АСДБ.09.01.111.00.90/В
А
Т
У
Р
ФПР-16
№ ГТММ 00001
Р (2:1)
С (2:1)
У-У
М (4:1)
4 места
Л
Г
Ф
Б
В-В
Т-Т
И-И (4:1)
10 мест
Ц-Ц (4:1)
12 мест
Д-Д
Е (2:1)
Н (2:1)
Ж-Ж
П-П
К-К (2:1)
Ra 1,6
Поверхн. "Ш"

1 Деталь изготавливать по электронной модели ASDB.09.01.111.00.70/В.
2 Неуказанные предельные отклонения размеров формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022-80.
3 Фаски и сбег резьбы по ГОСТ 10549-63.
4 Неуказанные радиусы скруглений – 2 мм.
5 Надписи и эмблему гравировать на глубину 0,5 мм.
Надписи выполнять шрифтом ПО-3 ГОСТ 2930-62. Надписи покрыть эмалью ЭП-140 серая.
Эмблему покрыть эмалью ЭП-140 оранжевая.
6 Покрытие Ан.Окс.нхр.
7 Поверхность "Ш" фрезеровать после Анодно-окисного покрытия.
8 Клеймить К., маркировать Ч. на бирке.
9 *размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	АСДБ.09.01.111.00.90/В
Разраб.		Шабунько Д.В.			Корпус
Пров.		Артемьев А.В.			Лит.
Т.контр.					Масса 0,99
Нач.отд.		Хованский А.О.			Масштаб 1:1
Н.контр.		Ахилбаева А.С.			Лист / Листов 1
Утв.		Акимов А.А.			Плита Д16.А 65, ГОСТ 17232-99 / ЗАО "ОКБ "Аэрокосмические системы"

Копировал

Формат А2х5