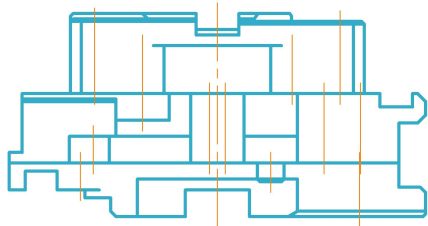
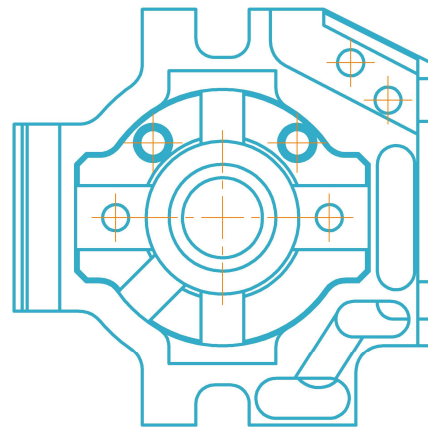
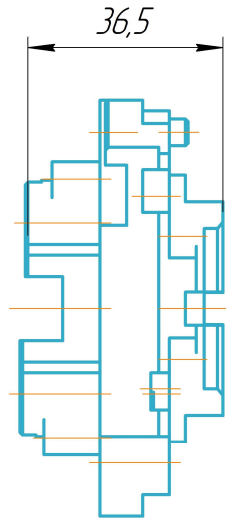
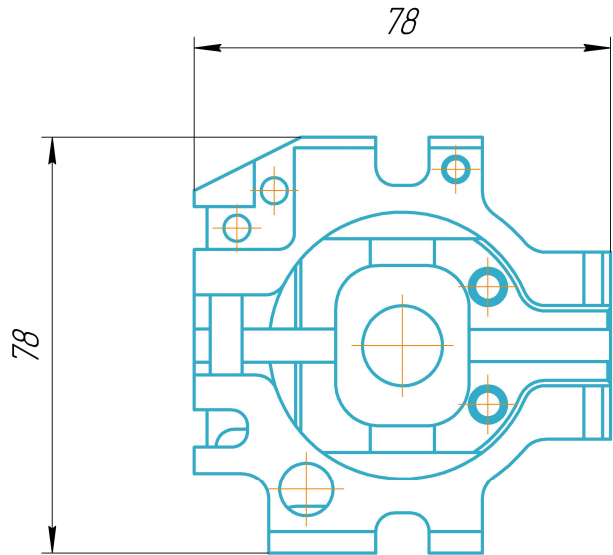


