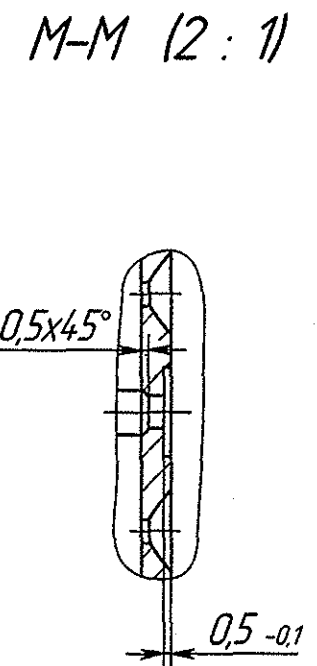
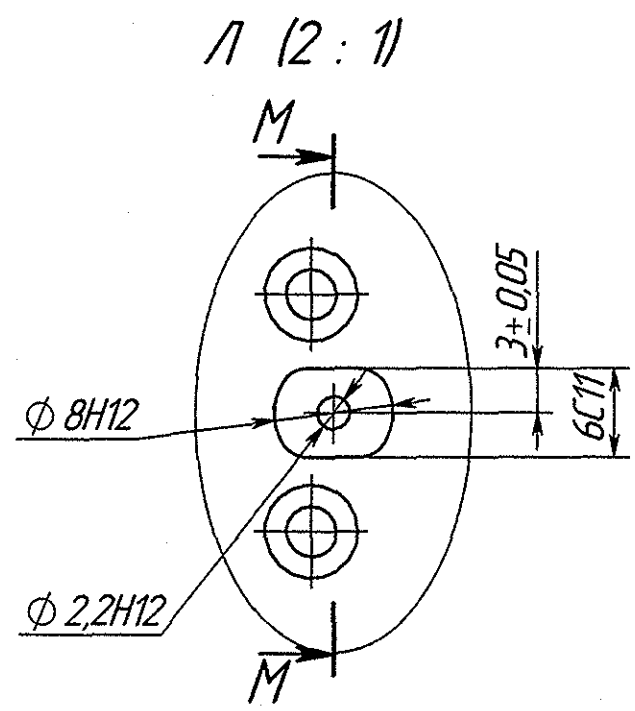
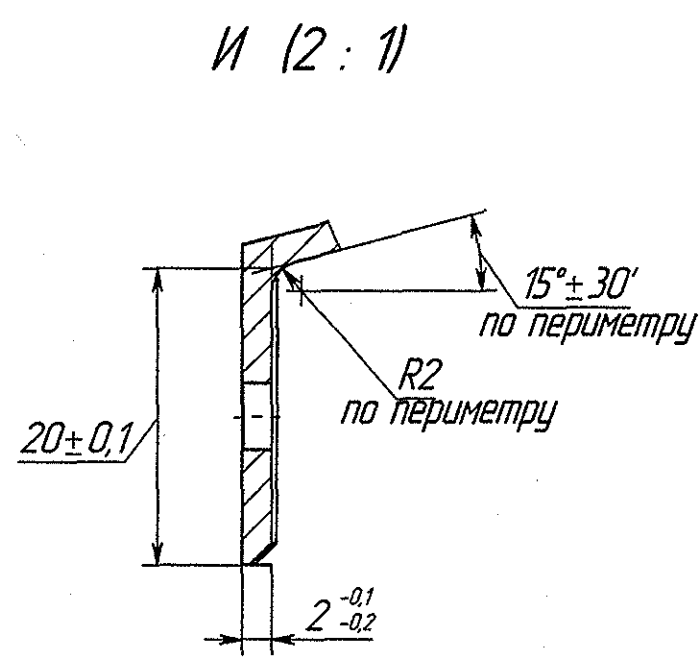
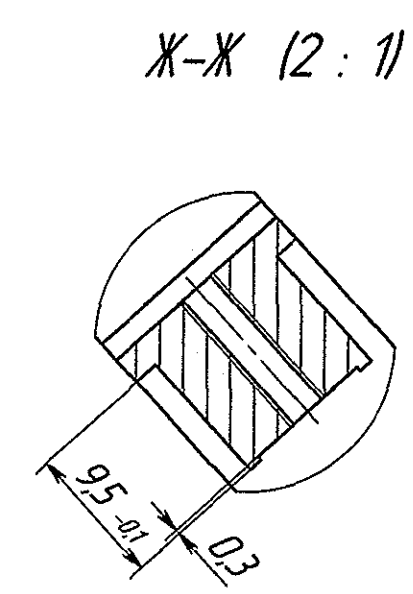
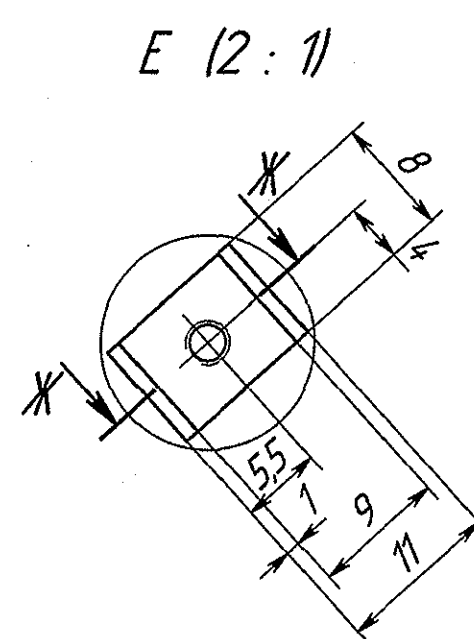
