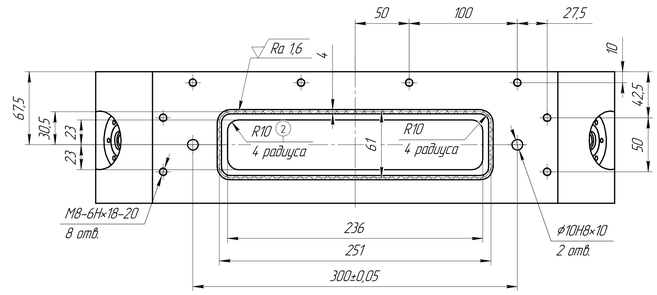
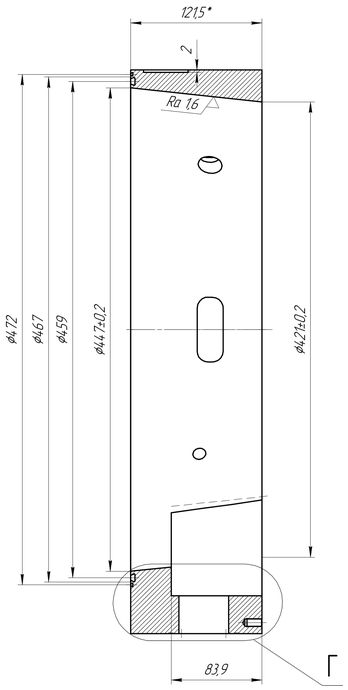
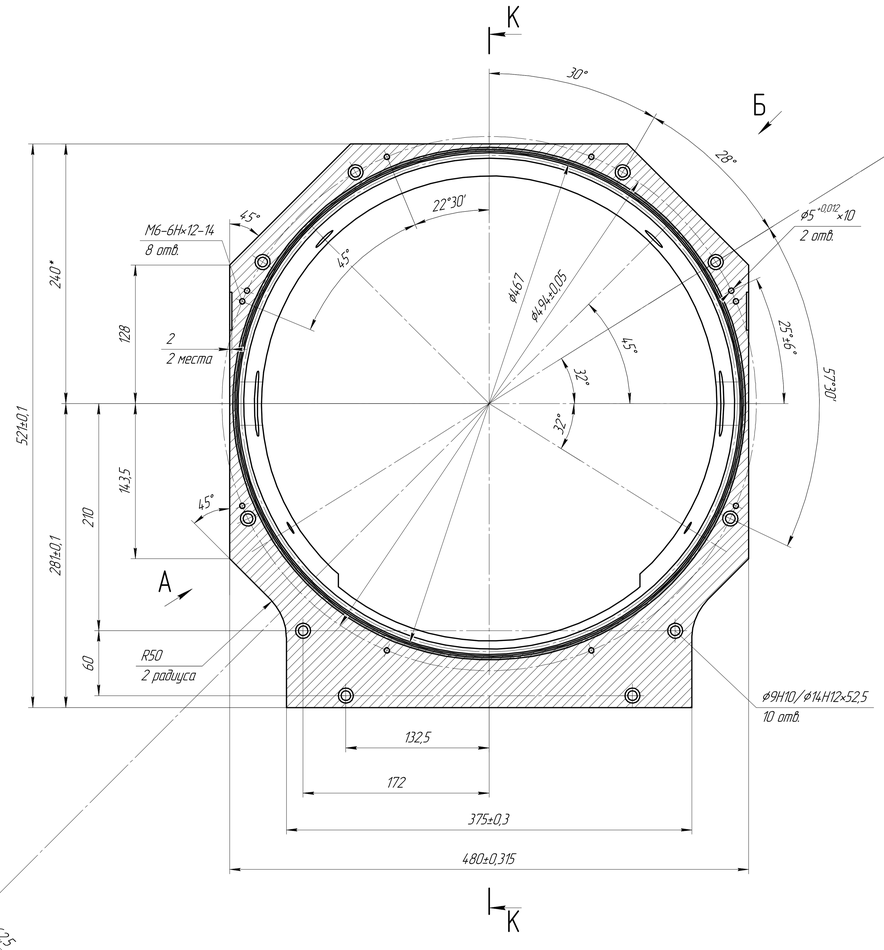
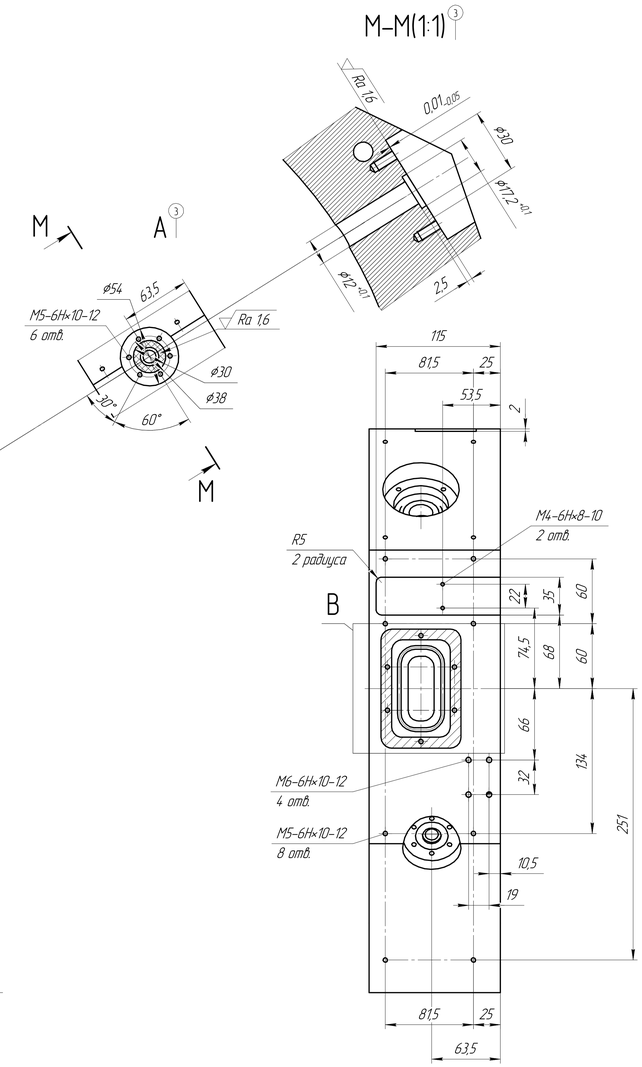
НДСА.021.20.01.00.01

