

Перв. примен.
ЭКОН.304319.006

Справ. №
ГОСТ 741424.291

ЭМ-4341-1

Подп. и дата

№ инв.

Взам. инв. № инв.

Подп. и дата

№ инв. № подл.

Подп. и дата

Подп. и дата

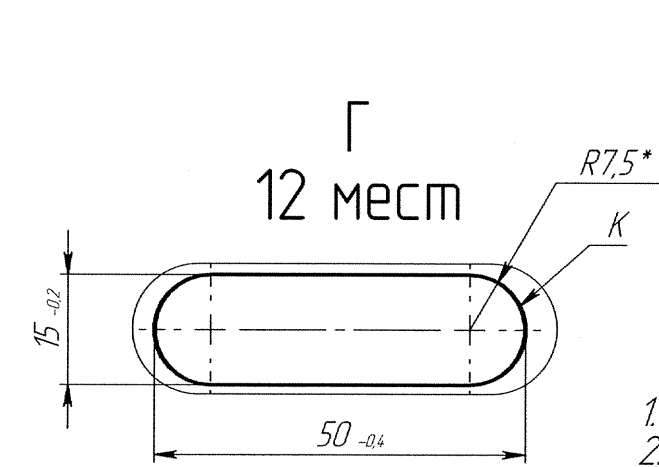
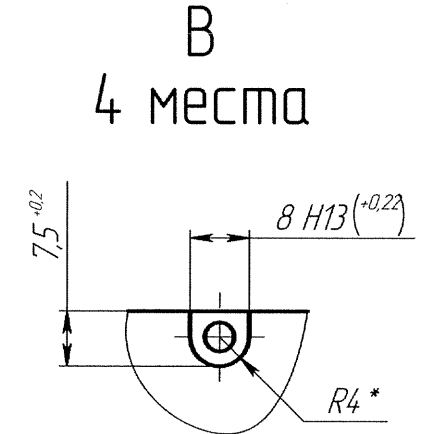
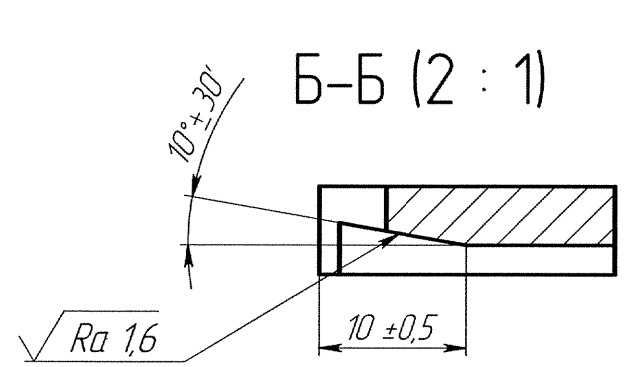
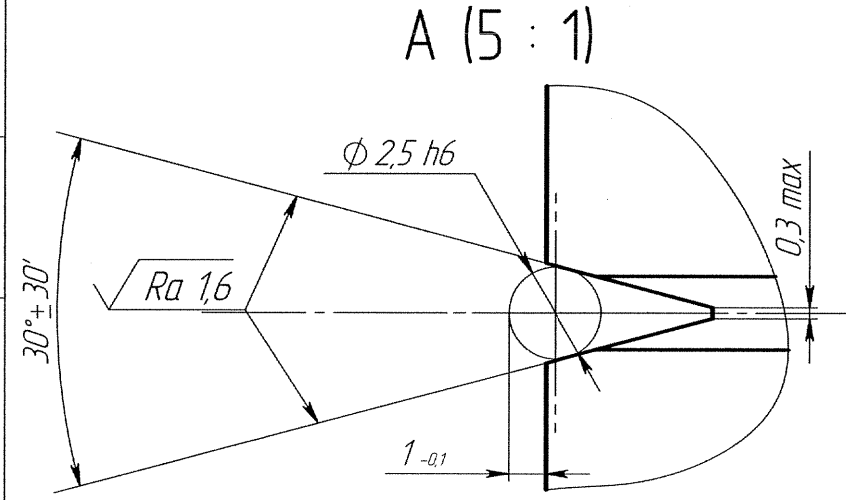
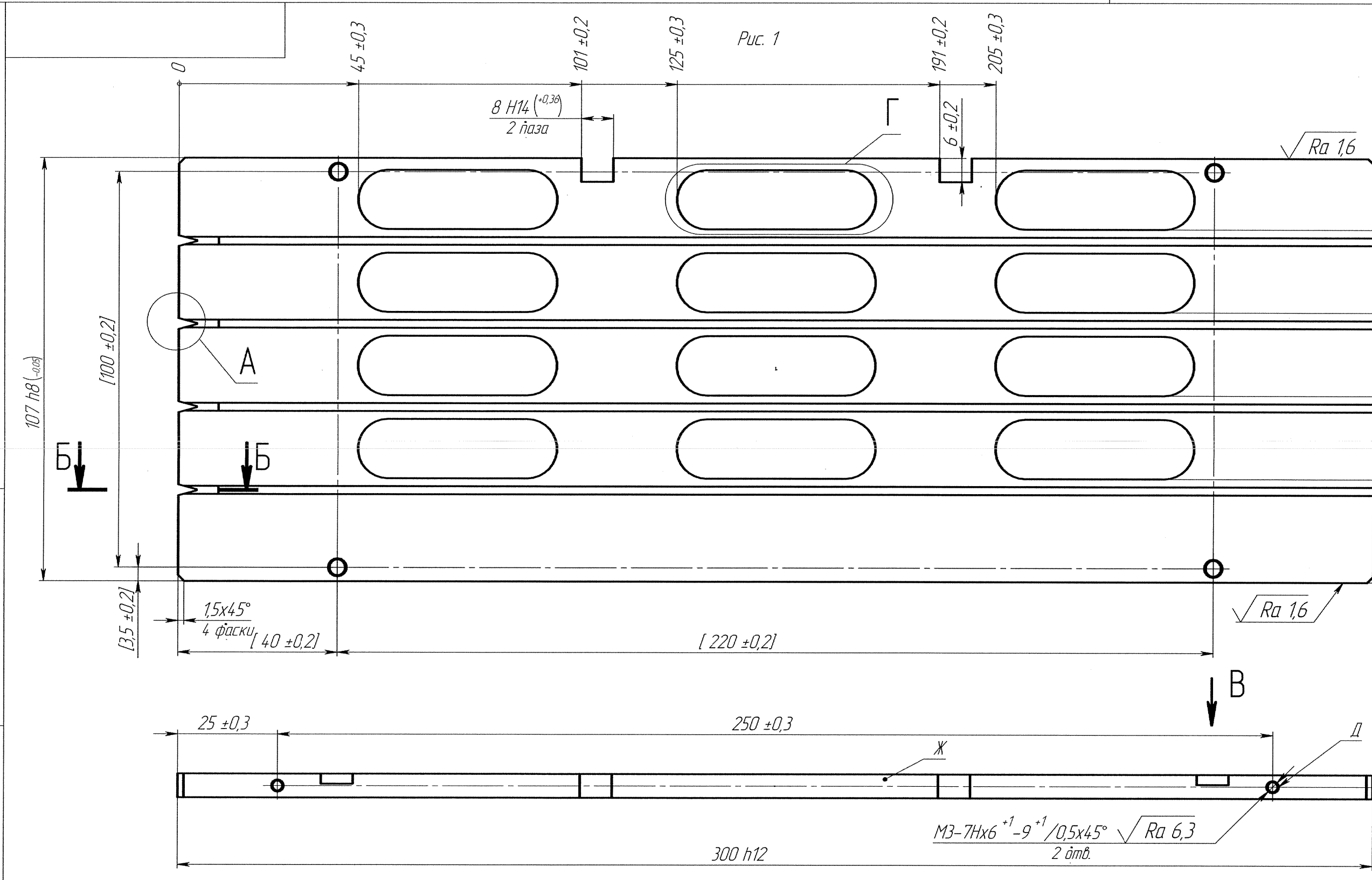