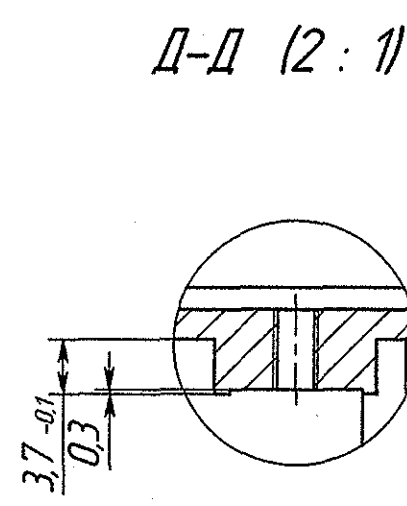
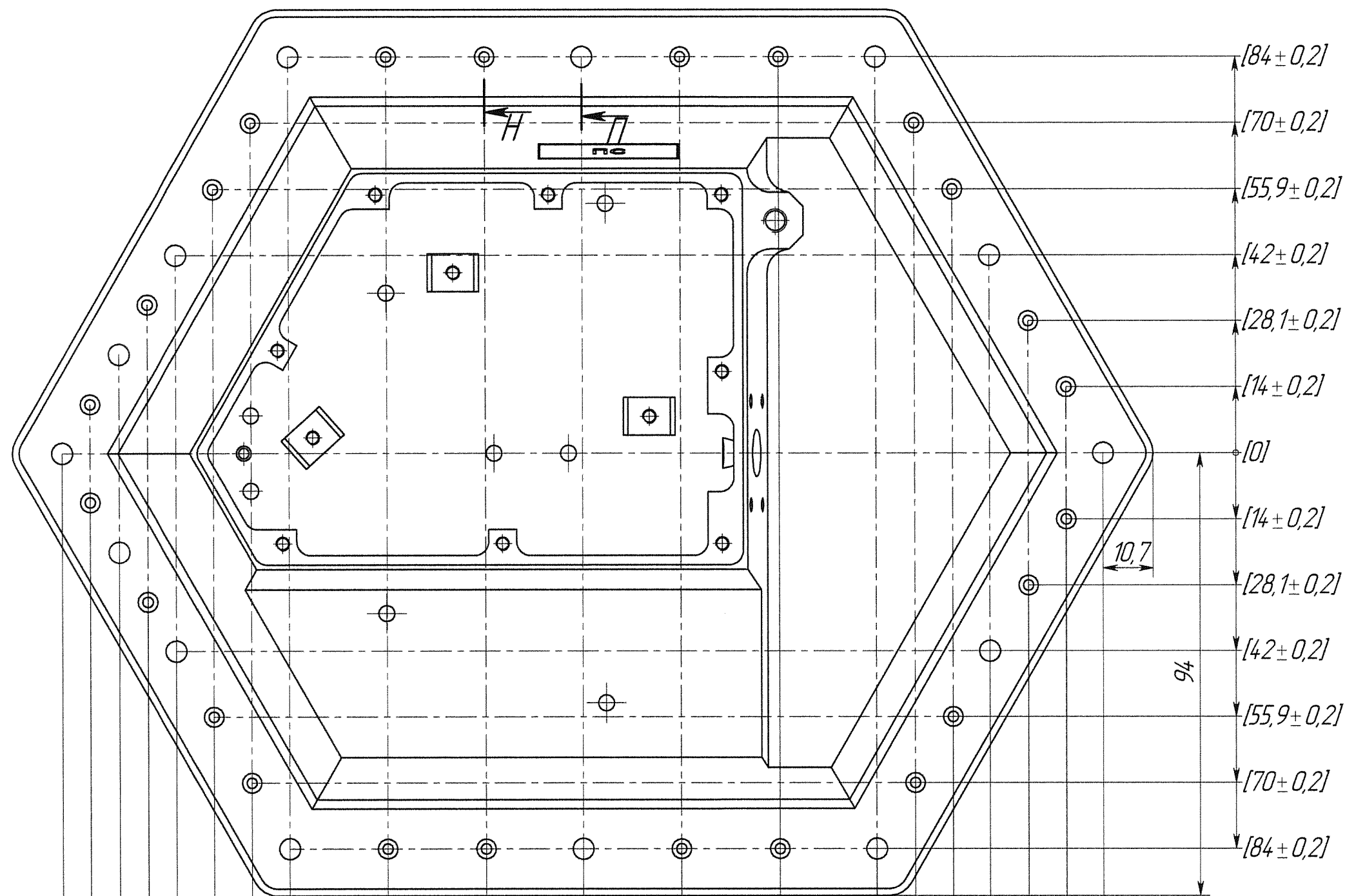
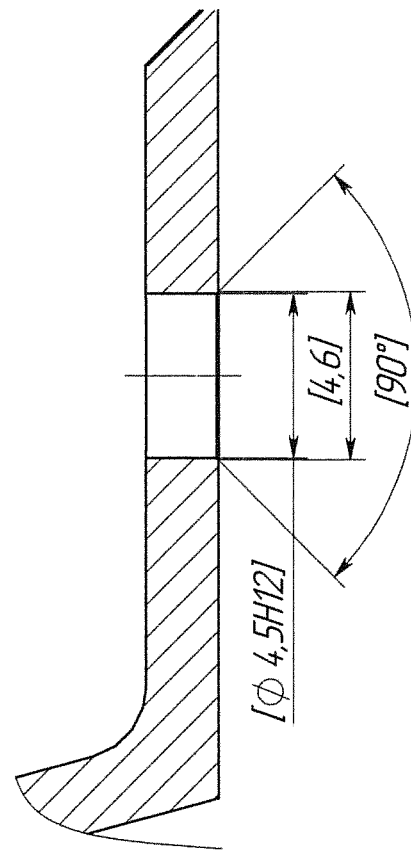
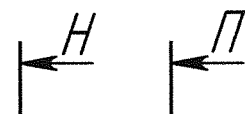