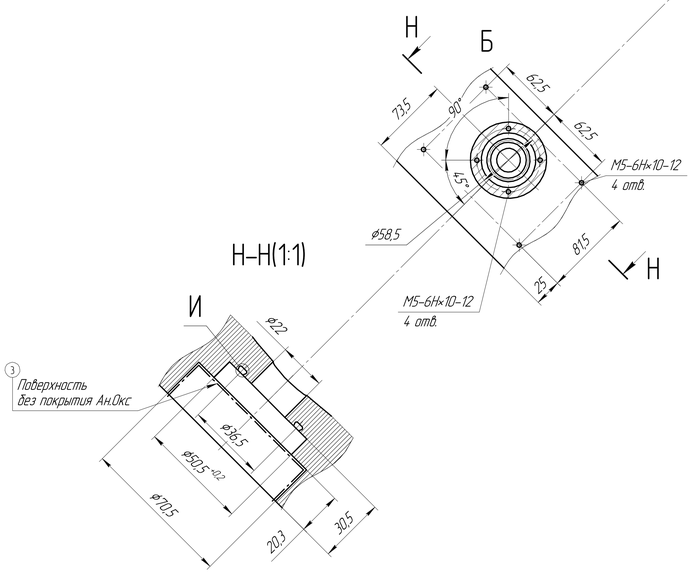
Ra 3,2 (√)

