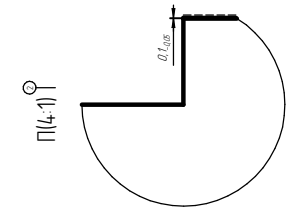
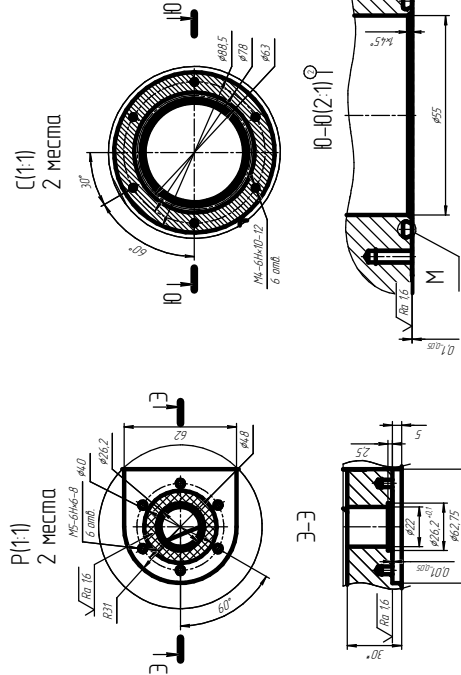
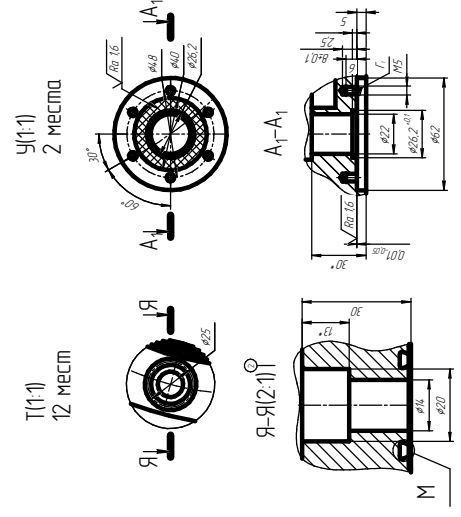
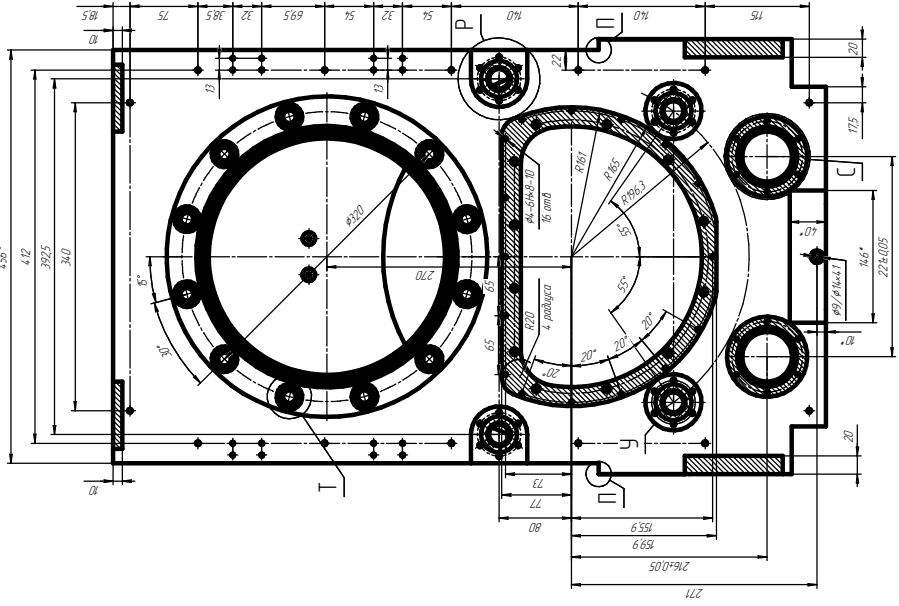
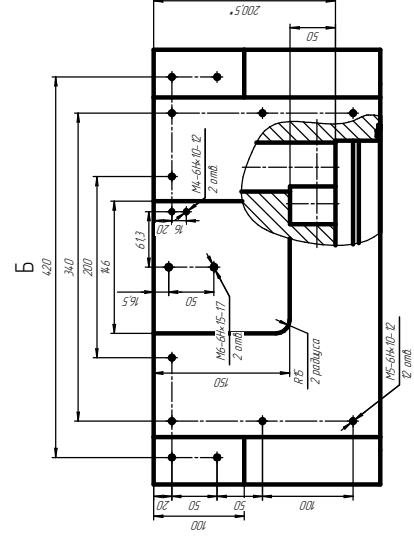
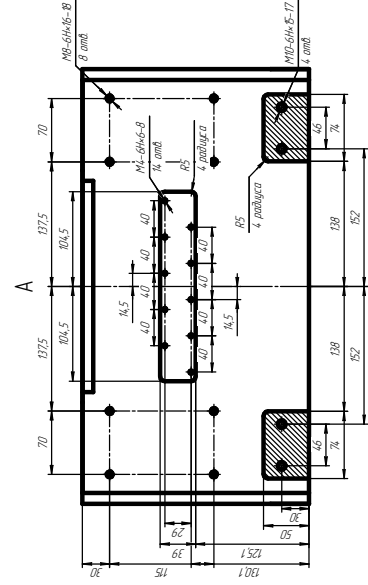
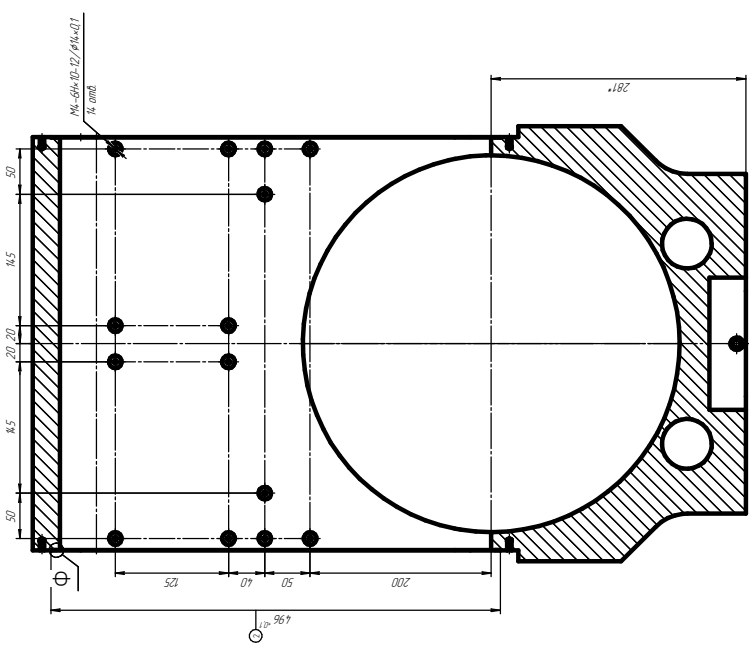
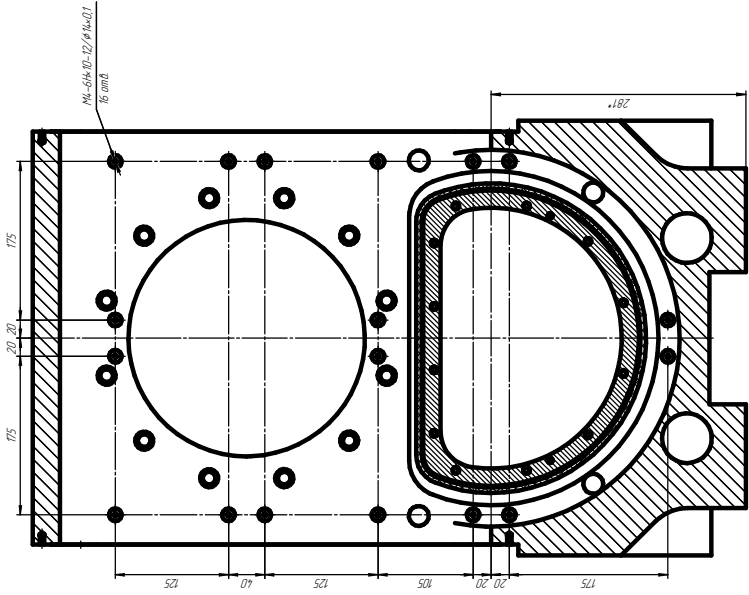


