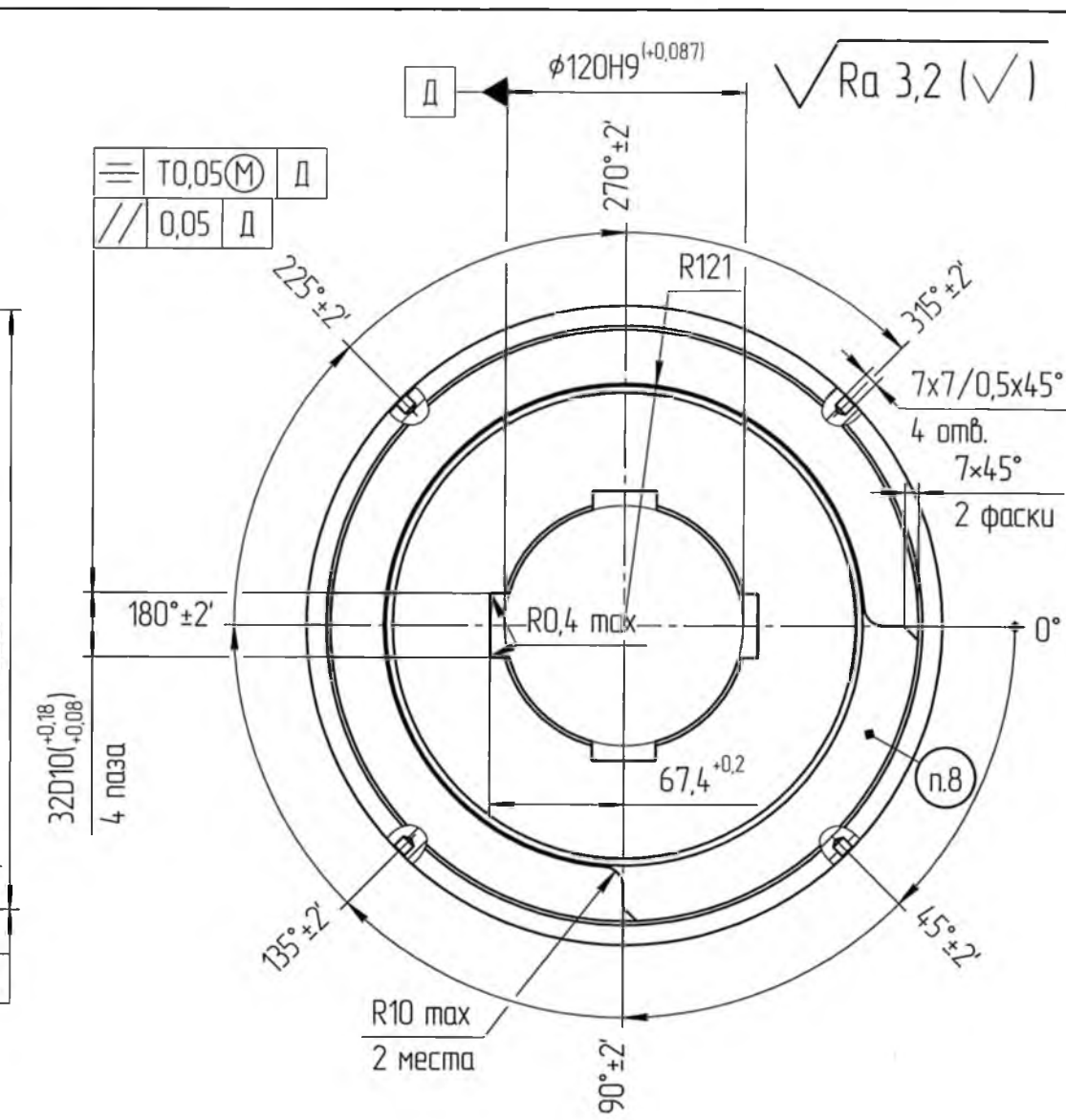
