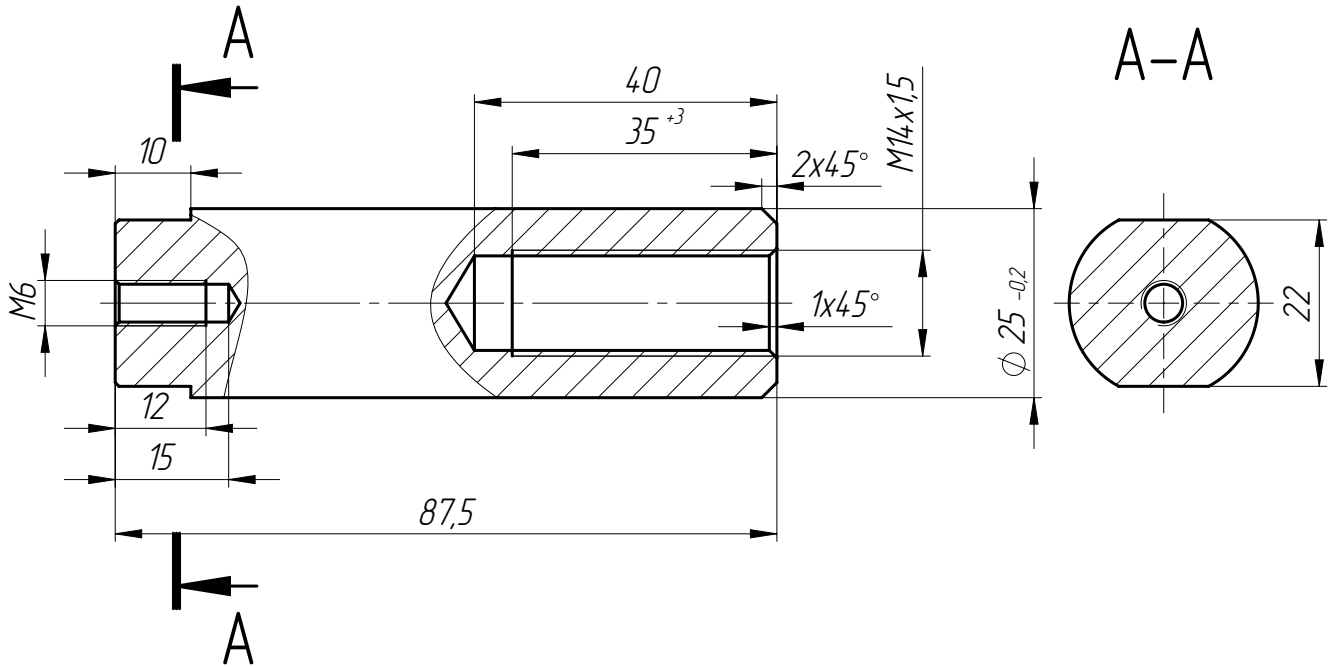


ВП15.05.01.001

$\sqrt{Ra\ 6,3}$ (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT14/2$, H14, h14.
2. Острые кромки притупить фасками 0,5x45.
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.		

ВП15.05.01.001

Толкатель

Лит.	Масса	Масштаб
	0.29	1:1
Лист 1		Листов 1

35 ГОСТ 1050-88

Тигруп