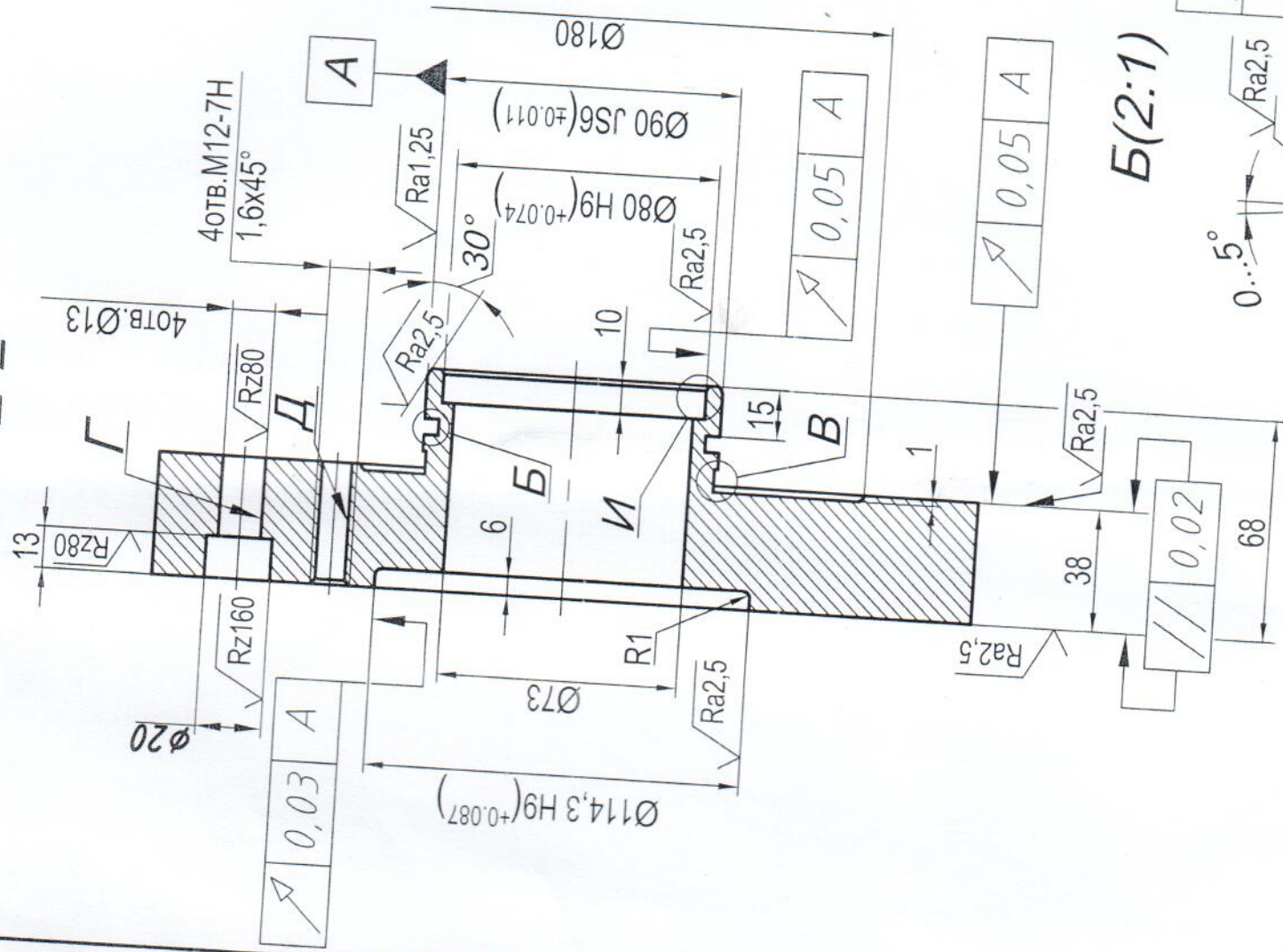
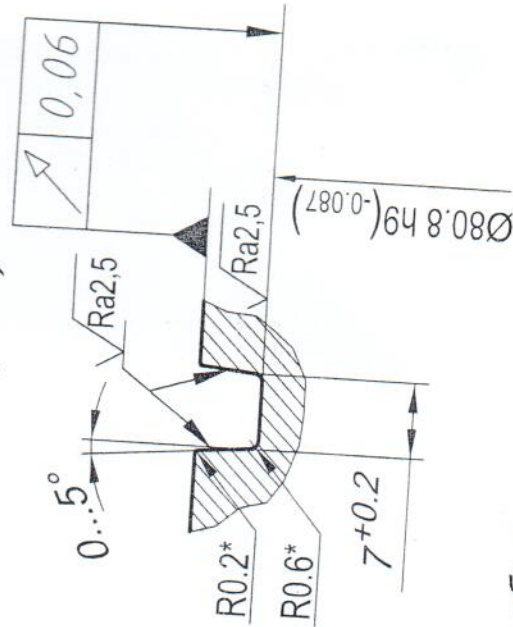


