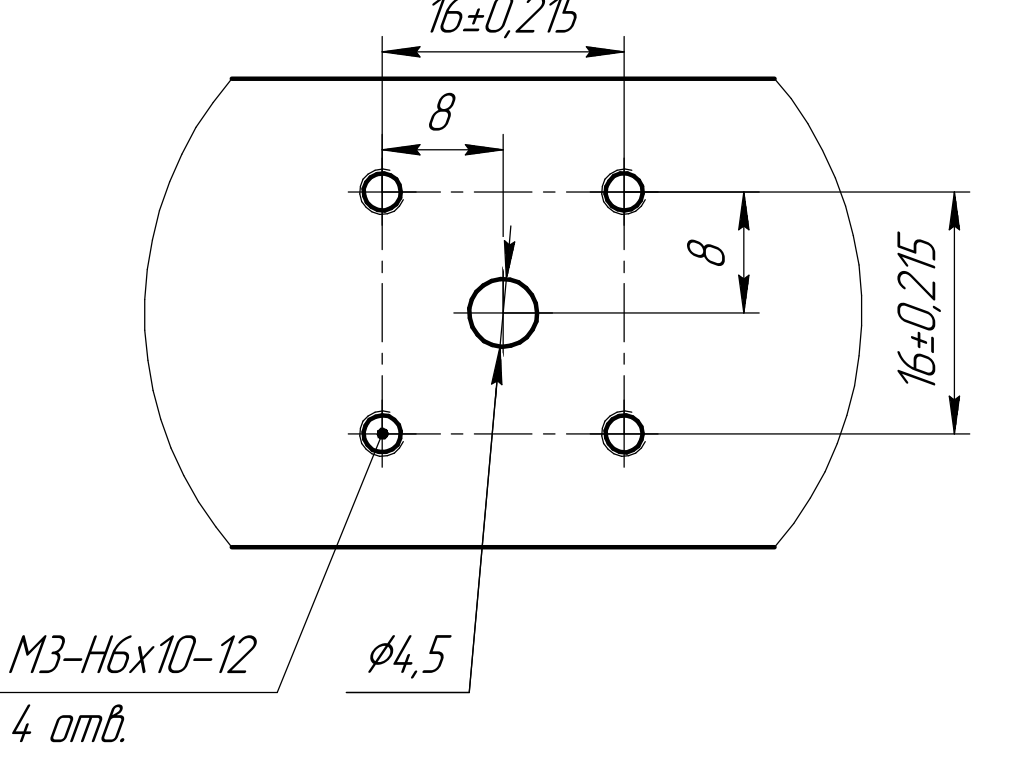
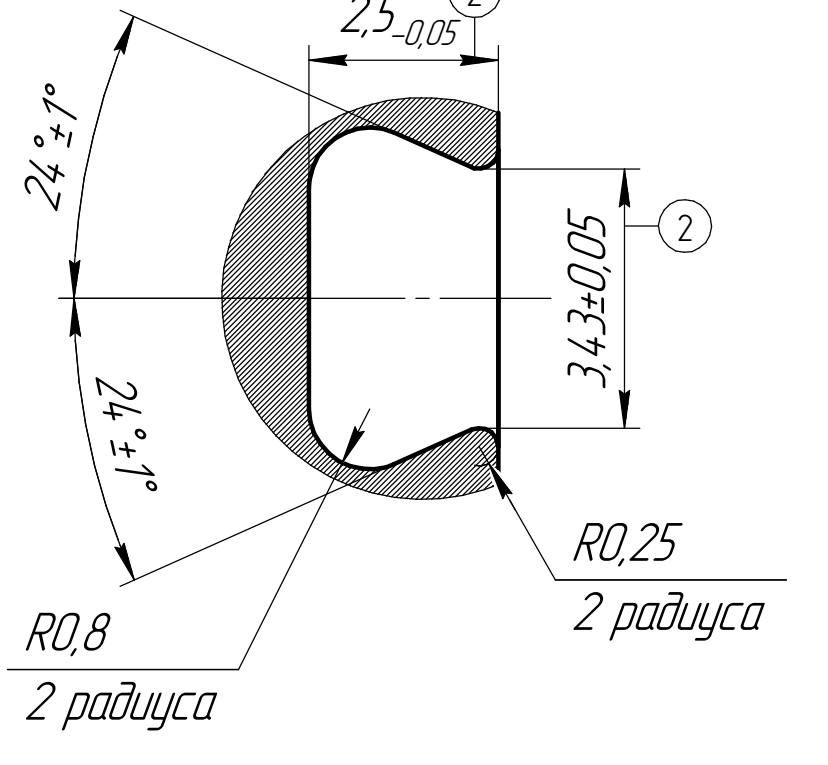


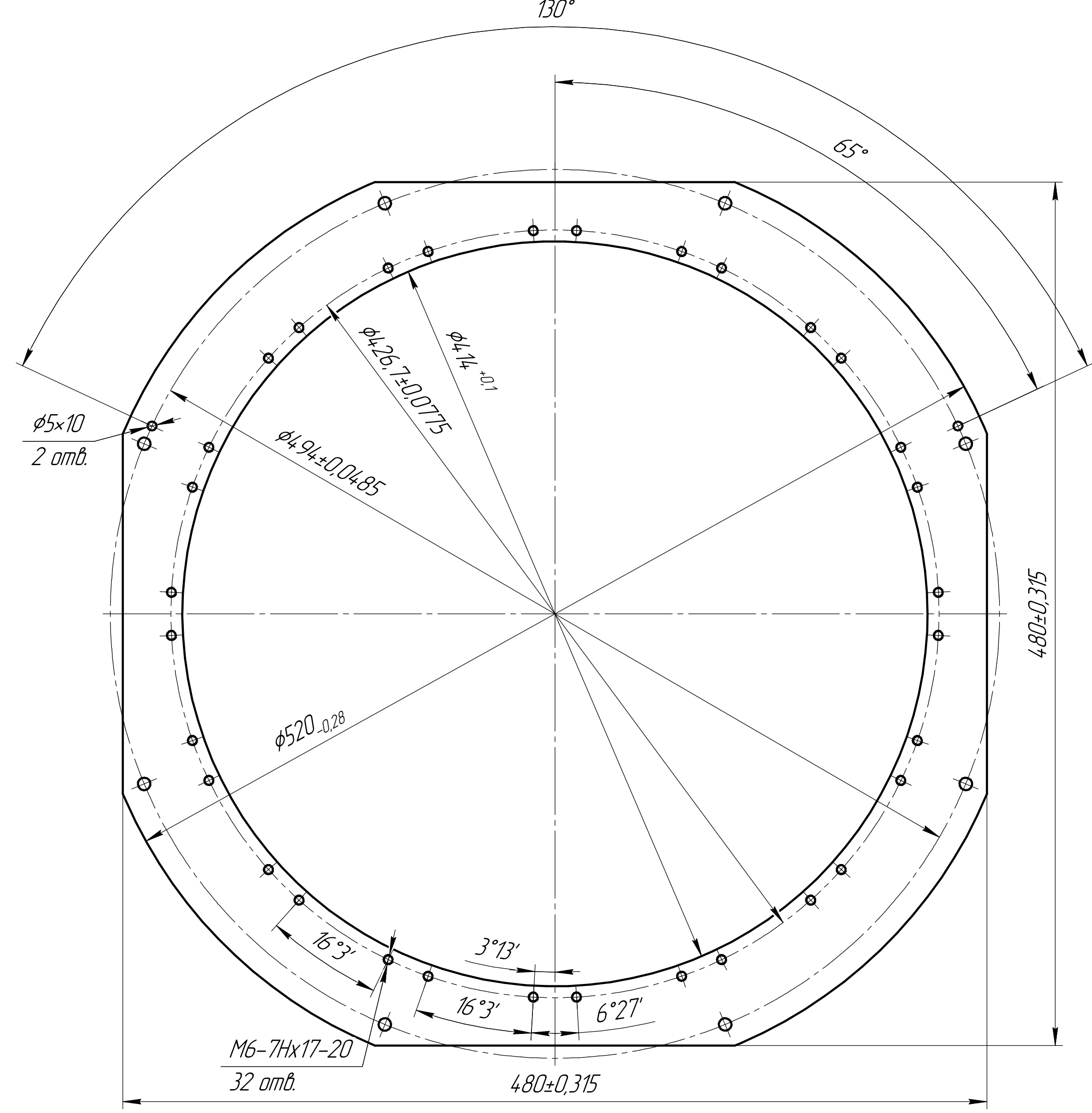
