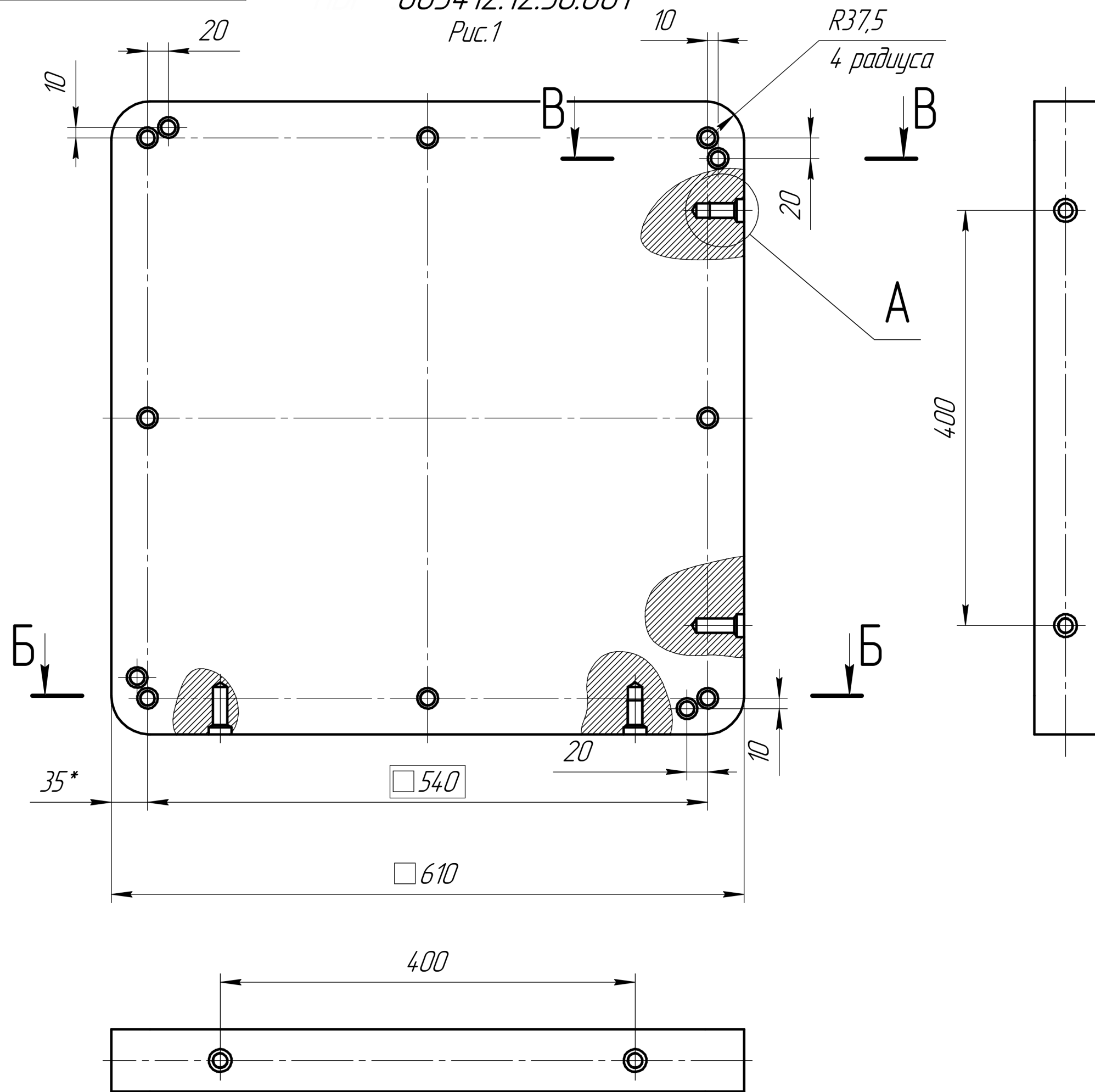
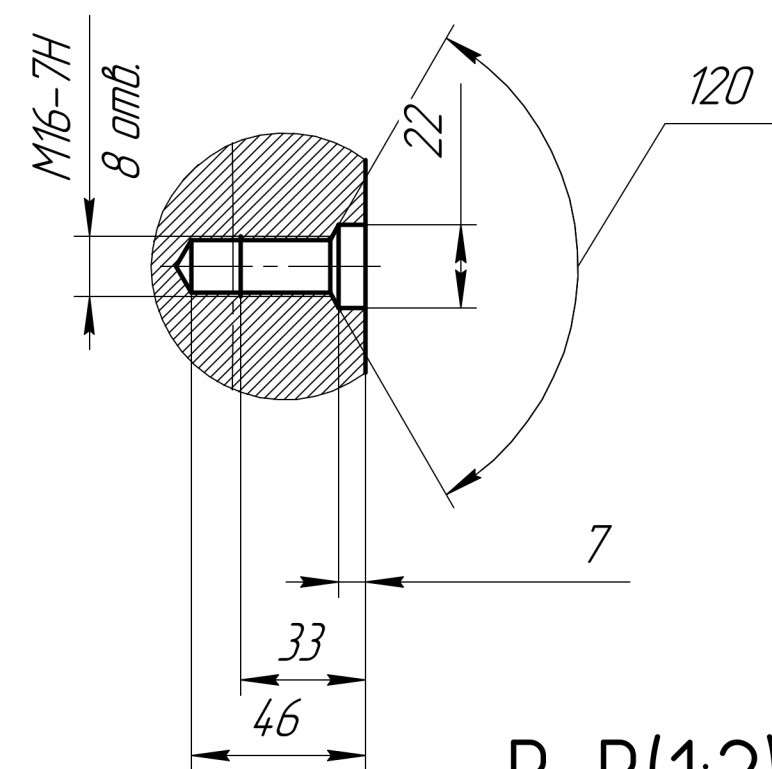