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

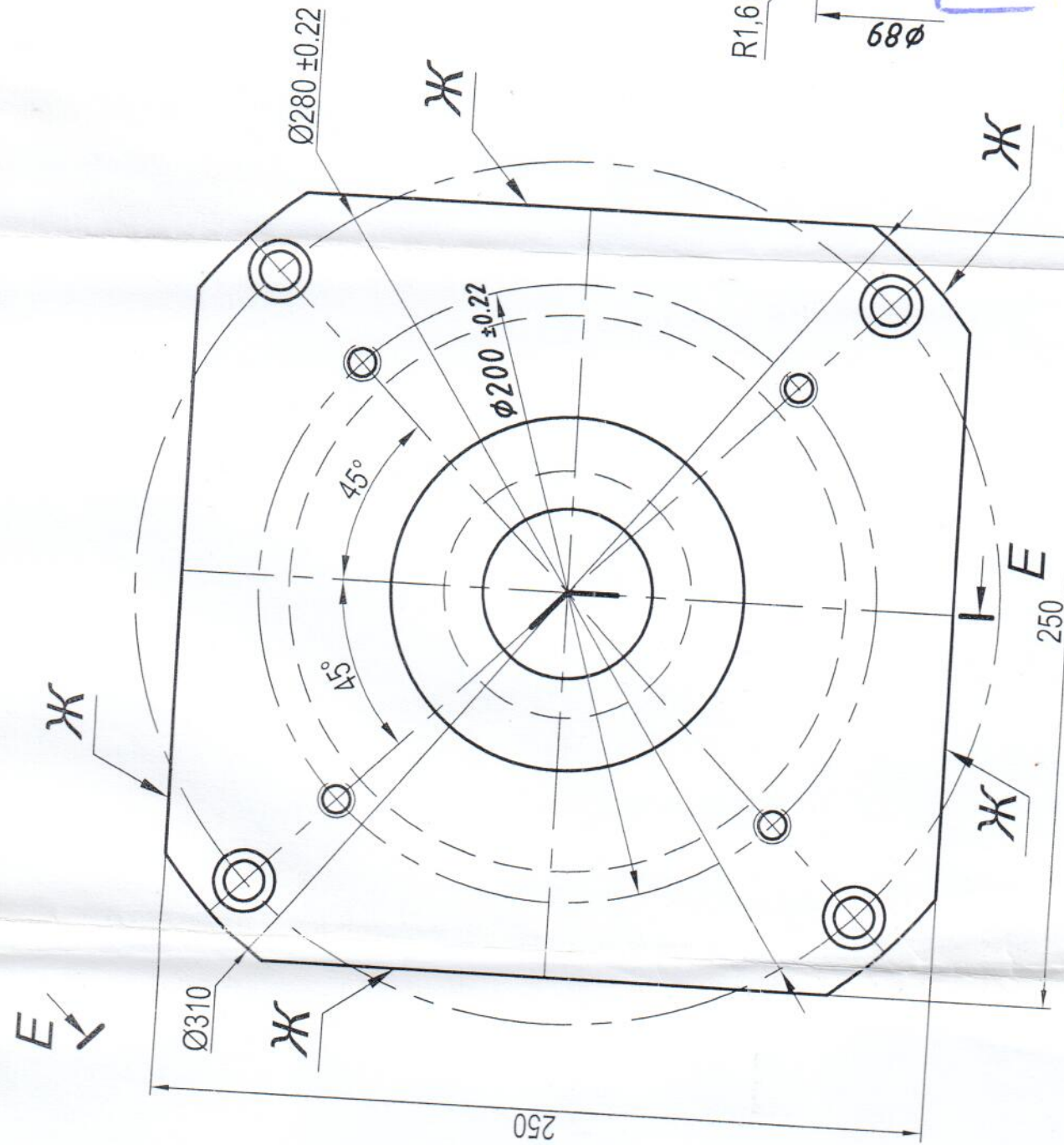
E-E



B(2:1)



5. Маркировать обозначение детали на бирке.
6. Клеймить годность детали на бирке.



B(2:1)

A(1:1)

1. Покрытие поверхностей Ж - по тех. треб. на сб. чертеже станка.
2. Отклонения центрального угла между осями двух любых отверстий $\Gamma \pm 6'$, $D \pm 7'$.
- 3.* Обеспечить инструментом.
4. H14; h14; $\pm t/2$.

Выдан ОТД - СКБ
2009 год

Нов.	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Гусев	Гришин	Хорошев	Гришин	Корнеев
Пров.	Гришин	Хорошев	Гришин	Корнеев	
Т. контр.	Хорошев	Гришин	Корнеев		
Принял	Гришин	Корнеев			
Н. контр.	Корнеев				
УТВ.					

Лит.	Масса	Масштаб
	169	1:1

Лист	Листов
1	1

Сталь 45 ГОСТ 1050-88

РП417PФ3-6.30.192

Фланец

РСЗ - СКБ