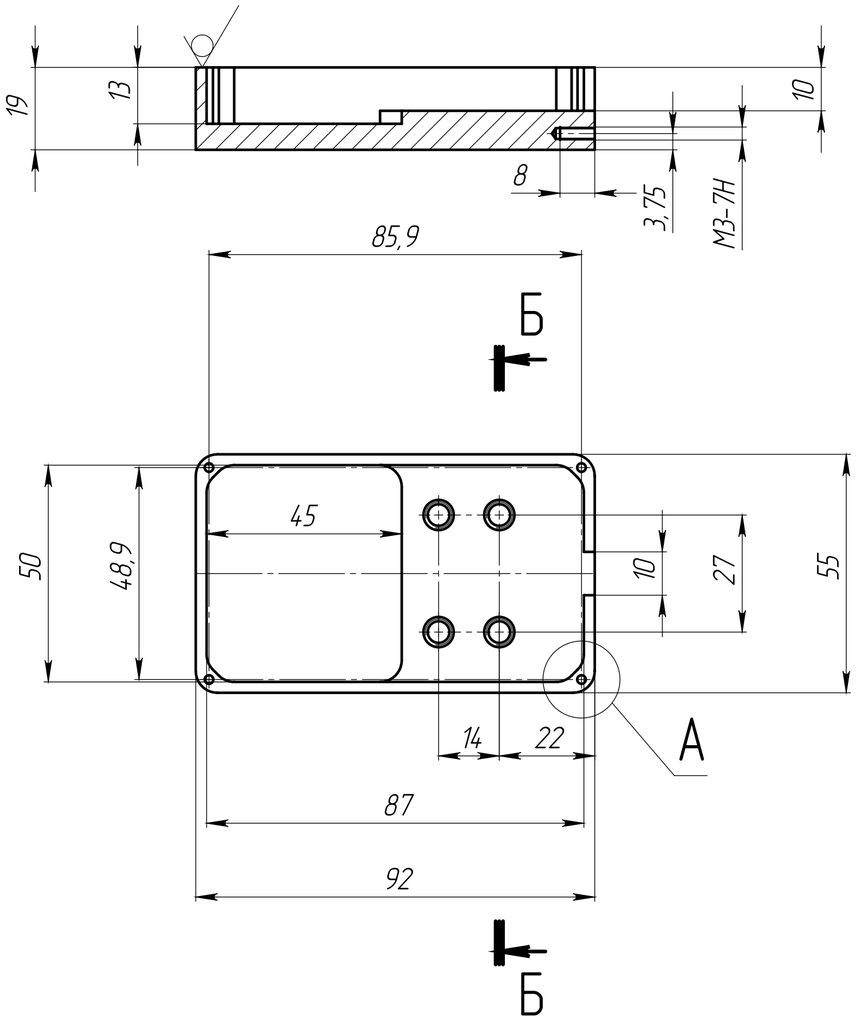
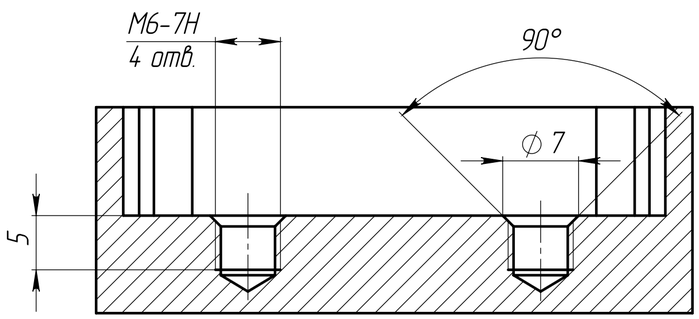
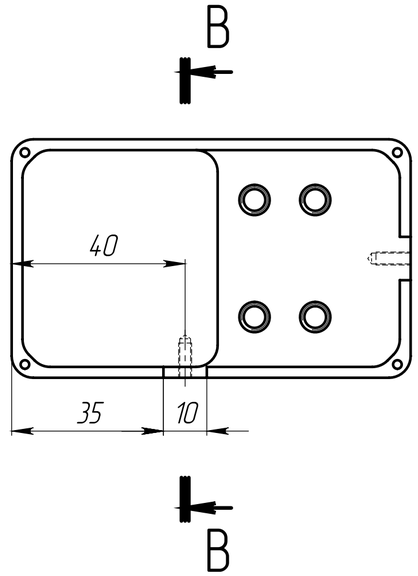
11-333-00033-0102



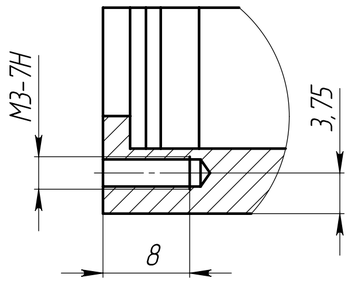
Б-Б (2.5 : 1)



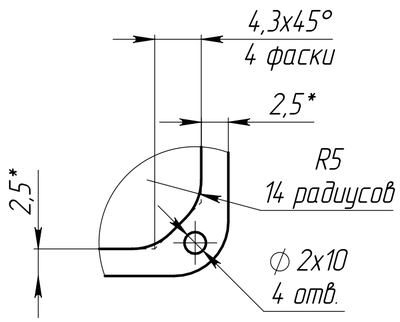
11-333-00033-0102-01



B-B (2.5 : 1)

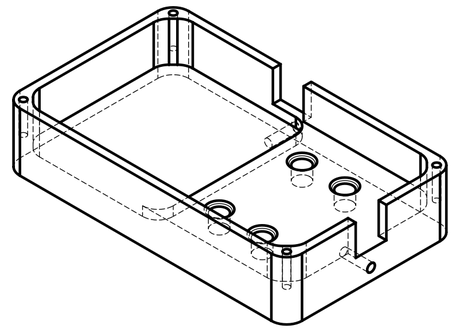


A (2.5 : 1)



Ra 3.2

11-333-00033-0102-02



1. *Размеры для справок.
2. H12, h12, $\pm\frac{IT12}{2}$.
3. Заготовку получить фрезерованием с ЧПУ.
4. Острые кромки притупить.
5. Неуказанные радиусы инструмента: R3.
6. Грубые задиры, забоины, вмятины на поверхности детали не допускаются.
7. После механической обработки всю поверхность детали подвергнуть струйной абразивной отделке с Ra 2.5 мкм.
8. Резьбы при абразивной струйной обработке защитить технологическим крепежом.

Таблица 1

Обозначение	Масса	Примечание
11-333-00033-0102	0.13	
-01	0.12	зеркально симметричные детали
-02	0.12	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	11-333-00033-0102		
Разраб.					Корпус	Лит.	Масса: см. табл. 1 / Масштаб: 1:1
Пров.						Лист 1	Листов 1
Т. контр.							
Н. контр.					Плита Д16Т.А 20 ГОСТ 17232-99		
Утв.							

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

Копировал | Формат А2