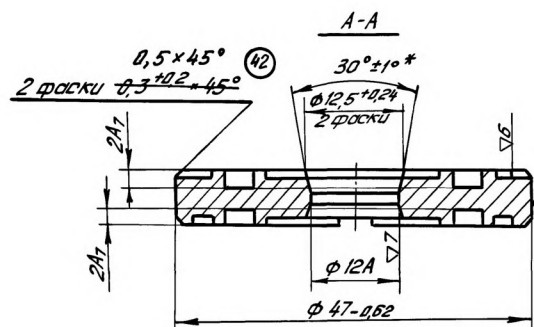
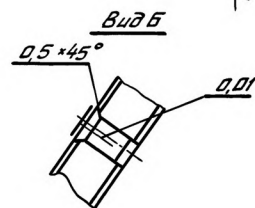
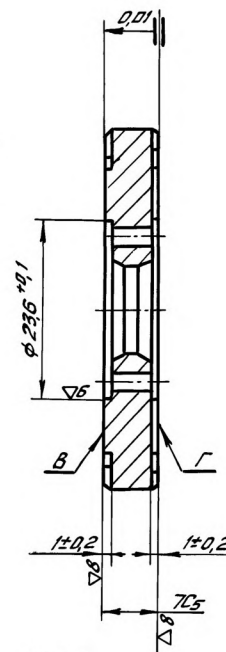
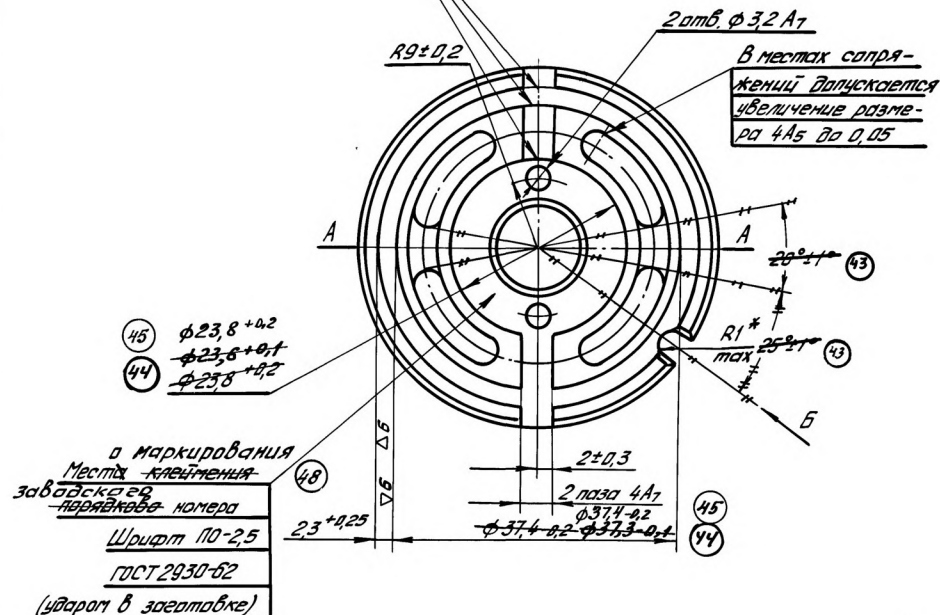
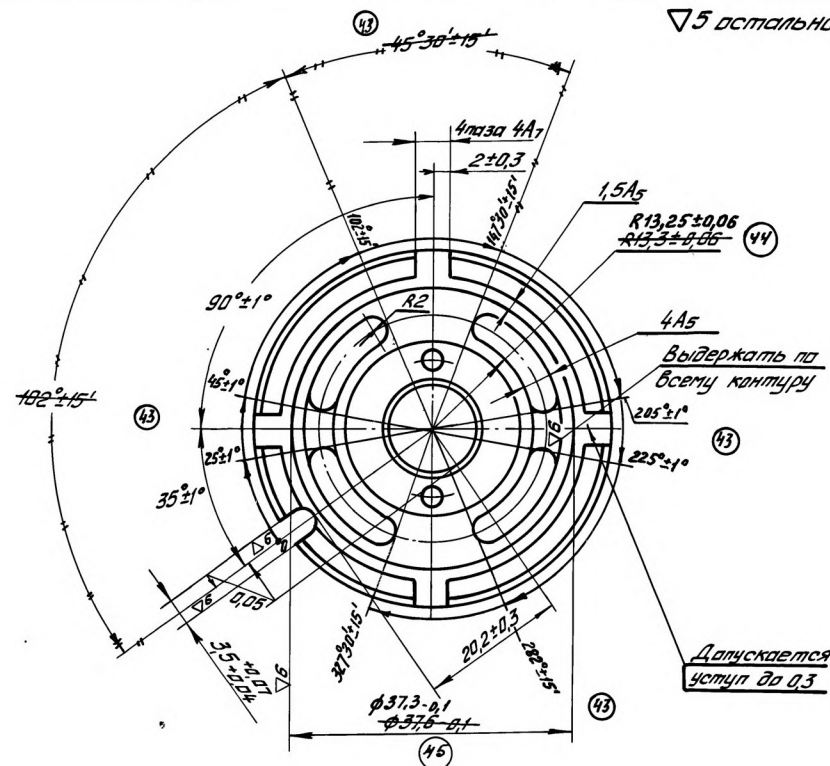


Допускается уступ до 0,3



1. Внутренние углы $R \approx 0,3 \text{ мм}$.
2. Кромки проточек и пазов на торце В и Г должны быть острыми без заусениц, остальные кромки притупить $\approx 0,3 \text{ мм}$.
3. Кромки проточек и пазов на торце „Г“ допускается притупить $\approx 0,1 \text{ мм}$.
4. Неплоскостность торцев „В“ и „Г“ не более $0,004 \text{ мм}$. Выпуклость не допускается.
5. Применение образцов при обработке торцев В и Г не допускается.
6. Размеры $R13,25 \pm 0,06$ и $4A_5$ выдерживать на глубине не менее 1 мм от торцев В и Г. Глубже допускается уступ до $0,3 \text{ мм}$ и обработка $\nabla 5$.
7. Клеймить К на планде упаковки.
7. Слосей клеймения прием в закрытой таре с отметкой в паспорте.
8. В местах сопряжений $R1^*$ с плоскостями пазов $3,5 \pm 0,07$ допускается уступ до $0,2 \text{ мм}$.
9. Положение $2 \pm 0,3$ отв. $\phi 32 A_7$ по окружности произвольное.
10. Термообработать по инструкции БКО.054.029 ДИА-2-Ш.
11. Состояние поверхностей торцев „В“ и „Г“ контролировать согласно эталону.
12. * Обеспеч. инстр.



1. Внутренние углы $R \approx 0,3 \text{ мм}$.
2. Кромки проточек и пазов на торце В и Г должны быть острыми без заусениц, остальные кромки притупить $\approx 0,3 \text{ мм}$.
3. Кромки проточек и пазов на торце „Г“ допускается притупить $\approx 0,1 \text{ мм}$.
4. Неплоскостность торцев „В“ и „Г“ не более $0,004 \text{ мм}$. Выпуклость не допускается.
5. Применение образцов при обработке торцев В и Г не допускается.
6. Размеры $R13,25 \pm 0,06$ и $4A_5$ выдерживать на глубине не менее 1 мм от торцев В и Г. Глубже допускается уступ до $0,3 \text{ мм}$ и обработка $\nabla 5$.

Покрывает

Распределитель

7.019.062

Литера Вес Пасит.

0,062 2:1

Литерный ЛМЦКА58-22-1

79 48-21-355-74 2010

Формат 22