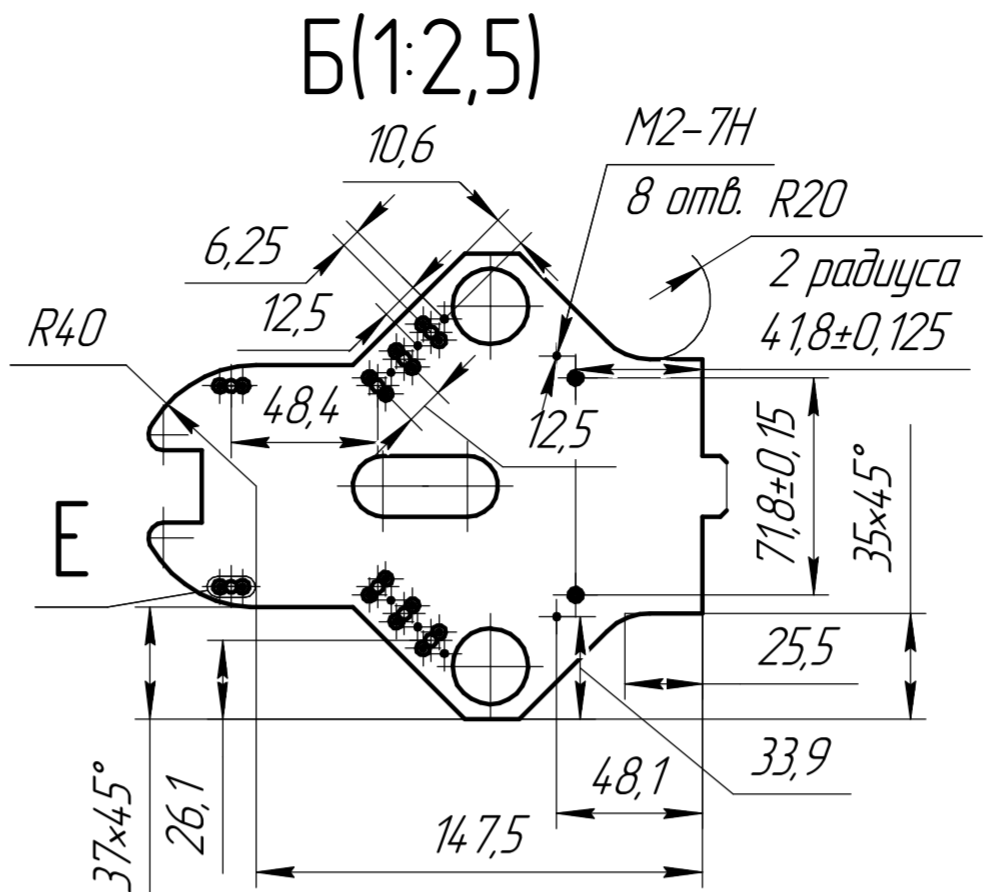
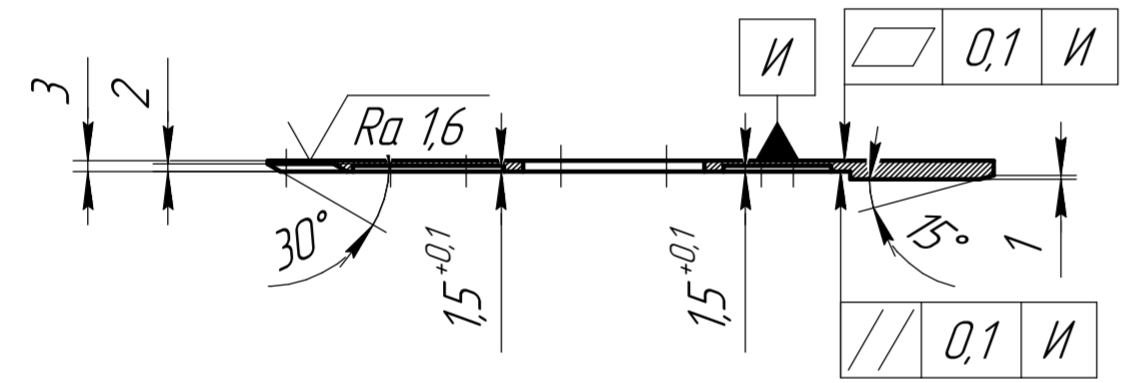
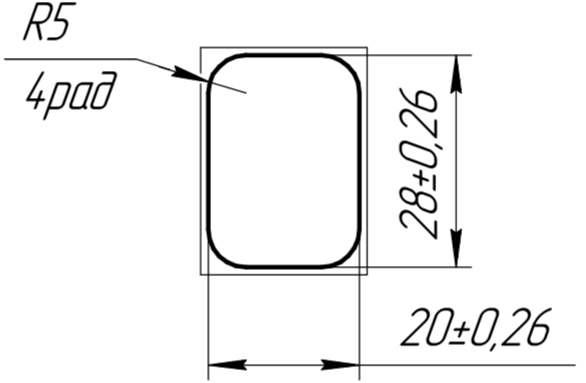


