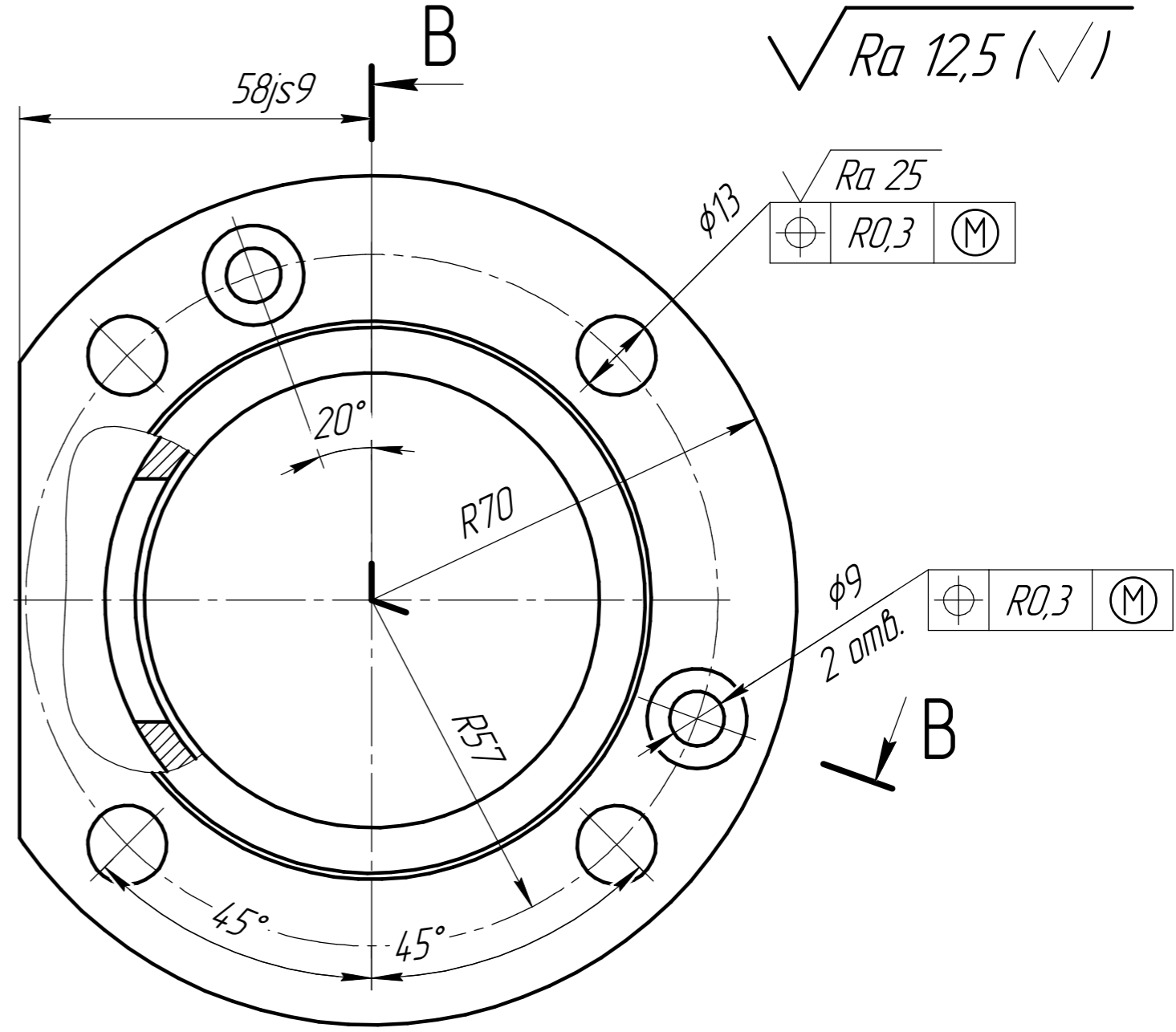
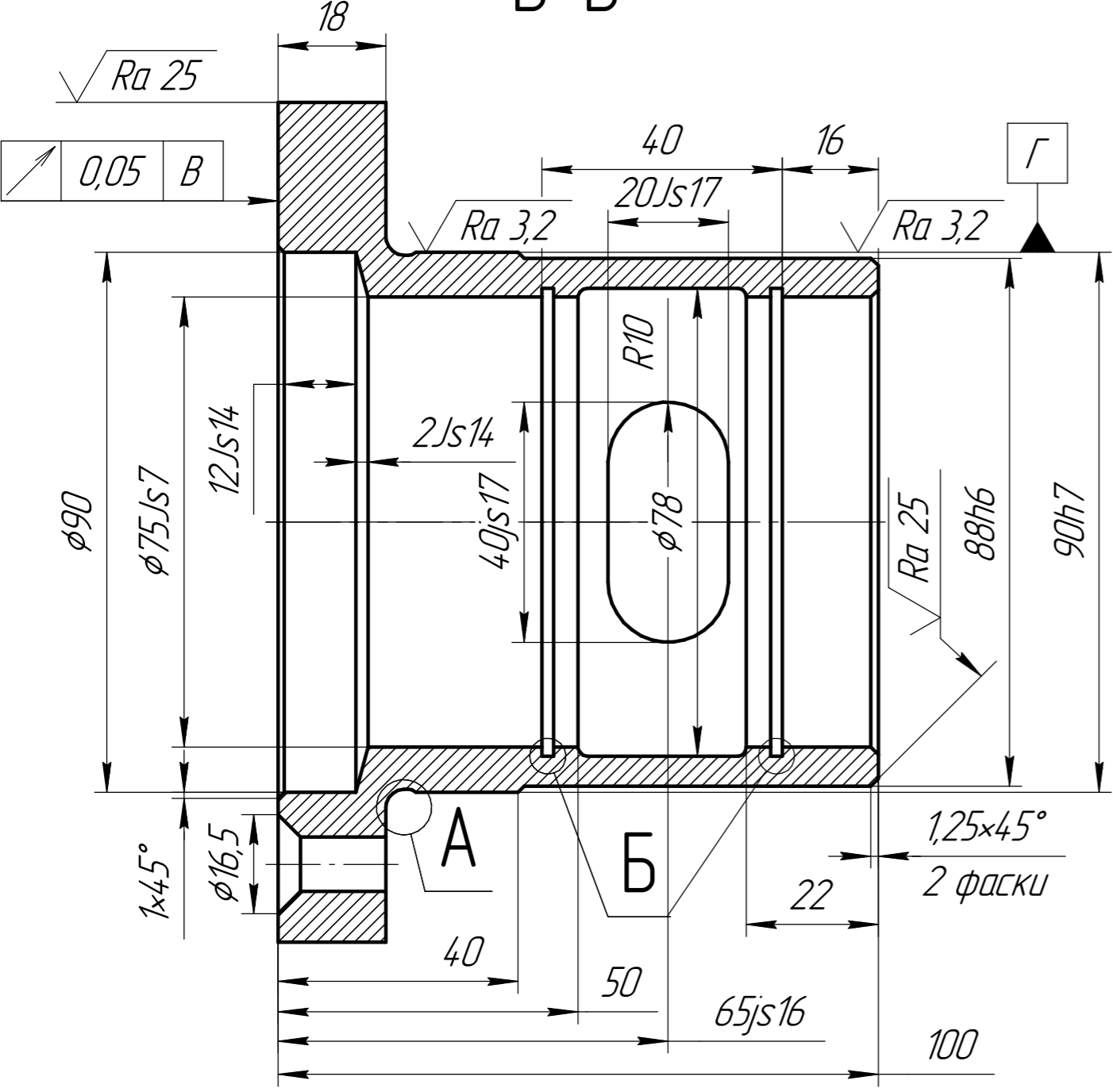


