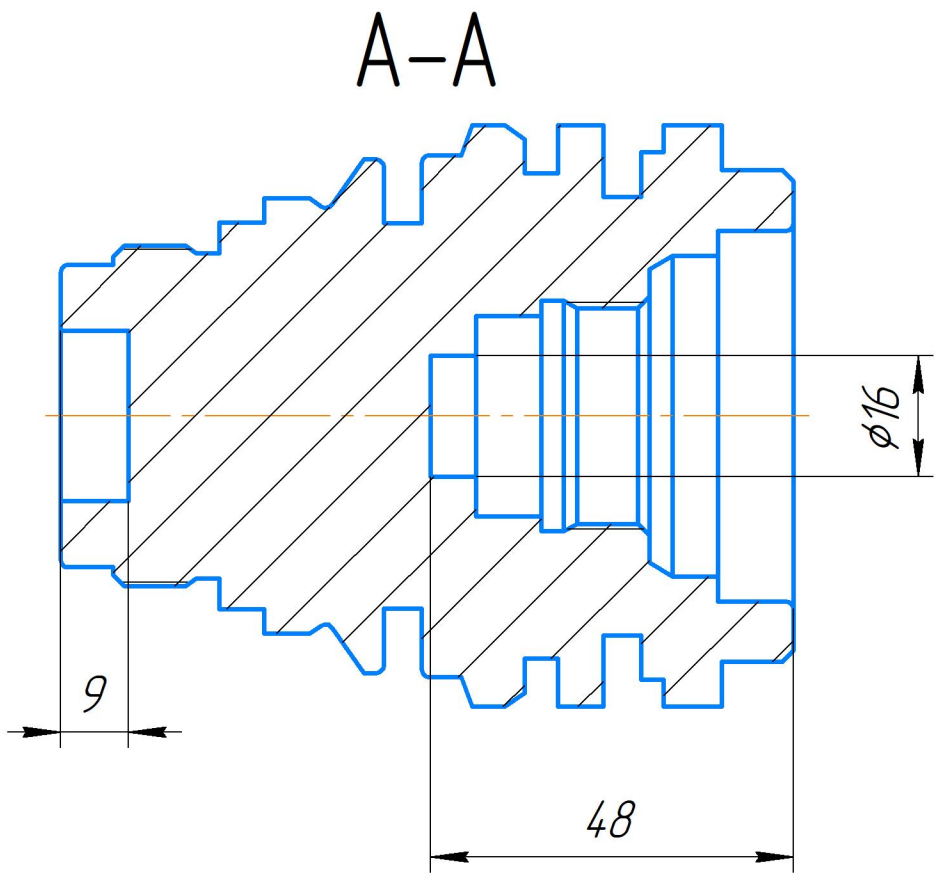
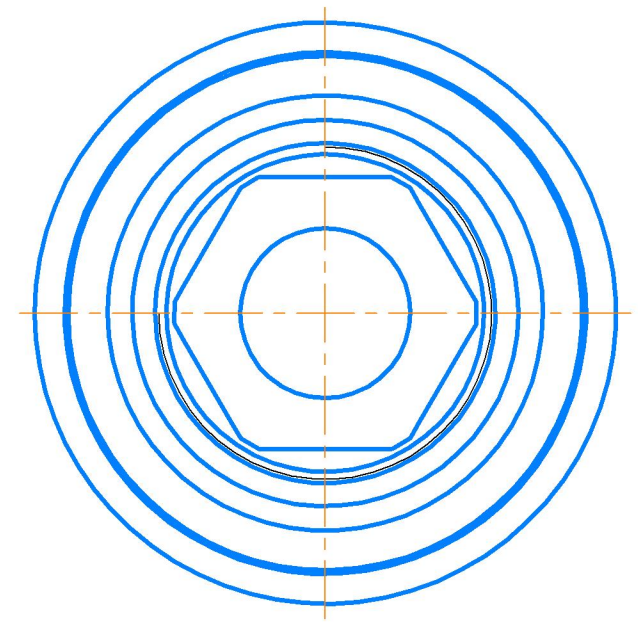
