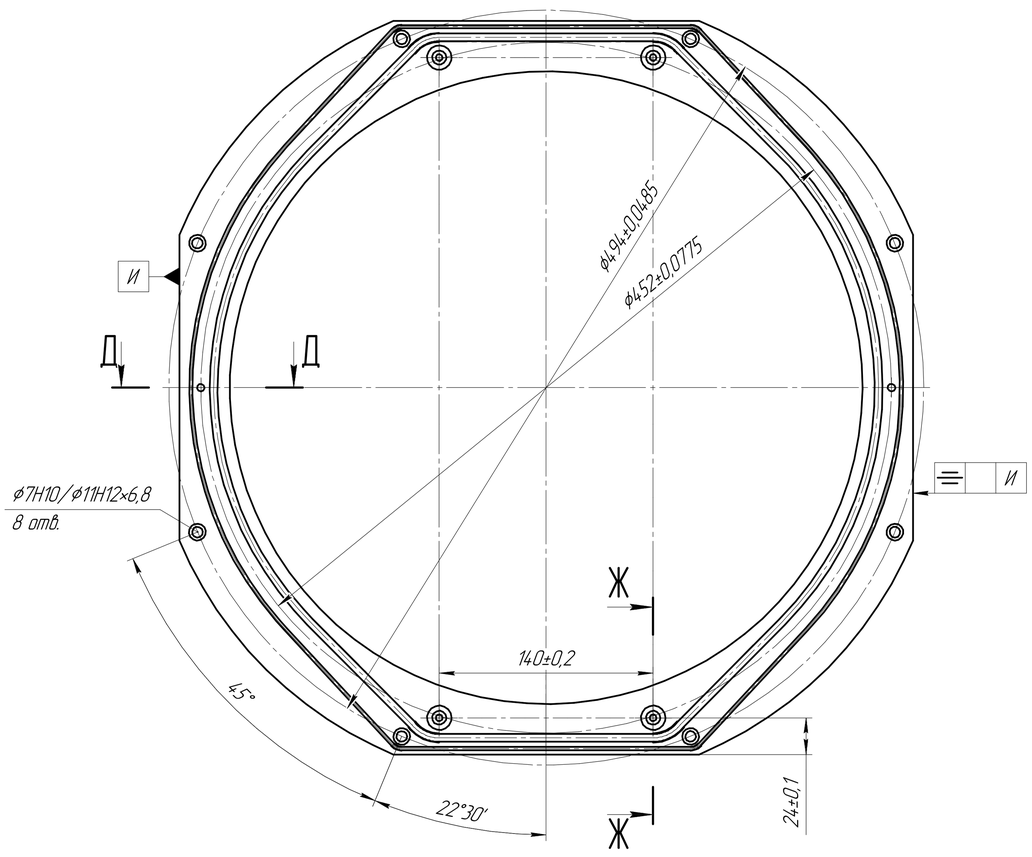
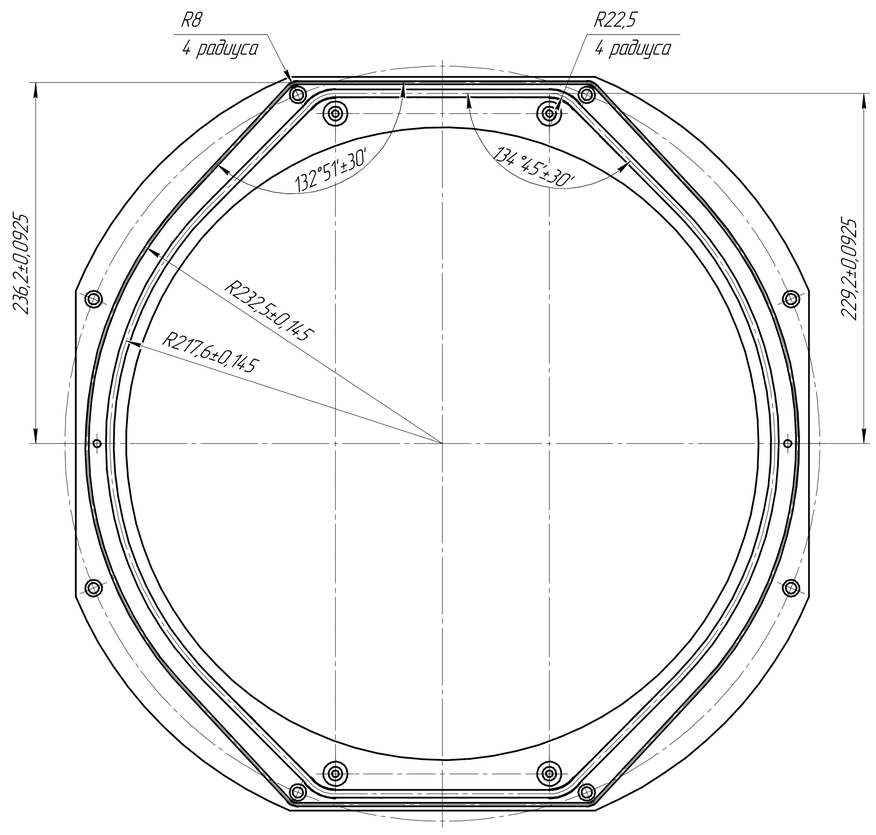