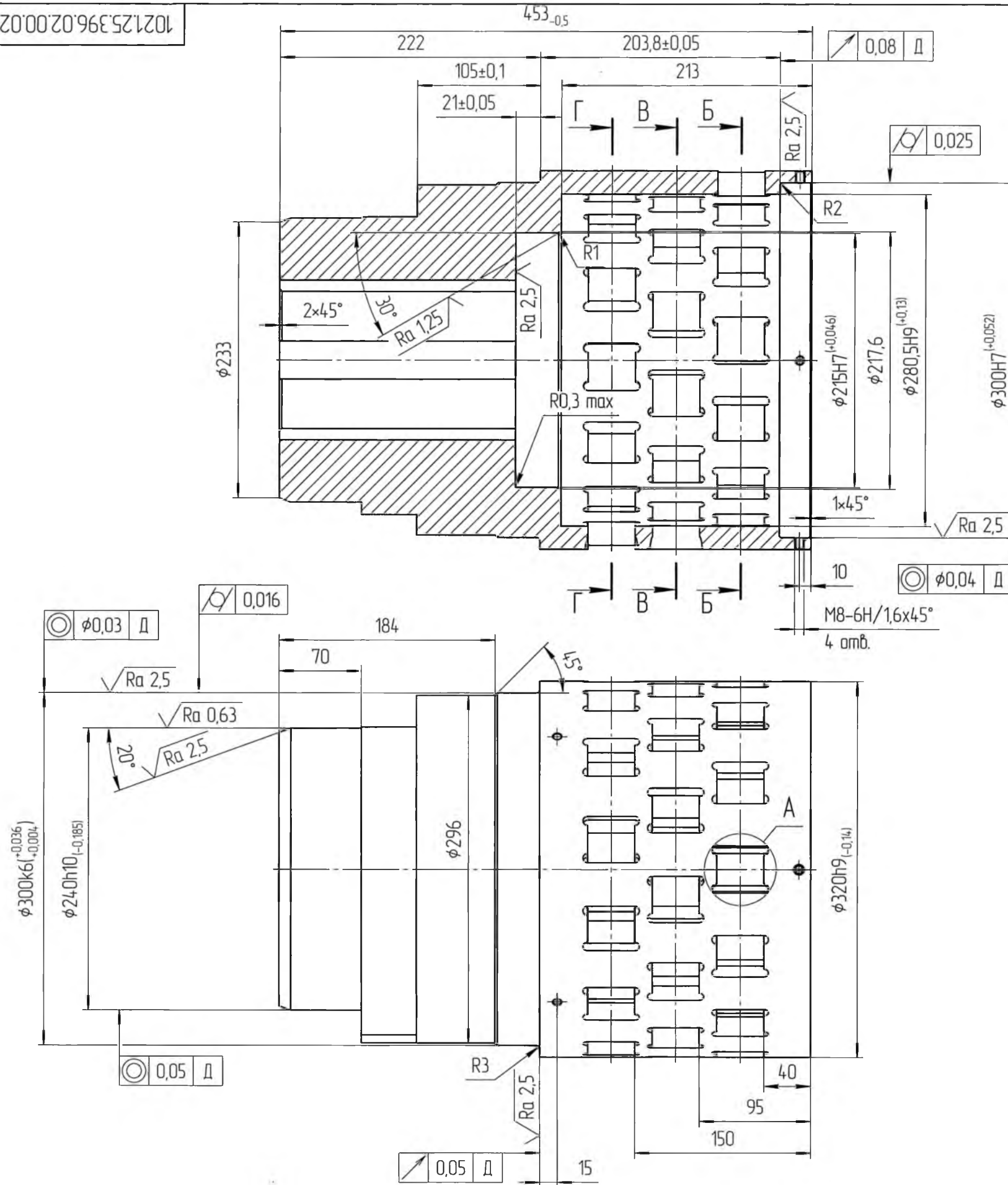


1021.25.396.02.00.025



- 1 Масса заготовки кг, не более; КИМ- , не менее.
- 2 26.34 HRC.
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893.1 H14, h14, ±IT14/2.
- 4 Общие допуски угловых размеров, притупленных краев, наружных радиусов скругления и высот фасок по ГОСТ 30893.1-м.
- 5 Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2-Н.
- 6 Покрытие: Хим. Окс. прм. (8766 см<sup>2</sup>).
- 7 На разрезах Б-Б, В-В, Г-Г предельные отклонения угла между любыми несмежными отверстиями ±2'.
- 8 Маркировать лазерным способом номер детали согласно технологического паспорта шрифтом 3-ПрЗ ГОСТ 26.020-80.

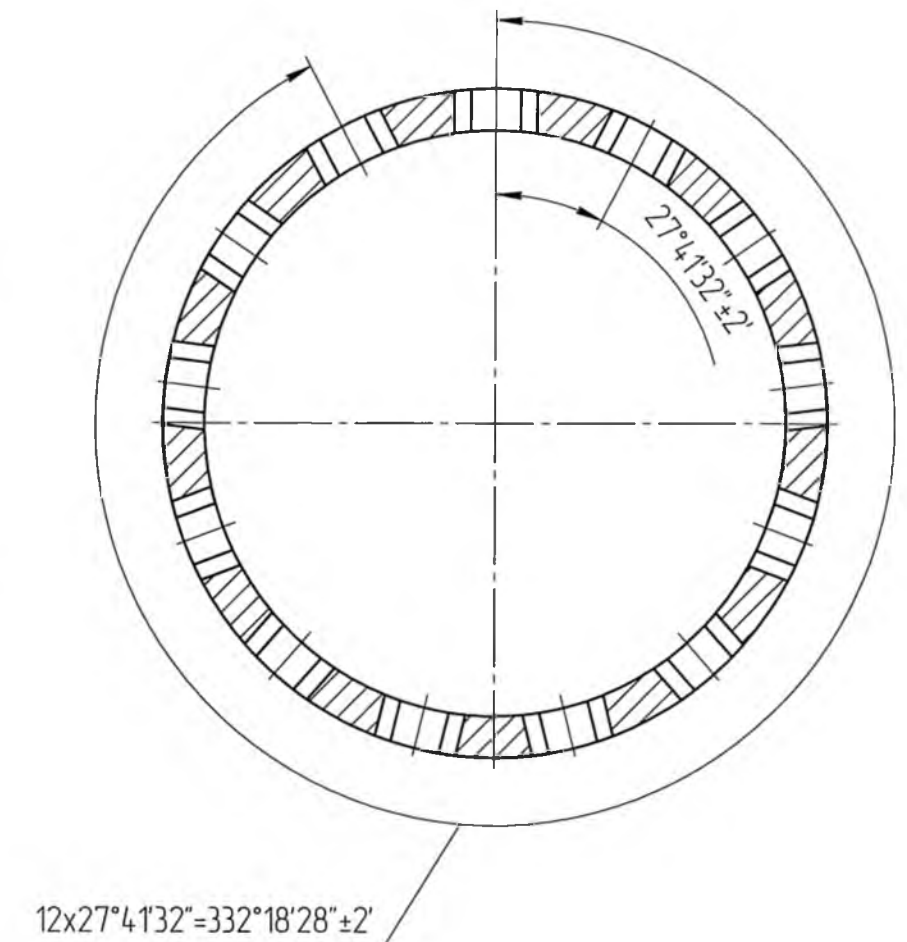
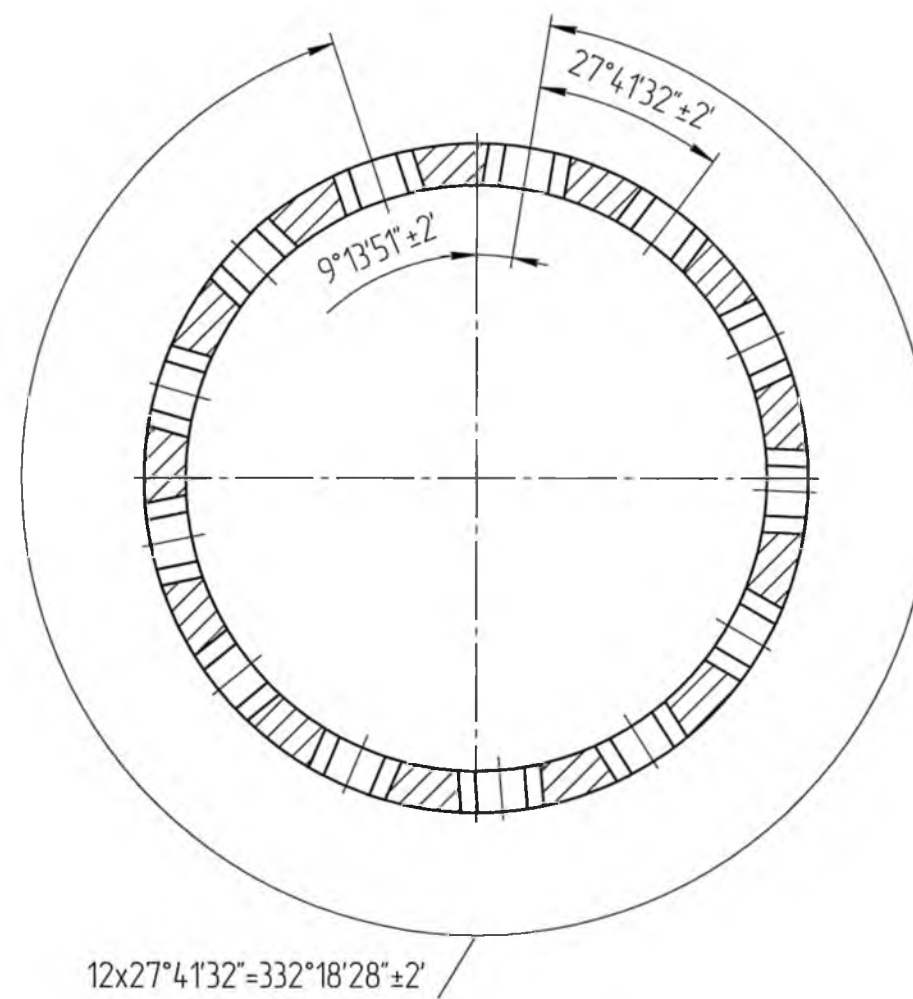
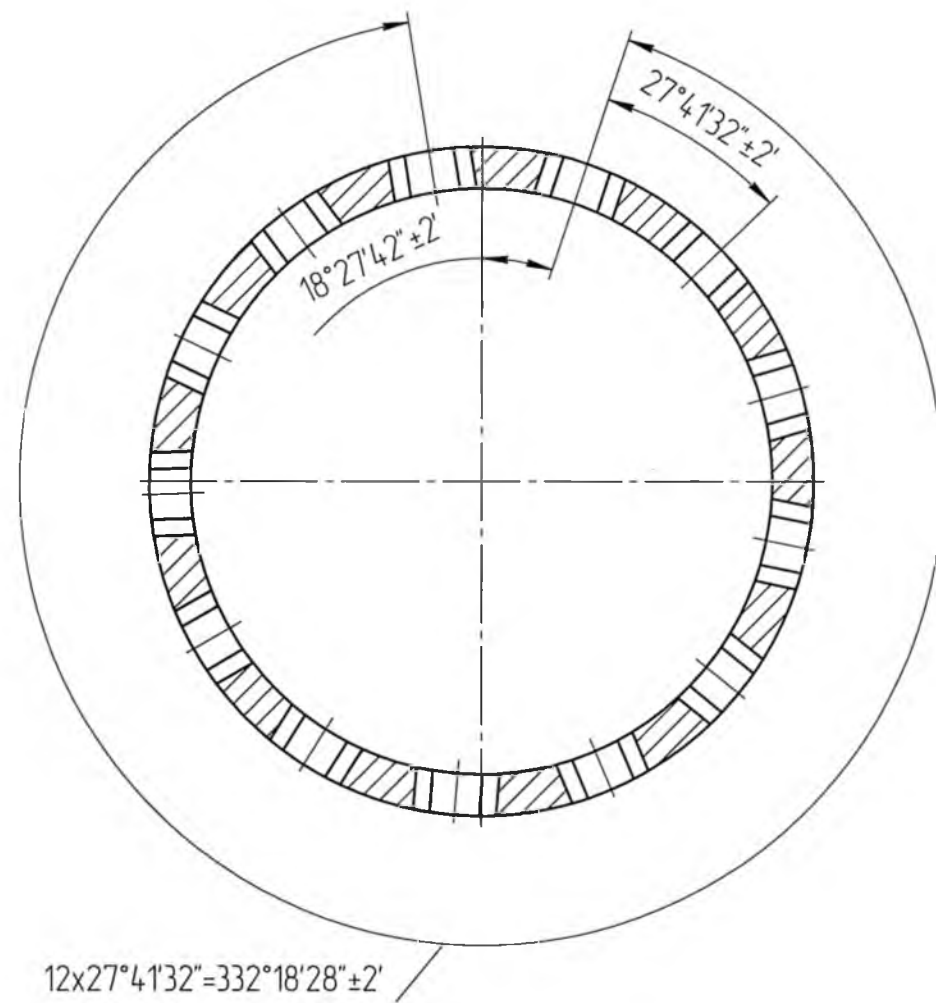
2 шт