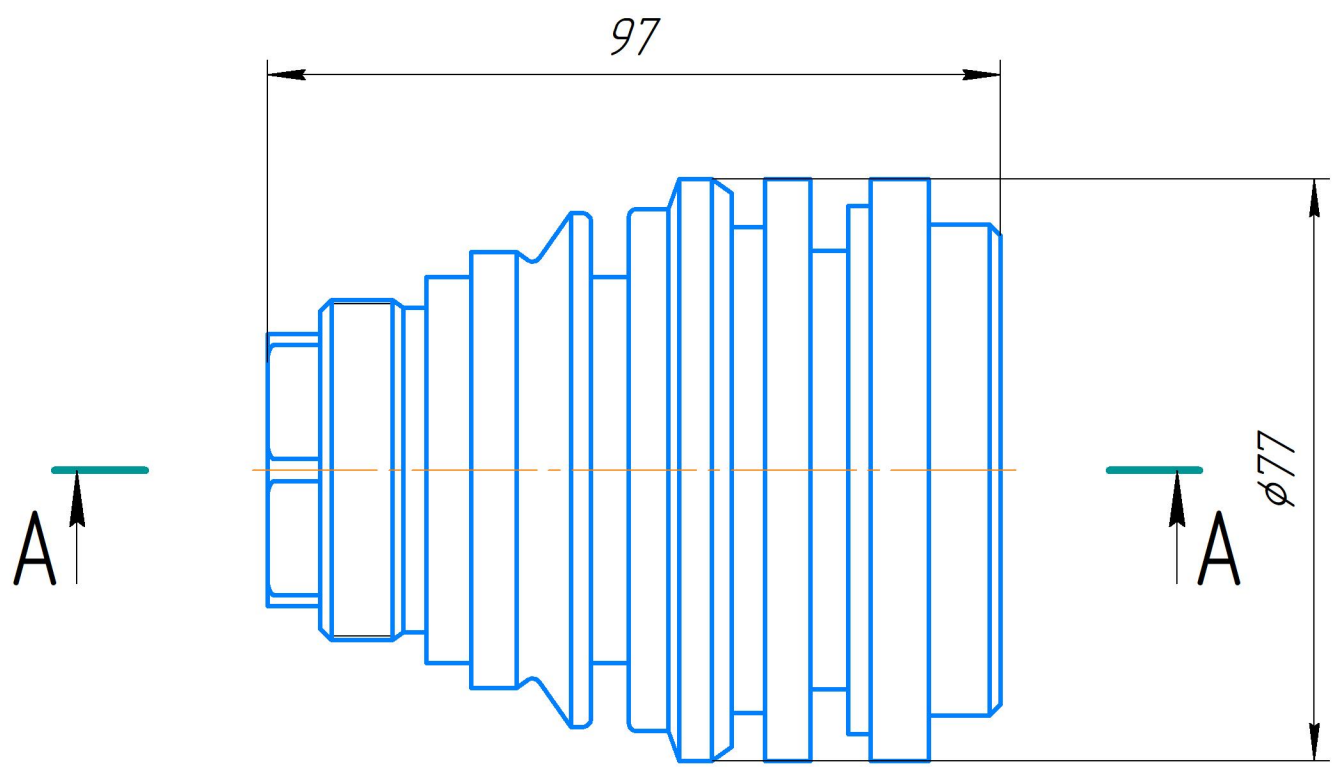


