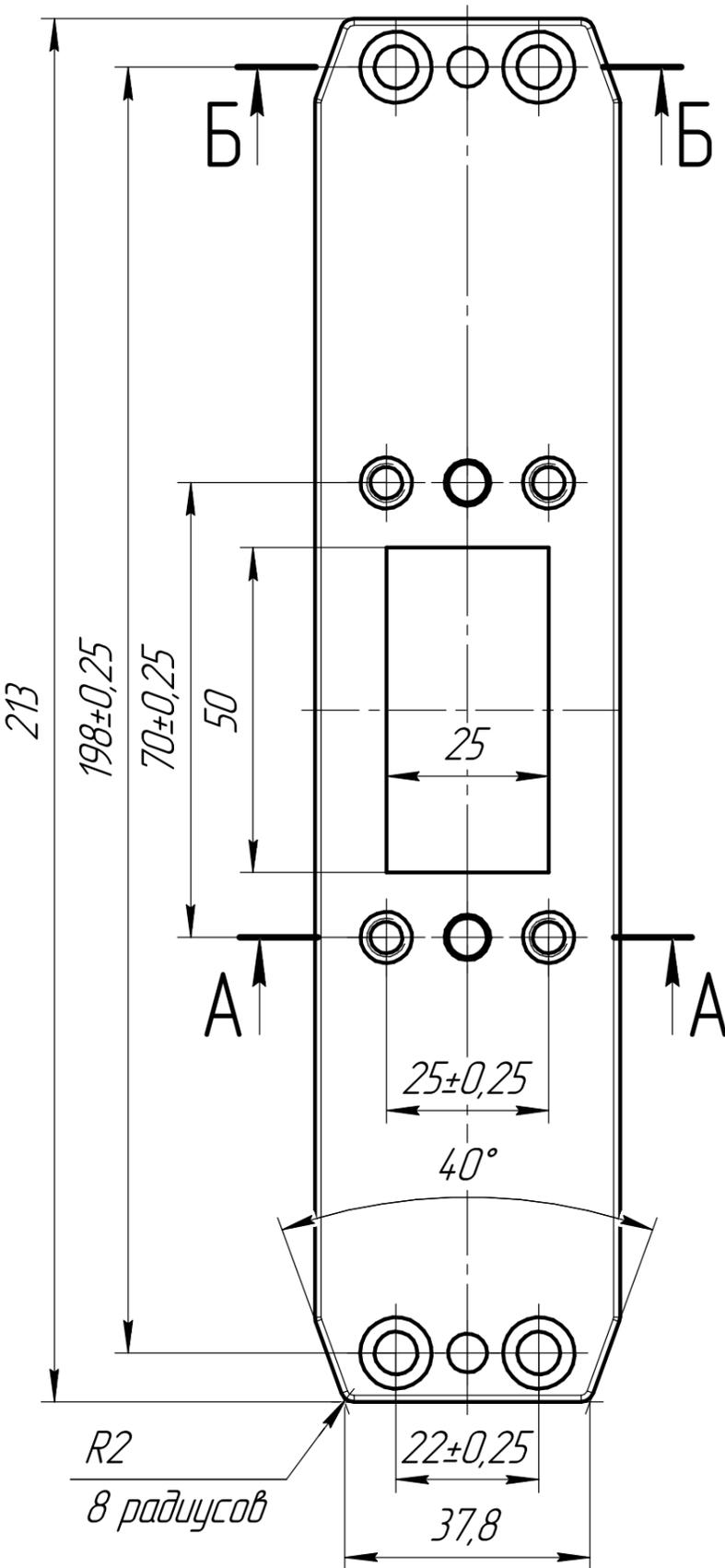


НДСА.064.01.04.00.09

√ Ra 6,3 (√)



	0,1
	0,1

- 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	Планка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Пивень					0,32	1:1
Проб.		Бакарев				Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.					AM26 ГОСТ 4784-2019	АО "НПП "ЭСТО"		
Утв.		Горностаев			Копировал			Формат А3