|                             |        |        |          |         |
|-----------------------------|--------|--------|----------|---------|
| 1021.25.396.02.00.025v1.cdw |        |        |          |         |
| 1021.25.396.02.00.025       |        |        |          |         |
| Серапаратор                 | Лист   |        | Масса    | Масштаб |
|                             | 0,     |        | 99,2     | 1:2,5   |
|                             | Лист 1 |        | Листов 3 |         |
| Сталь 40Х ГОСТ 4543-2016    |        |        |          |         |
| Копировал                   |        | Формат |          | А2      |

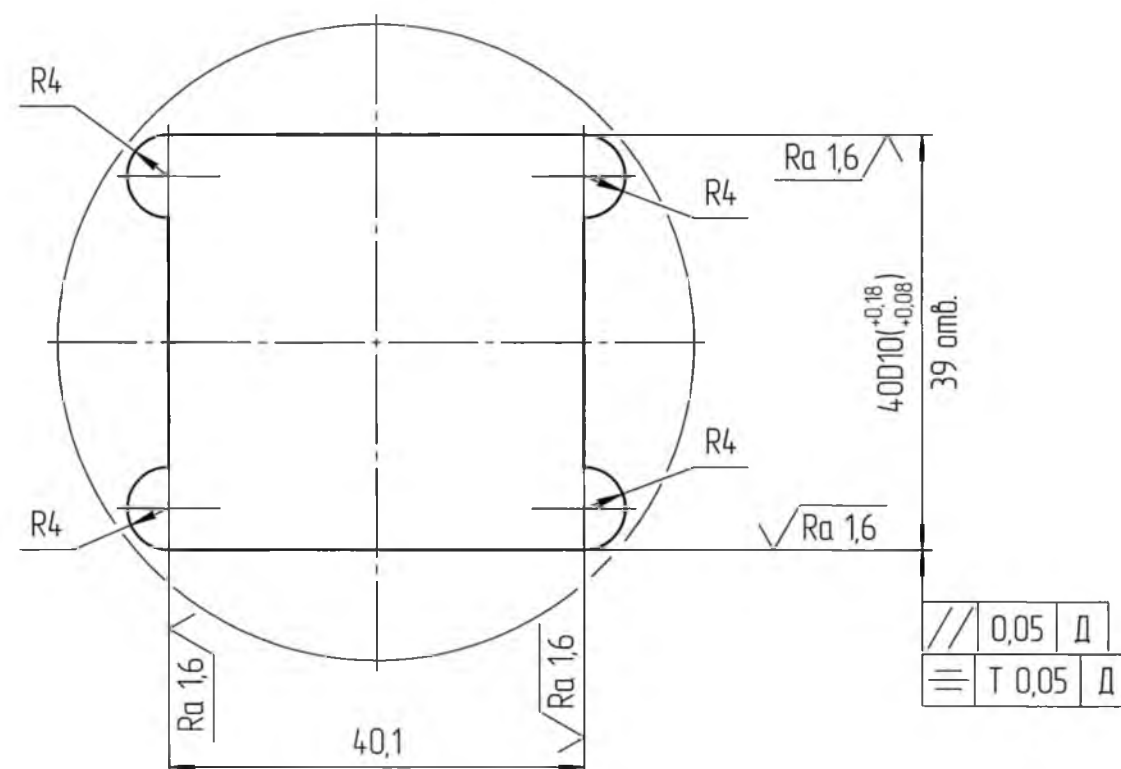
[-]

B-B

Б-Б



A (2:1)



## Лист регистрации изменений

[illegible]

1021.25.396.02.00.025

Lucm

3