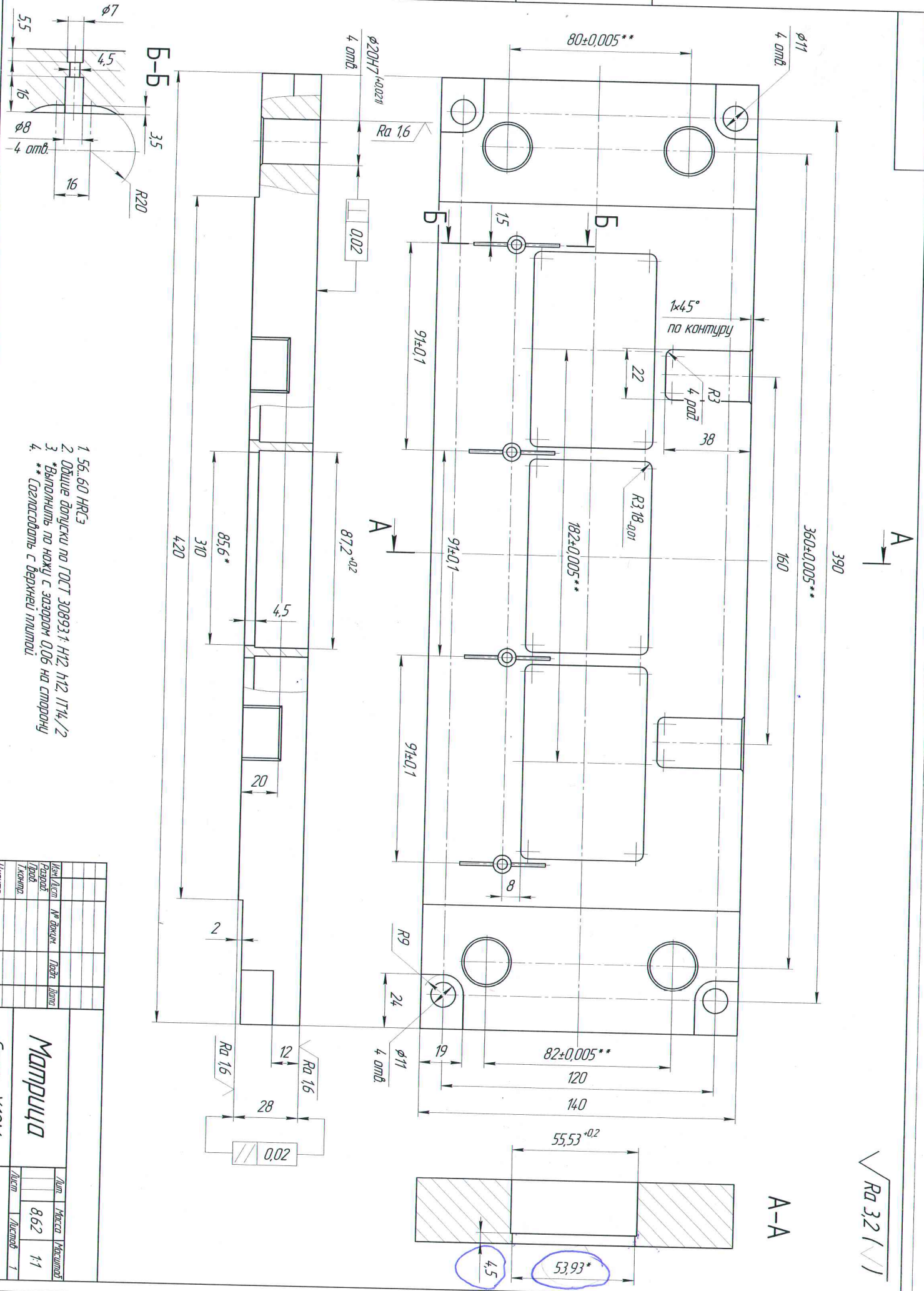


Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------



1. 56.60 НРЭС
2. Облице долгески по ГОСТ 30893.1: Н12, Н12, П14, /2
3. Выпалнить по ножу с зазором 0.06 на старонци
4. \*\* Соголасовати с верхнеи илшивои.

Имя/Долг	№ докум.	Подп.	Долг.	Имя/Долг	Имя/Долг	Имя/Долг	Имя/Долг
Разработ							
Провер							
Технир							
Начальн							
Умб							
Матрица				Матрица			
Сталь Х12М				Сталь Х12М			
Имя/Долг	Имя/Долг	Имя/Долг	Имя/Долг	Имя/Долг	Имя/Долг	Имя/Долг	Имя/Долг
Масса	Масса	Масса	Масса	Масса	Масса	Масса	Масса
8.62	1.1						
Длина	Длина	Длина	Длина	Длина	Длина	Длина	Длина

√ Ra 3.2 (✓)