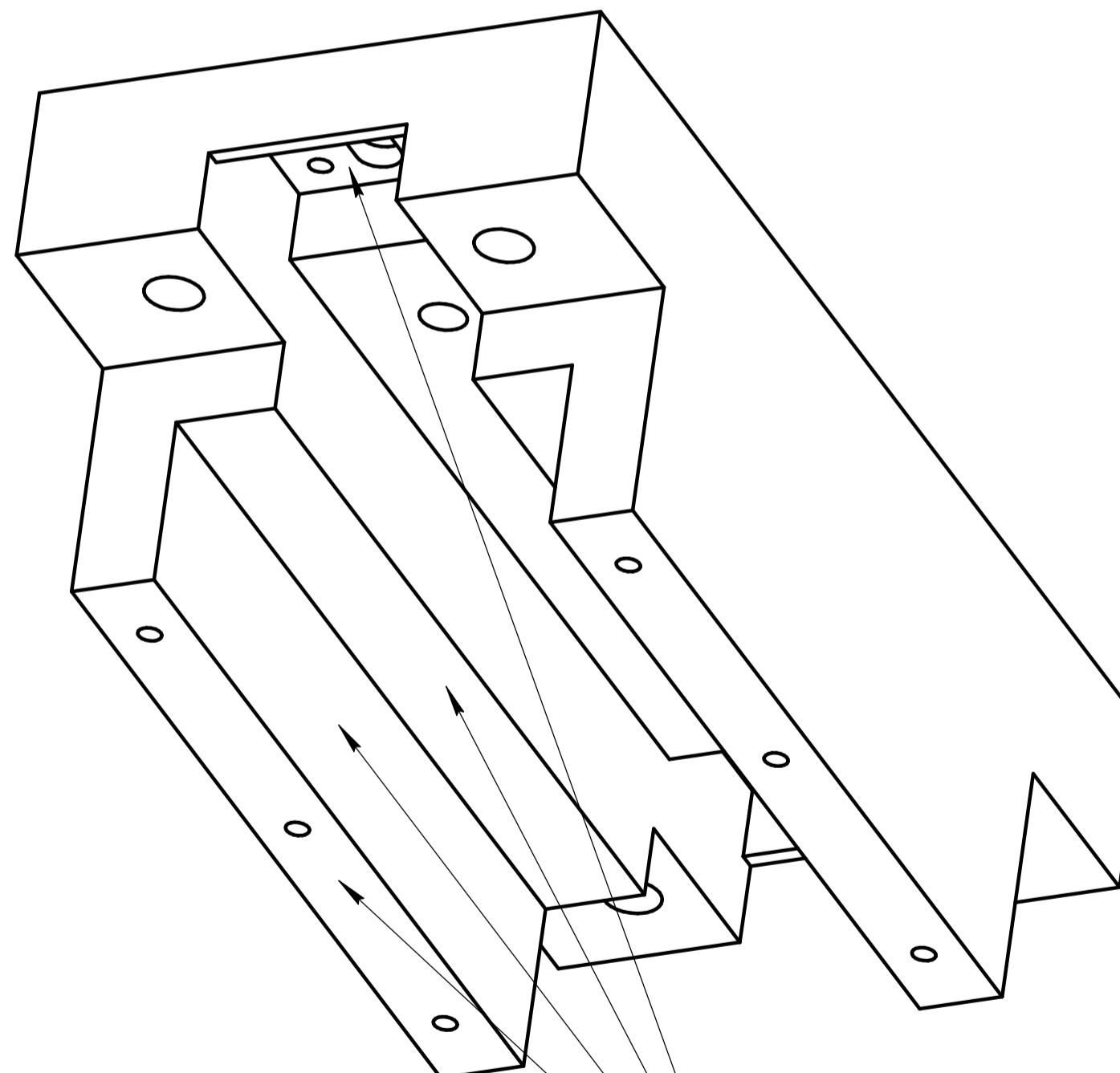
