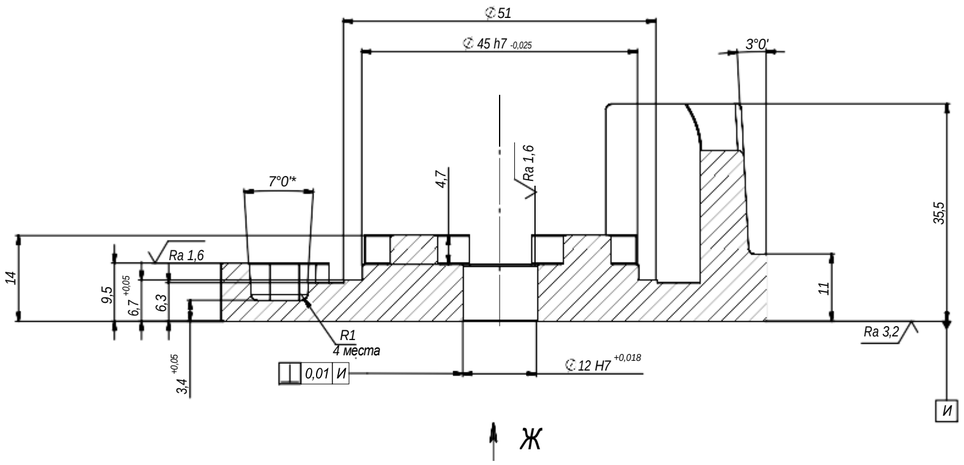
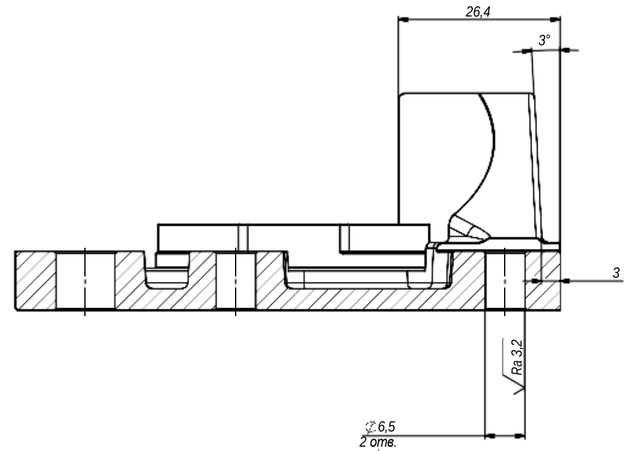
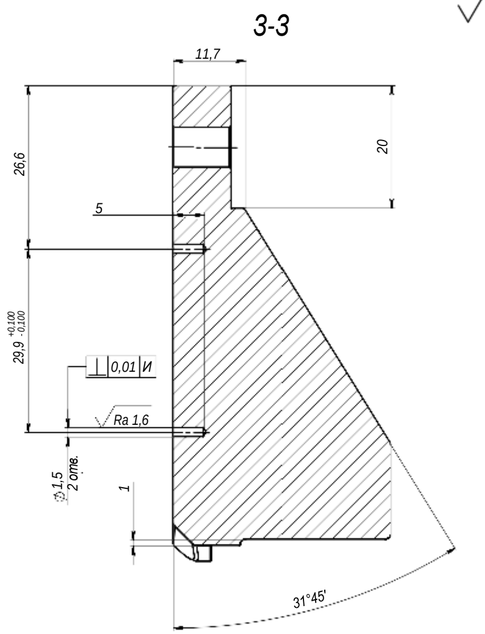
1.XX