100.05.21.12.50.001

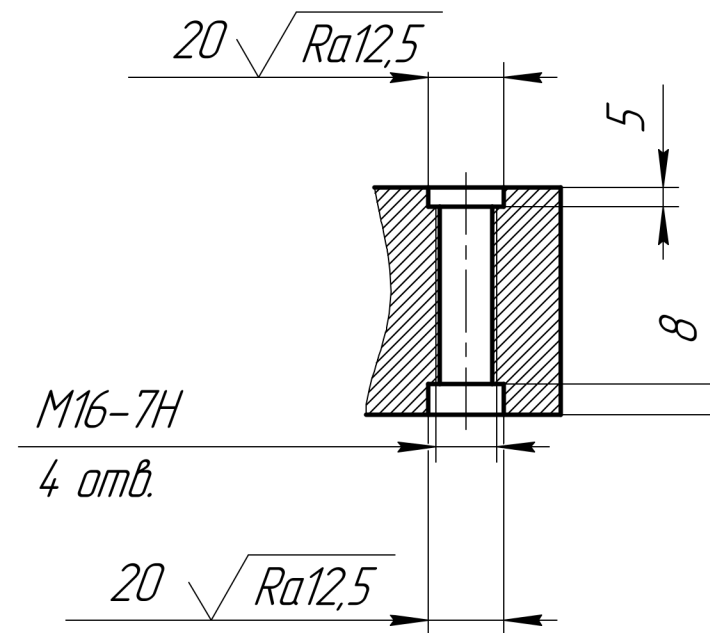
6834.12.12.50.001
Рис.1



A(1:2)

