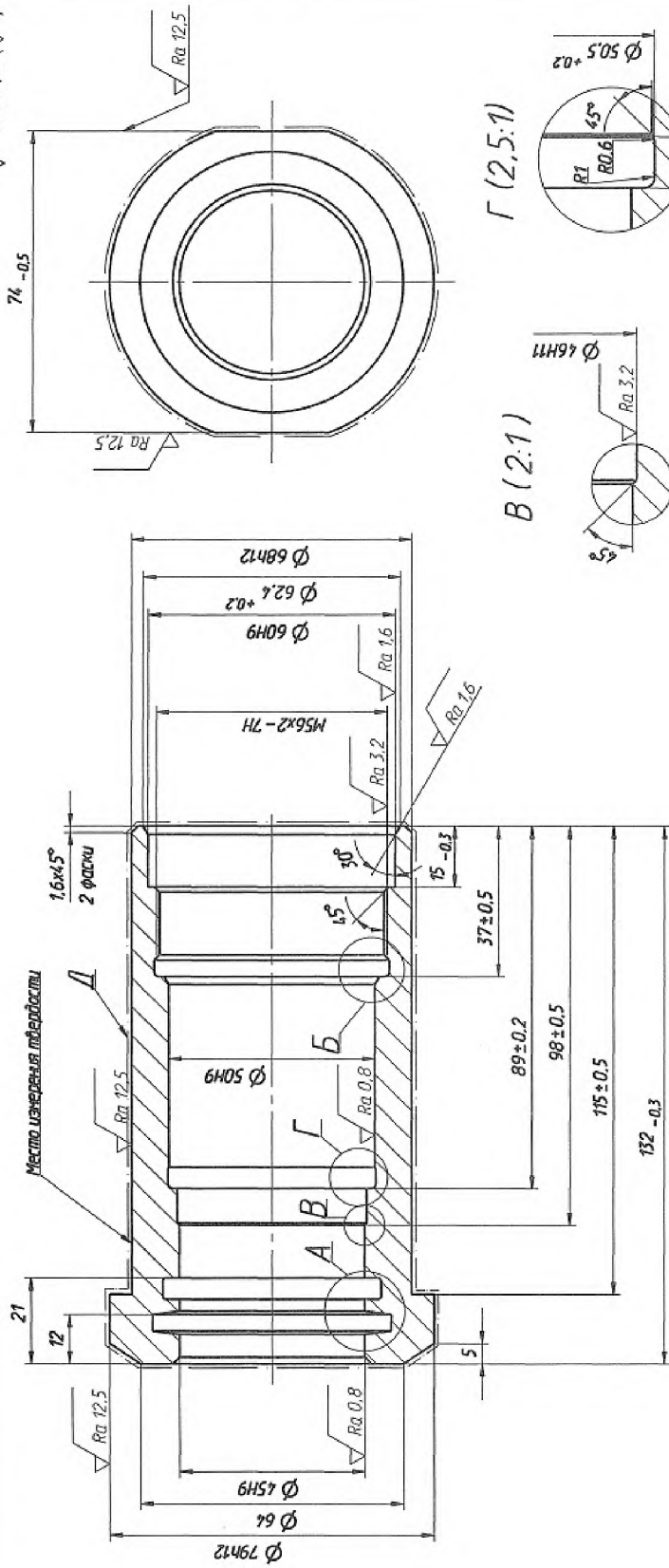
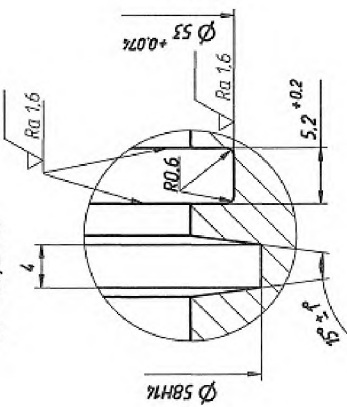


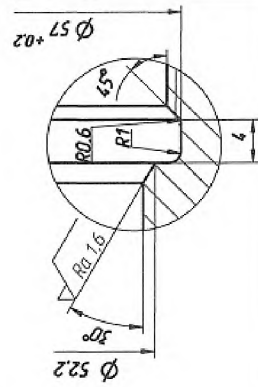
85П.000.080



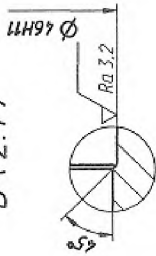
A (2,5:1)



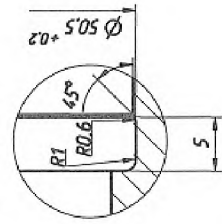
B (2,5:1)



B (2:1)



Г (2,5:1)



1. 65...67.5 ННРА.
2. Радиусы 0,6 мм обеспечиваются инструментом по ГОСТ 30893.2-тк.
3. Общие допуски
4. Покрытые поверхности шлифовать по варианту эшпиль В 3-2 ГОСТ 9.014-78, F=2,7 дм².
5. Внутренняя поверхность консервировать по варианту эшпиль В 3-2 ГОСТ 9.014-78, F=2,7 дм².
6. Размеры и шероховатость поверхностей после покрытия.
7. Острые кромки внутренних поверхностей притупить R 0,2 так. Зарисовки снять.

85П.000.080		Корпус	
Лист	Масса	Масштаб	
A	1,73	1:1	
85П.000.080		Листов	1
Круж. В1-82 ГОСТ 2590-2006			
Круж. 40X ГОСТ 4543-71			