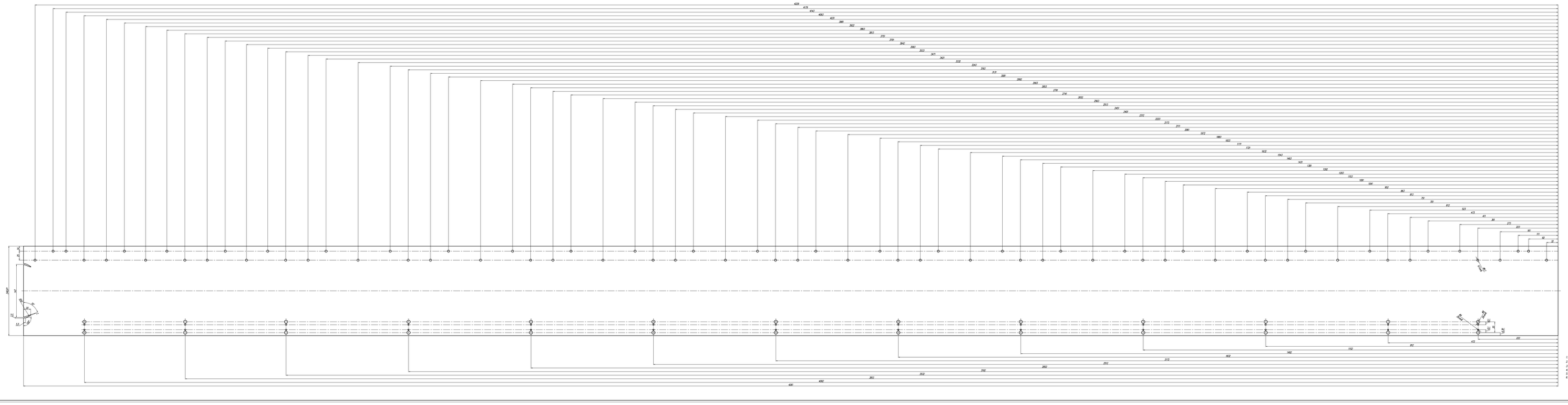

1. ГОСТ 30893.1–м
2.* Размер радиусов округления после правки 1–2 проводит деталь.
3. Предельное отклонение изгибов ±0°мм.
4. Предельное отклонение обтачивания размеров ±0,5мм.
5. Предельное отклонение отверстия размеров ±0,25мм.
6. Все обработанные поверхности с шероховатостью Rz50.

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	АВАКС 40.04.2.021			
Разраб.	Ивлев					Анализ технологичности конструкции детали	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.	Ивлев								1:2
Т.контр.							Лист 1	Листов 1	
Н.контр.							АВАКС 40.04.2.021		
Утв.									