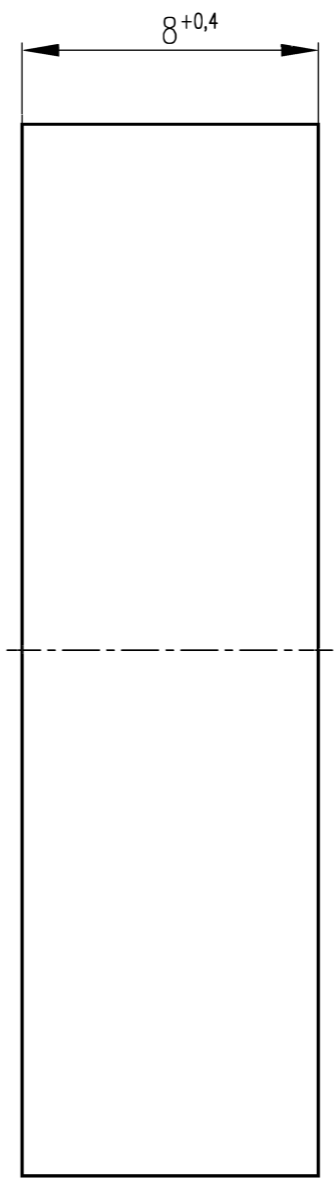
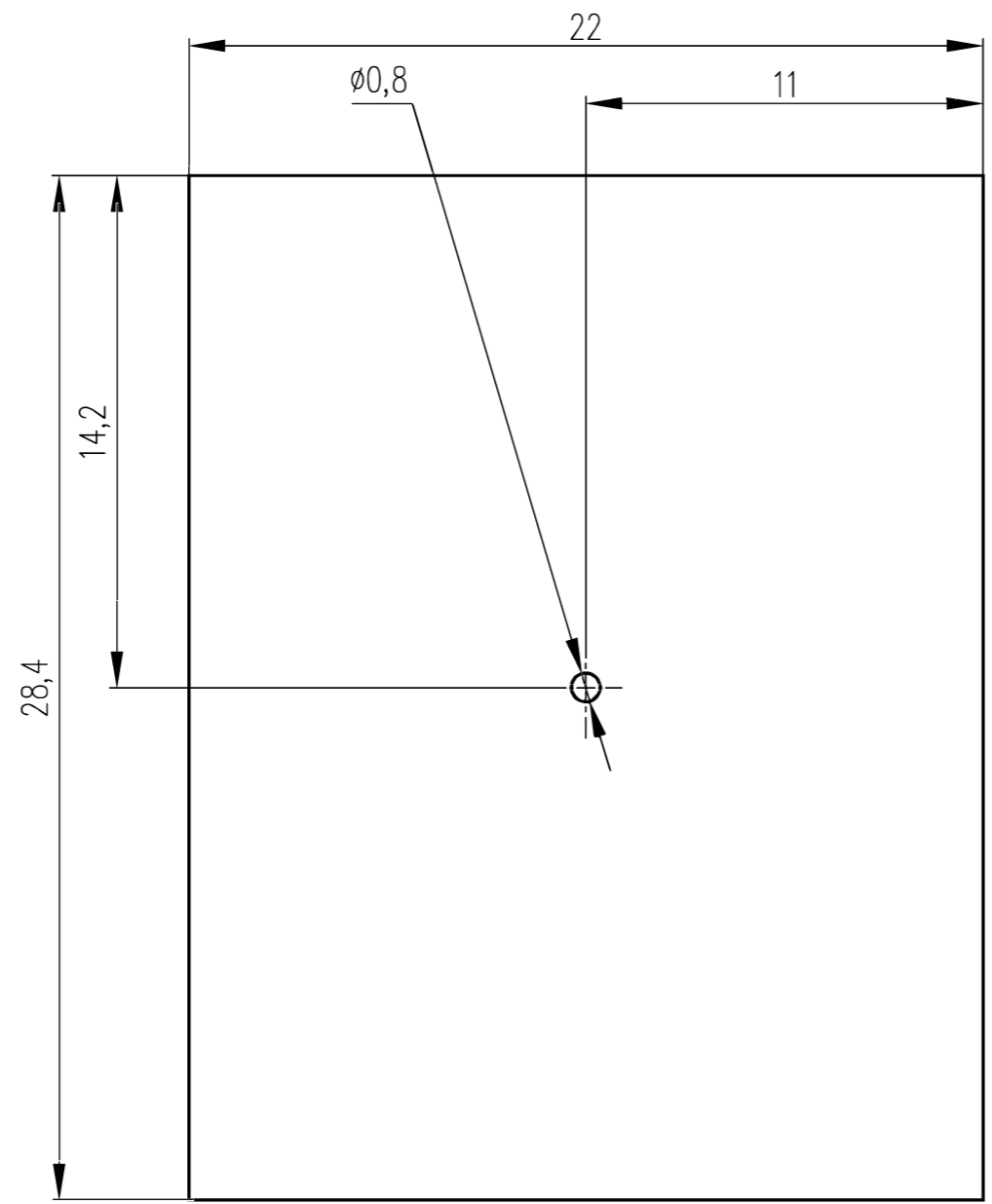