საქონლის მნიშვნელობა

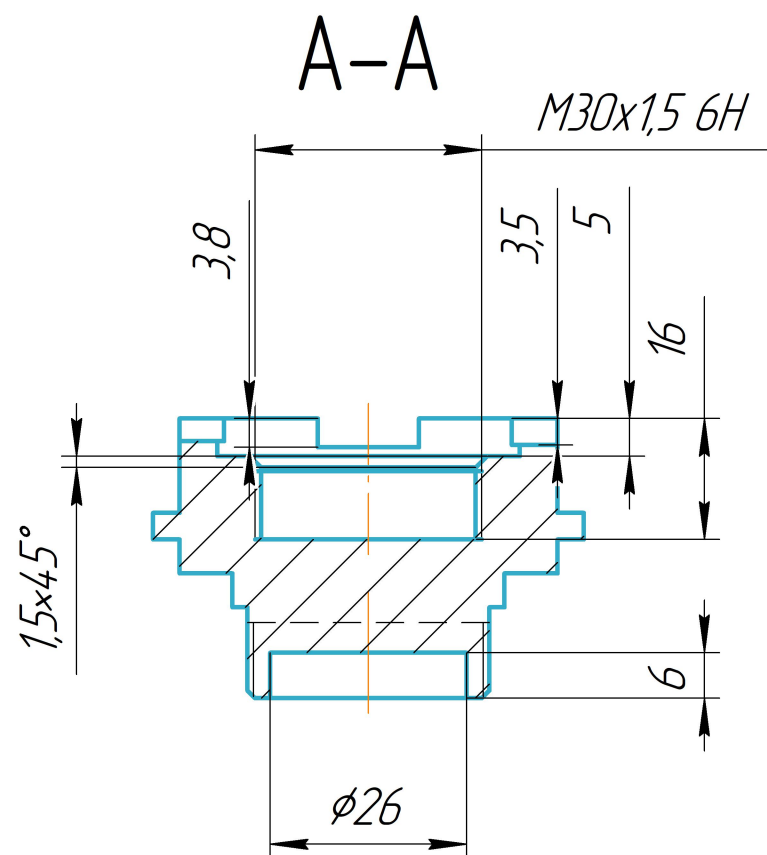
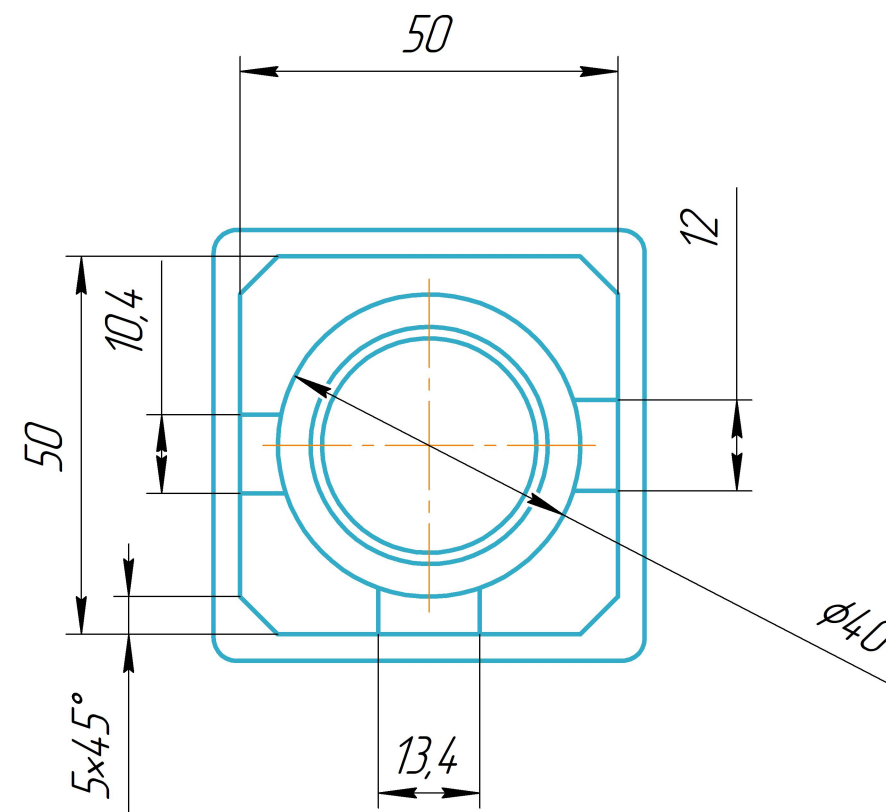
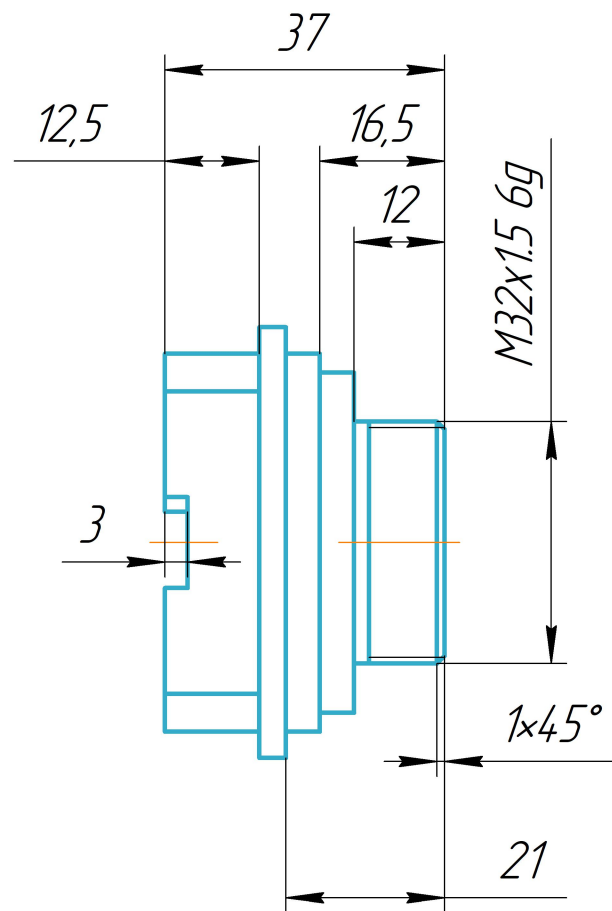
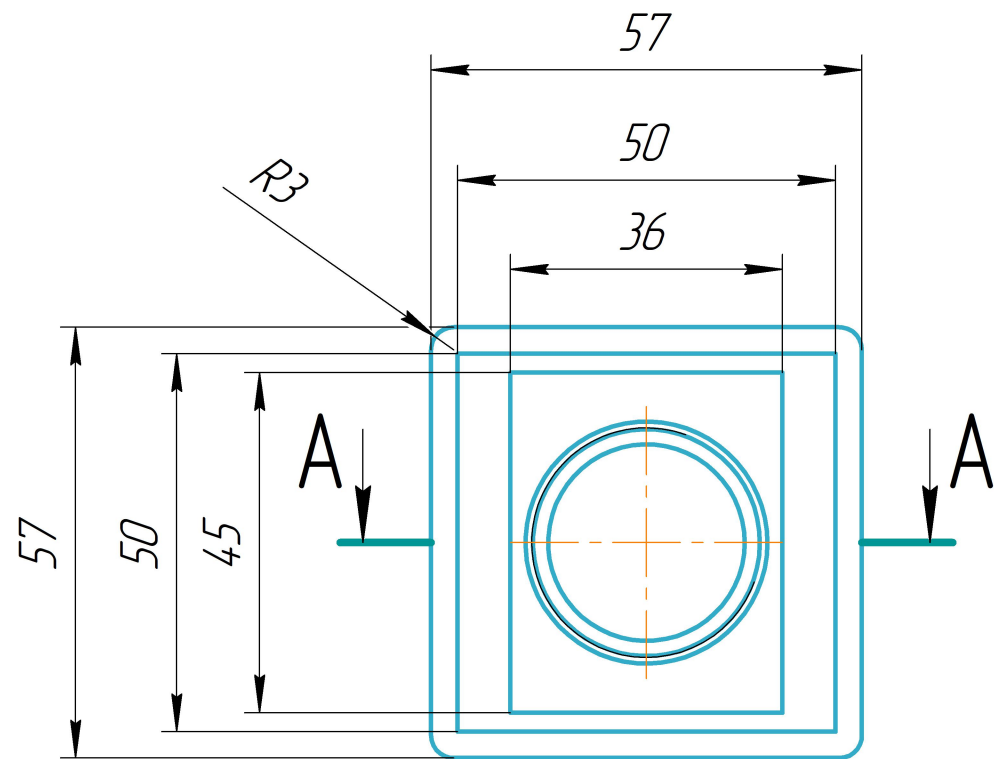