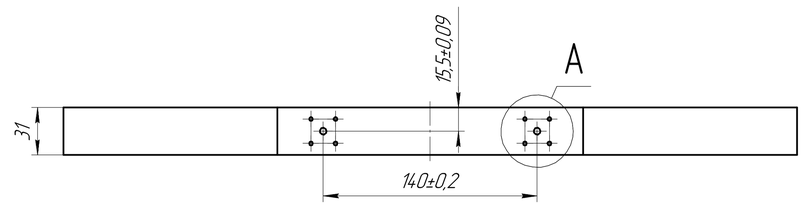
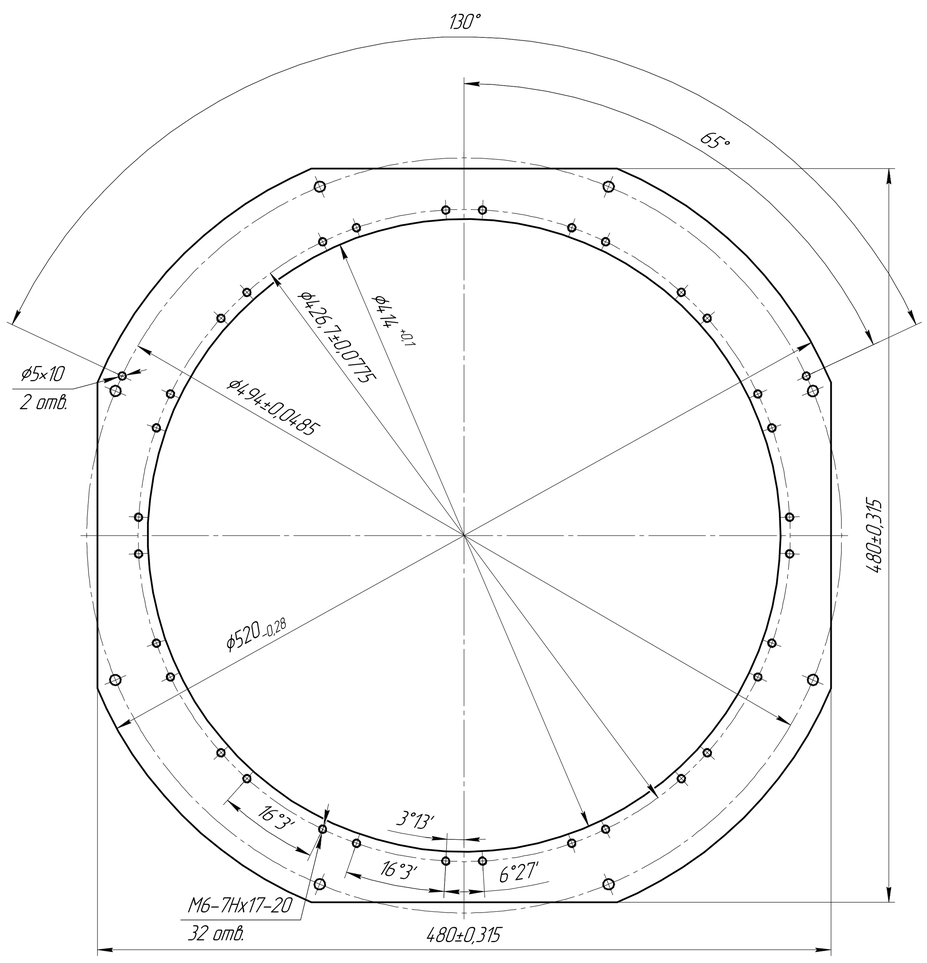
Ra 3,2 (√)

