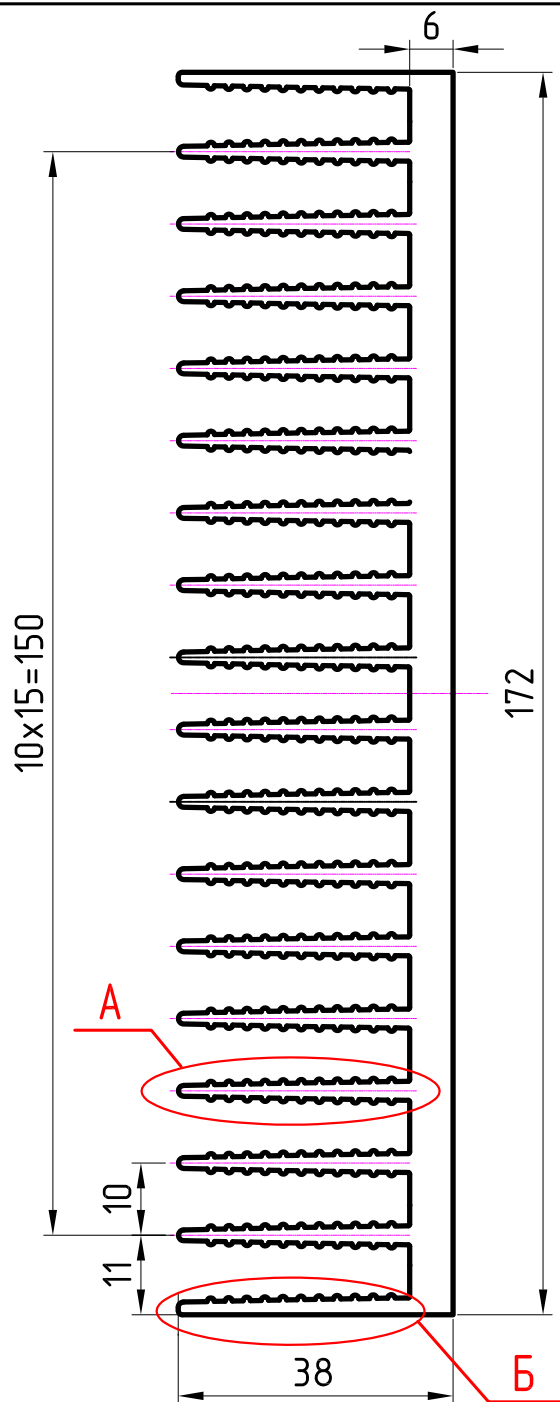


Technical drawing of a metal part with the following dimensions and tolerances:

- Top surface: $\text{50} \pm 0.1$ (tolerance indicated by a circle with a dot)
- Top surface: 2 месма (2 steps)
- Top surface: 0.4 (dimension)
- Top surface: 1.75 (dimension)
- Top surface: R0.5 (fillet radius)
- Top surface: R0.75 (fillet radius)
- Top surface: 11 R0.5 (dimension)
- Top surface: 2.5 (dimension)
- Top surface: $10 \times 2.5 = 25$ (dimension)
- Top surface: 1° (angle)

1. Размеры со знаком * для изготовления инструмента.
2. Технологические радиусы 0,2 мм.
3. Состояние материала Т1.
4. Неуказанные предельные отклонения и остальные требования по ГОСТ 22233-2001, как для профиля нормальной точности.

Площадь сечения, мм ²	Масса теорет. кг/пог.м	Диаметр описанной окружности, мм	Периметр наружный, мм
2313,5	6,29	176	1592,8



AB0093

Профиль радиаторный нормальной точности

сплав АД31
ГОСТ 4784-2019

Лум.	Масса	Масштаб
	См. модл.	1:1
Лист	Листов	1



000" ЛИГРА"