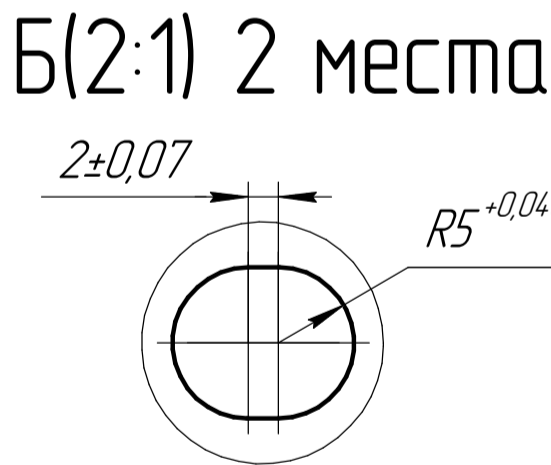
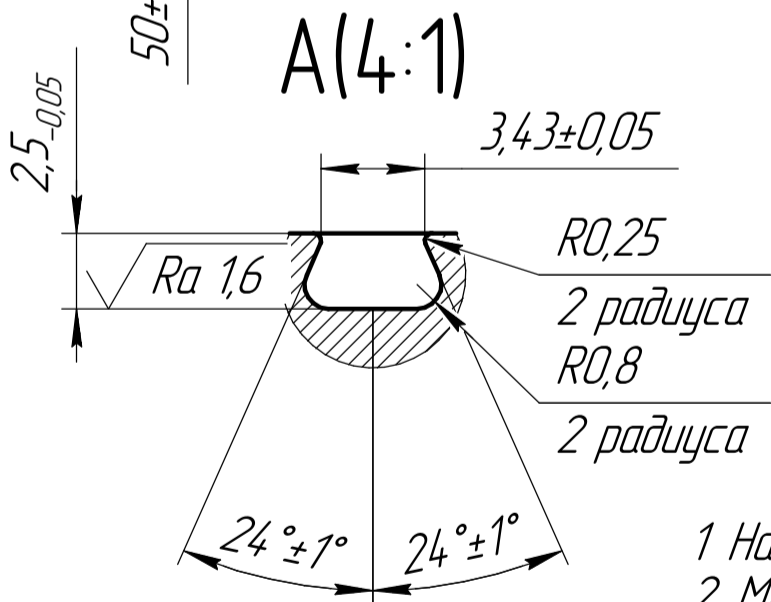
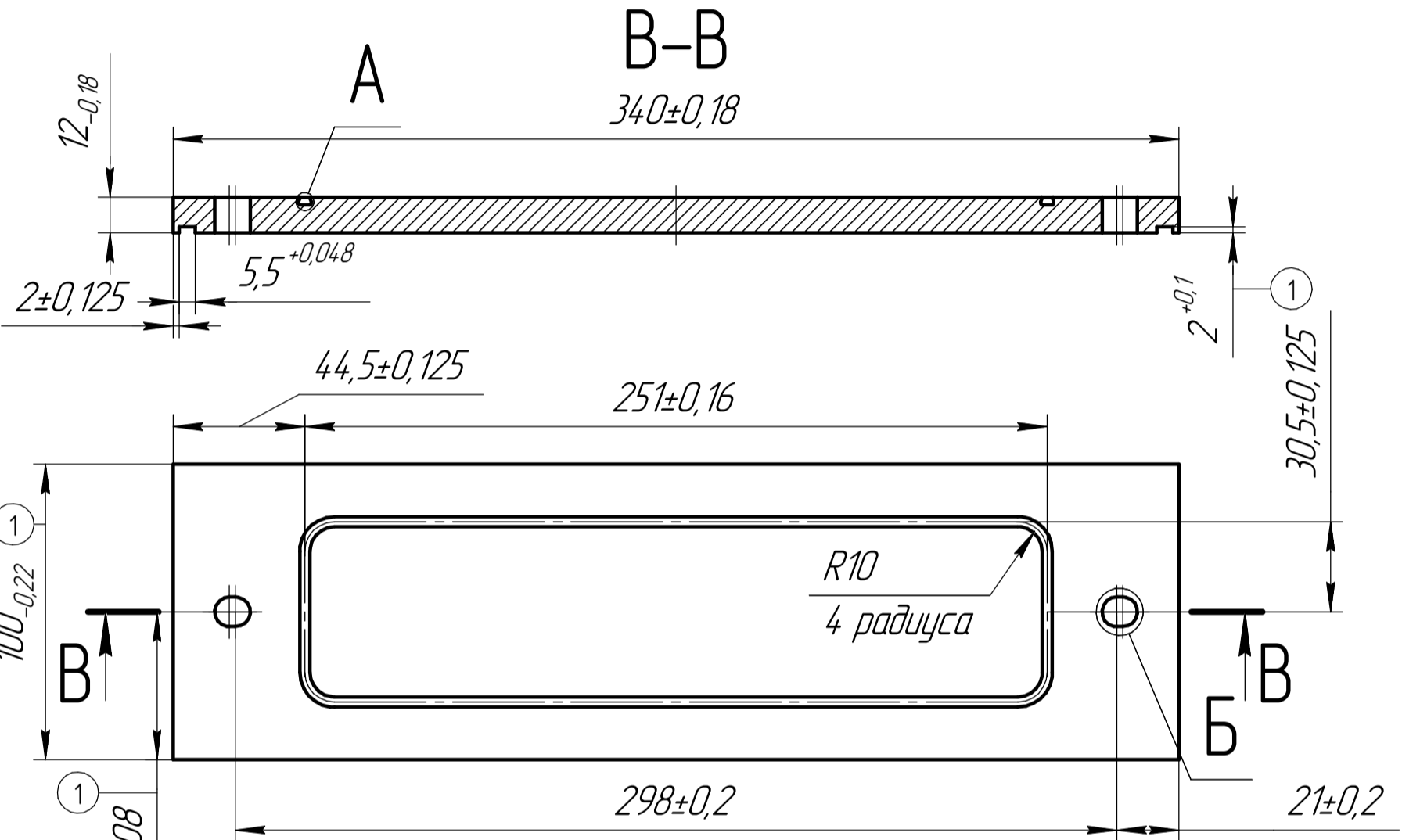
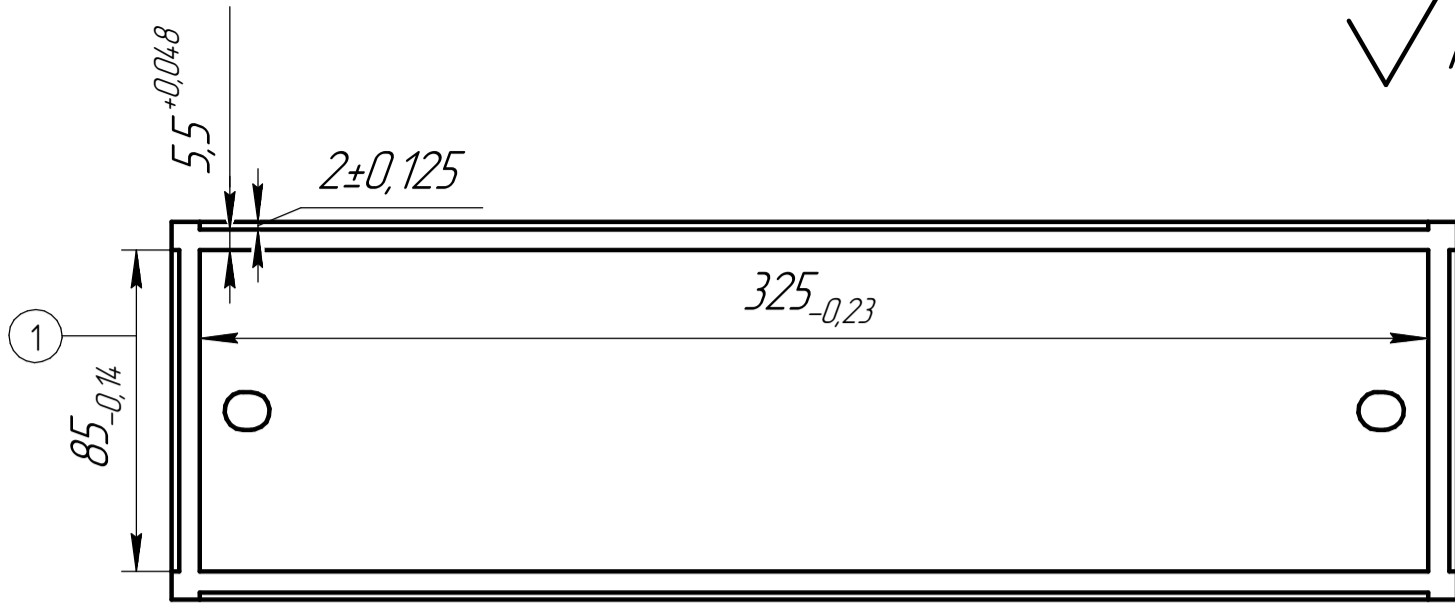


