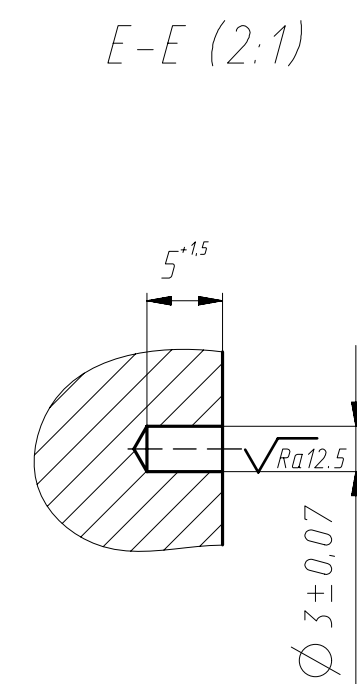
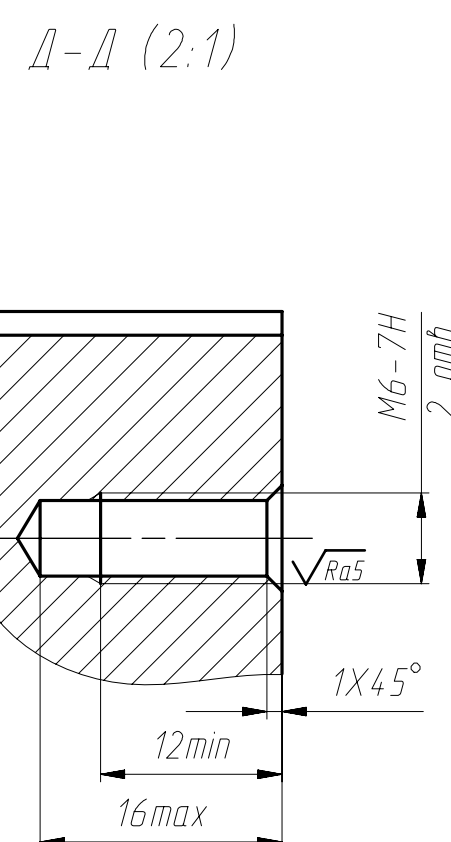
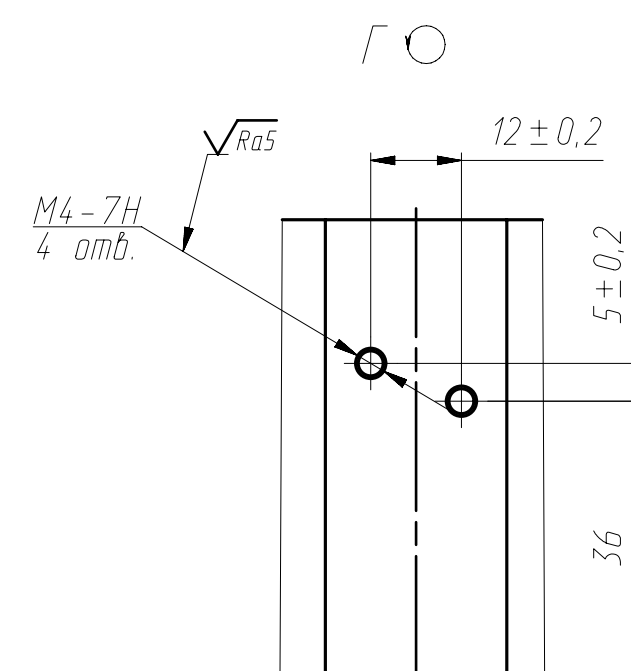
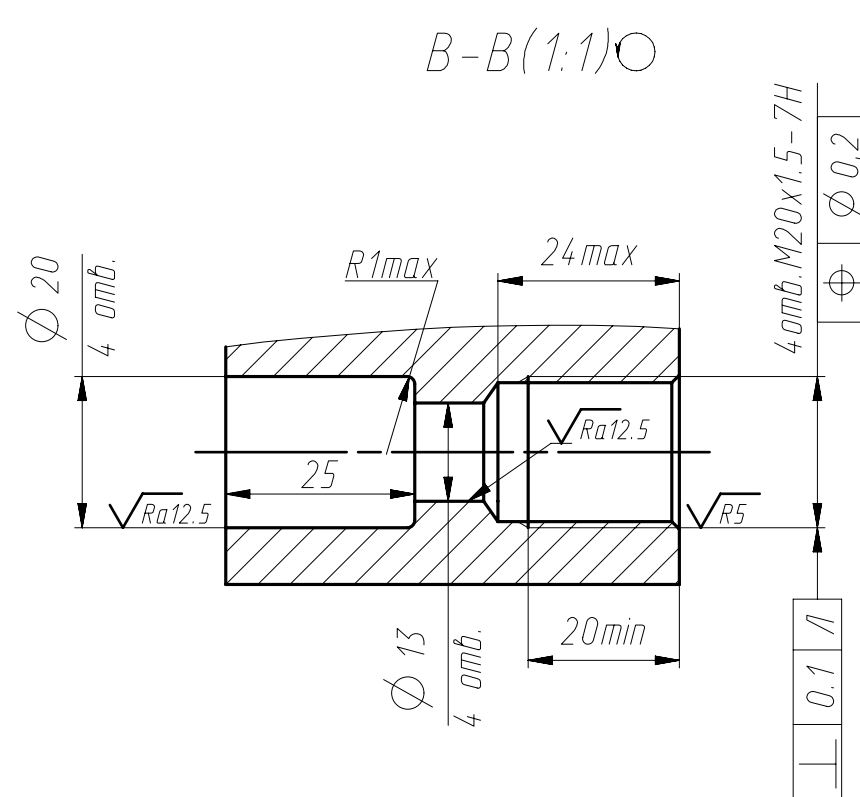
