Первичн. прим.	1А.518.613
	1А.518.898

Справочный N

Подп. и дата

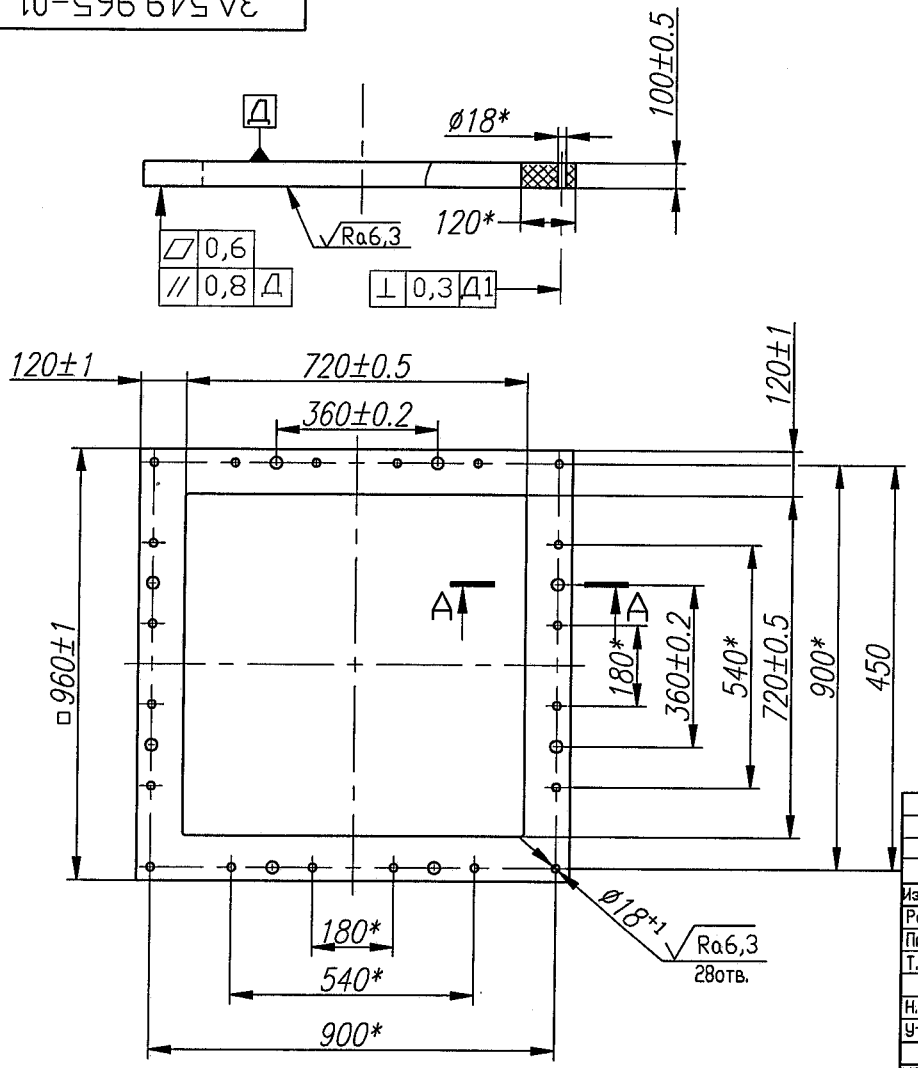
Инв. N дубл.

Взамин. N

Подп. и дата

Инв.N подл.

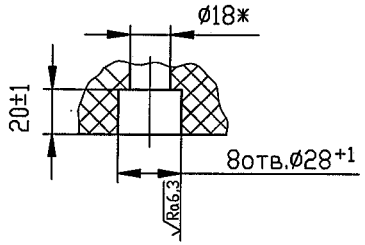
3А.549.965-01



Ra6,3(√)

1. Материал детали подтвердить сертификатом при входном контроле.
2. Обеспечить идентификацию материала деталей на всех этапах технологического процесса.
3. Допуск отклонения расстояния между любыми несмежными отверстиями деталей - ± 0,5мм.
4. Разрешается скругление внутренних углов. Радиус скругления по инструменту (~ 6-10 мм).
5. ж Размеры для справок.
6. Покрыть всех поверхностей теплостойким лаком в 2 слоя.

А-А (1:2) 8 мест



Изм.	Лист	N*документа	Подпись	Дата
Разраб.		Шаньгин		29.11.11
Пров.		Константинов		
Т.контр.		Федотов		
Н.контр.		Никитина		
Утв.		Константинов		

3А.549.965-01

Пластина

Литера	Масса	Масштаб
	~85	1:10
Лист	Листов 1	

Пластик теплостойкий 400°С

USED IN

PBS TITLE

APPROVED BY

CHECKED BY

CONTROLLED BY

DRAWN BY

CONFIDENTIAL UNLESS AUTHORISED
The information on this drawing is confidential under the terms of the ITER agreement. This information shall not be transmitted to anyone who is not authorised to receive it.

ITER

DRAWING TITLE

REV DATE	PT MATURITY	PT VERSION
SHEET SIZE	SCALE	

THIRD ANGLE PROJECTION

NO OF SHEETS

PBS 3 LEVELS

DRAWING NUMBER

SHEET

REVISION

MATURITY