- 1 Размеры для справок
- 2 Нумерация предельных отклонений ИТ, ИТ2
- 3 При изготовлении изделия ИТ на рисунке А-А, соблюдать предельную точность изготовления его зубчатых доменов по всей длине ИТ.
- 4 При диаметре ИТ 50 мм и менее при изготовлении поверхности ИТ2 и резьбы ИТ1.
- 5 Диаметр ИТ1 — показывает диаметр канавки на 0,01 мм и диаметр ИТ2.
- 6 Лица — показывает места обточки поверхности ИТ1.
- 7 Материал — алюминий 7021.
- 8 На поверхности не допускается наличие царапин и дефектов.
- 9 Место выточки инструмента для формирования канавки, может быть использовано в производственном процессе.
- 10 Если заготовки не имеют сертификатов, то они должны быть изготовлены в соответствии с требованиями ГОСТ 15418-80.
- 11 Поверхность должна быть обработана в порядке указания детали, обеспечивать шершавость изделий от царапин и других механических повреждений.

ИДСА.0212.00.0001		
№	Дата	Содержание
1		ИДСА.0212.00.0001
2	2012.02.02	ИДСА.0212.00.0001
3	2012.02.02	ИДСА.0212.00.0001
4	2012.02.02	ИДСА.0212.00.0001
5	2012.02.02	ИДСА.0212.00.0001
6	2012.02.02	ИДСА.0212.00.0001
7	2012.02.02	ИДСА.0212.00.0001
8	2012.02.02	ИДСА.0212.00.0001
9	2012.02.02	ИДСА.0212.00.0001
10	2012.02.02	ИДСА.0212.00.0001
11	2012.02.02	ИДСА.0212.00.0001
12	2012.02.02	ИДСА.0212.00.0001
13	2012.02.02	ИДСА.0212.00.0001
14	2012.02.02	ИДСА.0212.00.0001
15	2012.02.02	ИДСА.0212.00.0001
16	2012.02.02	ИДСА.0212.00.0001
17	2012.02.02	ИДСА.0212.00.0001
18	2012.02.02	ИДСА.0212.00.0001
19	2012.02.02	ИДСА.0212.00.0001
20	2012.02.02	ИДСА.0212.00.0001



D1-F01



E(12)