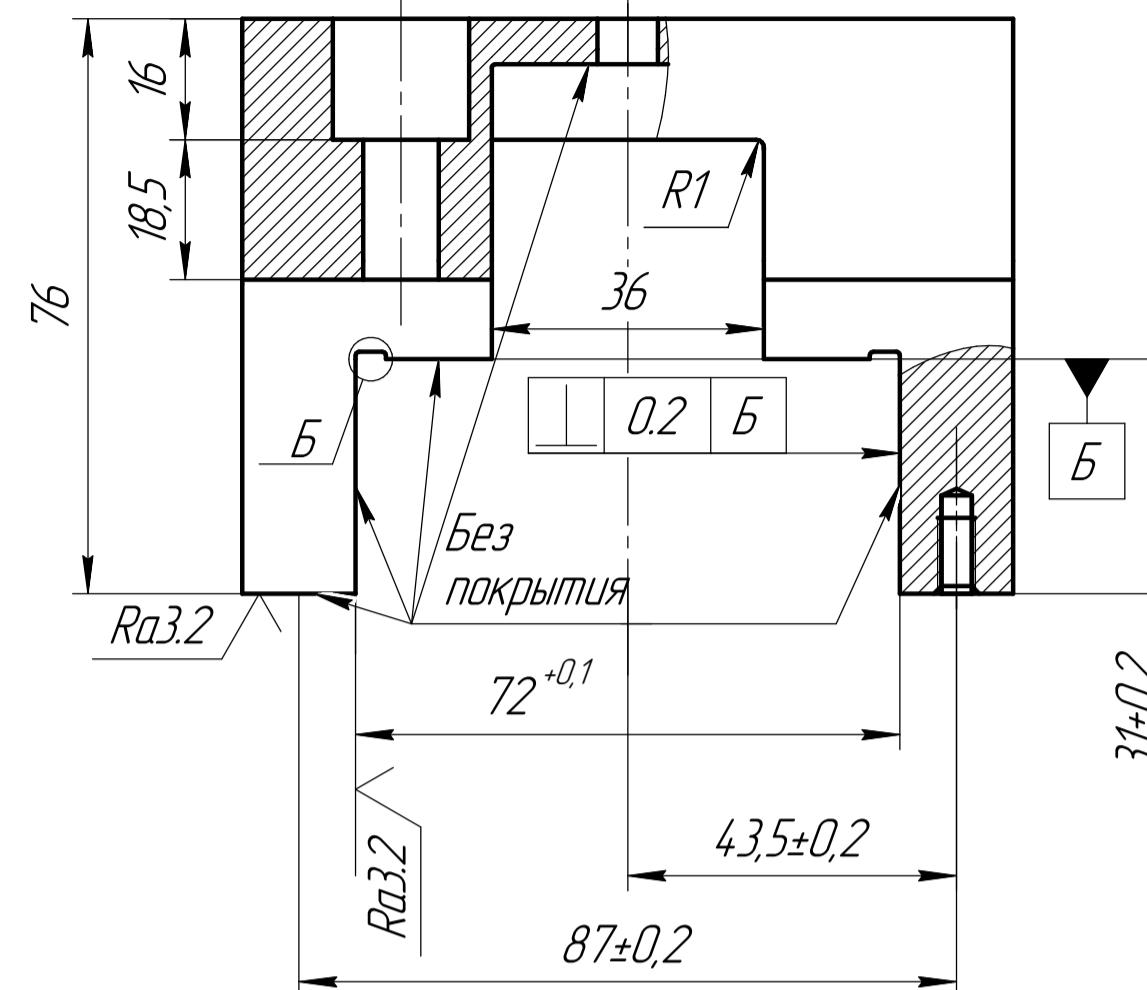
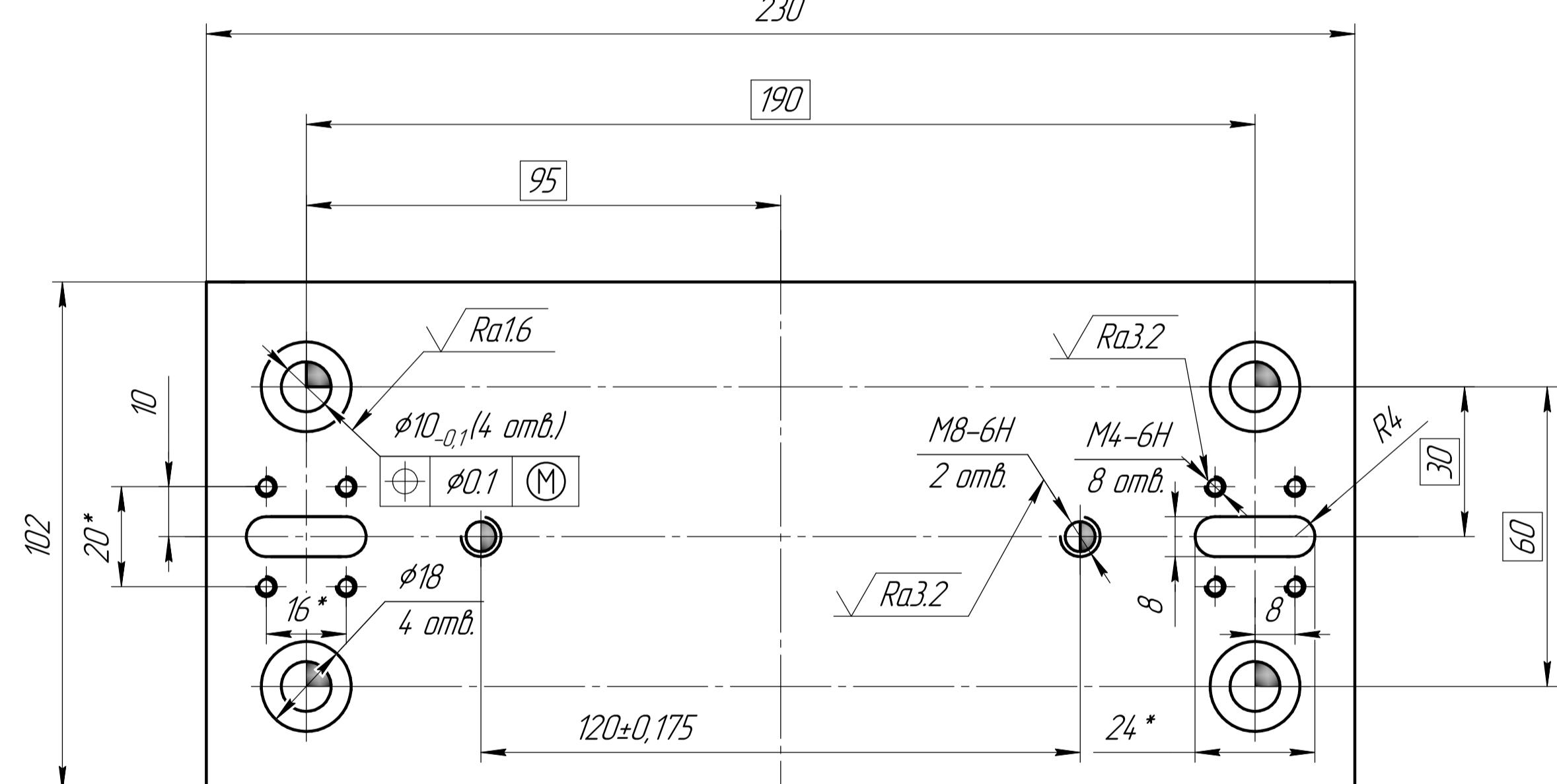