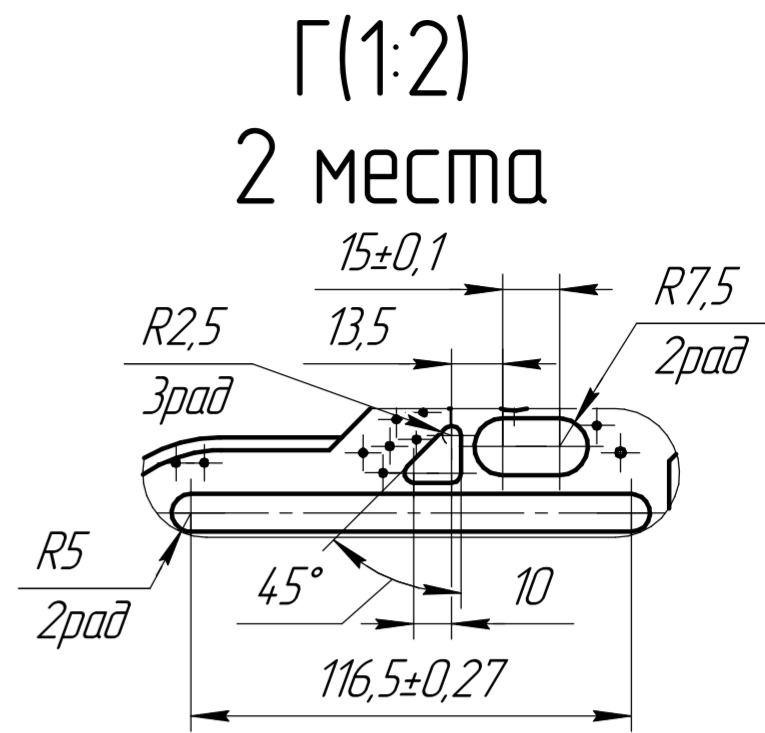
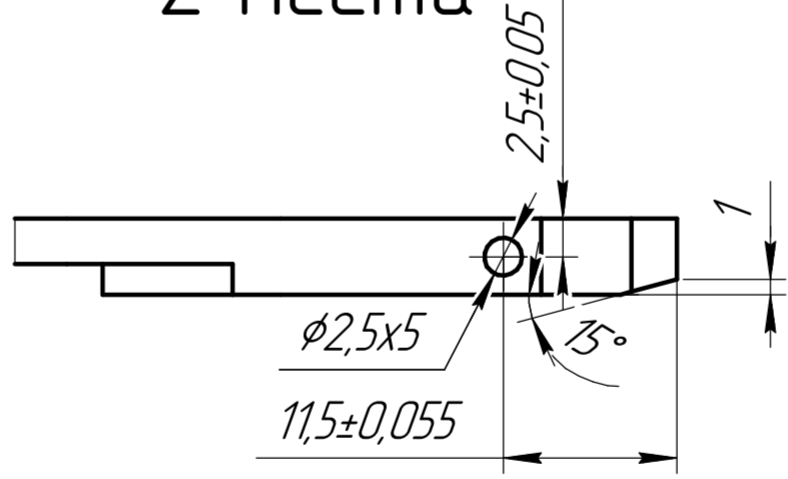
Ж-Ж