- 1 Теоретическая кривизна поверхности должна соответствовать РШД А3-002 РШПИ.00 473-01 12 01 файл РШПИ.7314.24.009 Корпус.sldprt. Допуск формы заданной поверхности - T0,1 мм.
- 2 *Размеры для справок.
- 3 Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с крышкой РШПИ.725325.021. Детали применять совместно. При совместной обработке деталей необходимо совместить маркировки "-" на фланце корпуса с маркировкой на крышке.
- 4 Отверстия сверлить в соответствии с документом РШД А3-002 РШПИ.00 473-01 12 01 файл 7314.24.009-725325.021.sldasm - по нормали к поверхности Р. Позиционный допуск осей отверстий $\Phi 0,1$ мм.
- 5 Неуказанные предельные отклонения размеров между базовым элементом и любым другим $\pm 0,1$ мм.
- 6 Неуказанные внутренние радиусы скруглений 2 мм.
- 7 Маркировать гравированием до покрытия, шрифт 4-ПрЗ ГОСТ 26.008-85. Буквы "ТС" симметрично краям рамки. Ширина гравировки линий 0,5 мм, угол гравировки линий 50°.
- 8 Покрытие H120-Bu(99,8)12.
- 9 Покрытие наружной поверхности кроме поверхности Р - эмаль ЭП-140 серая. III. В2. 6/2 ГОСТ 24.709-81.
- 10 Покрытие гравировки краска МКЗ черная. УХ/11 по ОСТ 107.9.4003-96.
- 11 Остальные ТТ по ОСТ 4.ГО.070.014.



РШПИ.7314.24.009		Лит		Масса	Масштаб
Корпус		0	0,4	1:1	
Сплав Д16Т, ГОСТ 4784-97		Лист 1	Листов 2	Формат А1М	



- [222,6 ± 0,2]
- [216,7 ± 0,2]
- [210,5 ± 0,2]
- [204,5 ± 0,2]
- [198,4 ± 0,2]
- [190,3 ± 0,2]
- [182,2 ± 0,2]
- [174,1 ± 0,2]
- [153,2 ± 0,2]
- [132,2 ± 0,2]
- [111,3 ± 0,2]
- [90,3 ± 0,2]
- [69,3 ± 0,2]
- [48,5 ± 0,2]
- [40,2 ± 0,2]
- [32,1 ± 0,2]
- [24,2 ± 0,2]
- [16 ± 0,2]
- [7,9 ± 0,2]
- [0]

94

10,7

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дудл.	Подп. и дата
1004216	Тех. инженер 30.11.16	997573		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата