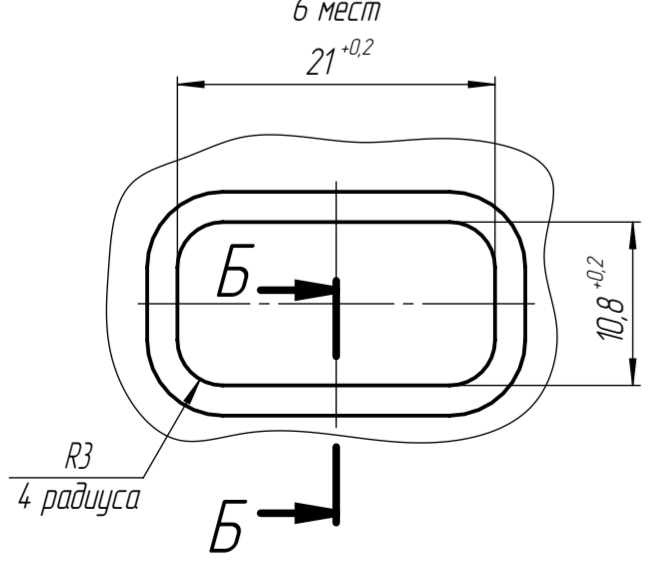
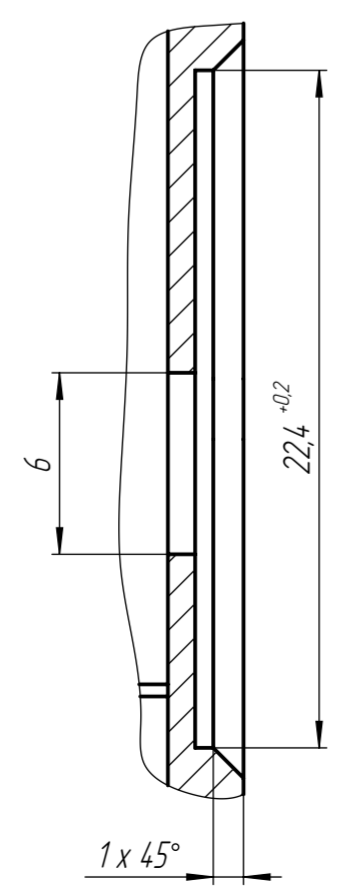


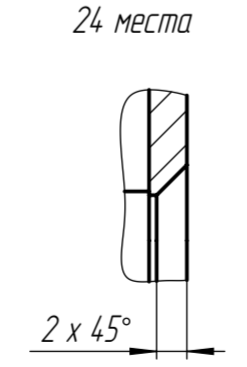
A (2 : 1)



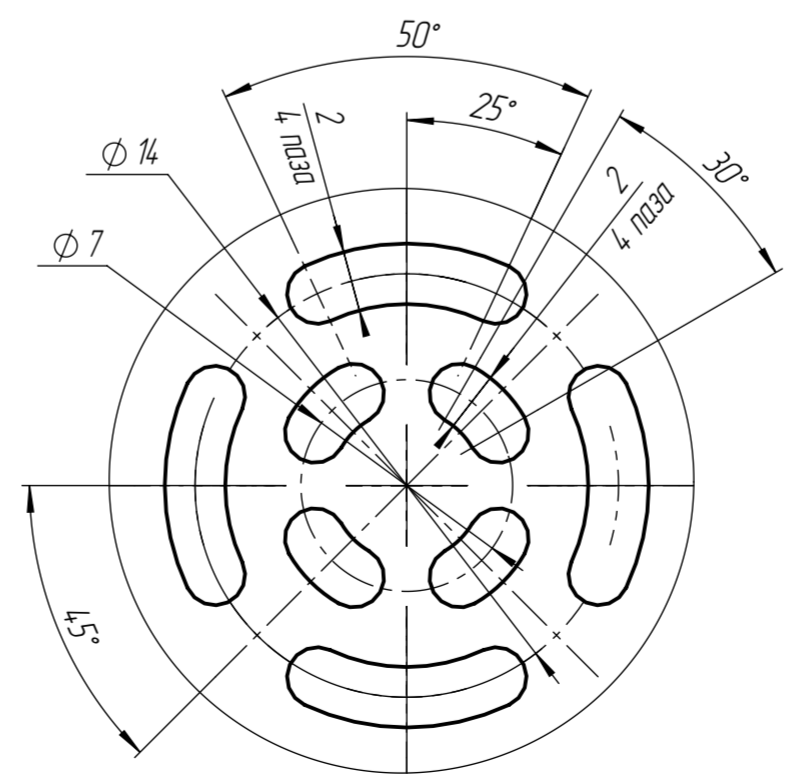
B-B (4 : 1)



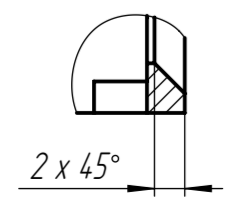
Г-Г (2 : 1)



Д (4 : 1)



Б-Б (2 : 1)