Рис. 2 остальное см. Рис. 1

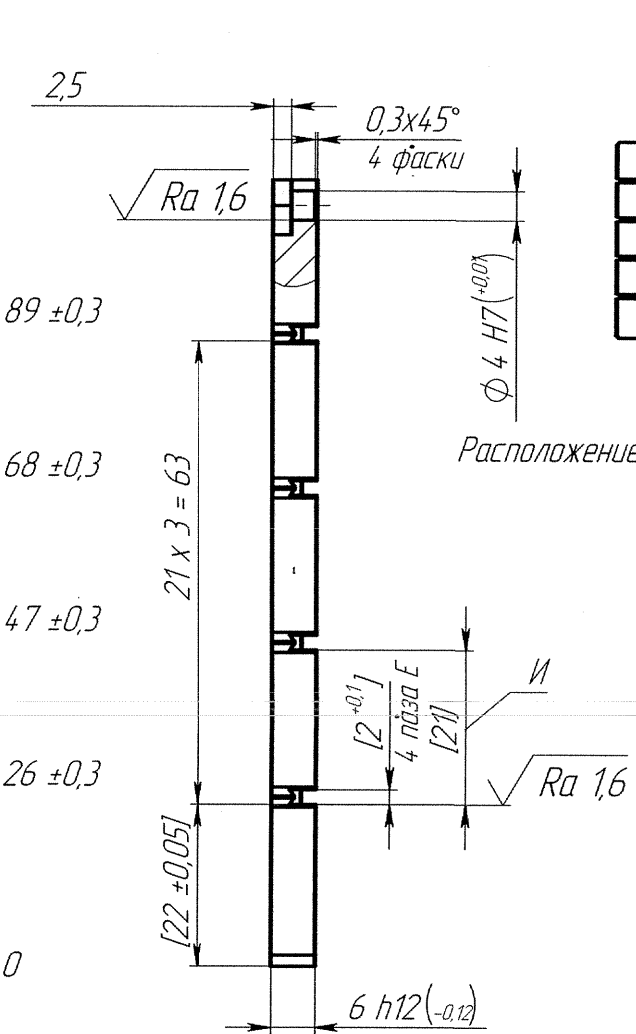
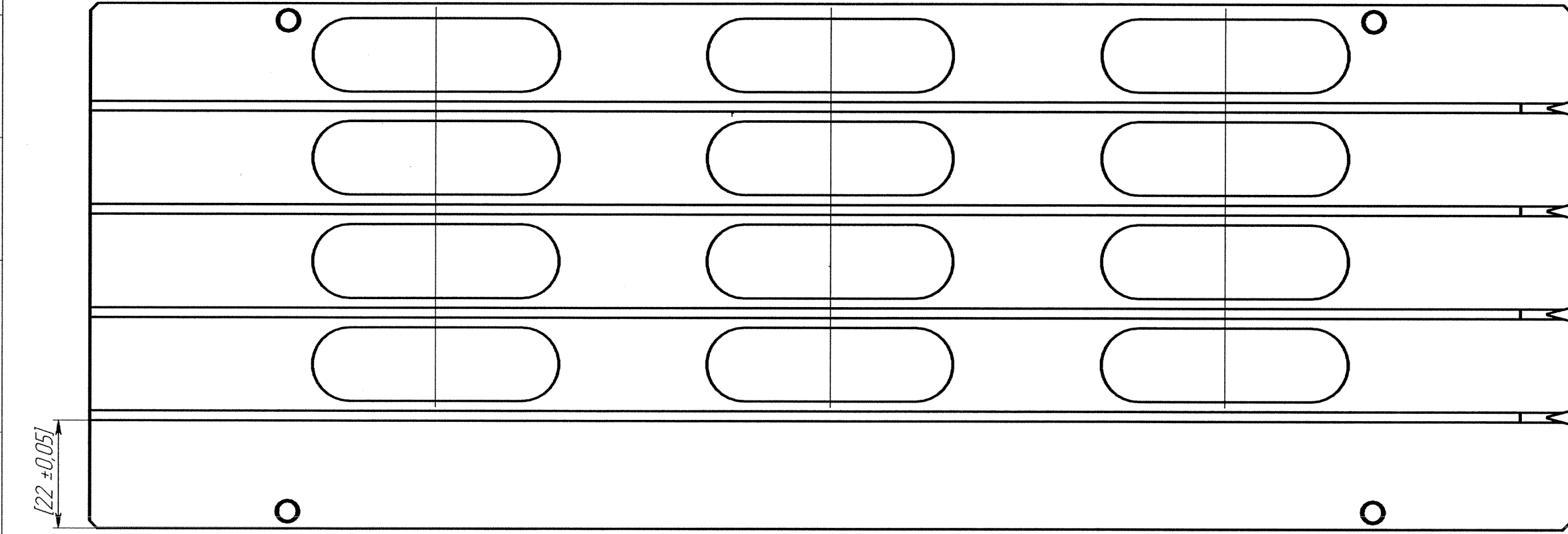
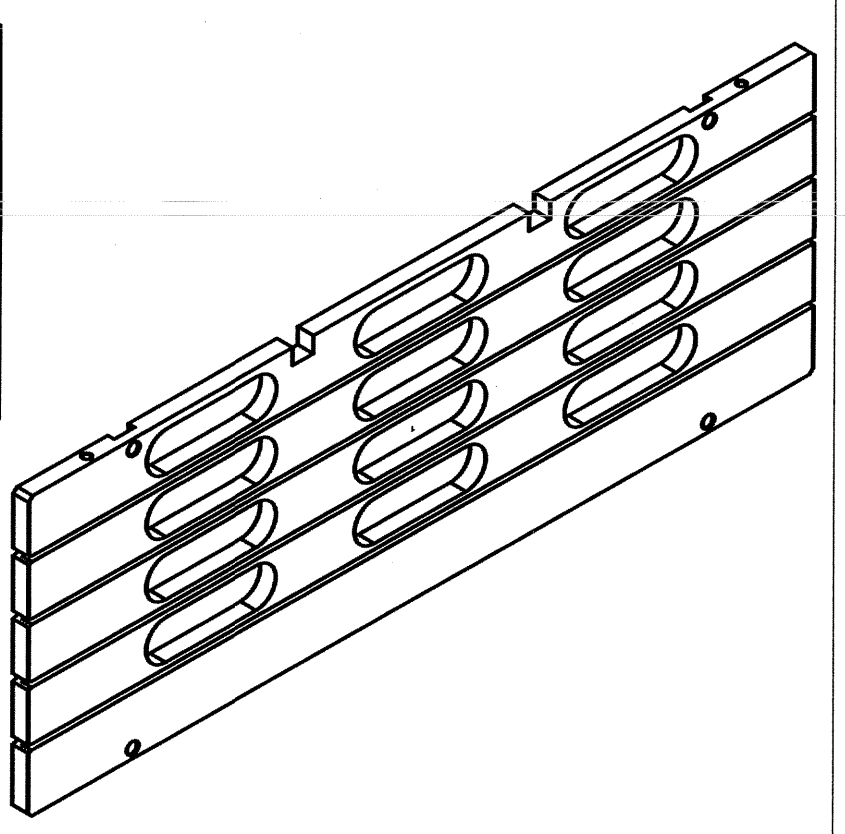
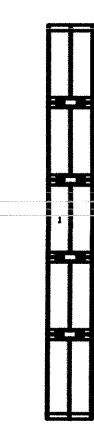


Схема I (1:4)
Расположение при совместной обработке пазов E



Исполнение	Рис.
00	1
01	2

- * Размеры для справок
- Предельная накопленная погрешность шага И – не более 0,1 мм.
- Обработку размеров в скобках производить в комплекте из двух деталей согласно схемам I и II. Комплект маркировать гравировкой шрифтом 5 ГОСТ 14192-96 в любом месте поверхн. Ж и применять совместно.
- Покрыв. Ан.Окс.нб, Спокр. = 6576013 дм².
- Отв. Д – технологические.
- Произвести термориختовку.
- Острые кромки по контуру К притупить фаской max 0,5x45° ± 10°.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ± 1/2.
- Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Субак			03.02.25
Пров.	Николайчук			04.02.25
Т. контр.	Крылов			06.02.25
Н. контр.				
Утв.	Драгулев			04.02.25

ЭКОН.741424.210			
Щека			
Лит.	Масса	Масштаб	
-	0.3773	1:1	
Лист 1		Листов 1	
Сплав Д16 ГОСТ 4784-2019		ОАО "Планар-СО"	
		НТЦ - 21	

Копировал

Формат А2