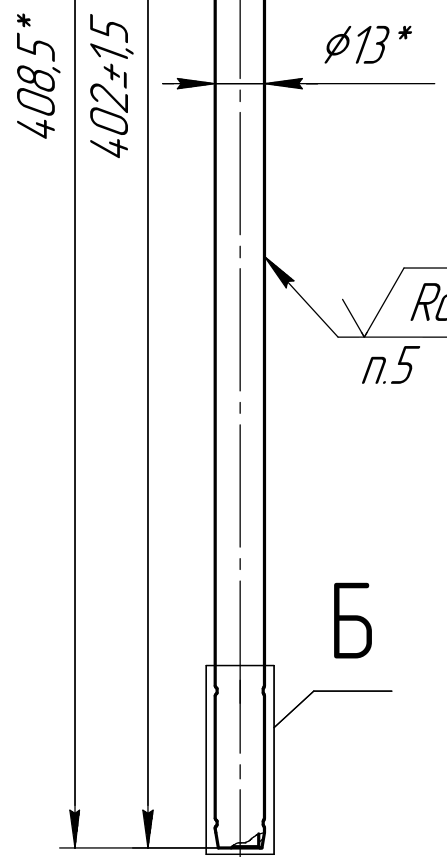
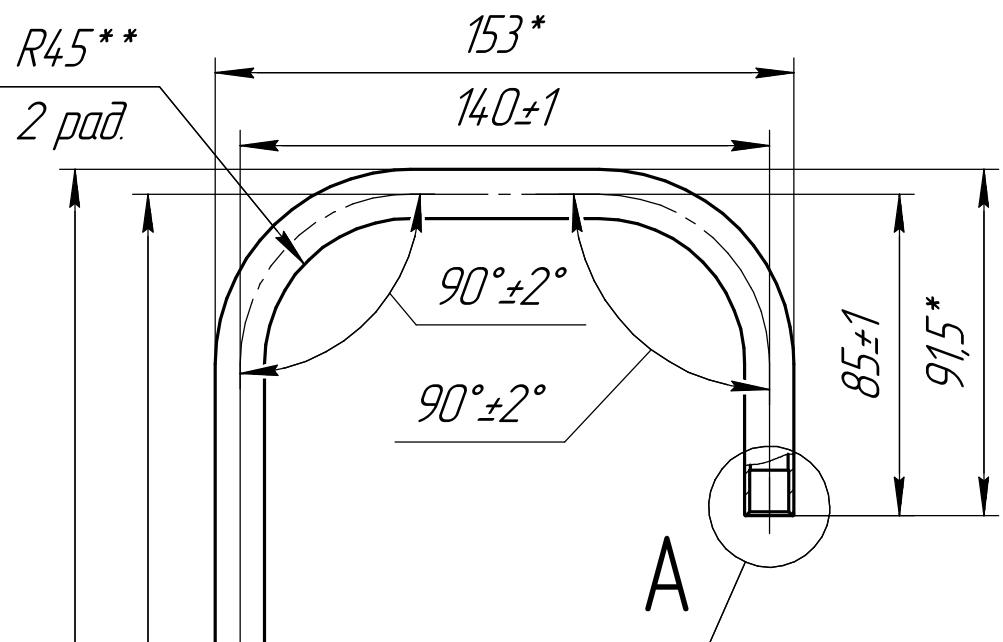
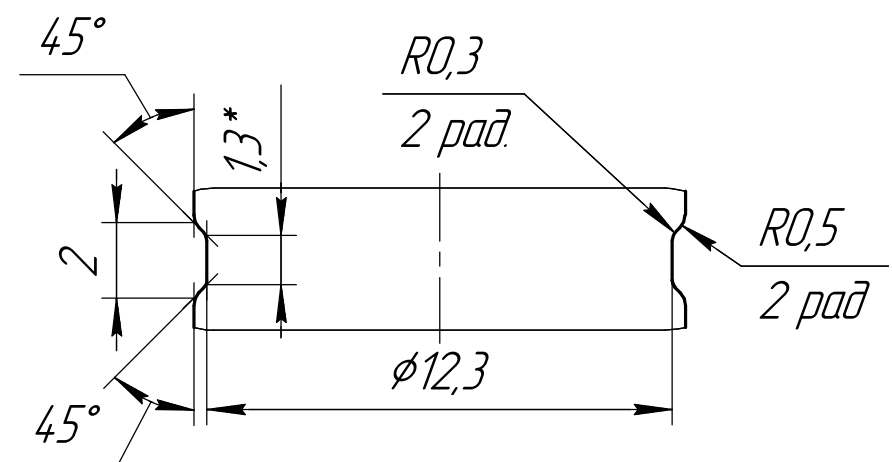


| | |
|---------------|----------------|
| Перв. примен. | РМБ.000.001-10 |
| Справ. № | РМБ.000.000 |
| Подп. и дата | |
| Изм. № | |
| Взам. инв. № | |
| Подп. и дата | |
| Изм. № подл. | |

