Э-25.149 ИЗМ

Ra 2,5

40±0,2 | 14±0,2 | 14±0,2 | 14±0,2 | 14±0,2 | 7±0,2 | 7±0,2 | 15±0,2

30±0,2

0,8 припуск под чист. обр.

$23,23^{+0,2}$ | $23,1^{+0,2}$ | $22,9^{+0,2}$ | $22,67^{+0,2}$ | $22,4^{+0,2}$ | $22,09^{+0,2}$ | $21,92^{+0,2}$ | $21,73^{+0,2}$ | $21,04^{+0,2}$

0 1 2 3 4 5 6 7 8

$23,3^{+0,2}$

$9,6_{-0,5}$

$7,73^{*}$

$18,73^{+0,2}$

A

Б

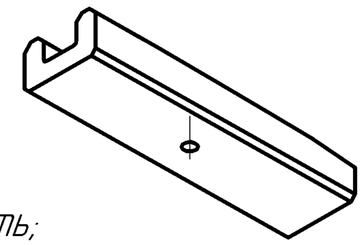
$75^{-0,1}_{-0,2}$

$0,71^{*}$

$150^{-0,2}_{-0,4}$

$1,87\pm0,05$

0,6 припуск под чист. обр.



А

$9,55^{+0,05}$ $9,55^{+0,05}$

2,8×45 2 фаски

3,2×45 2 фаски

B

R2 2 места

п.1

$20,4^{+0,1}$

2×45 2 фаски

$40,8^{+0,2}$

// 0,08 B

Б

$6,7^{+0,2}$

Ra 3,2

M8x1,25

Условное обозначение:

— обрабатываемая пов-ть;

– – контур готовой детали;

1 Маркировать: 8-15, поз.1;

2 *Размер для справок;

ПЕРЕД ТО: Фрезерная ЧПУ черновая

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ржанникова Т		14.03.25
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Э-25.149 изм

Планка роликов стана 8-15 ч.В4-76/И поз.1

Лит.	Масса	Масштаб
	0,78	2:1
Лист	Листов 1	

ШХ 15 ГОСТ 801

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.