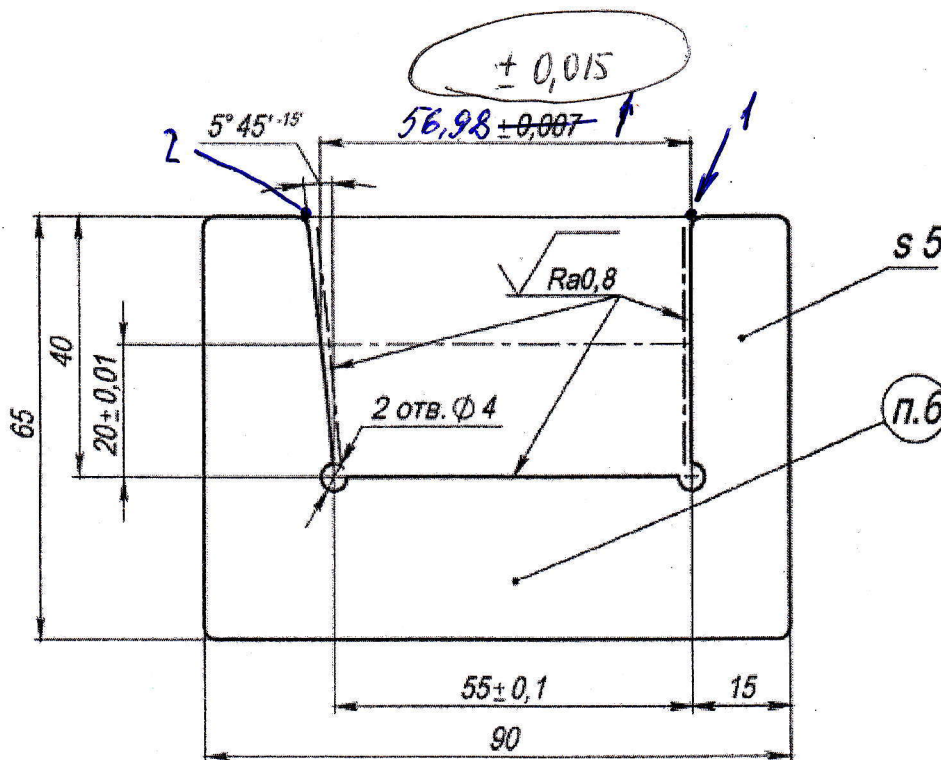


ИИ.3502.00

$\sqrt{Ra1,6}$ (✓)



Глрв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. № дубл.

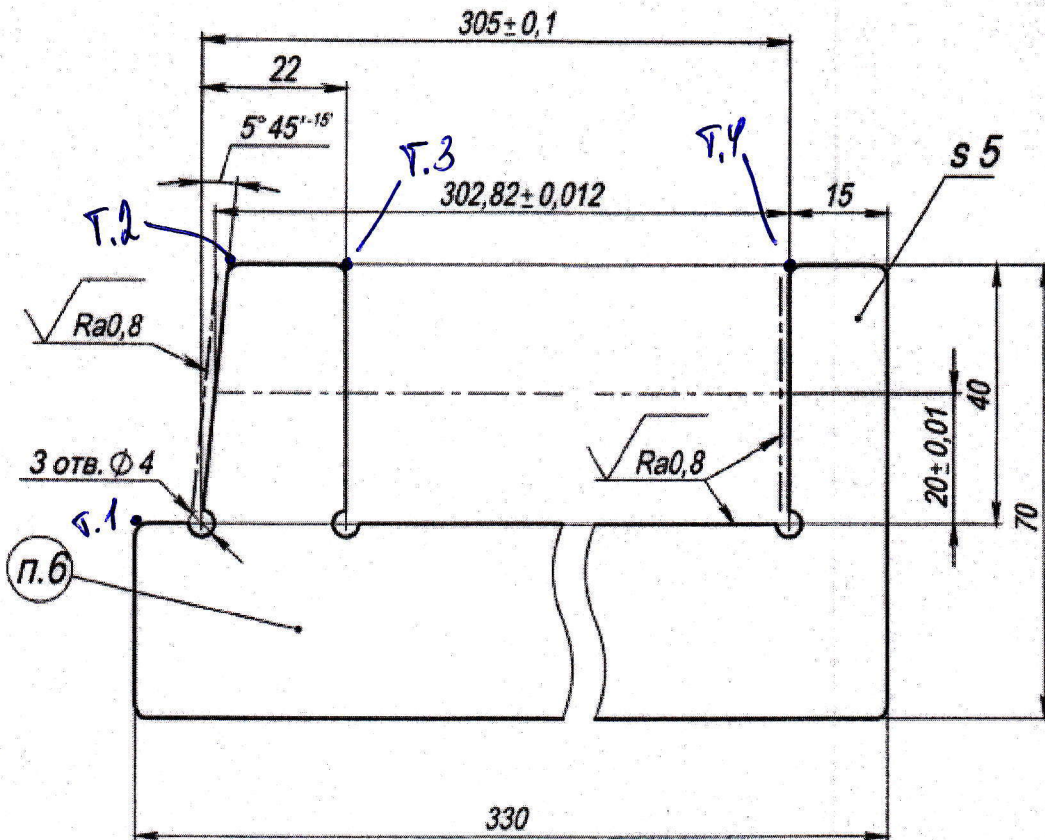
Взам. инв. №

1. 60...63 HRC.
2. ГОСТ 30893.2-МК.
3. Неуказанные радиусы - R 2 мм.
4. Острые кромки притупить.
5. Хим. Окс. прм.
6. Маркировать шрифтом высотой 5...7 мм - ИИ-3502-00-НЕ-А-001:
 - ИИ-3502-00 - обозначение изделия;
 - НЕ - вид шаблона;
 - А - индекс предприятия-изготовителя;
 - 001 - паспортный номер изделия.
7. Изделие паспортное.