1. Неуказанные предельные отклонения $\pm 0,05$
2. Неуказанные радиусы скруглений $R.....$
3. Неуказанные фаски $..... \times 45^\circ$
4. Острые кромки притупить фаской $0,1-0,3 \times 45^\circ$ или радиусом $0,1-0,3$ мм

| | | | | | | | | |
|-------------|----------------|-------|------|--|--|-----------------------------------|--------|---------|
| | | | | | | Фрезерные работы на станках с ЧПУ | | |
| | | | | | | Модуль А | | |
| | | | | | | | | |
| Изм. / лист | № докум. | Подп. | Дата | | | Лист | Масса | Масштаб |
| Разраб. | Роднов А. А. | | | | | | | 1:1 |
| Пров. | Бажин Е. В. | | | | | | | |
| Т.контр. | | | | | | Лист | Листов | 1 |
| Н.контр. | | | | | | Д16 ГОСТ 4784-2019 | | |
| Утв. | Сафранов А. Н. | | | | | | | |

РДН 2 ХОЖНОВЗ ДН ЯШОРОРД АЯНДЭЭЭДФ

$\sqrt{Ra\ 1.6}$



«Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2»

| | | | | | | | | |
|----------|------|----------|-------|------|-----------------------------------|------|--------|---------|
| | | | | | Фрезерные работы на станках с ЧПУ | | | |
| | | | | | Модуль Б-2 | Лит. | Масса | Масштаб |
| | | | | | | | | 1:1 |
| | | | | | | Лист | Листов | 1 |
| | | | | | | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | | | |
| Разраб. | | | | | | | | |
| Пров. | | | | | | | | |
| Т.контр. | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| Н.контр. | | | | | | | | |
| Утв. | | | | | | | | |