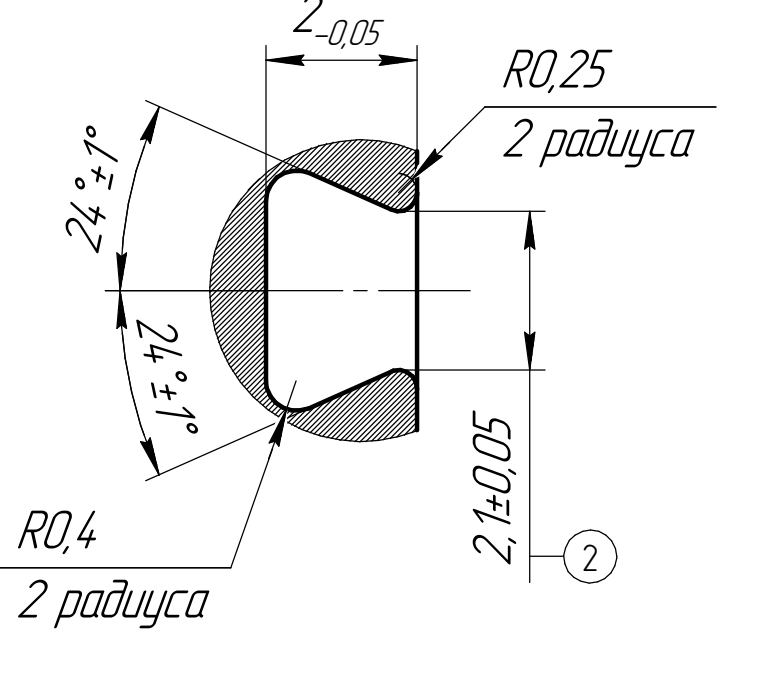
А(2:1) 4 места



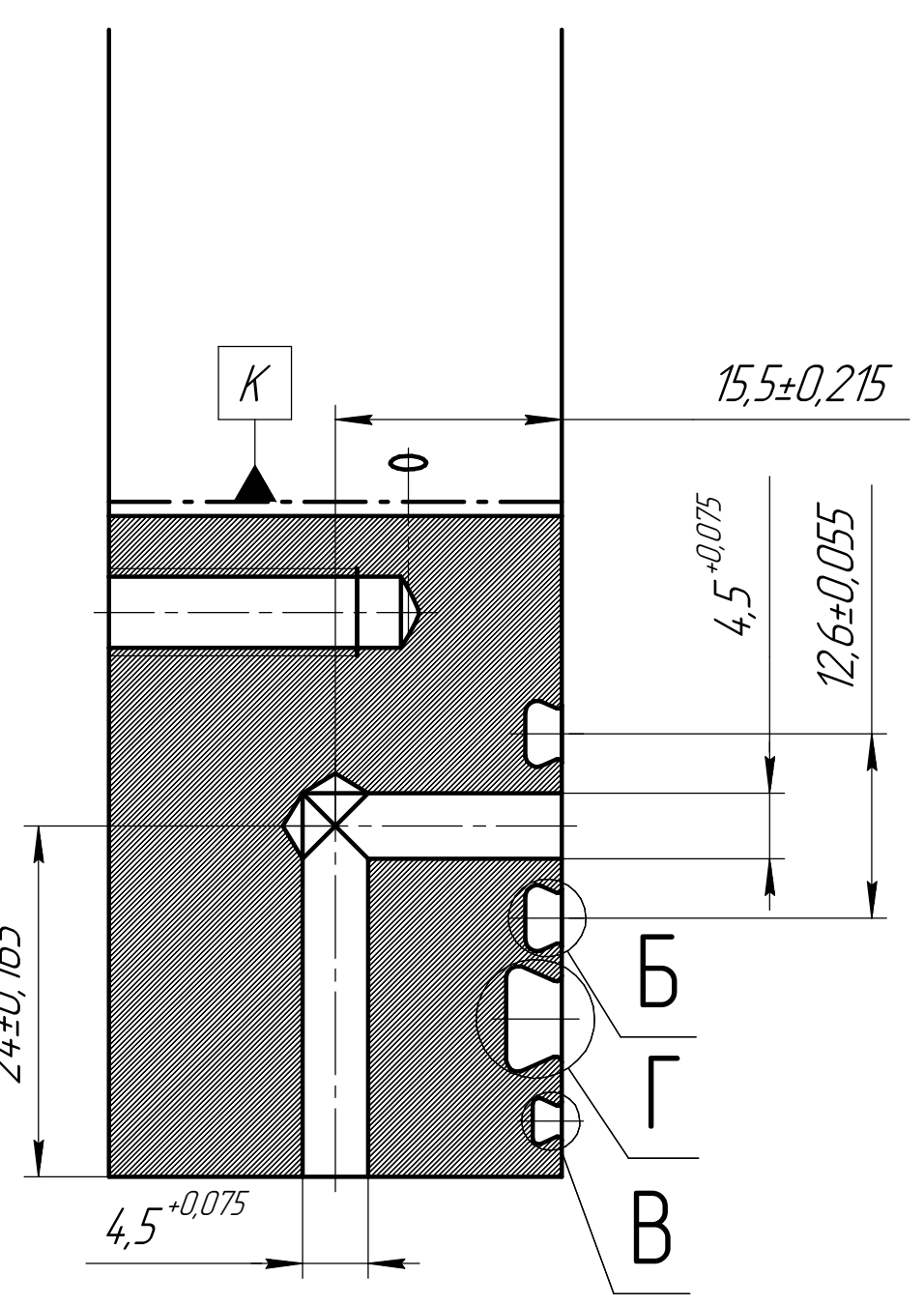
Б(10:1)



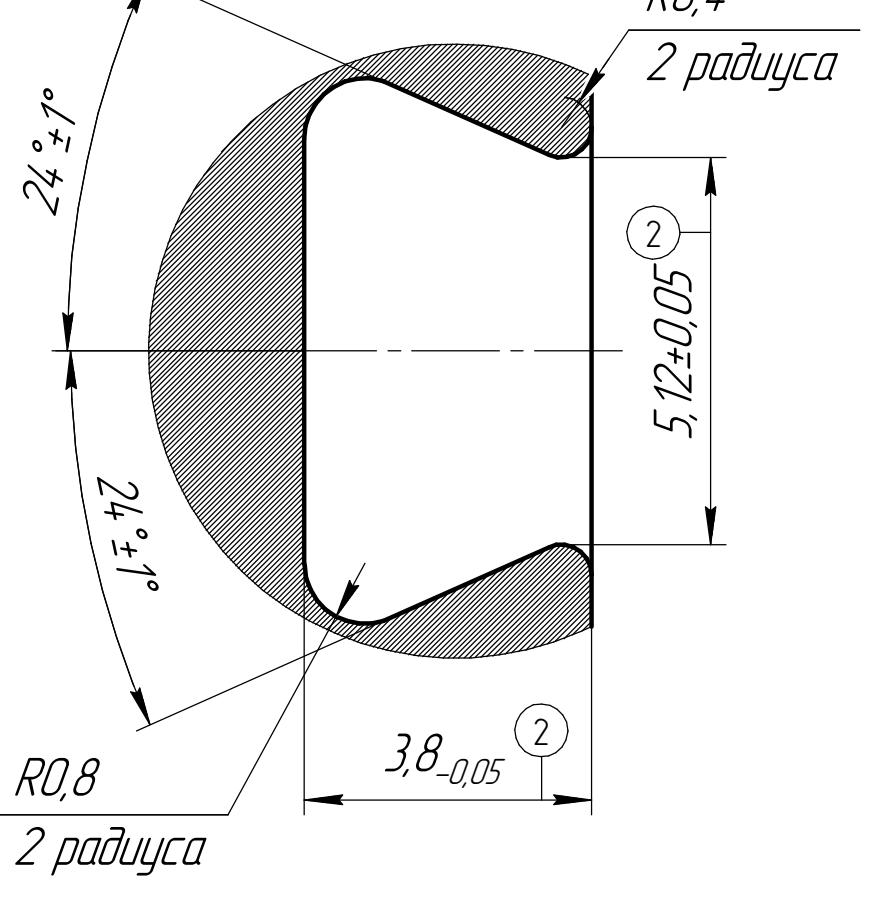