1. Общие допуски по ГОСТ 30893.2 - fH.
2. Предельные отклонения размеров по диагонали между осями двух любых отверстий ±0,2 мм.
3. Неуказанные радиусы скруглений 2 мм.
4. Основание выполнить по СКАТ.74.1218.005 Д9 и чертёжу на станке с ЧПУ.
5. Надпись маркировать гравированием по файлу СКАТ.74.1218.005 Д9. В гравировку втереть эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76, черная или краску черную серии CARBONGLOSS ф.«EPTAINKS».
6. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

Перв. примен.  
СКАТ.74.224.12074

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дробл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

74.1218.005			
Основание			Масштаб
Лит.	Масса	1:1	
Лист	1	Листов	2
Лист 10 ГОСТ 19903-2015 12X18H10T ГОСТ 5949-2018			

Ж(1)

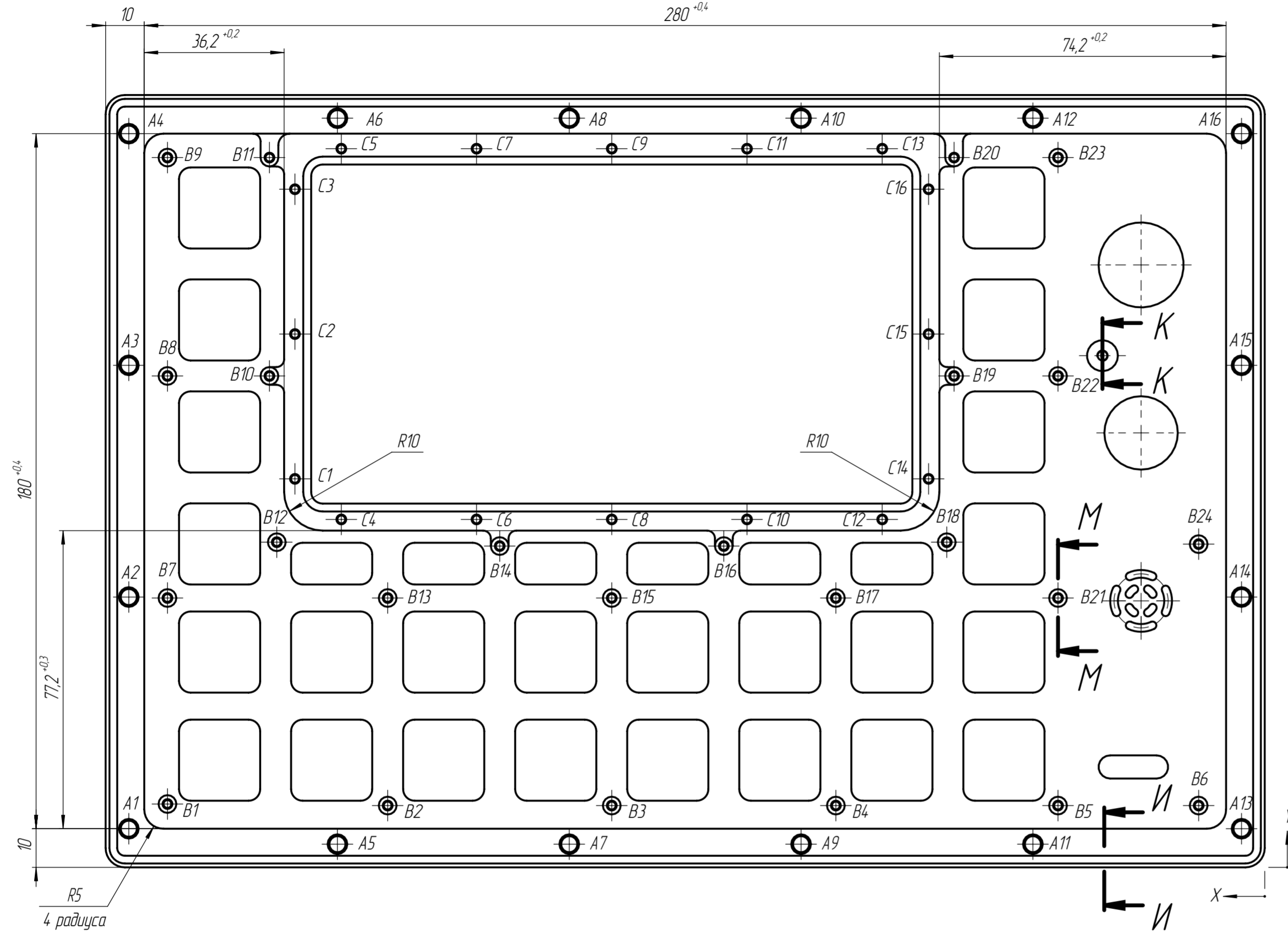
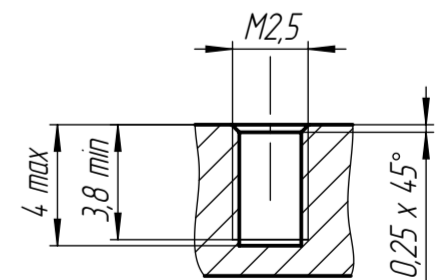
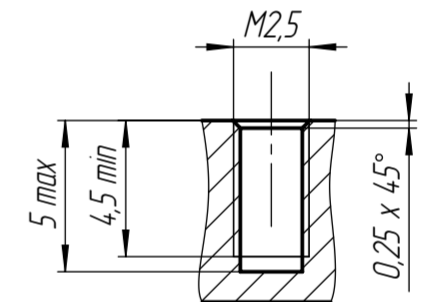
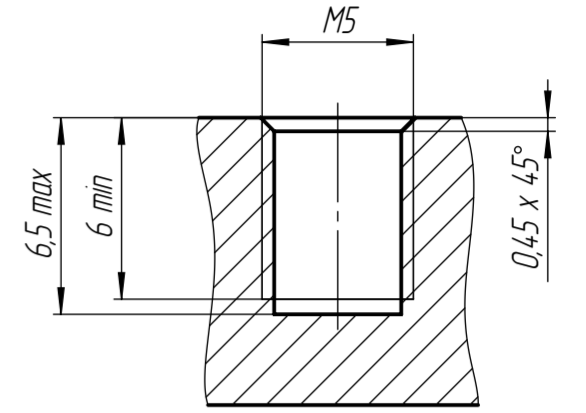
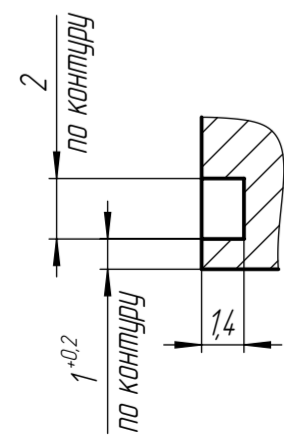


