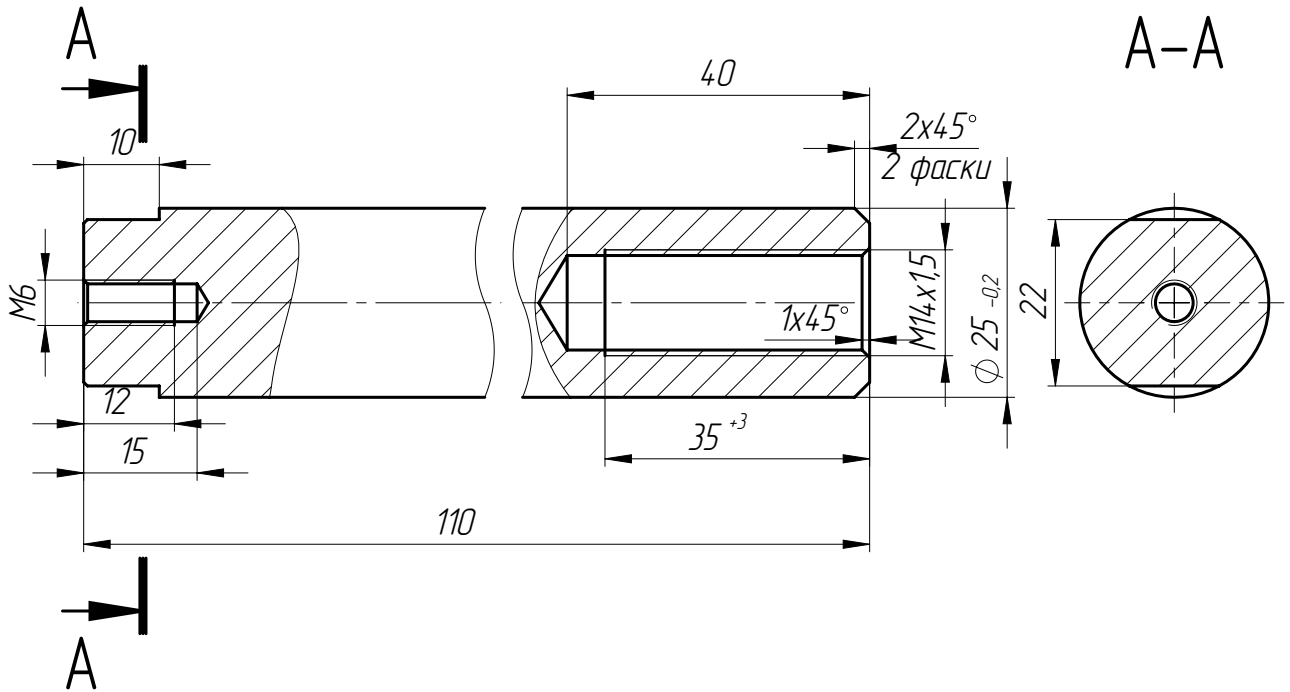


ВП15.02.02.001

$\sqrt{Ra\ 6,3}$ (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT14/2, H14, h14$.
2. Острые кромки притупить фасками $0,5 \times 45$.
3. Цинковать (хромировать).

Перв. примен.
Справ. №

Подп. и дата
Инв. № дудл.
Взам. инв. №

Подп. и дата
Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Ващенко В.С.		
Пров.		Ржевский И.Е.		
Т. контр.		Лосев В.В.		
Н. контр.				
Утв.		Ржевский И.Е.		

ВП15.02.02.001					
Толкатель			Лит.	Масса	Масштаб
				0.38	1:1
			Лист 1	Листов 1	
35 ГОСТ 1050-88			Тигруп		