Файл: Mixer\_94\_korp\_part\_3.dwg  
Перв. примен.

Справ. N°

Инд. N° подл.  
Инд. N° дубл.  
Взам. инв. N°  
Инд. N° дубл.  
Подп. и дата

√ Ra3,2

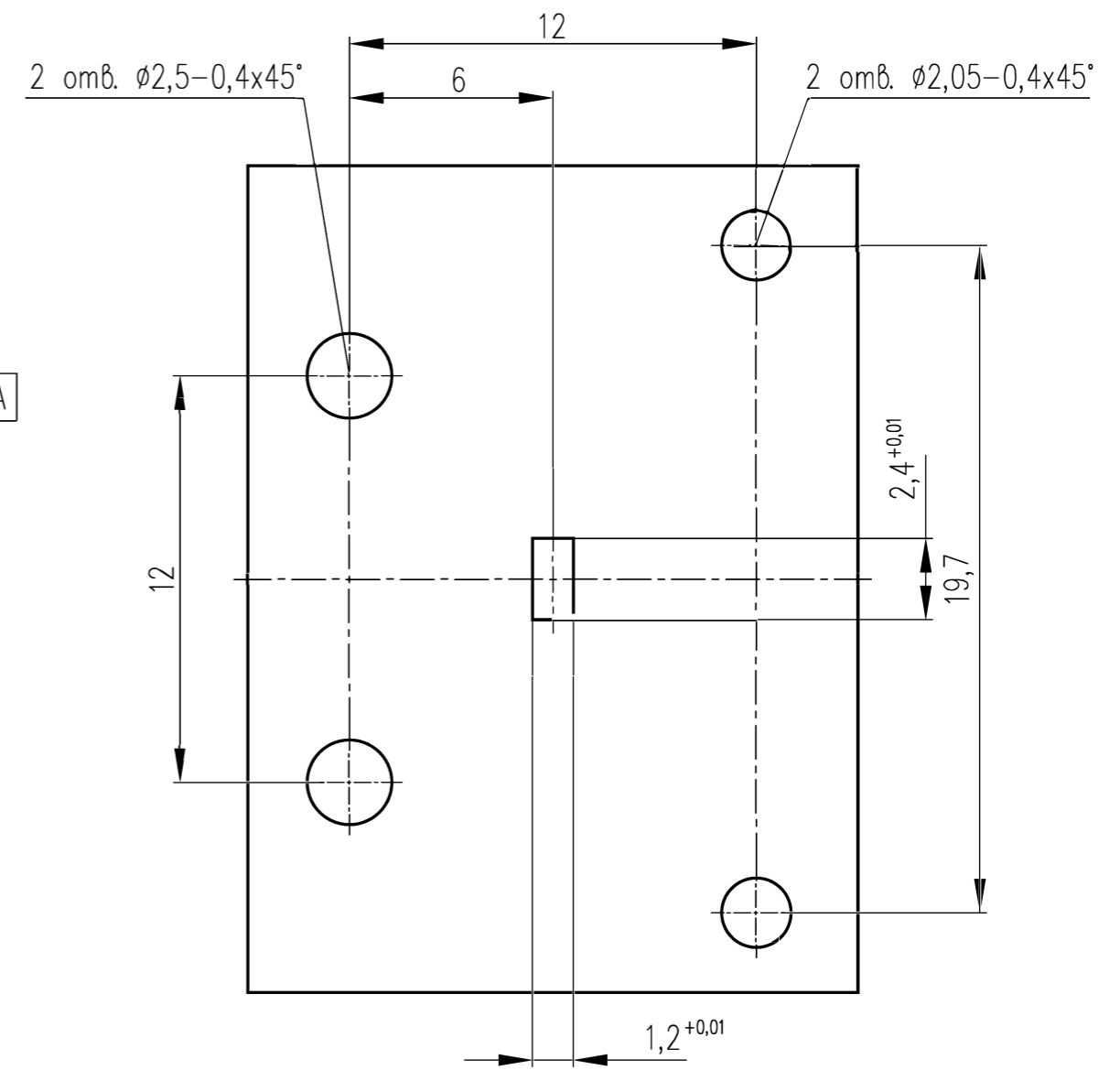
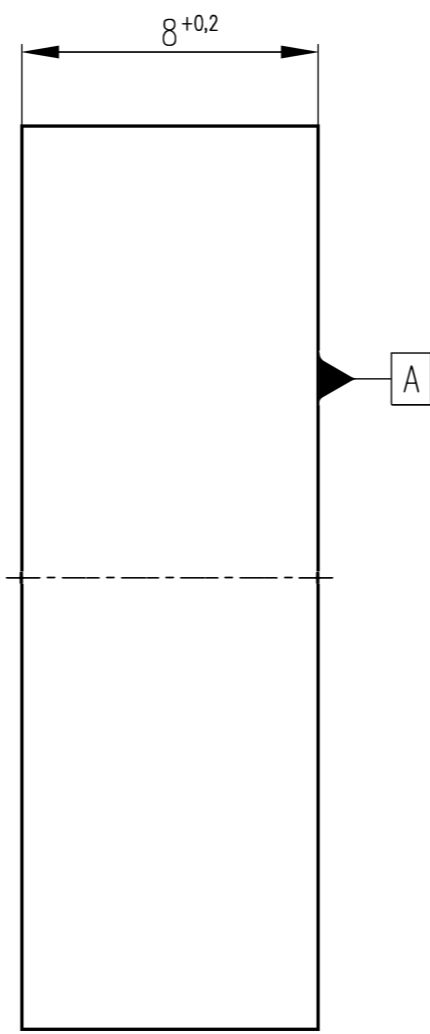
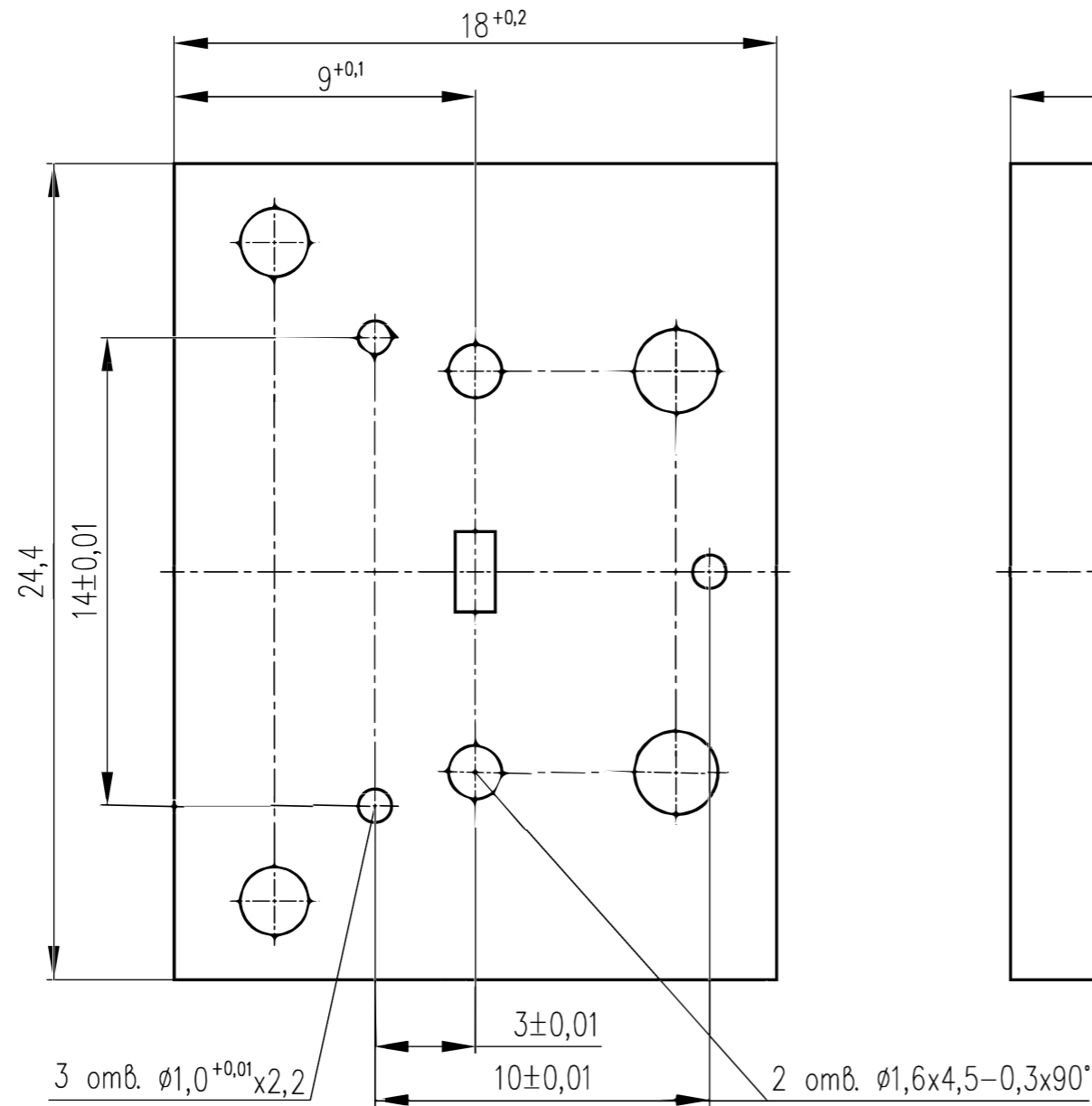