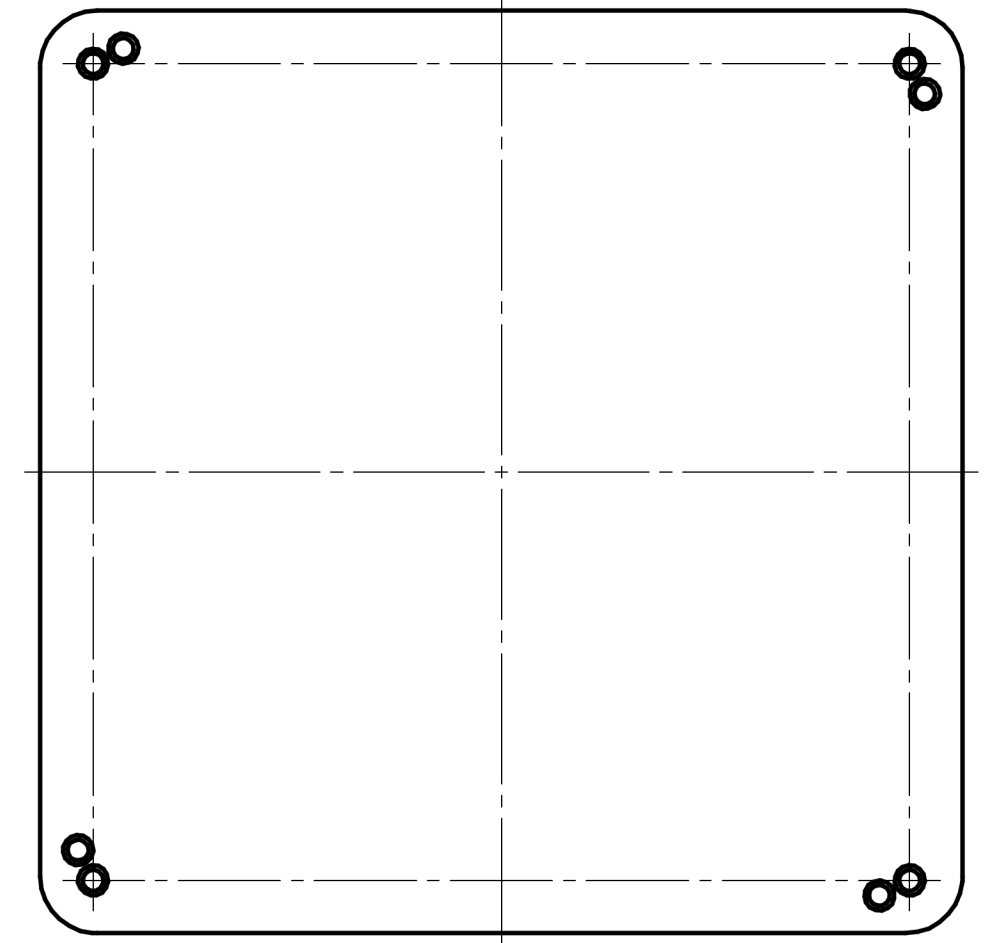


B-B(1:2)



√ Ra 6,3 (✓)

6834.12.12.50.001-02
Рис.2
Остальное см. Рис.1
(1:5)

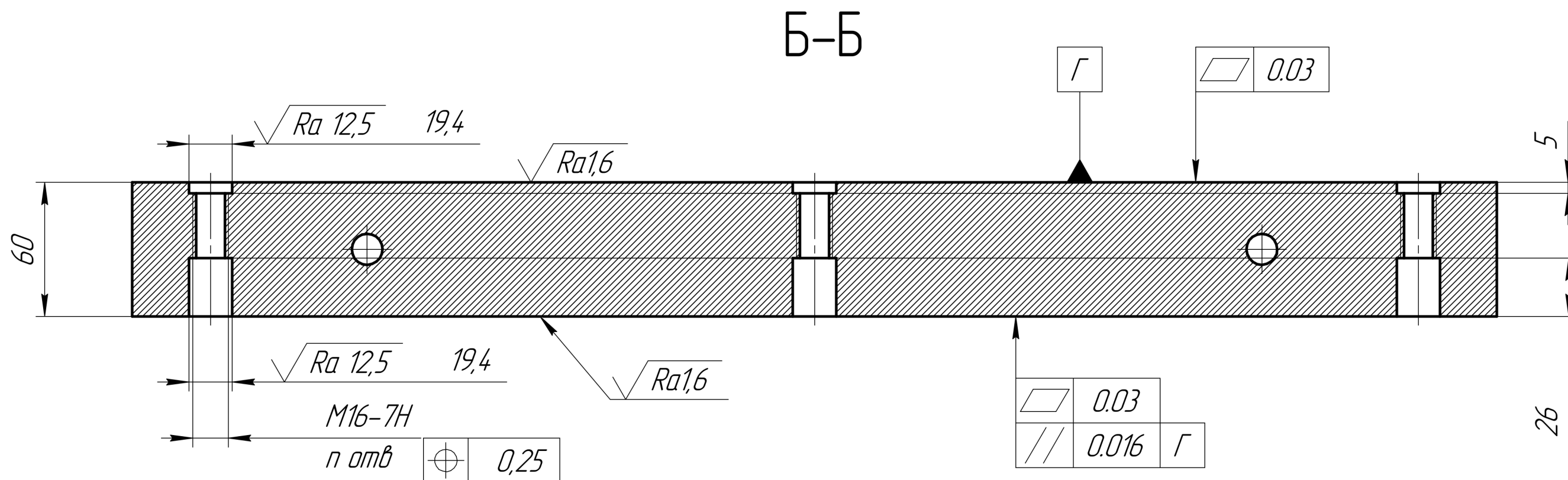


Обозначение	п отв.	Рис.	Материал	Масса
6834.12.12.50.001	8	1	Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014	174
6834.12.12.50.001-01	8	1	ВТ6 ГОСТ 19807-91	99
6834.12.12.50.001-02	4	2	Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014	174

- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H12, h12, ± IT12/2;
2 Общие допуски формы и расположения - ГОСТ 30893.2-Н.
3 Провести отжиг плиты перед финишной обработкой в печи с инертной средой (Аргон) при температуре не менее 600 град, в течении 2 часов, или в качестве материала использовать термообработанный лист.

Распечатано с ДЗ GUID: eeeb9cc7-4798-464f-8867-adb4ae4d271f Версия: 0 CRC:

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							
Проб.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							
Плита построения					Лит.	Масса	Масштаб
См. табл.					Лит.	Масса	Масштаб
					Лит.	Масса	Масштаб



Копировал

Формат А2