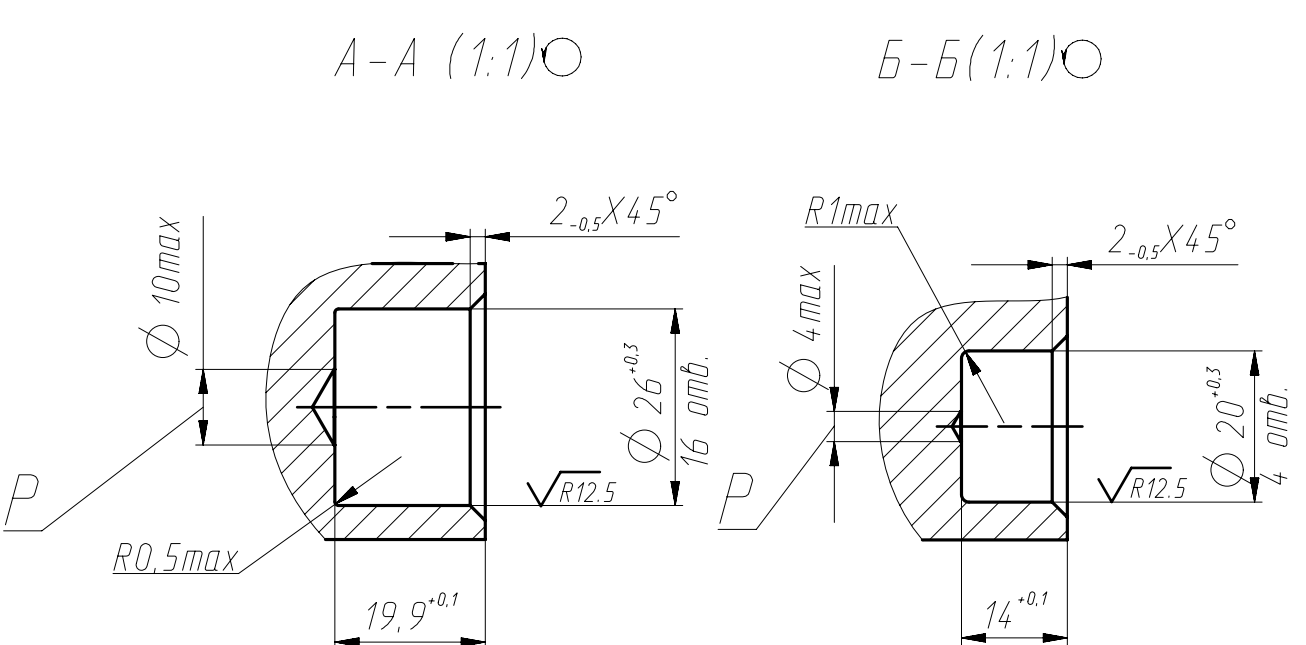
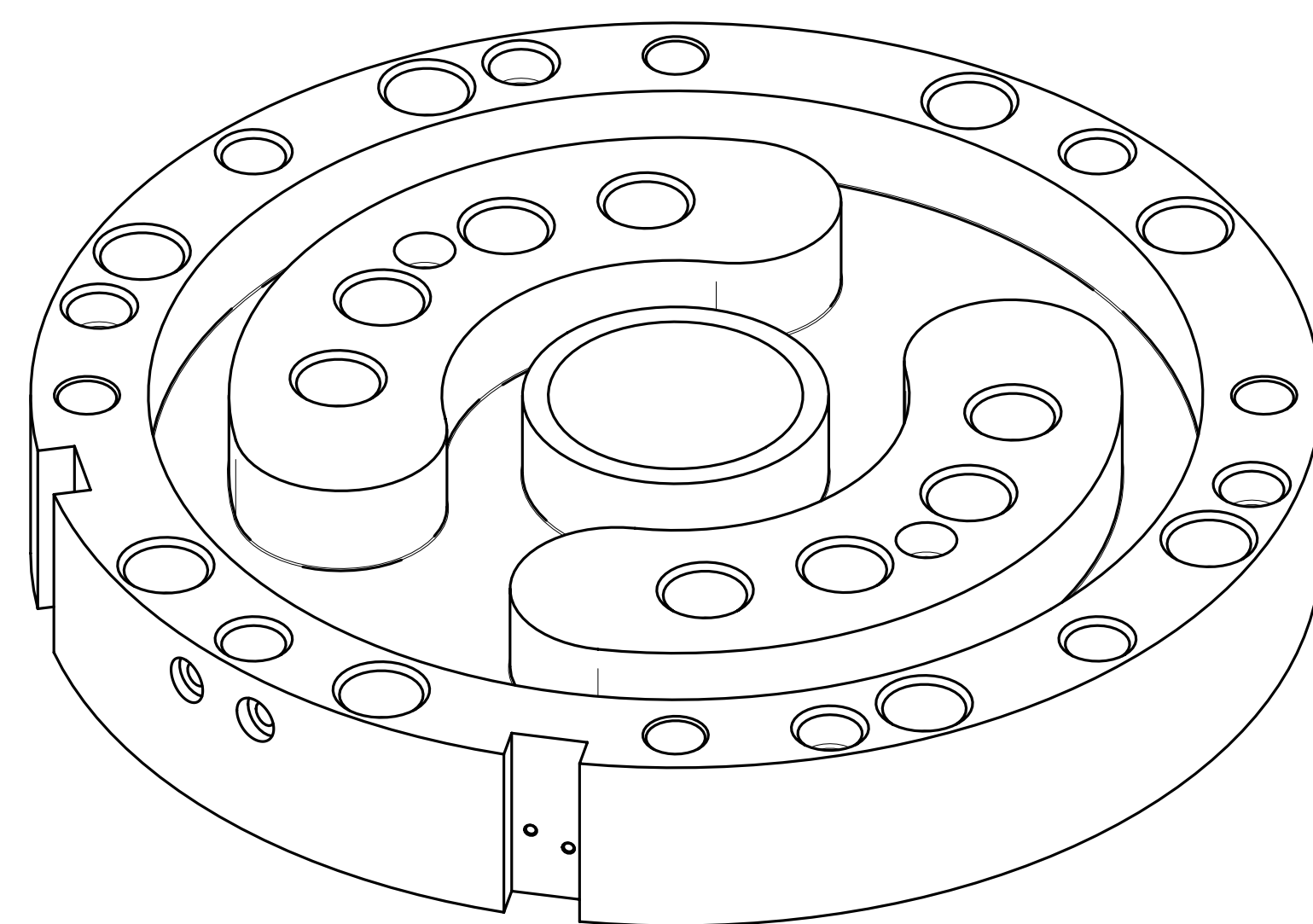
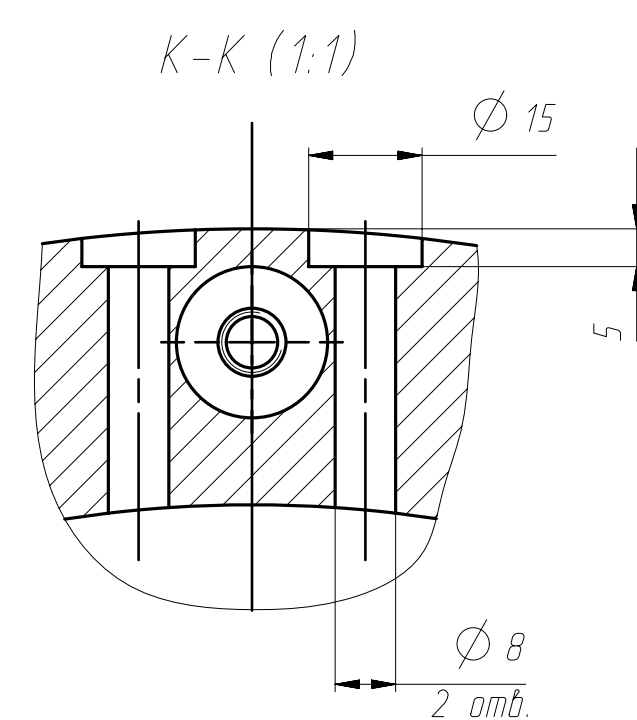
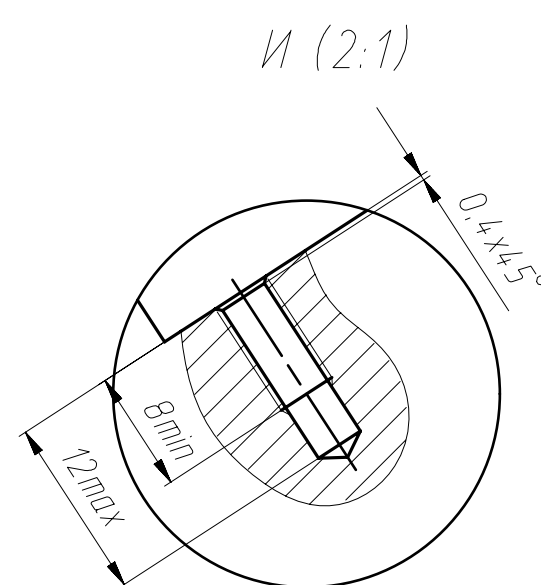