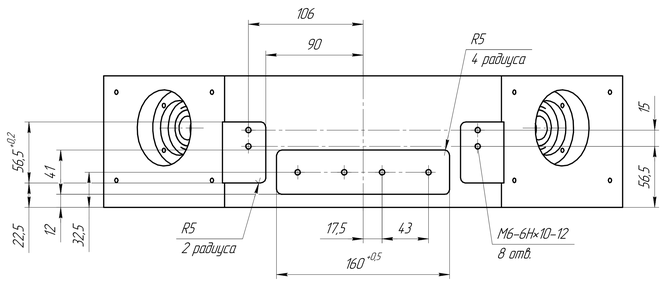


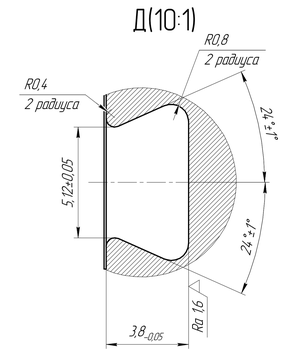












1 *Размеры для справок

2 Неуказанные предельные отклонения H12, h12, ± IT12/2.

③ 3 Покрытие Ан. Окс. 50 мкм за исключением поверхностей ▨, резьбовых отверстий.

② 4 Поверхность ▩ показывает обнижение контура на 0,01 мм и выполнение шероховатости Ra 1,6.

5 Материал-заменитель алюминий 7021.

6 На поверхностях не допускается наличие царапин и дефектов.

7 Место выхода инструмента для формировании канавок, может быть установлено в произвольном положении.

8 После завершения всех процессов обработки произвести очистку. После очистки голыми руками не прикасаться.

9 Поставка детали осуществляется в упаковке. Упаковка должна обеспечивать сохранность изделия от царапин и других механических повреждений.

Ревизия 3

3	1404	Васильева				НДСА.021.20.01.00.01	
2	1087	Васильева					
1	970	Васильева					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Васильева				Камера	19193,14 г	1:2
Пров.		Гармостроев						
Т.контр.							Лист 1	Листов 2
Н.контр.						АМг6 ГОСТ 4784-2019	ЭСТО	
Утв.		Белецкий						