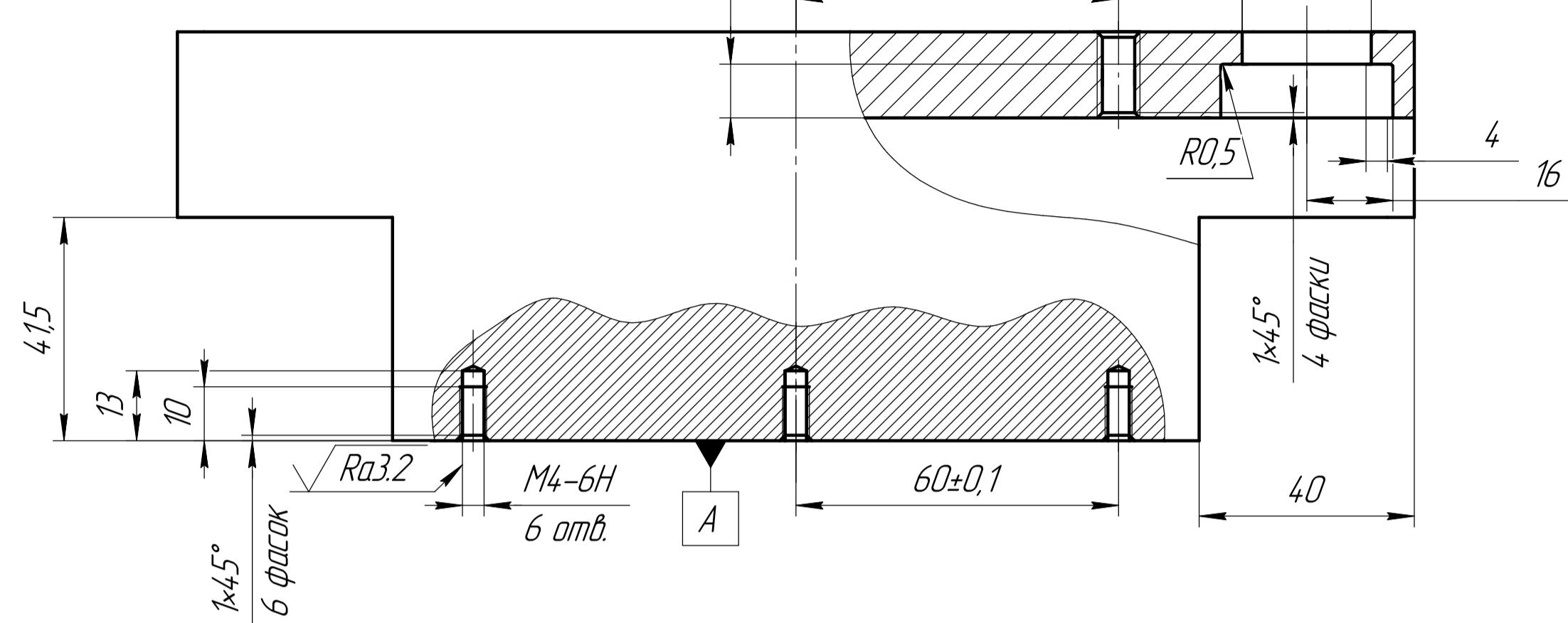
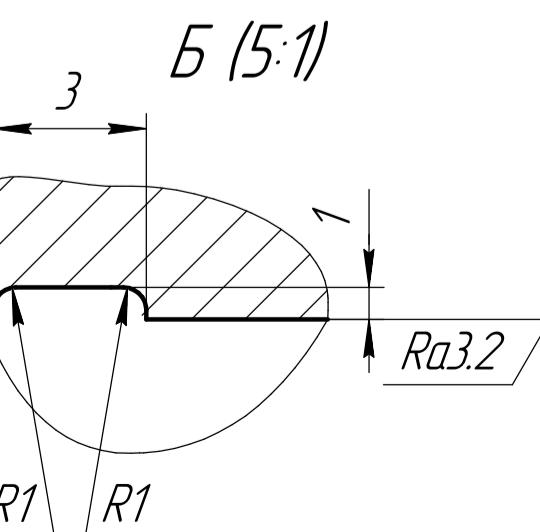