РЧ "Токарные работы на станках с ЧПУ"

✓ Ra 1.6 (✓)



- 1. Неуказанные предельные отклонения $\pm 0,05\text{мм}$.
- 2. Неуказанные радиусы скруглений R1.
- 3. Неуказанные фаски $1,5 \times 45^\circ$.
- 4. Острые кромки притупить фаской $0,2 \dots 0,4\text{мм}$.

					РЧ "Токарные работы на станках с ЧПУ"						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Модуль А			Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.		Воронцов М.А.		16.12.24						0,65	1:1
Пров.		Цатурян Г.А.		17.12.24							
Т.контр.											
Н.контр.					Д16 ГОСТ 4784-2019			Лист	Листов	1	
Утв.		Цатурян Г.А.		17.12.24				Заготовка $\phi 80 \text{ L } 100$			

Копировал

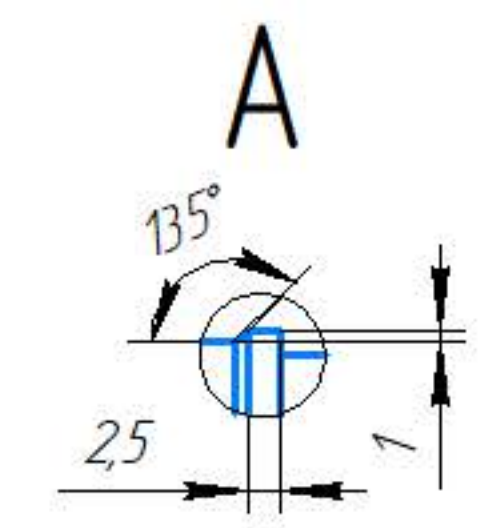
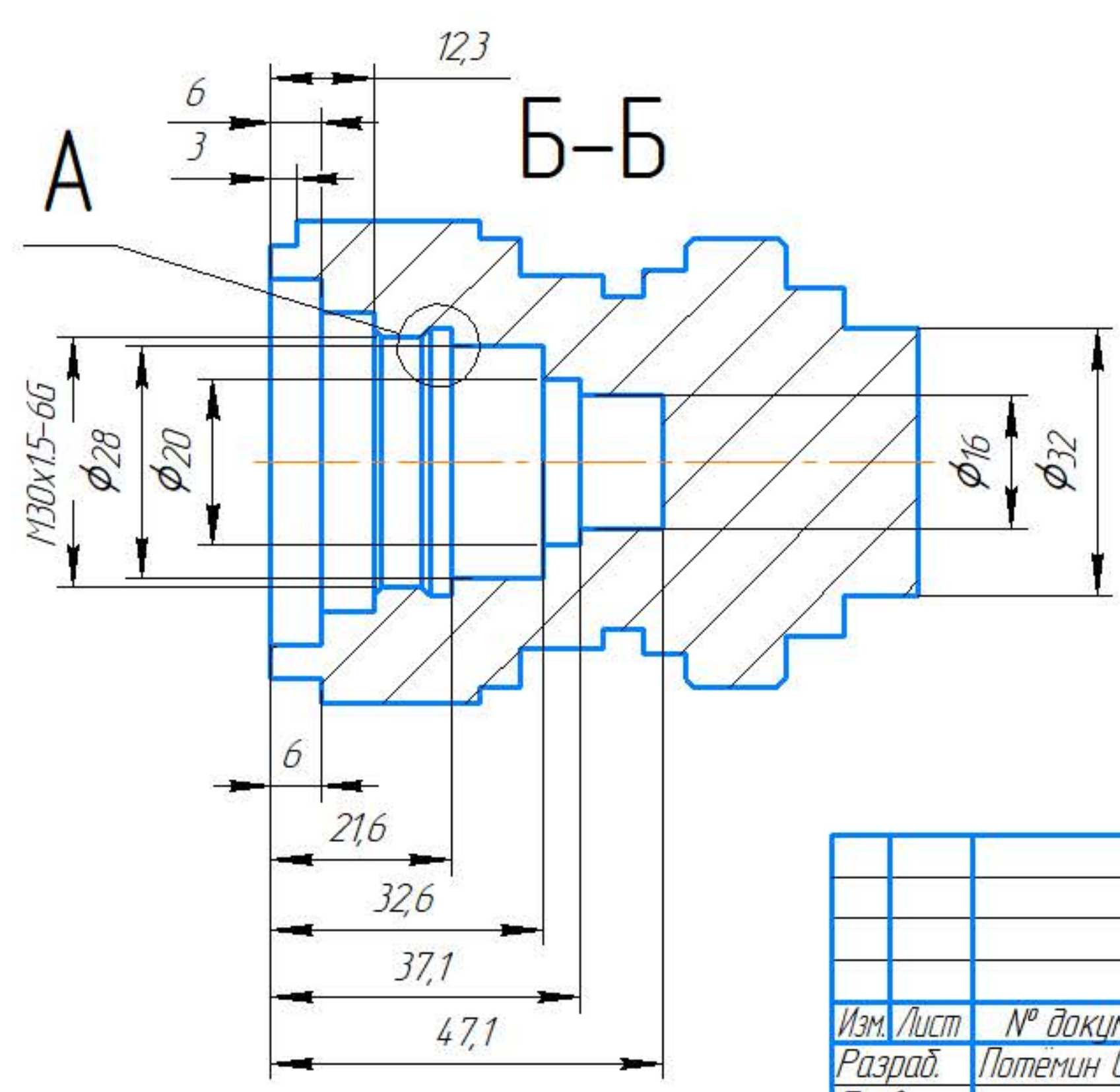
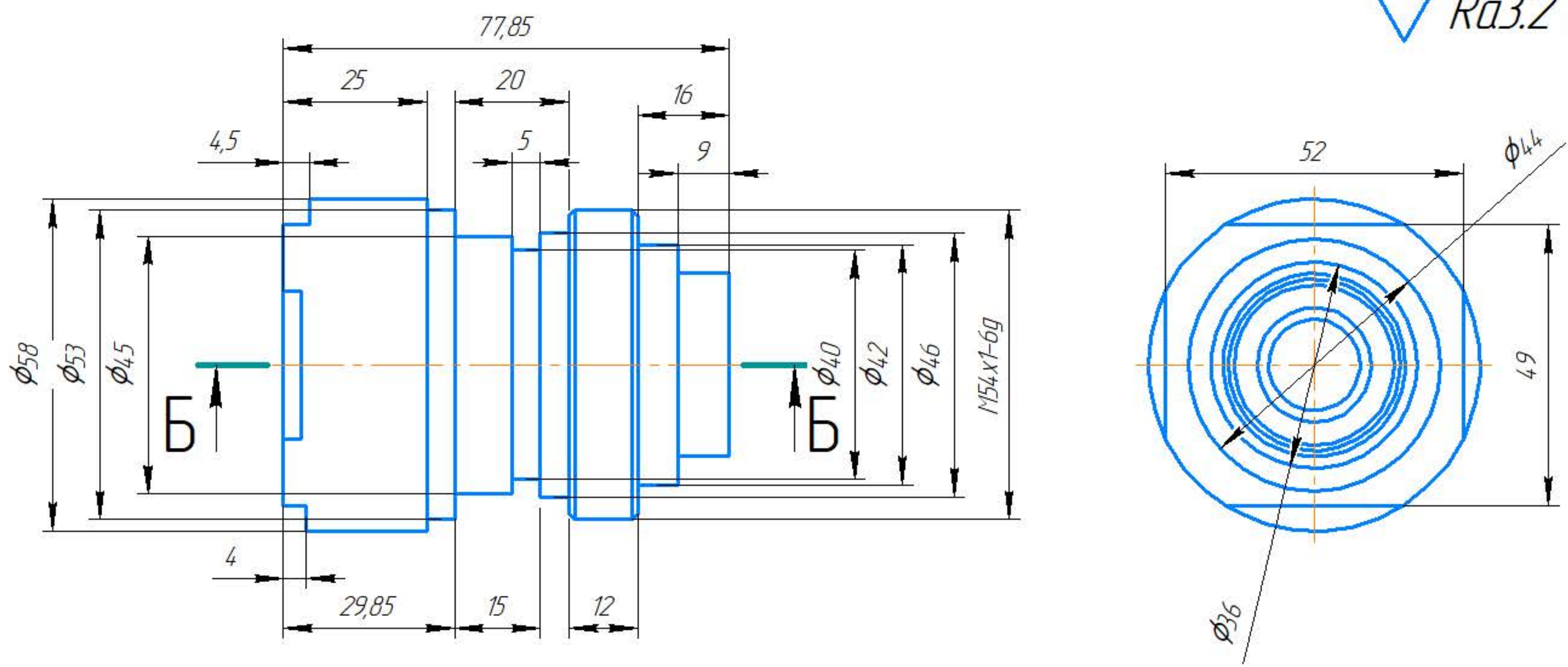
Формат А3

