

Рис. 1

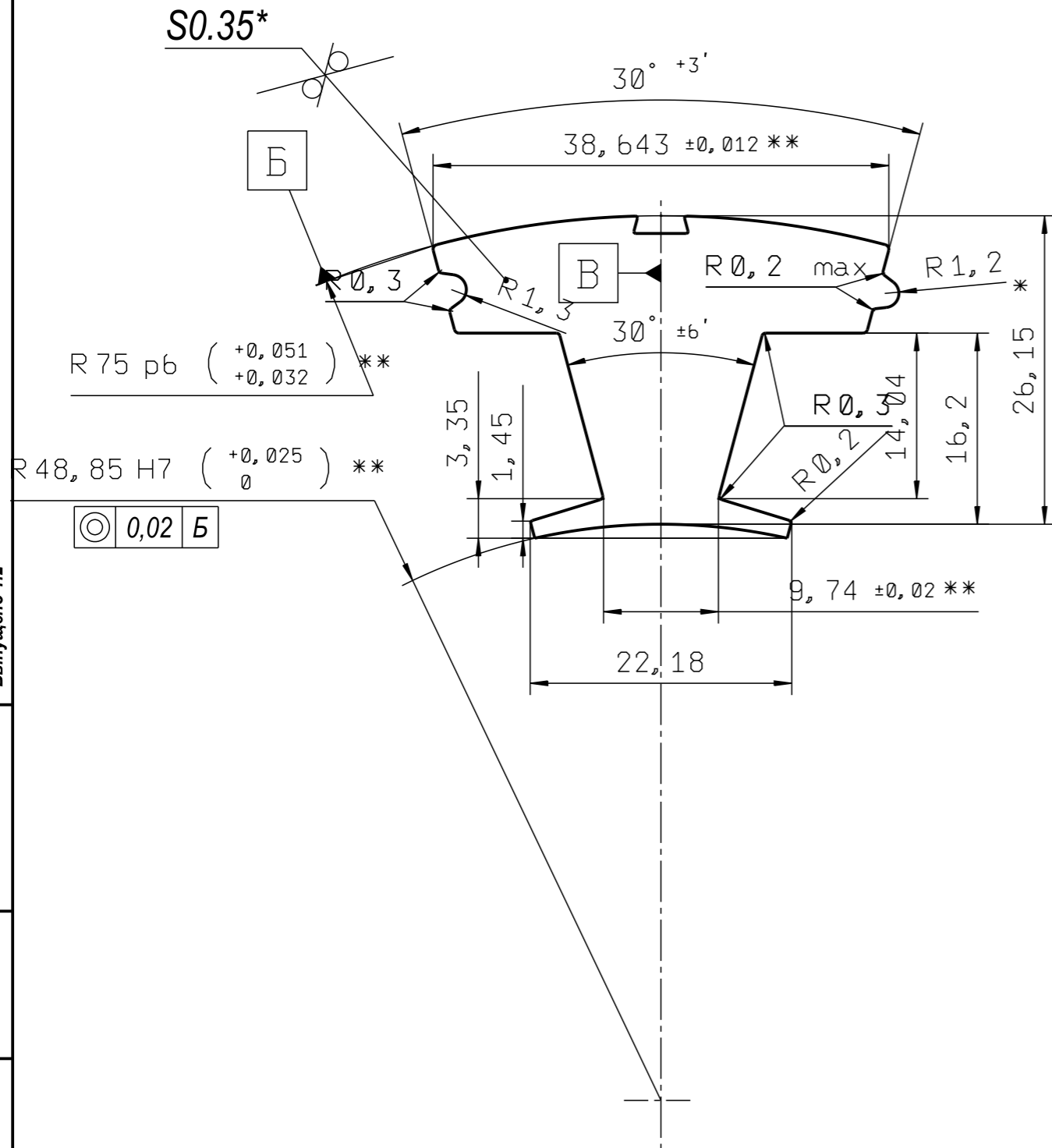


Рис.2  
Остальное см рис.1

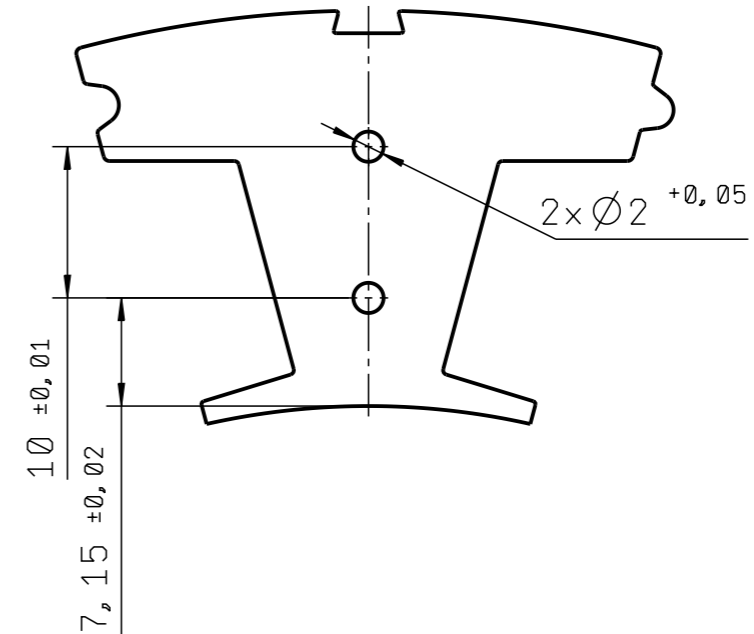


Таблица 1 - массы деталей

Обозначение варианта	Рис.	Масса, г
51_32_01_00101	1	1,506
51_32_01_00101-01	2	1,49

- 1.\* Размеры для справок.
- 2.\*\* При опытном/мелкосерийном производстве допускается смещение поля допуска размера на 0,01 мм для всех деталей одного комплекта статора.
3. Все симметричные размеры по допуску  $\begin{matrix} \equiv \\ 0,02 \\ B \end{matrix}$
4. Неуказанные радиусы - 0,4 мм.
5. Неуказанные радиусы скругления кромок - 0,1...0,2 мм.
6. Допускаемый размер заусенца 0,01 мм.
7. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H7; h7; ±IT7. Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2-Н.
8. Размеры обеспечить инструментом.
9. Неуказанные размеры по математической модели 51\_32\_01\_00101

Выпущено 1.2

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

51\_32\_01\_00101

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пластина статорная	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Храмцов			02.06.2022		см. табл.1	2:1	
Проверил						Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.					Рулон 0,35x800-П-Ш-С-1-ТО-ТШ-А-2413 ГОСТ 21427.2-83	KG IMPEX		
Утв.	Леонов					Формат А3		