



1. Стабилизировать 2 ГОСТ 17535-77.
2. Неуказанные радиусы скруглений 3 мм.
3. Допускается не выполнять канавку Л при выполнении резьбы Н с полным профилем на расстоянии М от торца корпуса.
4. Не допускаются при нарезании глухих резьбовых отверстий следы от инструмента.
5. Не допускаются при обработке корпуса выступы и впадины на поверхности Т.
6. Не допускается наличие стружки и заусенцев в отверстиях Н, П после калибровки.
7.  $H_{14}, h_{14}, \pm \frac{IT_{14}}{2}$ .

						ЕФ1303-1057.01.01						
						Корпус						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист						Масса	Масштаб
Разраб.											0,23	2:1
Проб.												
Т. контр.						Лист	Листов	1				
И.контр.						Сплав Д16 ГОСТ 4784-97						
Умб.												