Копировал

Формат А0

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

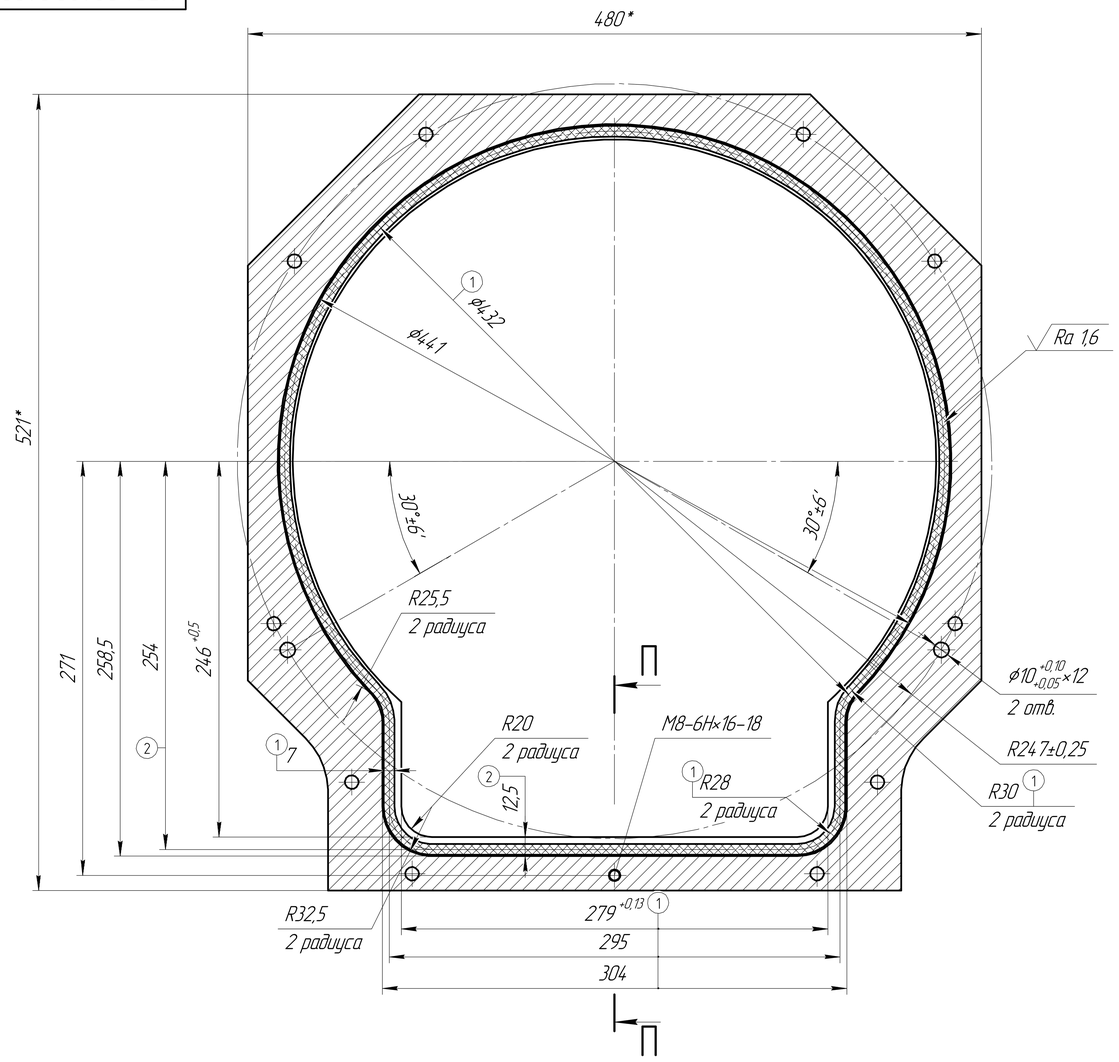
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

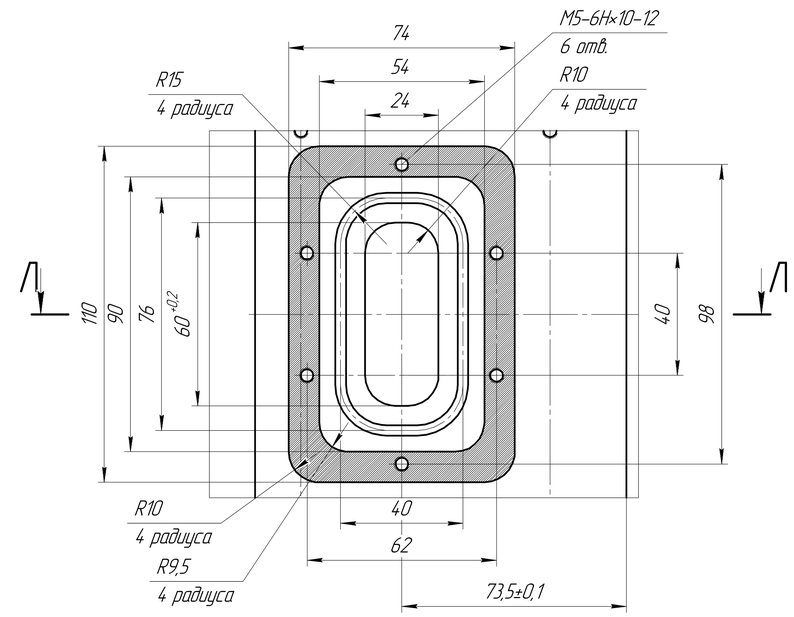
Подп. и дата

Инв. № подл.