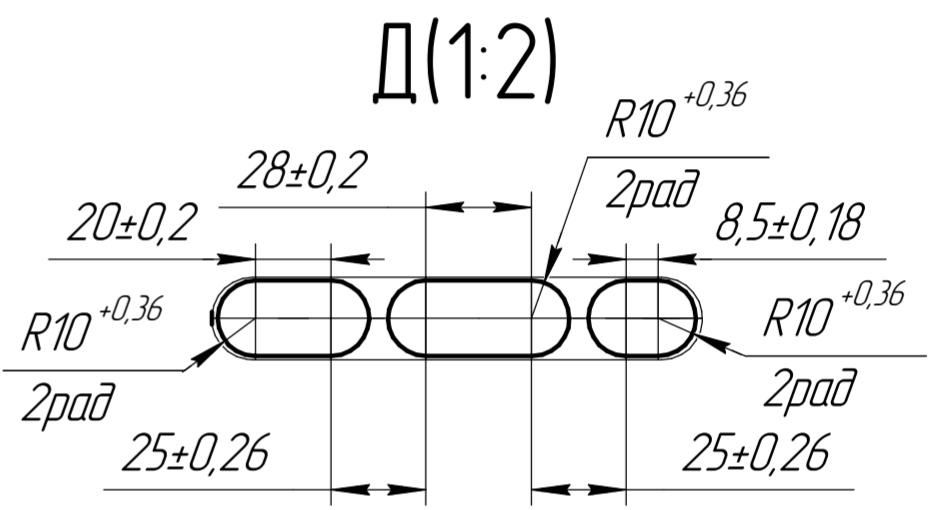
В(1:1)  
2 места



А(2:1)  
2 места

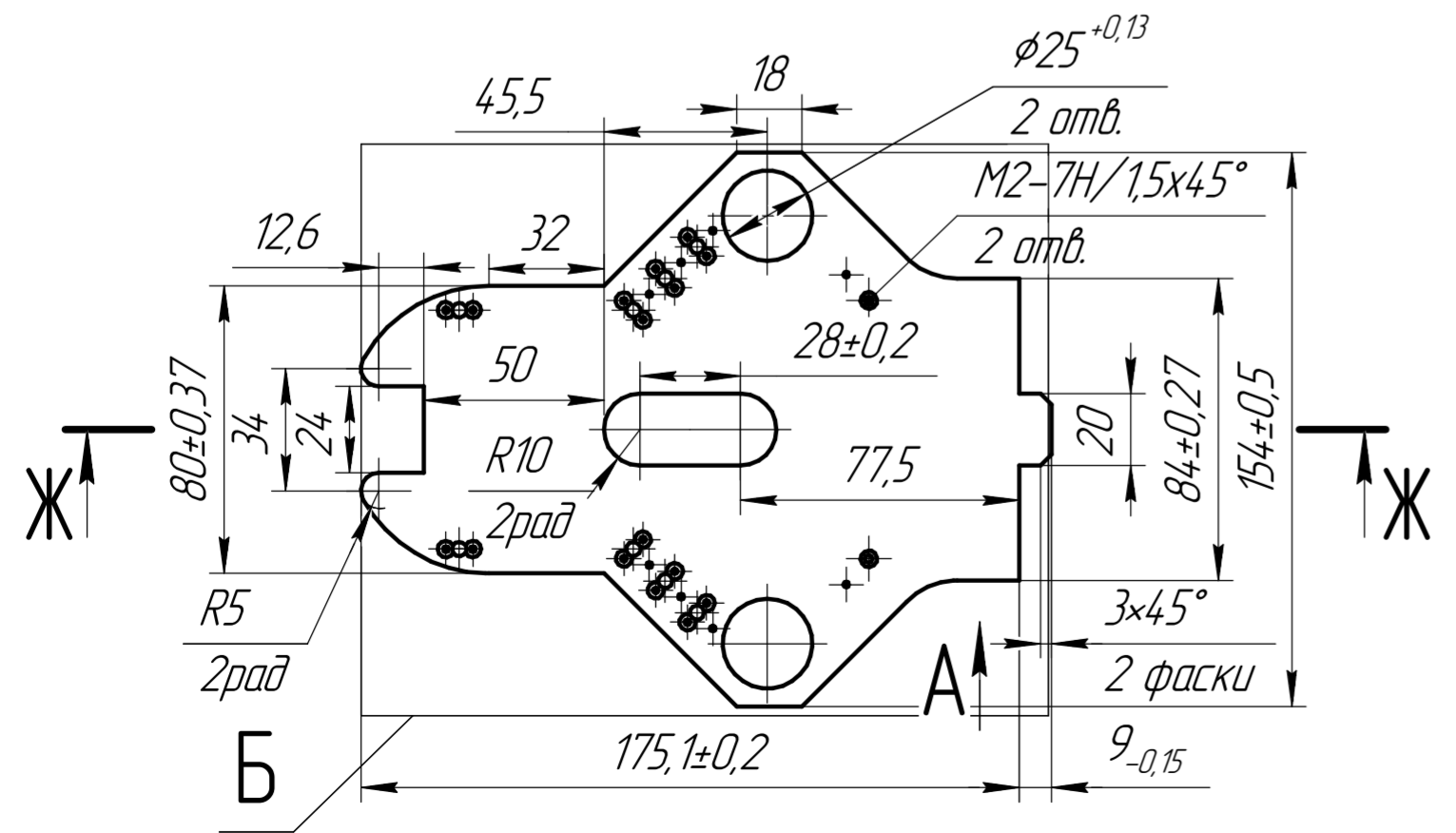
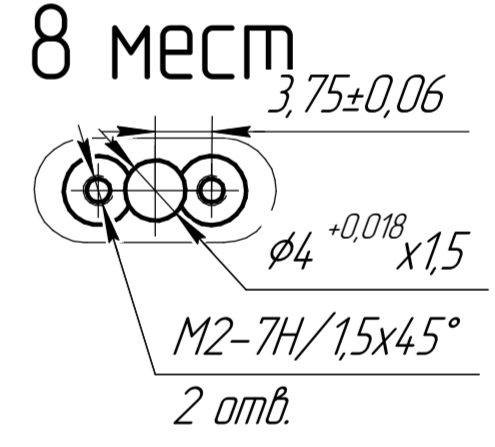


Г(1:2)  
2 места



Д(1:2)

Е(2:1)  
8 мест



- \*Размеры для справки.
- Неуказанные предельные отклонения Н12, н12, JS12
- Удалить все заусенцы и острые кромки.
- После механической обработки, промыть в обезжиривающем растворе. Наличие царапин и высохших разводов не допускается. После очистки голыми руками не прикасаться.
- Поставка детали осуществляется в упаковке. Упаковка должна обеспечивать сохранность изделия от царапин и других механических повреждений

Изм.				Лист			НДСА.070.01.0102.06		
Разраб.				Лист			Лит.		
Проб.				Лист			Масса		
Т.контр.				Лист			Масштаб		
Н.контр.				Лист			333,13 г		
Чтв.				Лист			1:2		
				Лист			1		
				Лист			ЭСТО		
				Лист			Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 19277-2016		
				Лист			Копировал		
				Лист			Формат А2		

Перв. исполн. \_\_\_\_\_  
Справ. № \_\_\_\_\_  
Подп. и дата \_\_\_\_\_  
Инв. № дробл. \_\_\_\_\_  
Взам. инв. № \_\_\_\_\_  
Подп. и дата \_\_\_\_\_  
Инв. № подл. \_\_\_\_\_