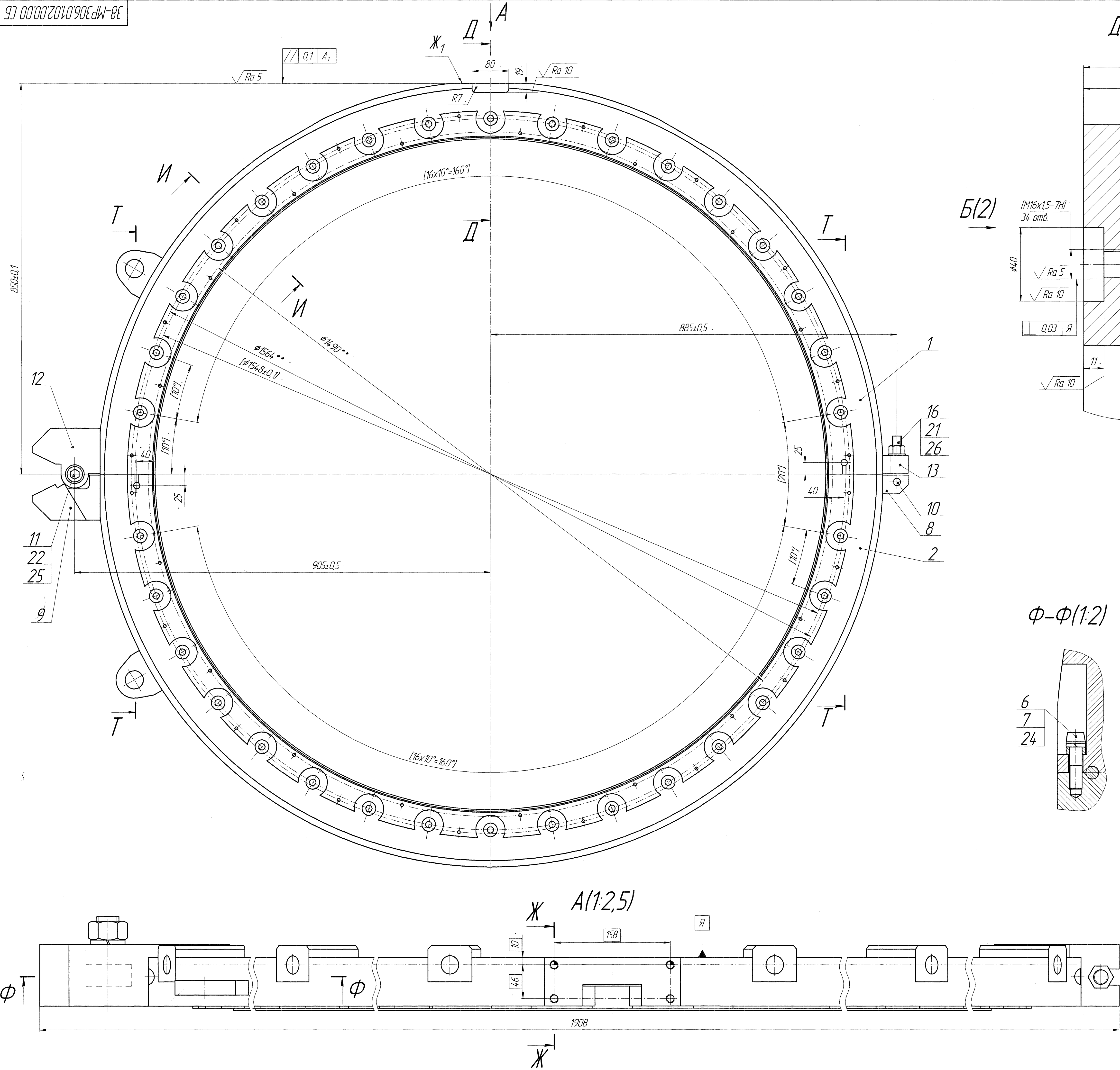


38-МР306.01.02.00.00 СБ



Д-Д(1:1)

Б(2)

Ж-Ж(1:1)

Т-Т(1:1)

И-И(1:1)

Ф-Ф(1:2)

1. Н14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. Допуск совпадения отв. Л1 относительно отв. В в сборочных единицах 38-МР306.01.02.01.00 и 38-МР306.01.02.01.00 не более 0,2 мм.
3. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 38-МР306.01.00.00.08. Применять совместно.
4. *Обработать по сопрягаемой детали.
5. **Размеры для справок.
6. Неуказанная шероховатость обработанных поверхностей и фасок $\sqrt{Ra 10}$.
7. Покрытие дет. поз. 1 и 2 – эмаль ПФ-115 серо-голубая III.42, кроме отверстий, плоскостей разреза и поверхн. Г, Д, Е, Ж, И, К.
8. Дет. поз. 10 закернить в двух точках с обеих сторон.
9. Винты поз. 18, 19, стопорить герметиком Loctite 243.
10. Остальные ТТ по ОСТ 95 227-92.

38-МР306.01.02.00.00 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Корпус					265	14
Сборочный чертеж				Лист 1	Листов 2	
ОИЦ НИКИМТ						
Копировать				Формат А1		