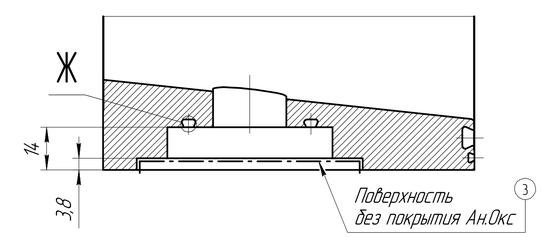
НДСА.021200100.01



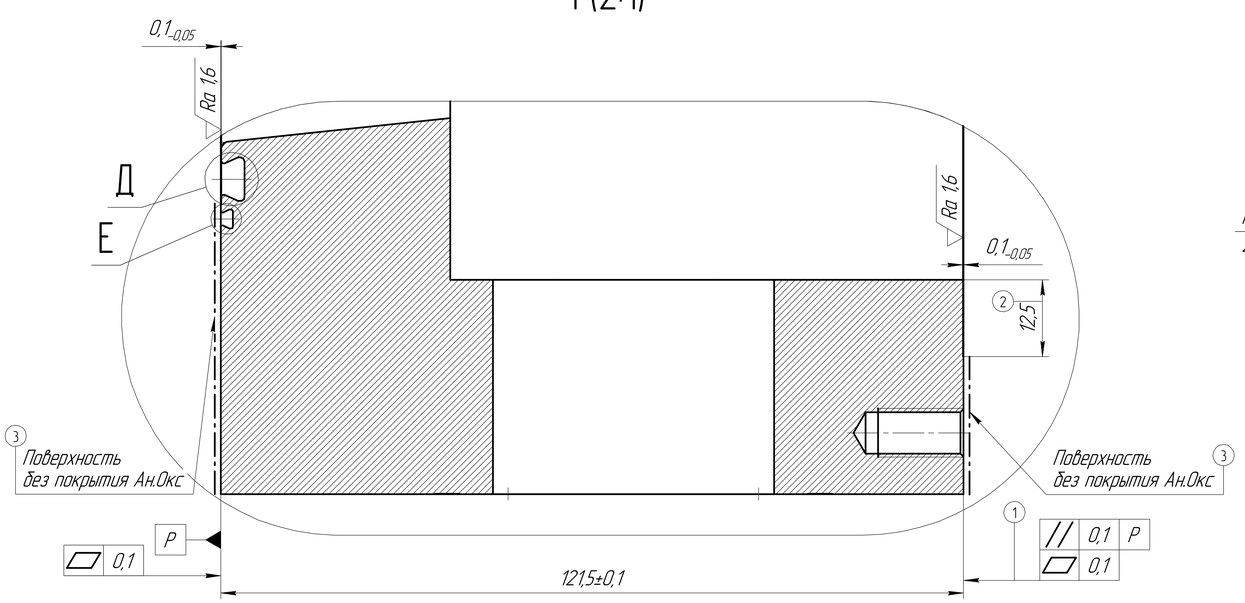
В(1:1) 2 места



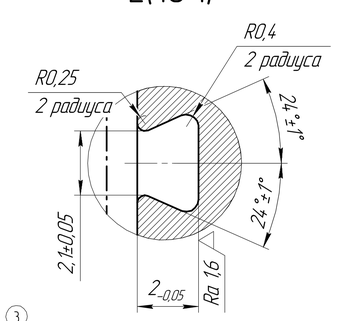
Л–Л(1:1)



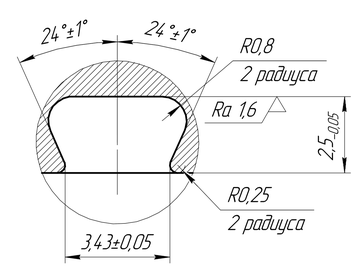
Г(2:1)



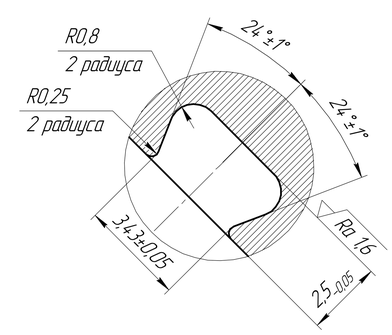
Е(10:1)



Ж(10:1)



И(10:1)



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	НДСА.021.20.01.00.01	Лист 2

Копировал Формат А1

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.