



- \* Размеры для справки.
- Неуказанные предельные отклонения H12, h12, 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

|               |  |
|---------------|--|
| Перв. исполн. |  |
| Спроб. №      |  |
| Подп. и дата  |  |
| Инв. № дроб.  |  |
| Взам. инв. №  |  |
| Подп. и дата  |  |
| Инв. № подл.  |  |

|                      |          |            |       |            |                                 |          |
|----------------------|----------|------------|-------|------------|---------------------------------|----------|
| НДСА.070.01.01.09.02 |          |            |       | Лит.       | Масса                           | Масштаб  |
| Изм.                 | Лист     | № докум.   | Подп. | Дата       |                                 |          |
|                      |          |            |       | 29.09.2022 |                                 |          |
| Разраб.              | Рука     | Васильева  |       |            | 325,63 г                        | 1:2      |
| Проб.                |          | Горностаев |       |            | Лист                            | Листов 1 |
| Т.контр.             |          |            |       |            |                                 |          |
| Н.контр.             |          |            |       |            |                                 |          |
| Утв.                 | Белецкий |            |       |            | Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 19277-2016 | ЭСТО     |
|                      |          |            |       | Копирал    | Формат А2                       |          |