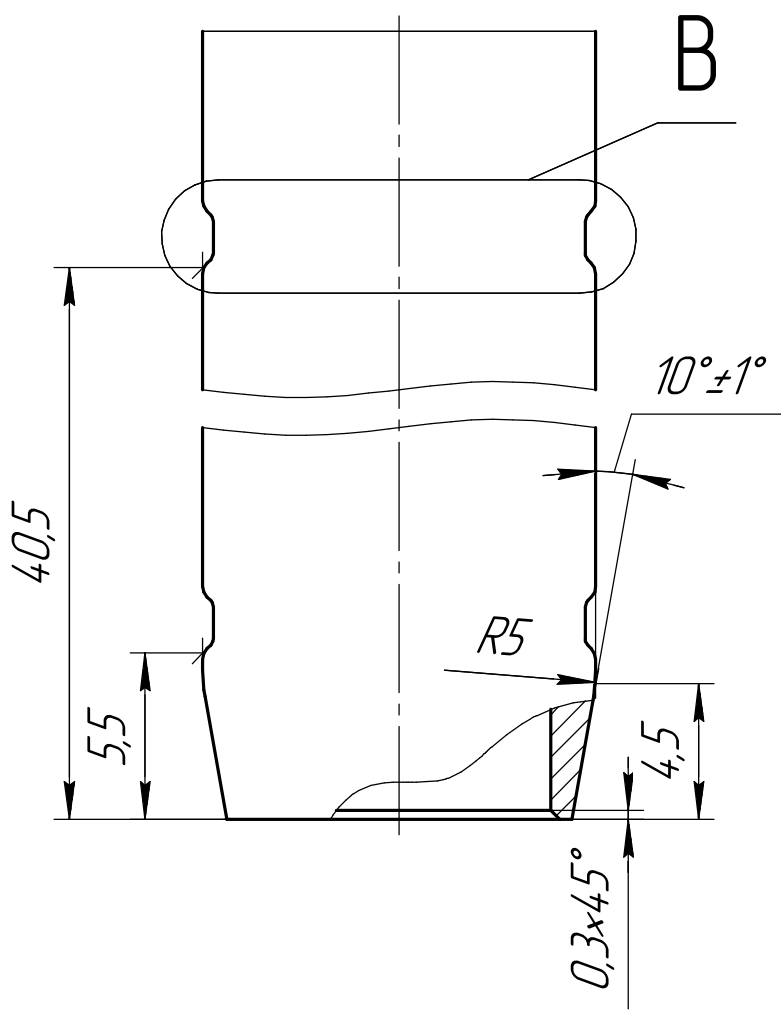
РМБ.000.001-10



В(5:1)
2 места

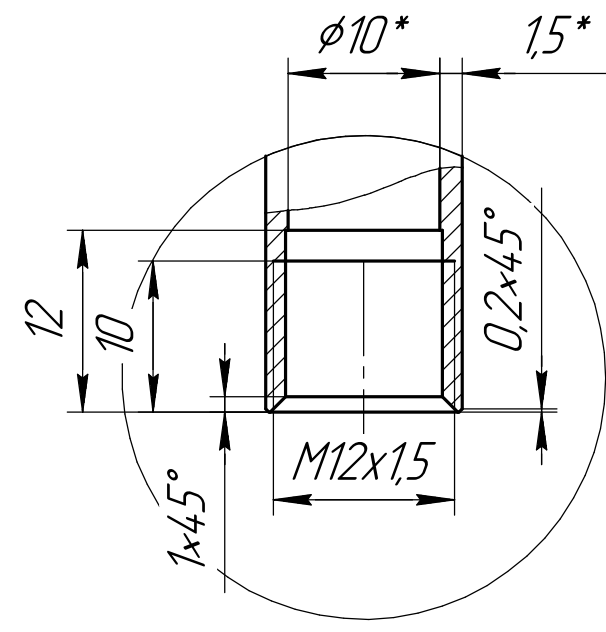


Б(4:1)



✓ Ra 6,3 (✓)

А(2:1)



- 1 * Размеры для справок;
- 2 ** Размер обеспечить инструментом;
- 3 Неуказанные предельные отклонения размеров H12, h12, $\pm \frac{IT12}{2}$;
- 4 Длина заготовки 600 ± 5 мм;
- 5 Произвести удаление заусенцев и шлифовку внешней поверхности детали после операций гнба.

| | | | | | | | | |
|----------|-----------|----------|-------|----------|---|------|----------------|---------|
| | | | | | РМБ.000.001-10 | | | |
| | | | | | Труда | Лит. | Масса | Масштаб |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | | | |
| Разраб. | Подкопаев | | | 03.12.18 | | | 0,23 | 1:2 |
| Пров. | | | | | | | | |
| Т.контр. | | | | | | Лист | Листов 1 | |
| Н.контр. | | | | | Труда $\phi 13 \times 1,5$ ГОСТ 9941-81 | | Медиана-фильтр | |
| Утв. | | | | | 12X18H10T ГОСТ 5949-75 | | | |