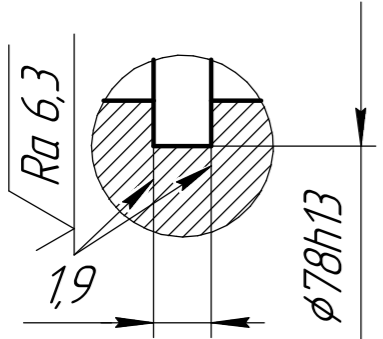
Разработка технологического процесса механической обработки детали

B-B

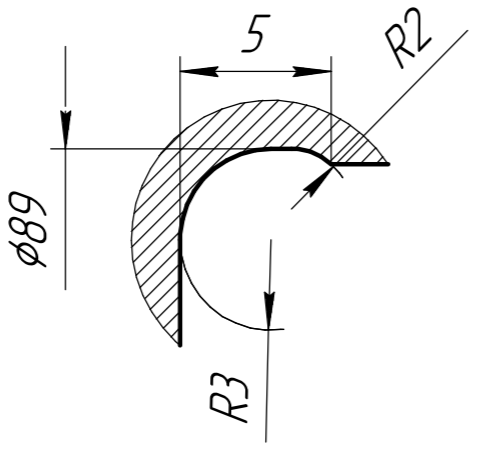


- 1 НВ 255...302.
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий по Н14, валов по h14, остальное по js14.
- 3 Допуск постоянства диаметров в продольном и поперечном сечениях -0,015 в диаметральном измерении.

Б(4:1)



А(4:1)



Разработка технологического процесса механической обработки детали					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<p>Стакан</p> <p>Лит. Масса Масштаб</p> <p> 2,15 1:1</p> <p>Лист Листов 1</p> <p>Сталь 40Х ГОСТ 4543-2016 ВГТУ МП-211</p>
Разраб.	Бородин				
Проб.	Симонова				
Т.контр.					
Н.контр.					
Утв.					

КОМПАС-3D v21 Учебная версия © 2022 ООО "АСКОН-Системы проектирования", Россия. Все права защищены.
 Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата