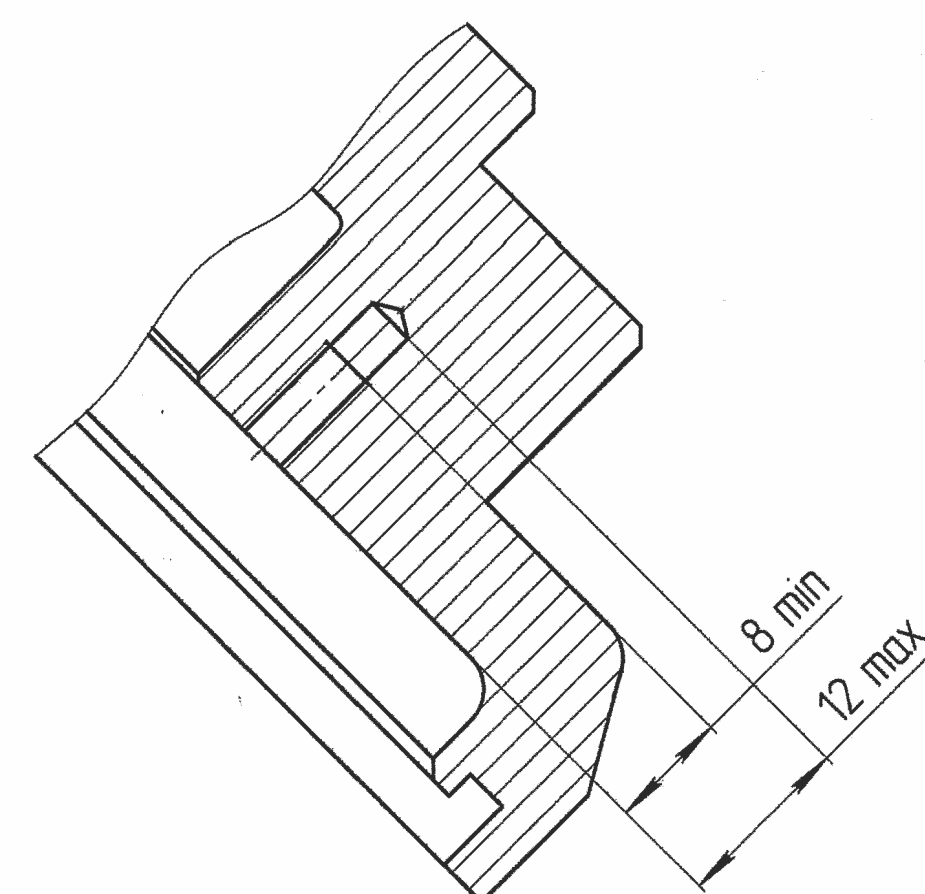
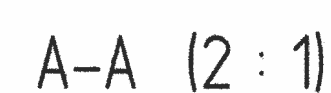
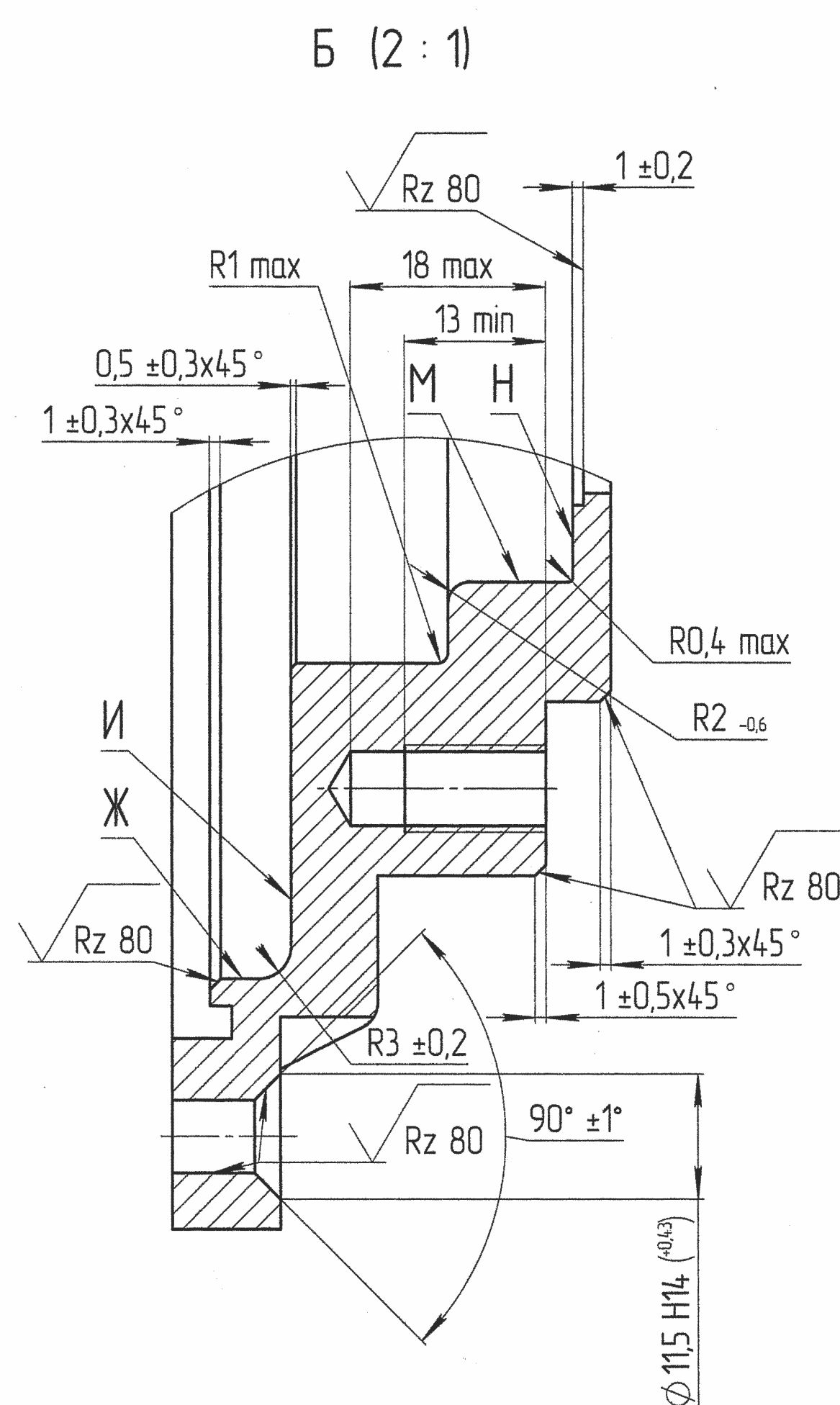


2. Неуказанные радиусы ковки не более 1 мм.
3. Острые кромки притупить радиусом не более 0,5 мм или фаской не более 0,5 мм х 45°.
4. Угловое смещение контуров Г от номинального положения не более 30°.
5. Предельные отклонения между любыми отверстиями П и Р по углу не более 10°.
6. При обработке поверхности Д допускается врезание в поверхность Е на глубину и ширину не более 0,8 мм.
7. При обработке поверхности Ж допускается врезание в поверхность И на глубину и ширину не более 0,8 мм.
8. На поверхностях М и Н раковины не допускаются.
9. Допускается изготовление детали механической обработкой из прутка марки стали 10 ГОСТ 1050-2013 с чистой обработкой поверхностей $\sqrt{Rz\ 160}$, кроме поверхностей указанных особо.



Актуально на 02.05.2024.									
K.01891									
1	ИДБ	1534-16							
Изм./Лист	№ докум.		Подп.		Дата				
Разраб.	<div>Крышка</div> <div>со стороны привода</div> <div>Паковка Гр.III HV143-179</div> <div>ГОСТ 8479-70</div>								
Проб.									
Технпр.									
Нач. отд.									
Начинпр.									
Умб.							Лист	Масса	Масштаб
								145	1:1
						Лист		Листов	1
Корпусная Формат А1									