Kapetka_5

0-1

0.1 A

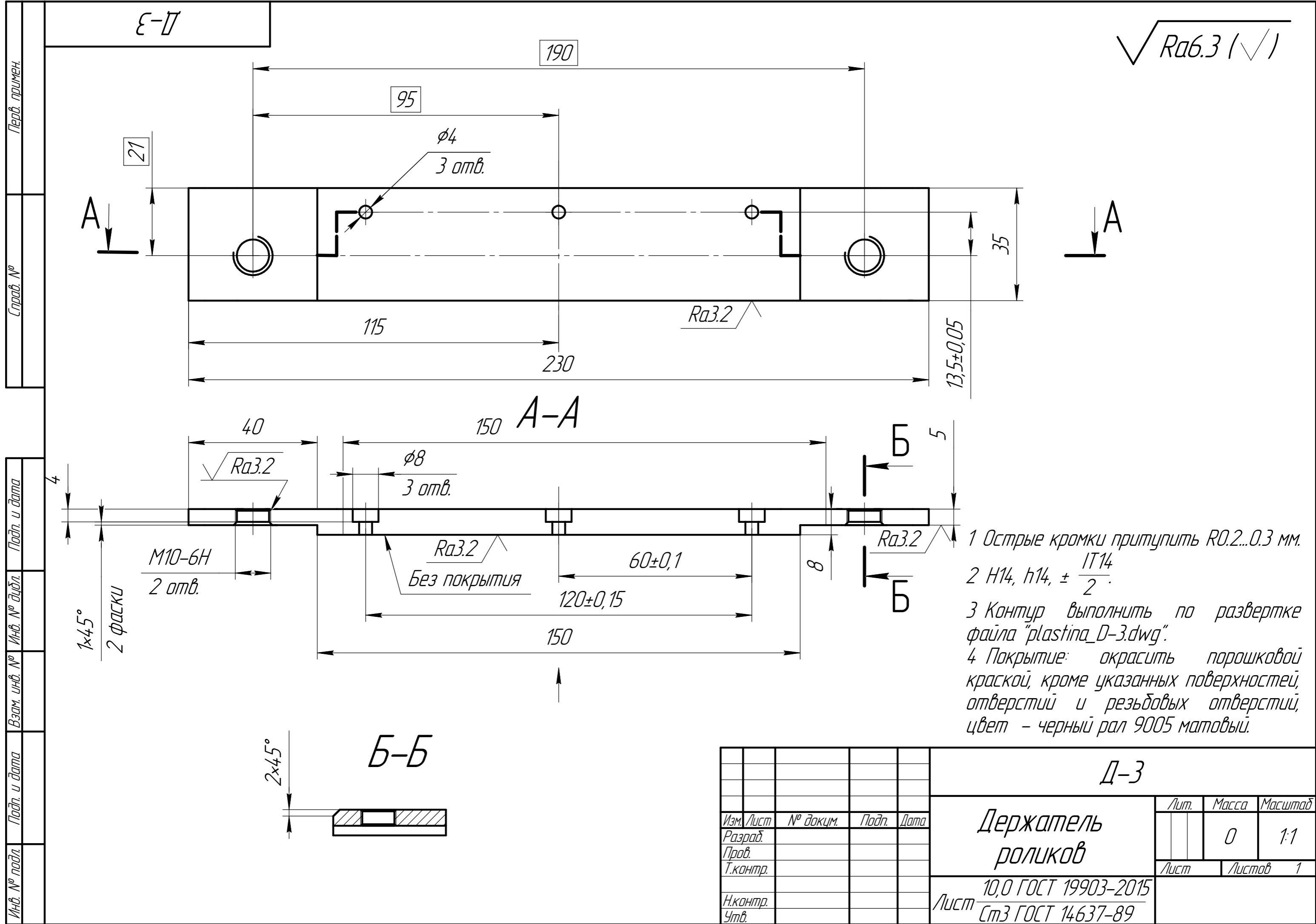
*Не покрывать краской
(симметрично)

1 Острые кромки притупить R0,2...0,3 мм.

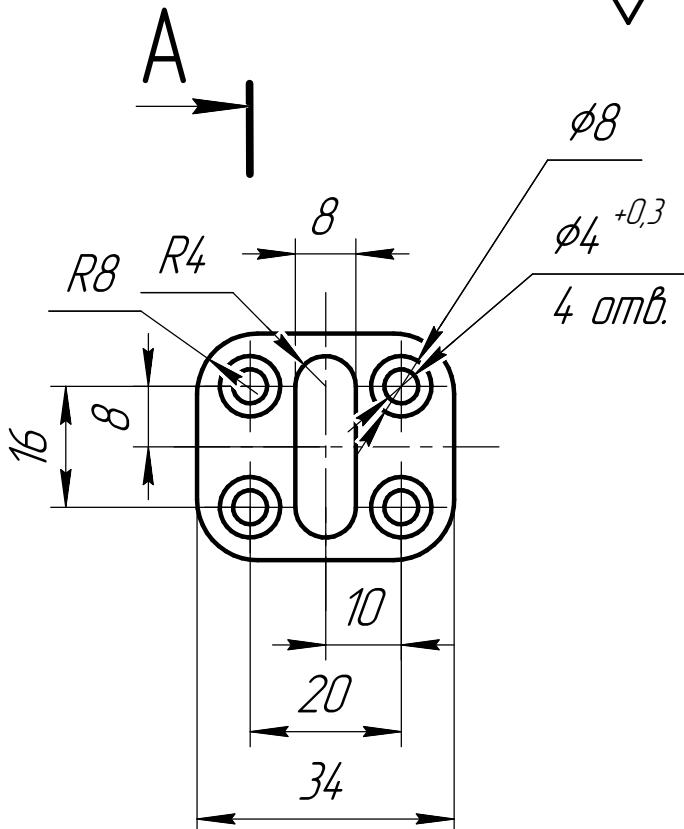
2 H12, h12, $\pm \frac{IT12}{2}$

3 Покрытие: окрасить порошковой краской кроме указанных поверхностей, отверстий и резьбовых отверстий; цвет - черныйRAL 9005 матовый.

