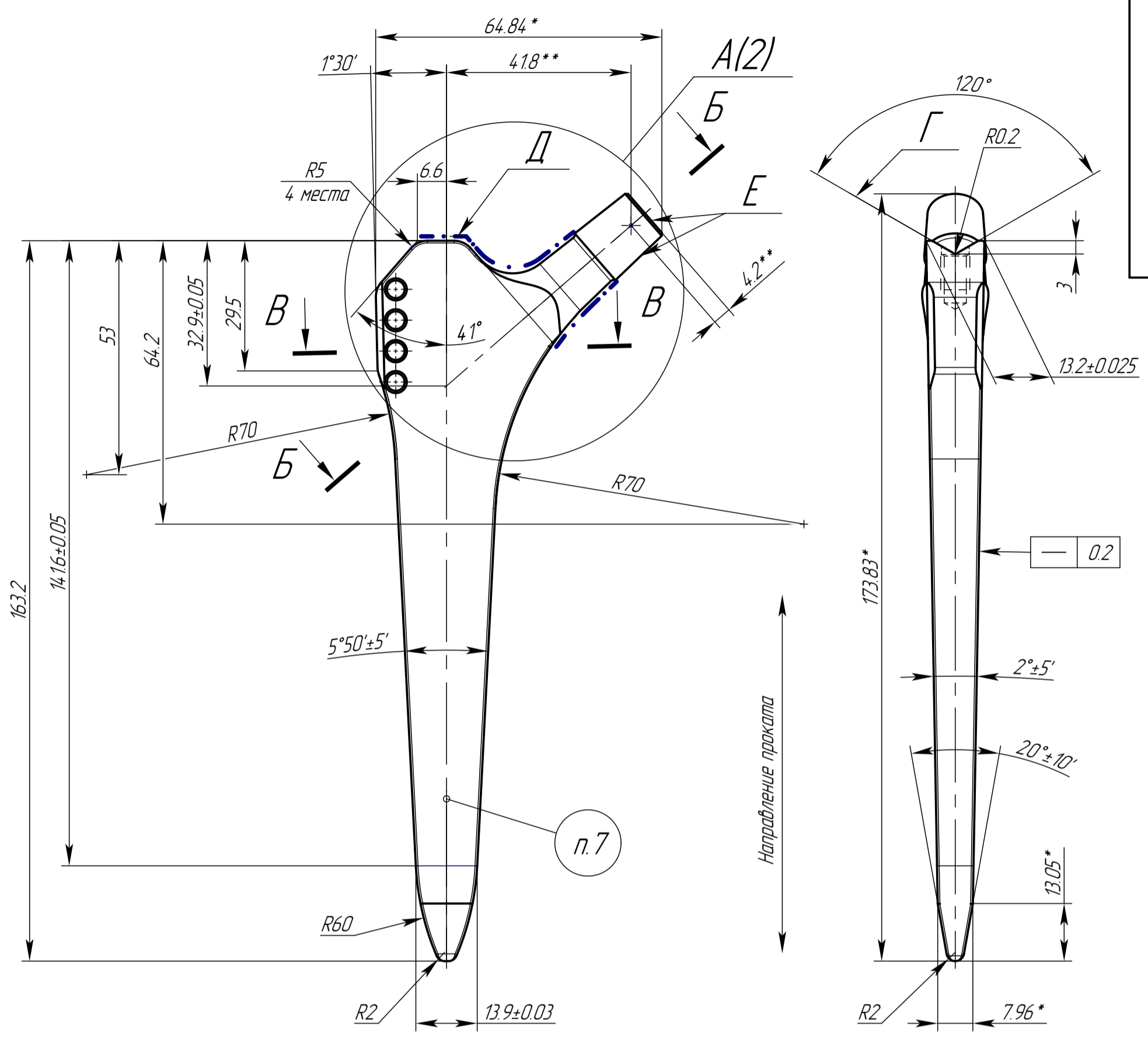
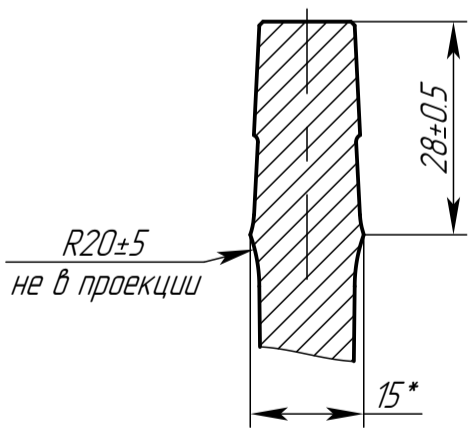


$\sqrt{Ra0.80}$ (✓)

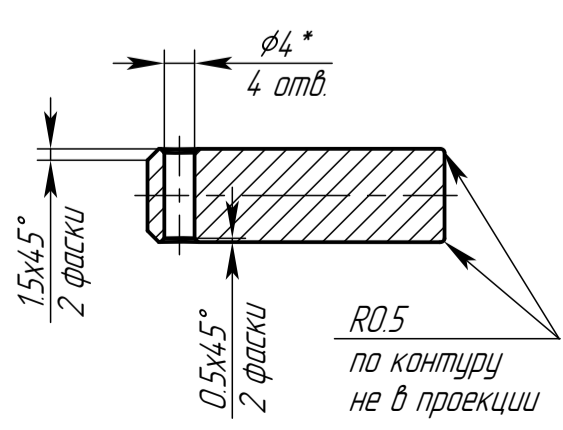
ЭТБС 01.01.009



Б - Б



В - В



- *Размеры для справок.
- ** Центр головки с нейтральным офсетом.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н12, h12 ± IT12/2.
- Заусенцы, подрезы, раковины и другие дефекты не допускаются.
- Острые кромки скруглить - R0,5мм.
- Поверхности Г и Д матировать, шероховатость - $\sqrt{P Ra0.40}$. Резьбовое отверстие и посадочный конус Е от обработки защитить. Остальные поверхности пескоструить корундом, шероховатость - $\sqrt{P Ra12.5}$.
- Маркировать лазерным способом логотип предприятия, "ЦМ 7 Т1" и заводской порядковый номер. Шрифт 3-Пр.3 ГОСТ 26.008.
- Маркировать лазерным способом "12/14". Шрифт 3-Пр.3 ГОСТ 26.008.

Справ. №	Перв. примен.
	ЭТБС 01.00.000

Инд.№ подл.	Взам.инд.№	Инд.№ дцкл.	Подп. и дата

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

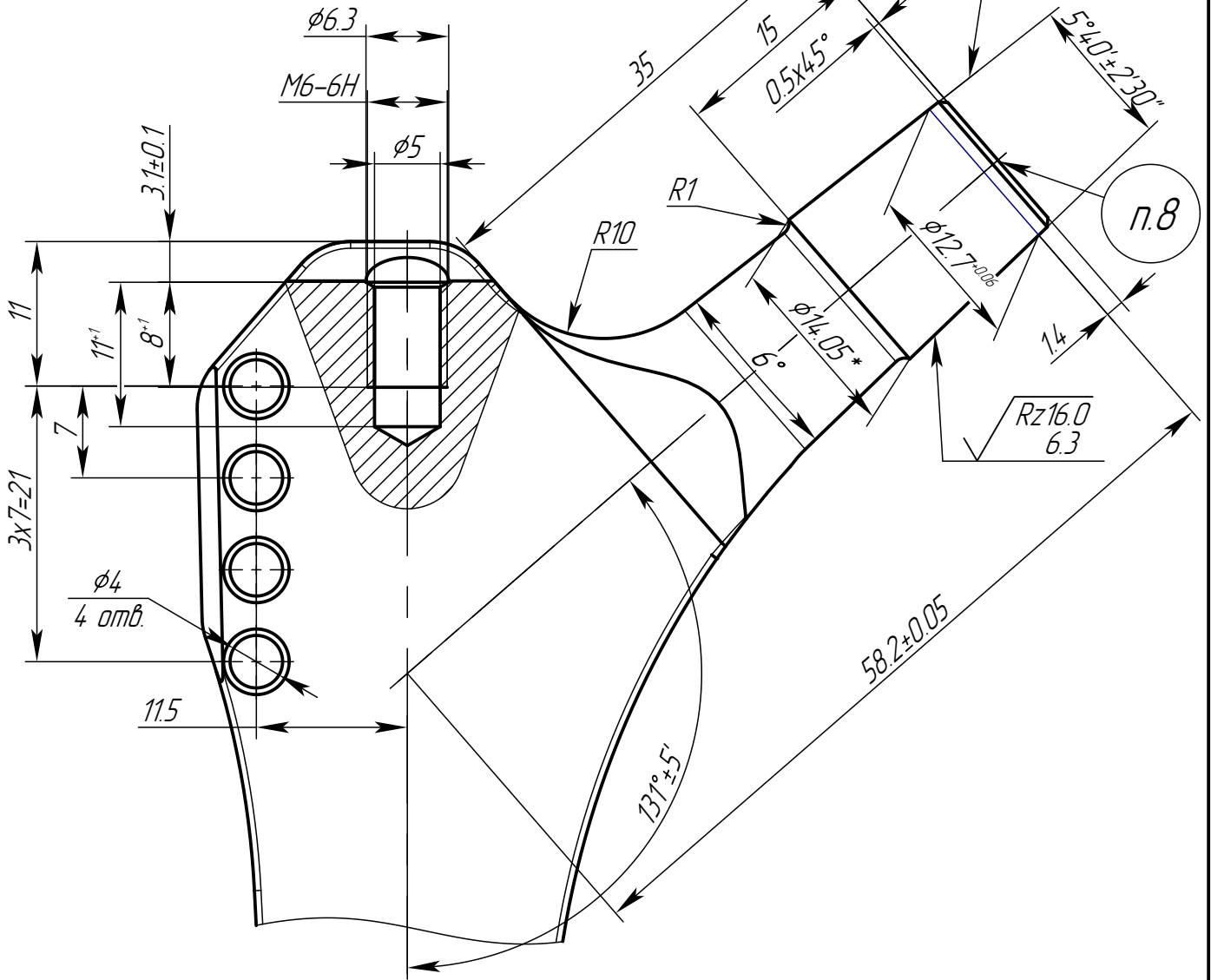
ЭТБС 01.01.009		
Лит.	Масса	Масштаб
	0.18	1:1
Лист 1	Листов 2	
Титановый сплав Ti-6-Al-7-Nb ГОСТ Р ИСО 5832-11		

Копировал

Формат А3

A (2:1) (1)

○	0.008
—	0.003



ИИВ.Н подл.	Подп. и дата
Взам.ИИВ.Н	ИИВ.Н дцбл.
Подп. и дата	Подп. и дата
ИИВ.Н подл.	ИИВ.Н дцбл.
Изм.	Лист
Лист	№ докум.
Подп.	Дата