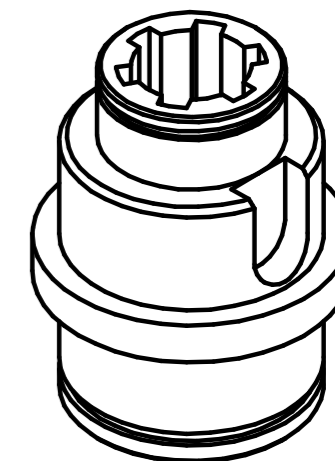
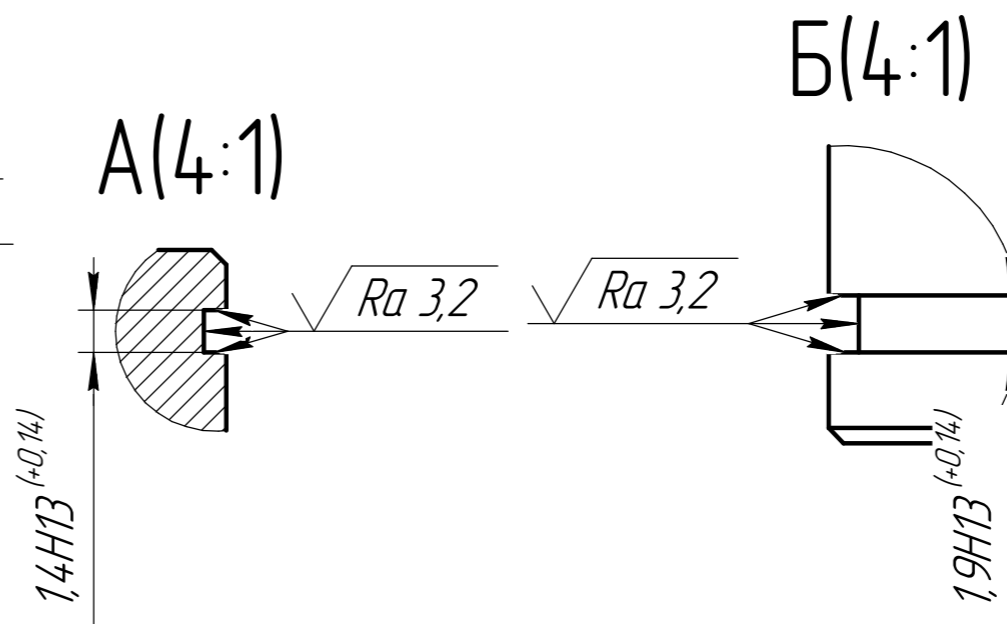
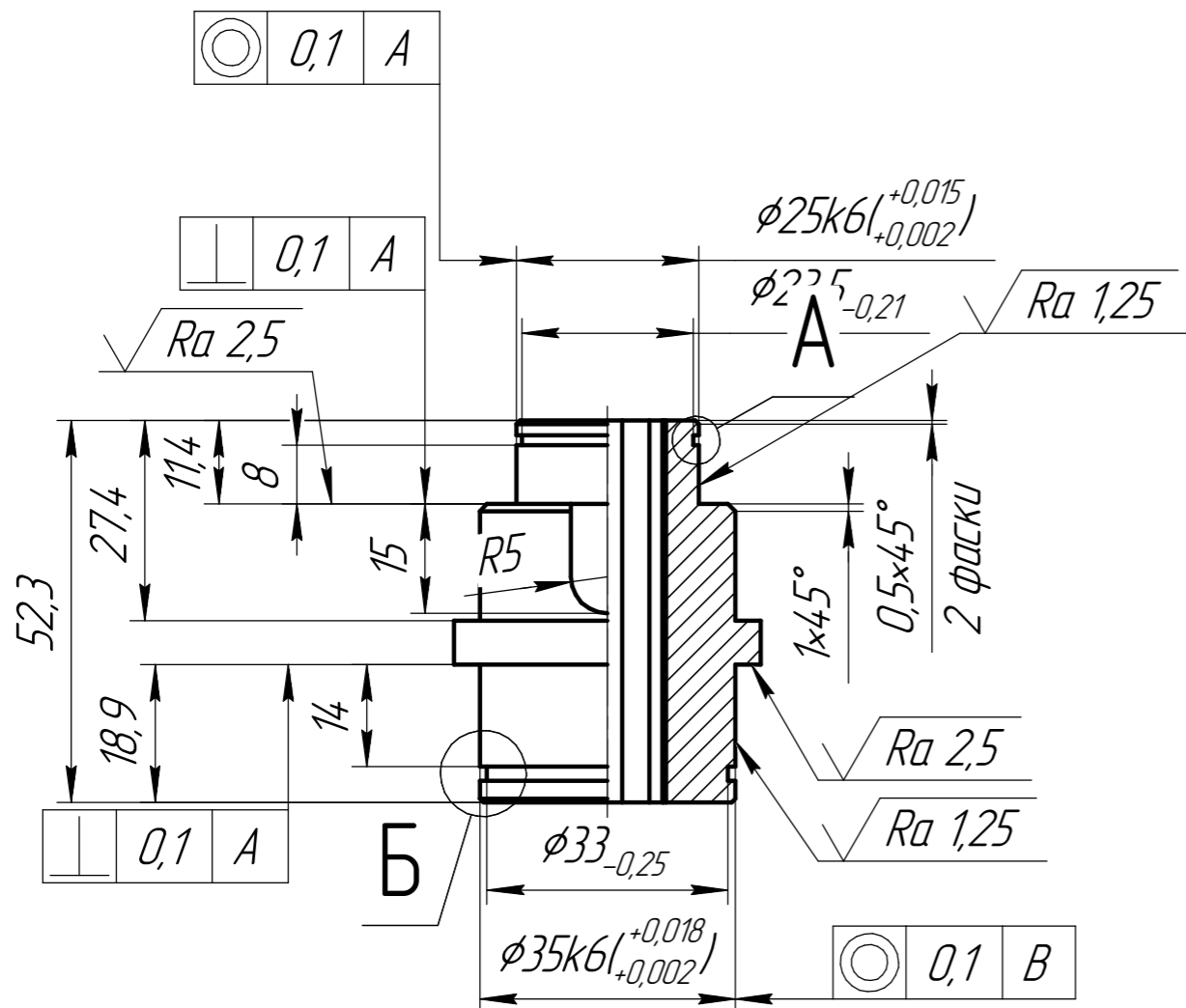
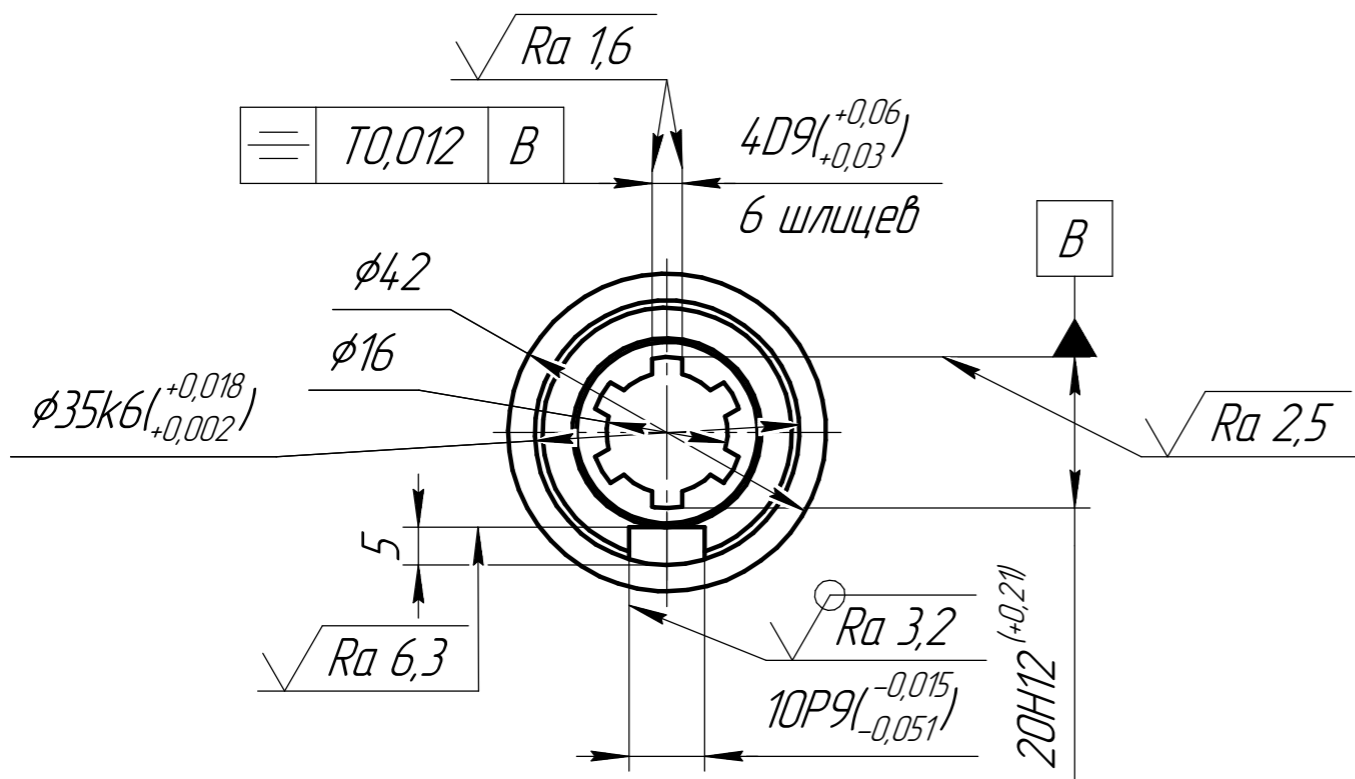


НДСА.064.01.04.00.17

√ Ra 6,3 (√)



- 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.
- 6 Неуказанные параметры шпоночного паза - согласно ГОСТ 23360-78.
- 7 Неуказанные параметры шлицевого отверстия - согласно ГОСТ 1139-80



				НДСА.064.01.04.00.17			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Рыбаков				0,26	1:1
Пров.		Бакарев					
Т.контр.					Лист	Листов	1
Н.контр.					Сталь 12X18H10E ГОСТ 5632-2014		
Утв.		Горностаев			АО "НПП "ЭСТО"		

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № д.ц.д.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.