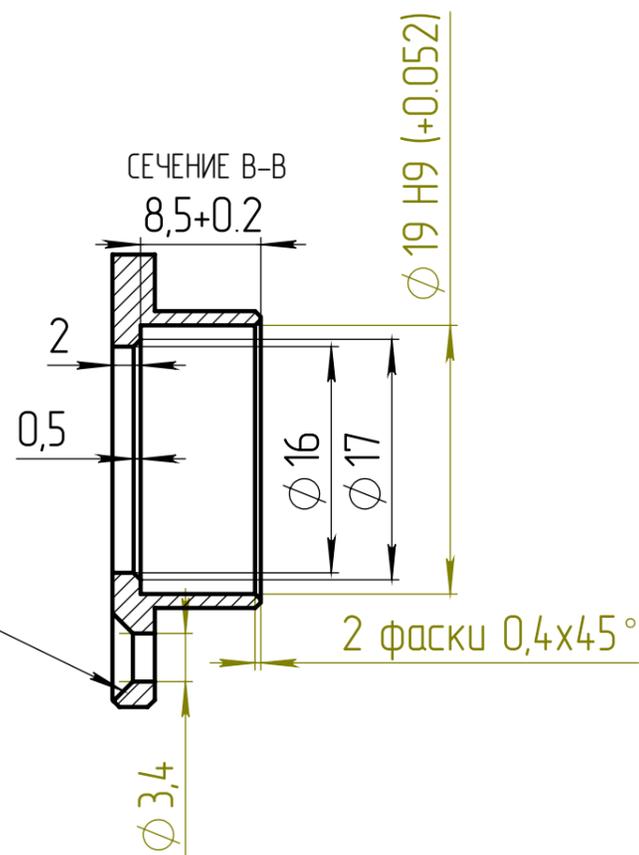
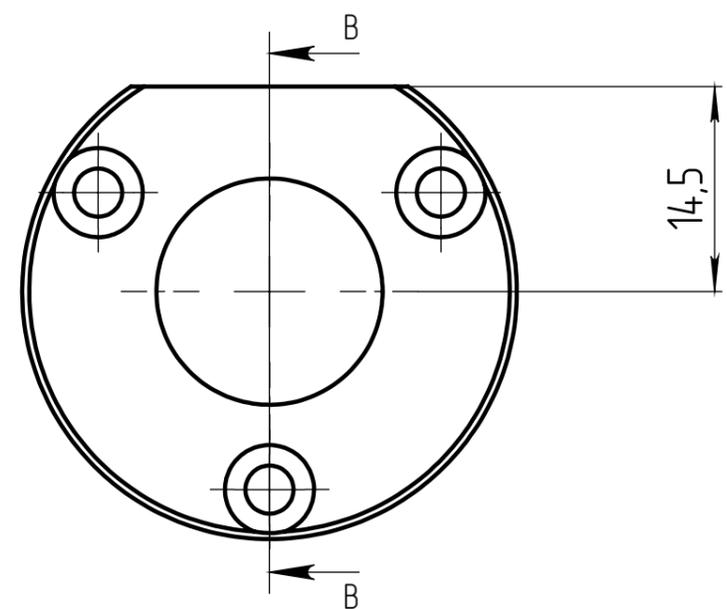
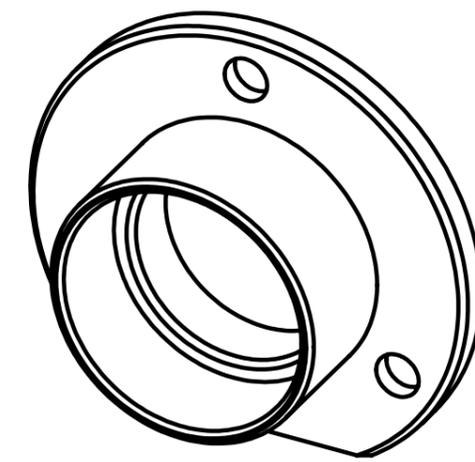
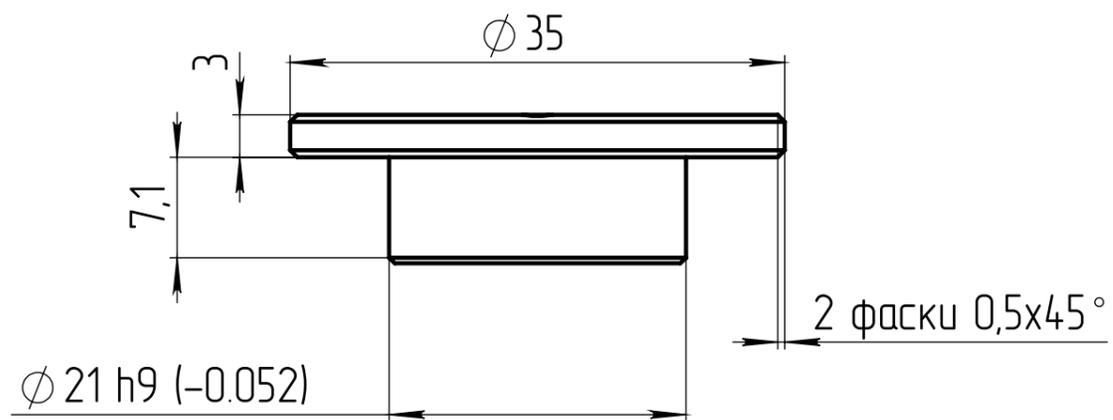


G612A.02.23.02A

√ Ra 6,3



Выполнить 3 зенковки под винт din 965 M3 в соответствии с ГОСТ 12876-67

Примечание:

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий -H14, валов -h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Неуказанные допуски формы и расположения поверхностей - по ГОСТ 25069-81
3. Острые кромки притупить радиусом 0,1-0,3мм или фаской 0,1-0,3x45°

					G612A.02.23.02A			
Изм.	Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Крышка 2	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							0,02	2:1
Пров.						Лист 1	Листов 1	
Т. контр.					Заготовка: Д16	Гравермаш		
Н. контр.								
Утв.								