рез с тогши
1 до тогши?
вугри

ИИ.3503.00

$\sqrt{Ra1,6}$ (✓)



ру с $\tau.1$ до $\tau.2$
+ с $\tau.3$ до $\tau.4$

1. 60...63 HRC.
2. ГОСТ 30893.2-тк.
3. Неуказанные радиусы - R 2 мм.
4. Острые кромки притупить.
5. Хим. Окс. прм.
6. Маркировать шрифтом высотой 5...7 мм - ИИ-3503-00-НЕ-А-001:
 - ИИ-3503-00 - обозначение изделия;
 - НЕ - вид шаблона;
 - А - индекс предприятия-изготовителя;
 - 001 - паспортный номер изделия.
7. Изделие паспортное.

Герб. примен.

Стрив. №

Подп. и дата

Иив. № дубл.

Взам. инв. №

ИИ.3505.00

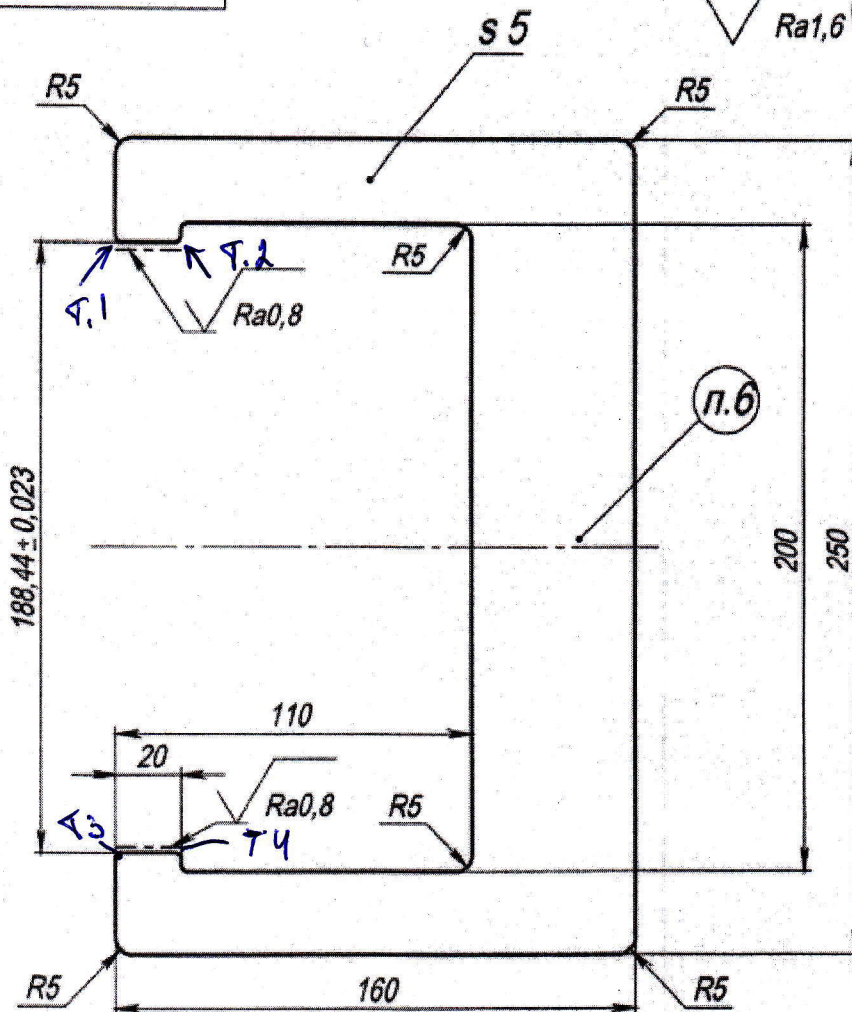
$\sqrt{Ra1,6}$ (\checkmark)

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Взам. инв. №
Инв. № дубл.



1. 60...63 HRC.
2. ГОСТ 30893.2-мк.
3. Неуказанные радиусы - R 2 мм.
4. Острые кромки притупить.
5. Хим. Окс. прм.
6. Маркировать шрифтом высотой 5...7мм - НЕ ИИ-3505-00-А-001:
 - НЕ - вид шаблона;
 - ИИ-3505-00 - обозначение изделия;
 - А - индекс предприятия-изготовителя;
 - 001 - паспортный номер изделия.
7. Изделие паспортное.

ру с т. 1 гот. 2
+ с т. 3 гот. 4.