√ Ra 6,3 (√)

НДСА.021.02.00.00.07



- 1 На поверхности не допускается наличие царапин и дефектов.
- 2 Место выхода инструмента для формирования канавок, может быть установлено в произвольном положении.
- 3 После завершения всех процессов обработки произвести очистку. После очистки голыми руками не прикасаться.

Ревизия 1

Перв. примен.
Справ. №

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

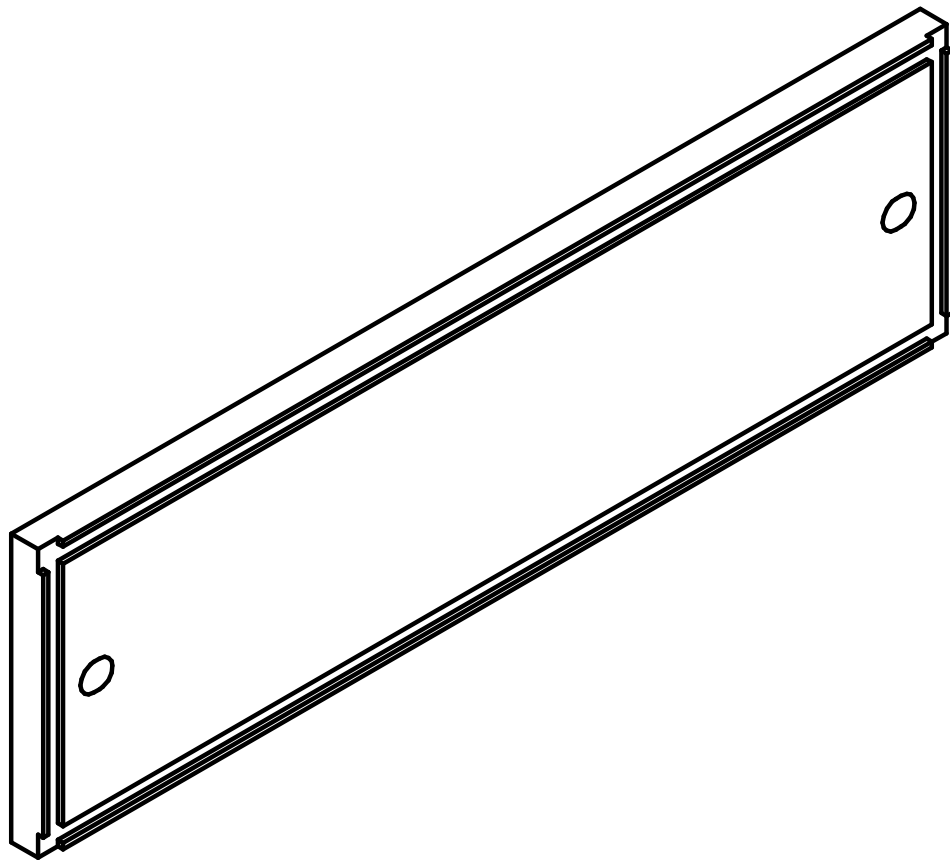
					НДСА.021.02.00.00.07			
1	835	Васильева		08.02.2022	Заглушка	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			1029,77 г	1:2
Разраб.	Васильева			02.02.2022		Лист 1	Листов 2	
Пров.	Горностаев				AM26 ГОСТ 4784-2019		ЭСТО	
Т.контр.								
И.контр.								
Утв.	Белецкий							

Копировал

Формат А3

НДСА.021.02.00.00.07

(1:2) Изометрия



Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дробл.
Подп. и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

НДСА.021.02.00.00.07

Лист
2

Копировал

Формат А4