КОМПАС-3D v22 Учебная версия © 2023 ООО "АСКОН-Системы проектирования", Россия. Все права защищены.
Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Профессоры 2024

$Ra3.2 (\sqrt{1})$

№	Измеряемый размер	Действительный размер	Оценка
1.			
2.			
3.			
4.			
5.			
6.			
7.			
8.			
9.			
10.			
11.			
12.			
13.			
14.			
15.			
16.			
17.			
18.			
19.			
20.			

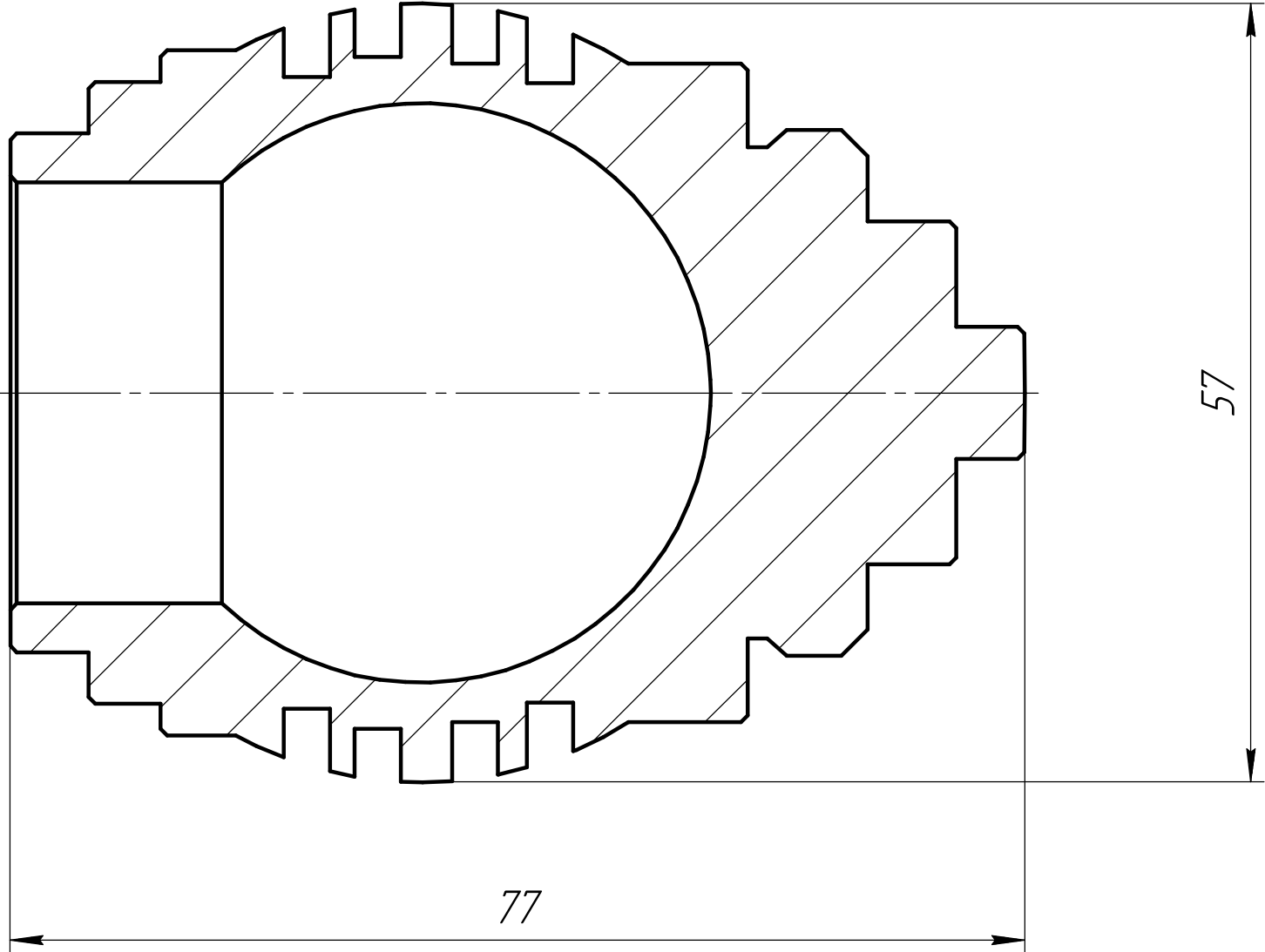


- 1. Неуказанные предельные отклонения $\pm 0,5$
- 2. Острые кромки притупить $R0,2$
- 3. M30x15-6G max 29,258 min 29,058
- 4. M54x1-6g max 53,324 min 53,184

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Модуль Б-1		
Разраб.	Лист	Листов	Листов	Листов			
Проб.	Лист	Листов	Листов	Листов	Сталь 10 ГОСТ 1050-2013		
Т.контр.	Лист	Листов	Листов	Листов			
Н.контр.	Лист	Листов	Листов	Листов	Копировал		
Утв.	Лист	Листов	Листов	Листов			
					Формат А4x2		

Перв. примен.	Справ. №

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Модуль Б-2	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							0,56	2:1
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.					Сталь 10 ГОСТ 1050-2013			
Утв.								