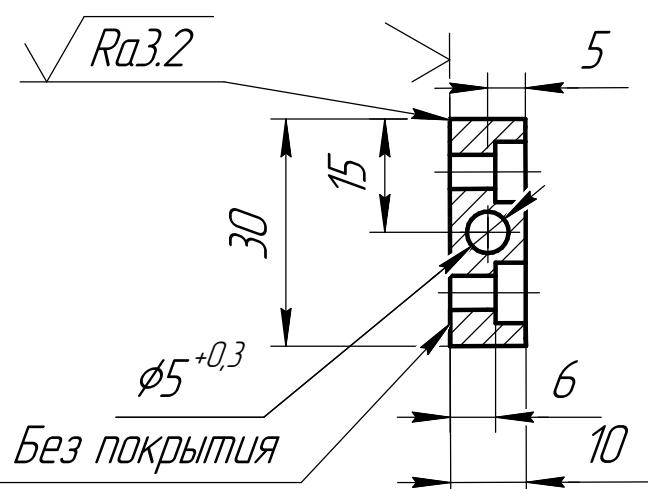
0-1			Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Годп.	Дата	
Разраб.					
Проб.					
Т.контр.					
Н.контр.					
Утв.					
Слайдер			Лист	78.0 ГОСТ 19903-2015	
			Лист	Ст3 ГОСТ 14637-89	
			Формат	A2	



К-1

 $\sqrt{Ra} 6.3 (\checkmark)$ 

A-A



1 Острые кромки притупить $R0.2...0.3$ мм.
 2 $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$.
 3 Покрытие: окрасить порошковой краской, кроме указанных поверхностей и отверстий, цвет - черный RAL 9005 матовый.

К-1

Крепление ролика

Герб, применен.

Справ. №

Подп. и дата

Взам. инф. №

Инд. №

№ подп.

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

Лит.	Масса	Масштаб
0		1:1

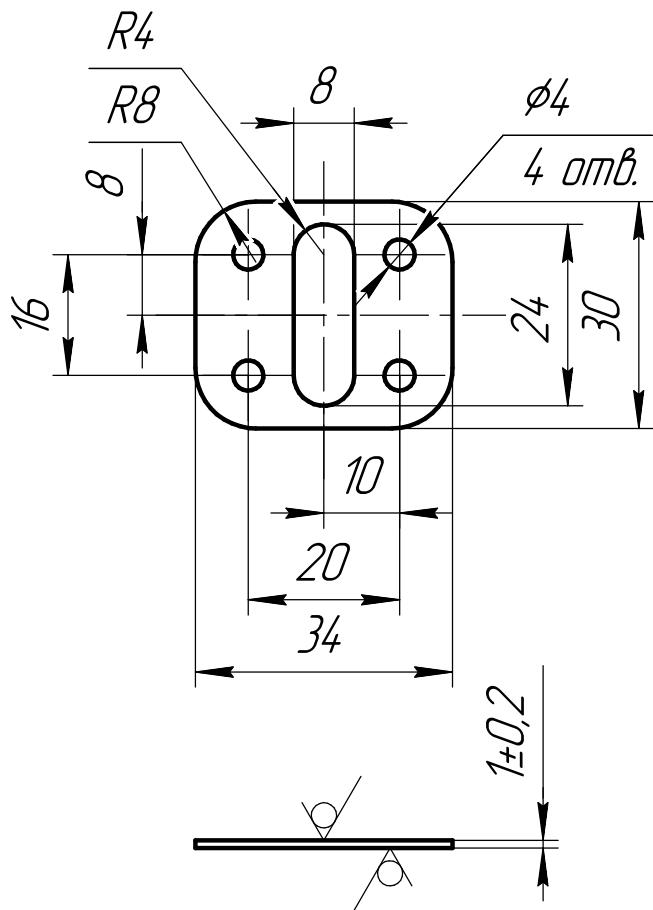
Лист 1 из 1

Лист 110 ГОСТ 19903-2015
Ст3 ГОСТ 14637-89

Копировал

Формат А4

К-2

 $\checkmark Ra 12.5 (\checkmark)$ 

1 Острые кромки притупить $R0.2...0.3$ мм.

2 $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$.

3 Контур выполнить по развертке файла "plastina_K-2.dwg".

Инф. № подл.	Подл. и дата	Взам. инф. №	Инф. № дубл.	Подл. и дата	К-2					
Изм. лист	№ докум.	Подл.	Дата	Разраб.	Пластина регулировочная			Лит.	Масса	Масштаб
Проф.				Т.контр.				0		1:1
Н.контр.				Утв.				Лист	Листов	1
					1,0 ГОСТ 19903-2015			Ст3 ГОСТ 14637-89		