В(10:1)



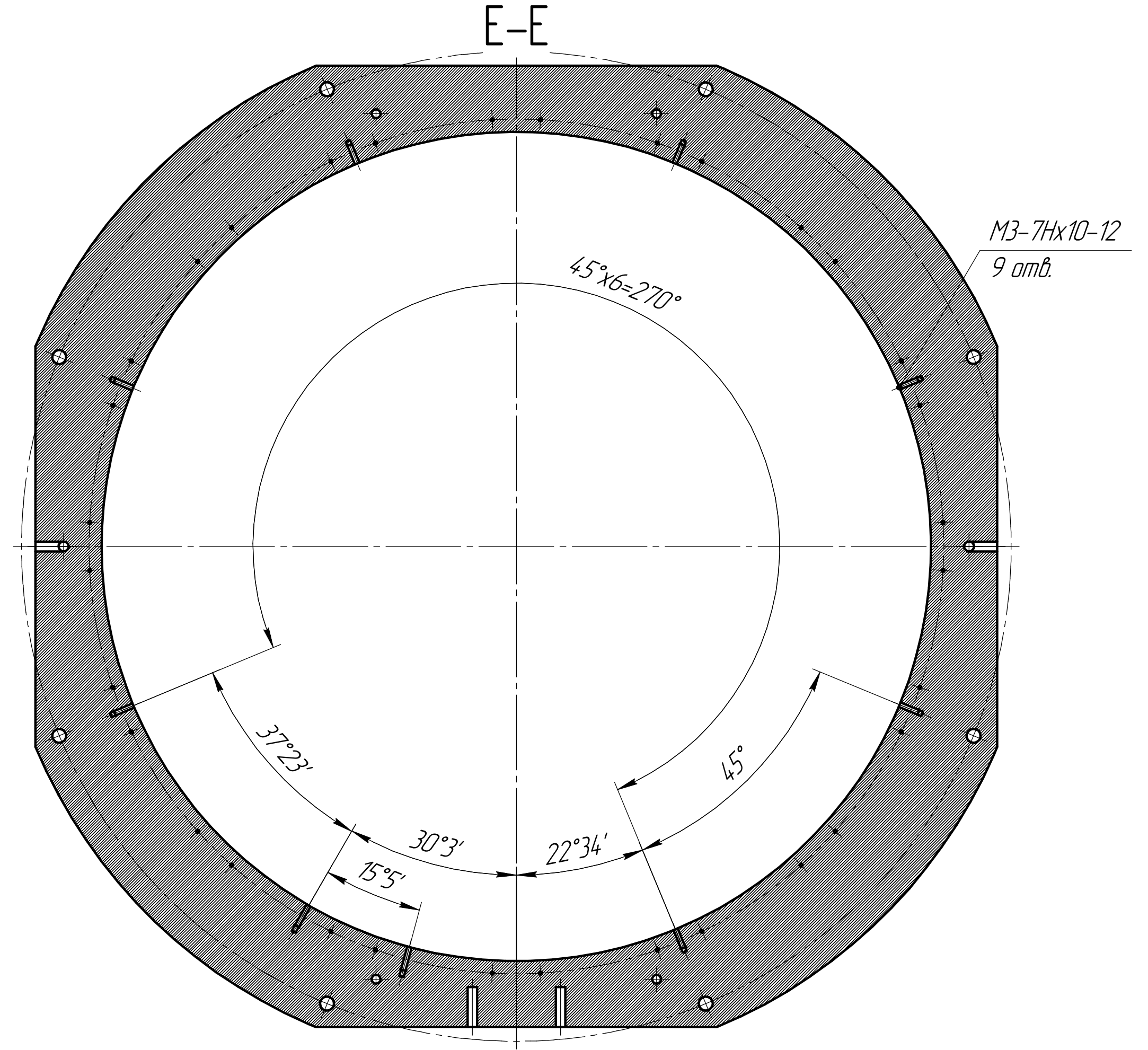
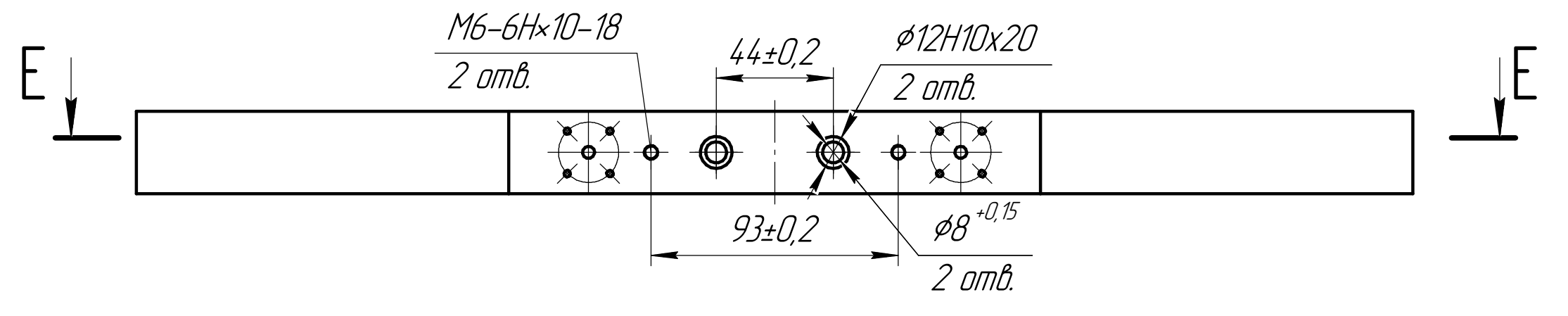
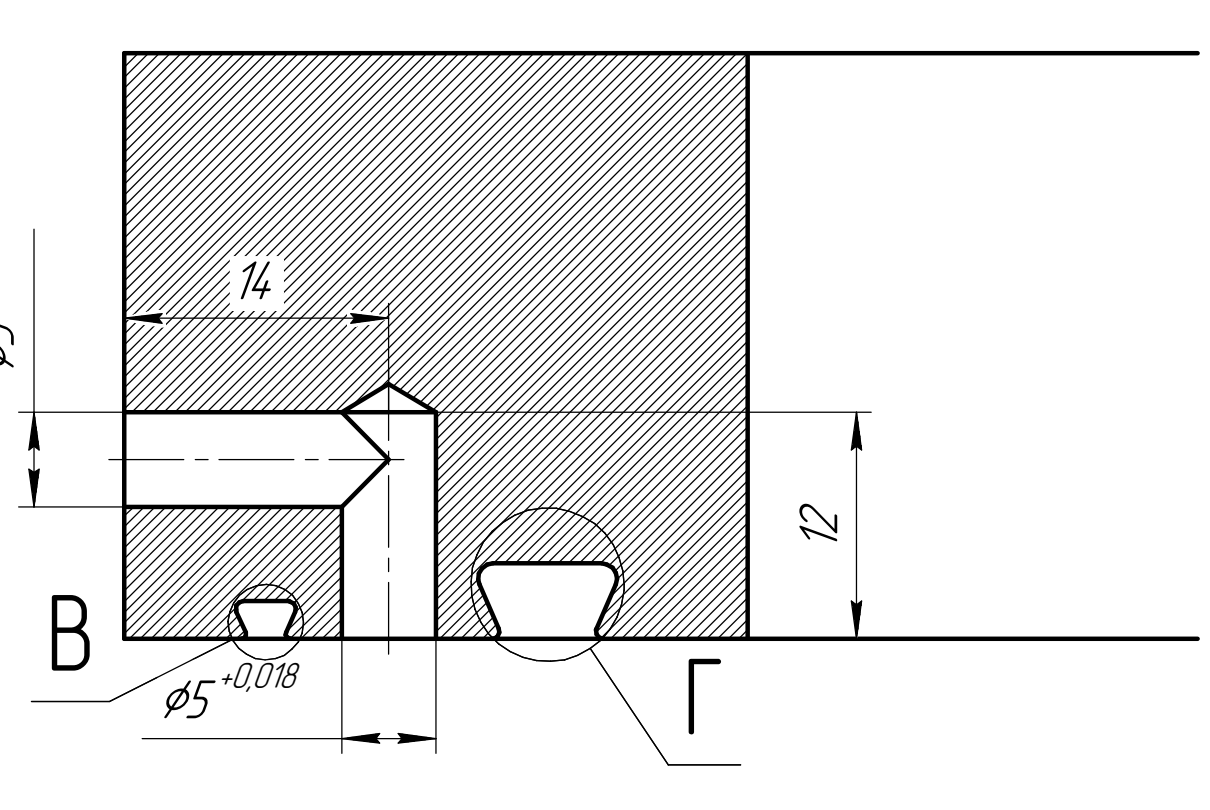
Ж-Ж(2:1) 4 места



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 ± 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 формирования канавки, может быть установлено в произвольном положении.
- 7 После завершения всех процессов обработать 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.

Реvisия 2

НДСА.021.02.14.00.01		Лист	Масса	Максимум
Камера		5,27 г	12	
AMz6 ГОСТ 4784-97		Лист	Листов	7
ЭСТО				