Ra 6,3

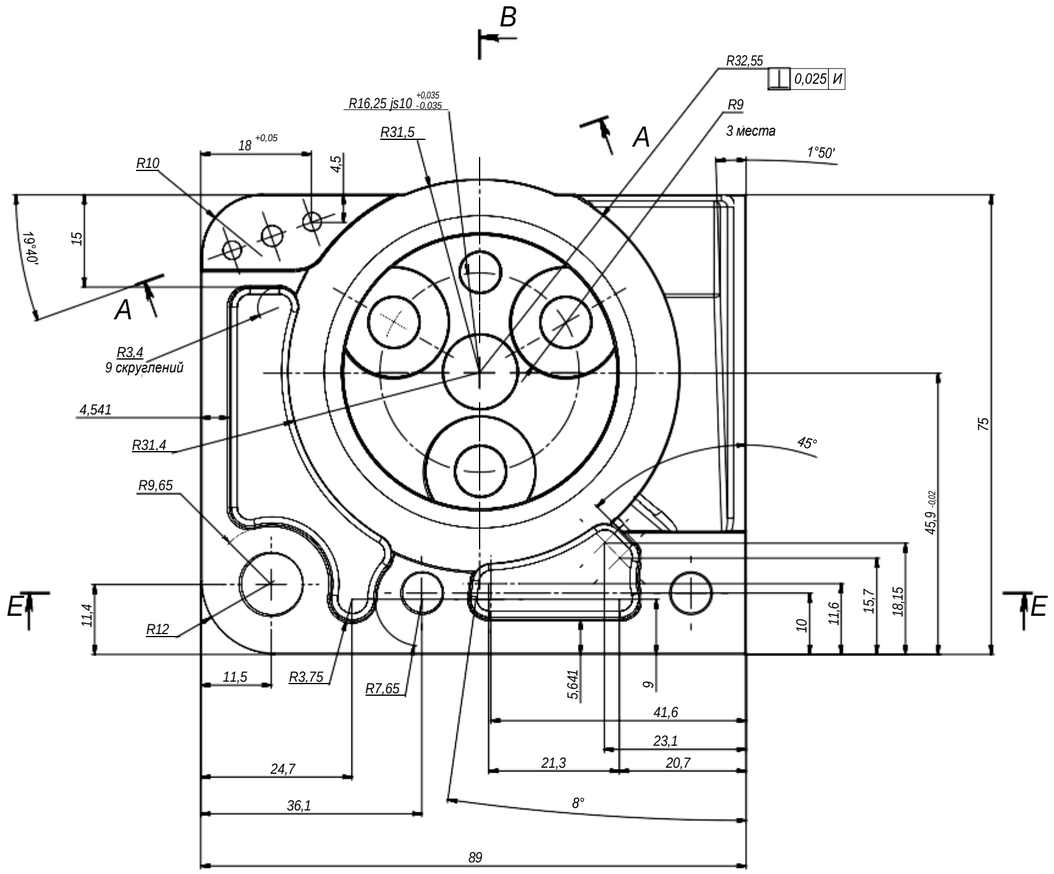


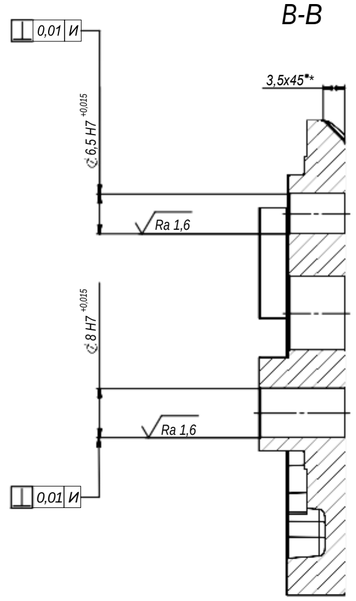
Ж

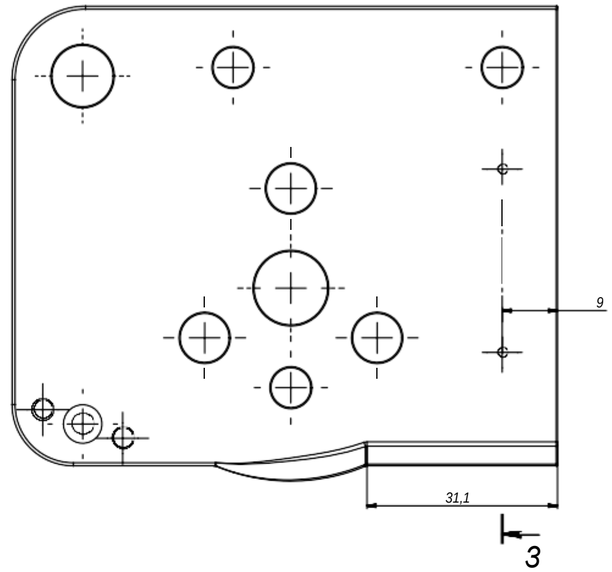




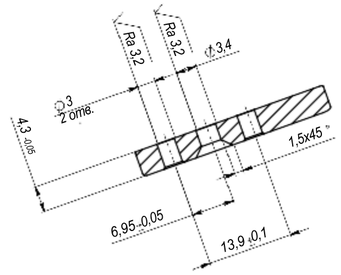
Ж







A-A



1 * Обработать по контуру
2 Общие допуски размеров по ГОСТ 30893.1 H14, h14, ±IT14/2
3 Общие допуски формы расположения по ГОСТ 30893.2
4 Острые кромки притупить фаской или радиусом не более 0,2 мм
5 Неуказанные радиусы скруглений R=1мм
6 Покрытие АН 12

					V44.1218			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Байтуков					0.17	2:1
Пров.						Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.					Д1Т ГОСТ 4784-74	Utverdil.ru		
Утв.		Байтуков						

Шифр: Копировал Формат А1

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Файл: XX.1