1 H8, h8,  $\pm \frac{IT8}{2}$ .

2 Дальнейшая обработка детали выполняется по согласованию с заказчиком по Варианту 1 или Варианту 2.

Изм.	Лист	N° докум.	Подп.	Дата	Смеситель 94 ГГц корпус часть 3 Заготовка для электро- искровой обработки	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								5:1
Пров.						Лист 1	Листов 2	
Т.контр.								
Н.контр.					Лист ГПРХТ 12 ЛС59-1			
Утв.					ГОСТ 2208-2007			

$\sqrt{Ra3,2}$



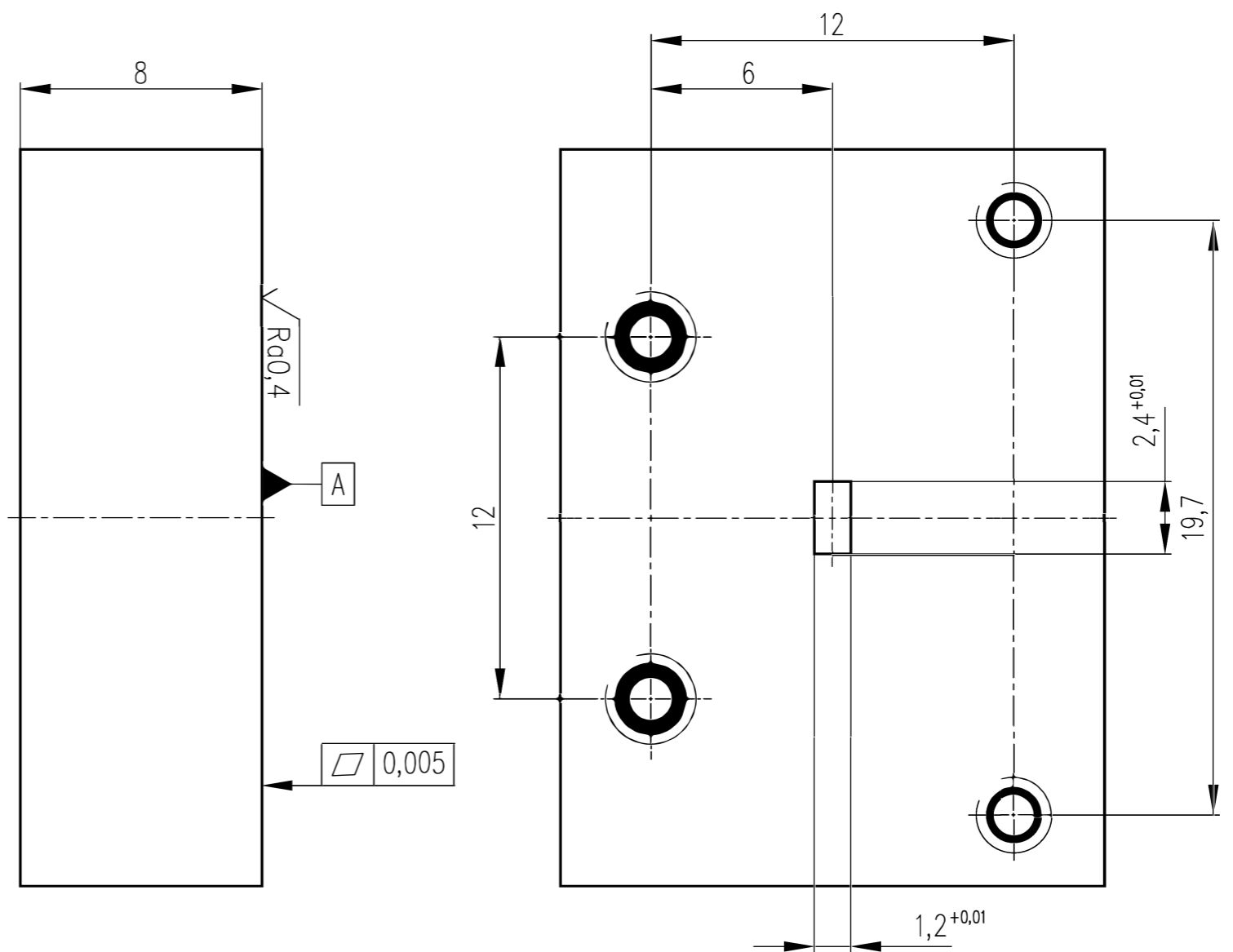