Таблица 1

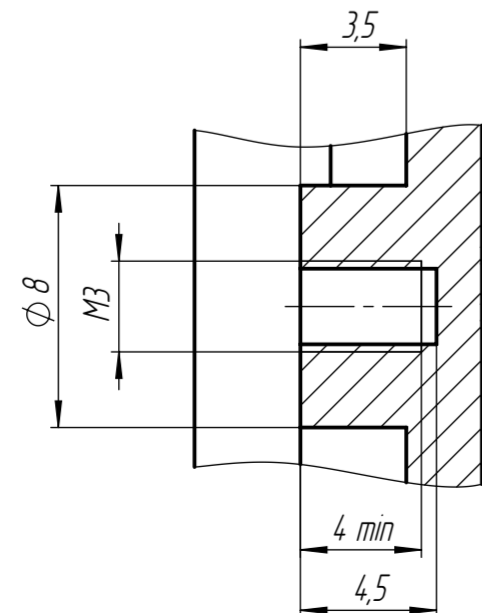
МЕТКА	X	Y
A1	294	10
A2	294	70
A3	294	130
A4	294	190
A5	240	6
A6	240	194
A7	180	6
A8	180	194
A9	120	6
A10	120	194
A11	60	6
A12	60	194
A13	6	10
A14	6	70
A15	6	130
A16	6	190
B1	284	16,40
B2	227	16
B3	169	16
B4	111	16
B5	53,50	16
B6	17,10	16
B7	284	69,75
B8	284	127,25
B9	284	183,80
B10	257,60	127,25
B11	257,60	183,80
B12	255,70	84,20
B13	227	69,75
B14	198	83,20
B15	169	69,75
B16	140	83,20
B17	111	69,75
B18	82,30	84,20
B19	80,40	127,25
B20	80,40	183,80
B21	53,50	69,75
B22	53,50	127,25
B23	53,50	183,80
B24	17,10	83,70
C1	251	100,60
C2	251	138,10
C3	251	175,60
C4	239	90,10
C5	239	186,10
C6	204	90,10
C7	204	186,10
C8	169	90,10
C9	169	186,10
C10	134	90,10
C11	134	186,10
C12	99	90,10
C13	99	186,10
C14	87	100,60
C15	87	138,10
C16	87	175,60



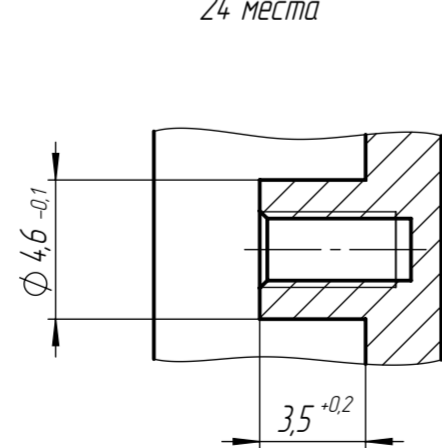
И-И (4 : 1)



К-К (4 : 1)



М-М (4 : 1)



Инд. № подл. Подп. и дата  
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата  
Инд. № подл. Подп. и дата

Изм./Лист № докум. Подп. Дата

74 1218.005

Лист 2

Копирован

Формат А2