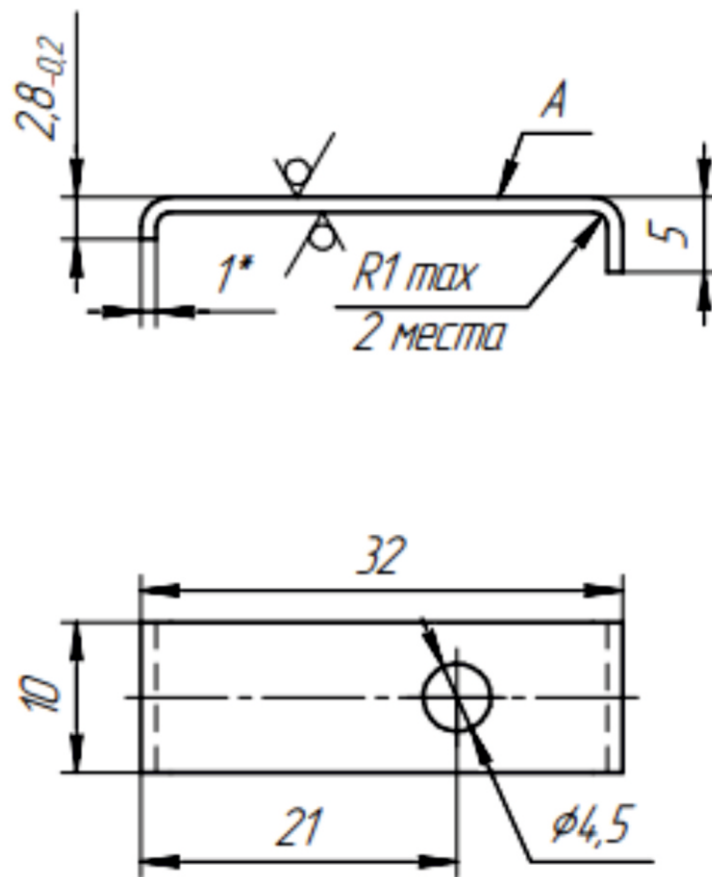


ДД 01.00.002

$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\checkmark)}$



1 H12, h12,  $\pm \frac{IT12}{2}$ .

2 Острые кромки притупить фаской 0,2×45°, не более.

3 \* Размеры для справок.

4 На поверхности A риски, выбоины, следы инструмента и прочие дефекты не допускаются.

Изм. №, Лист, Разраб., Проб., Т.контр., Н.контр., Утв.

Лист и дата, Подп. и дата, Инв. № докум., Взам инв. №

ДД 01.00.002

Скода

Лит	Масса	Масштаб
		2:1
Лист		Листов 1

1 ГОСТ 19904-90  
Лист 12X18H10T ГОСТ 5582-75

ООО «МеталОператор»