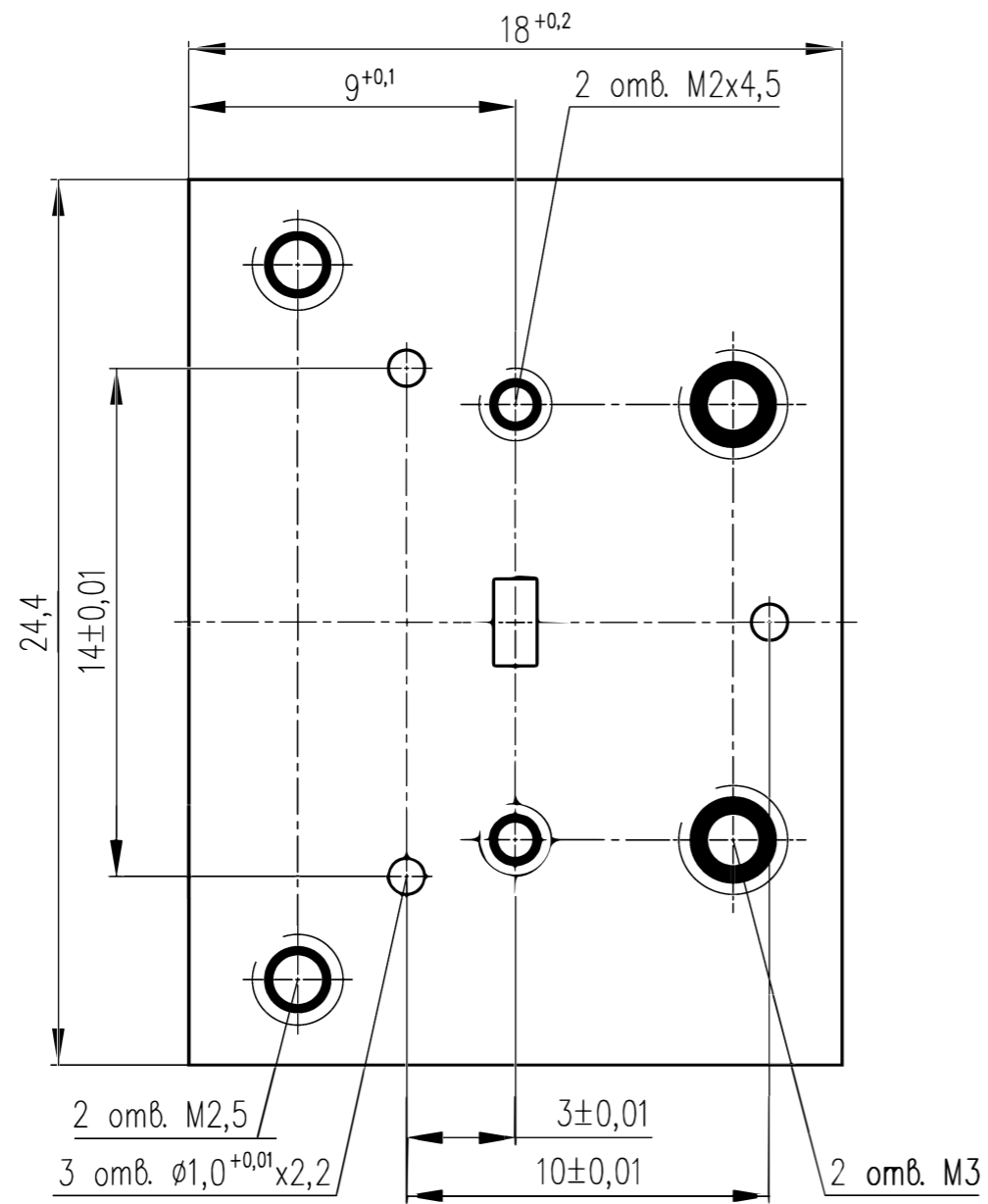
1 Н8, h8,  $\pm \frac{IT8}{2}$ .

2 Деталь изготавливать только на станке с ЧПУ по файлу 3-D модели "Mixer\_94\_korp\_part\_3.SAT".

3 Фаски с волноводных элементов не снимать.

- 4 Притирка поверхности "А" выполняется во ФГУП СКБ ИРЭ РАН.
- 5 Резьба выполняется во ФГУП СКБ ИРЭ РАН.

Изм.	Лист	N° докум.	Погр.	Дата	Смеситель 94 ГГц корпус часть 3 (Вариант 1)	Лит.	Масса	Масштаб
Т. контр.								5:1
Н. контр.						Лист 2	Листов 2	
Утв.						Лист ГПРХТ 12 ЛС59-1 ГОСТ 2208-2007		



1 Н8, h8,  $\pm \frac{IT8}{2}$ .

2 Деталь изготавливать только на станке с ЧПУ по файлу 3-D модели "Mixer\_94\_korp\_part\_3.SAT".

3 Фаски с волноводных элементов не снимать.

Изм.	Лист	N° докум.	Подп.	Дата	Смеситель 94 ГГц корпус часть 3 (Вариант 2)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								5:1
Пров.	ур					Лист 2	Листов 2	
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.					Лист ГПРХТ 12 ЛС59-1 ГОСТ 2208-2007			