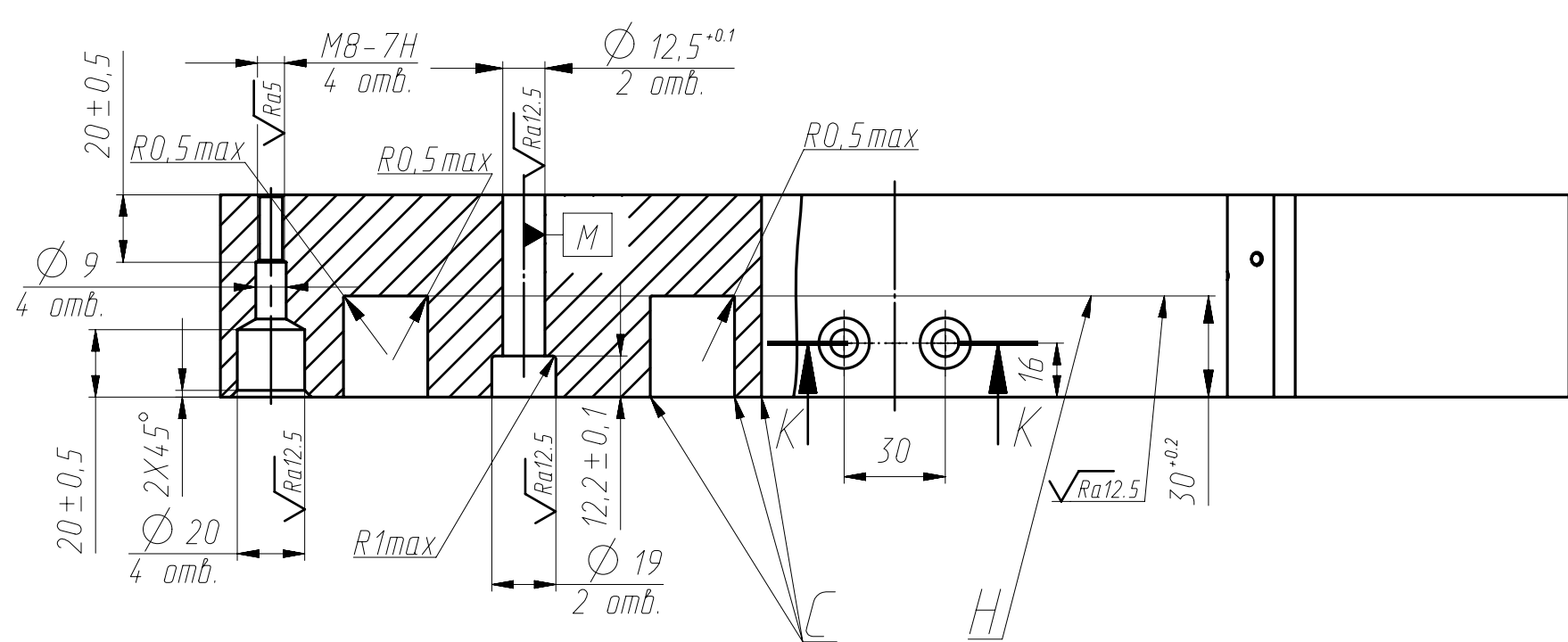
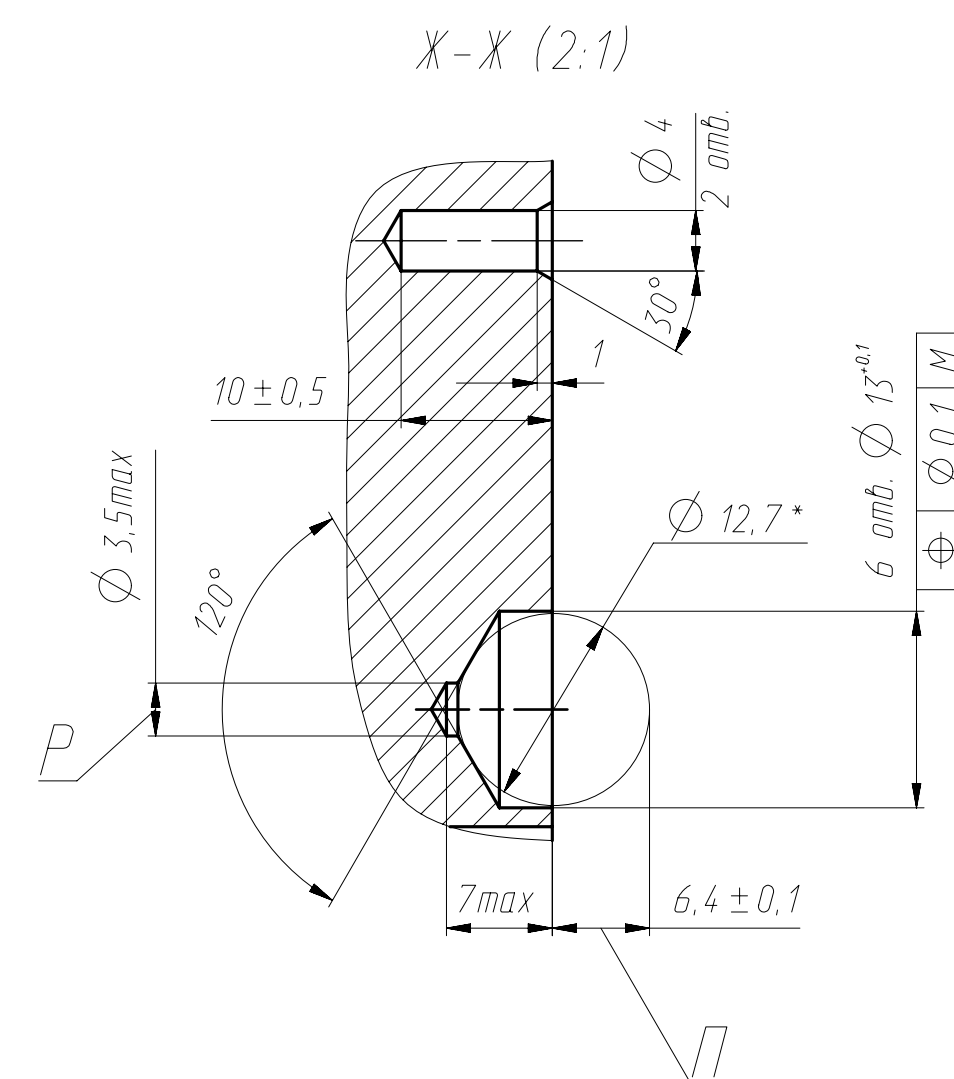
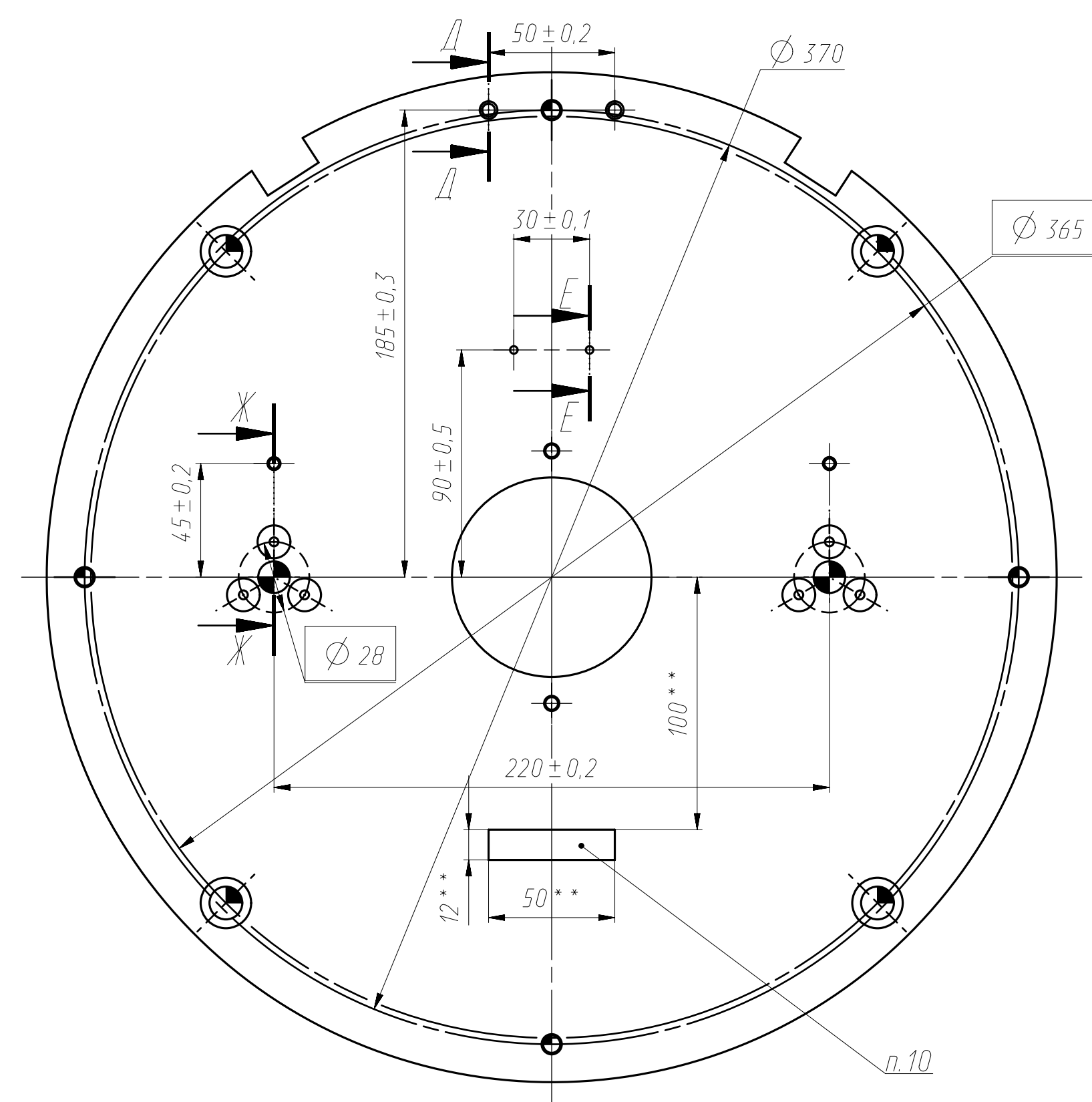
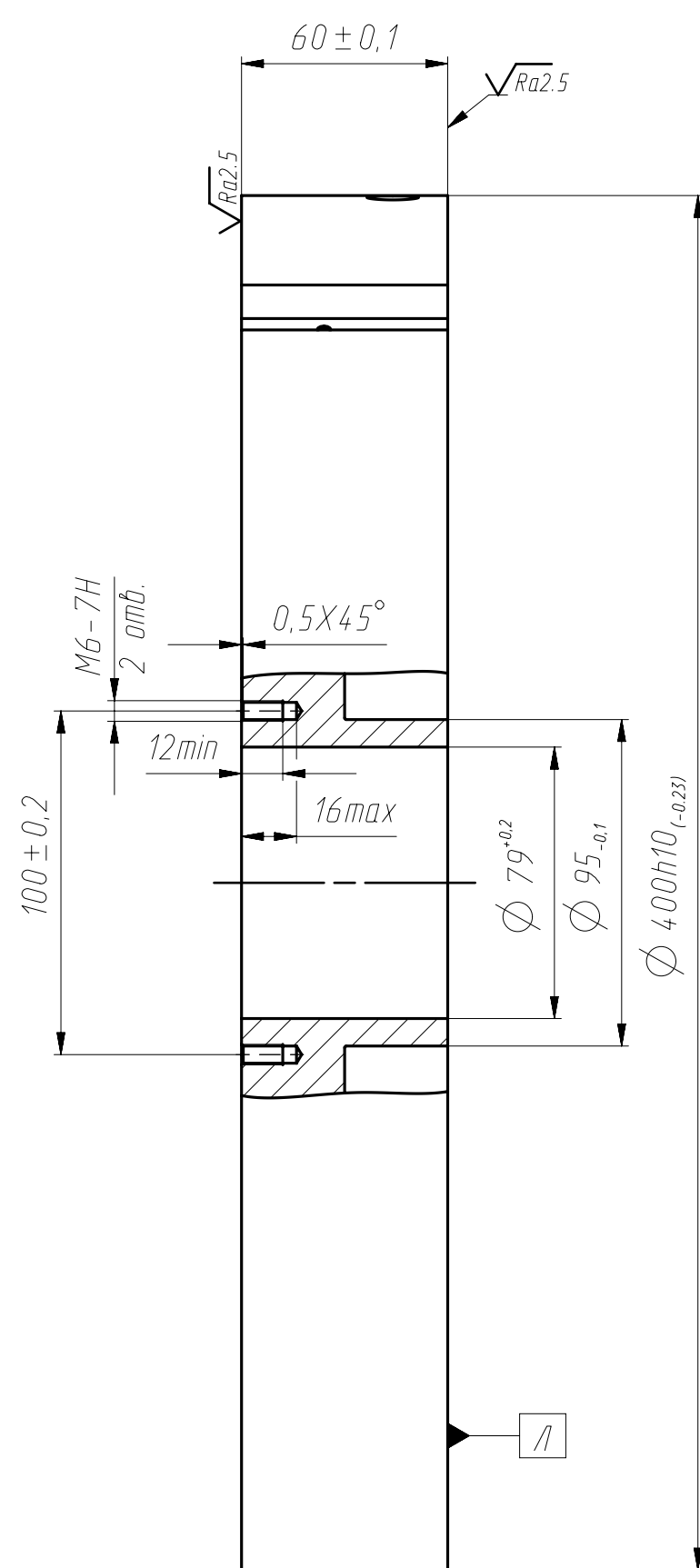




- 1 Заготовку отжечь.
- 2 *Размер технологического шарика.
- 3 * *Размеры для справок.
- 4 Разность размеров П не более 0,1 мм.
- 5 Общие допуски по ГОСТ 30893.1:Н14,н14,±IT14/2.
- 6 Допускаются технологические отверстия Р.
- 7 Острые кромки на гранях С не допускаются.
- 8 На поверхности Н допускается переход от инструмента до 0,2 мм.
- 9 Покрытые:Хим.фос.пр.
- 10 Маркировать идентификационный номер.
- 11 Остальные IT по СТБ 1014-95.

						БА1025Б.02.05.101		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Давыдов					32	1:2
Проф.		Миронов						
Т. контр.		Тарасов				Лит	Листов	
Э. метр.								
Н. контр.		Силивер			Сталь 10 ГОСТ1050-88	040 "Магилевлифтмаш" ОЭЛ НТЦ		
Умб.		Чаikov						