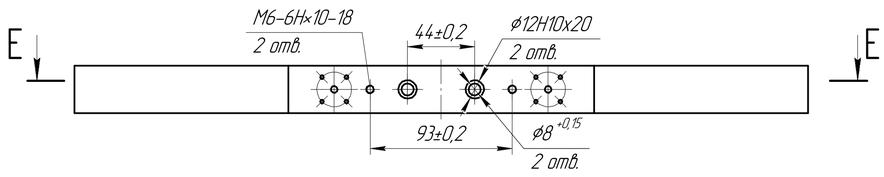
НДСА.021.02.14.00.01

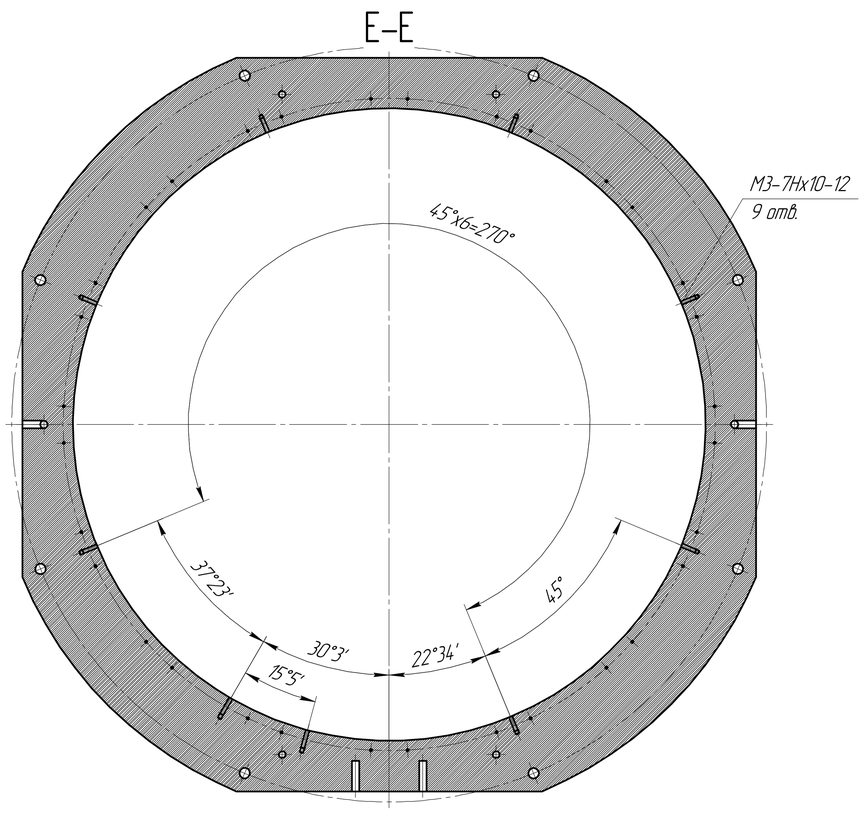




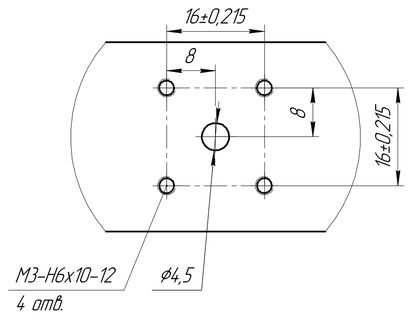




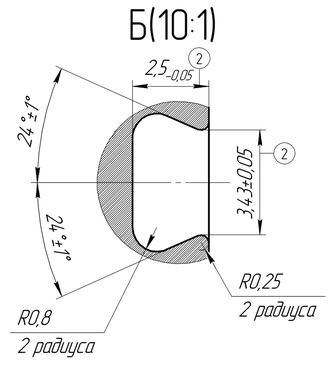




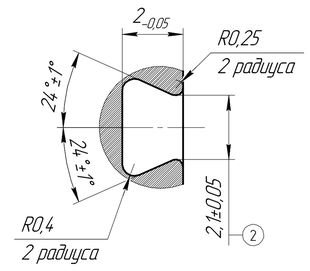
А(2:1) 4 места (2)



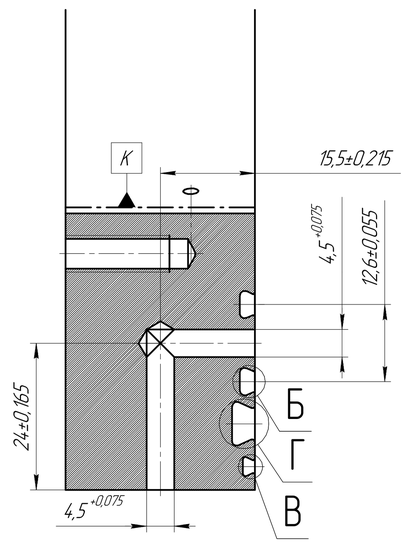
Б(10:1)



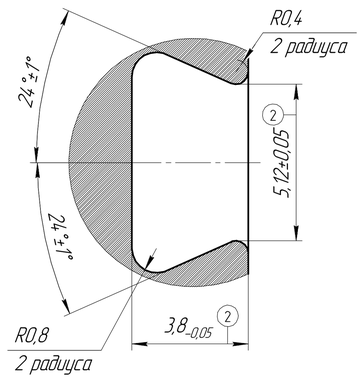
В(10:1)



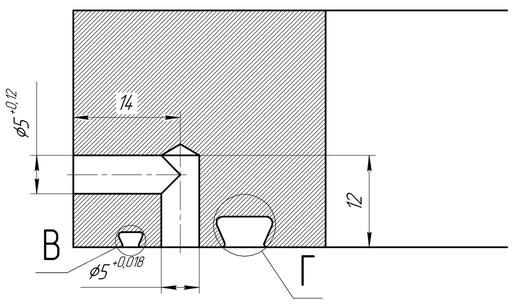
Ж-Ж(2:1) (2)
4 места



Г(10:1)



Д-Д(2,5:1)
2 места



1 *Размеры для справок
2 Неуказанные предельные угловые отклонения ±30'.
3 Неуказанные предельные отклонения H12, h12, ± $\frac{IT12}{2}$.
4 Покрытие Ан. Окс. 50 мкм наносить на поверхность К.
5 На поверхности не допускается наличие царапин и дефектов.
6 Место выхода инструмента для формировании канавок, может быть установлено в произвольном положении.
7 После завершения всех процессов обработки произвести очистку. После очистки голыми руками не прикасаться.
8 Поставка детали осуществляется в упаковке. Упаковка должна обеспечивать сохранность изделия от царапин и других механических повреждений.

Ревизия 2

2	1110	Васильева		12.01.2023	НДСА.021.02.14.00.01			
1	873	Васильева		8.03.2022				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Камера	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Васильева		26.11.2021			5,27 г	1:2
Пров.		Горностаев				Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.					АМг6 ГОСТ 4784-97	ЭСТО		
Утв.		Белецкий						

Копировал Формат А0

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