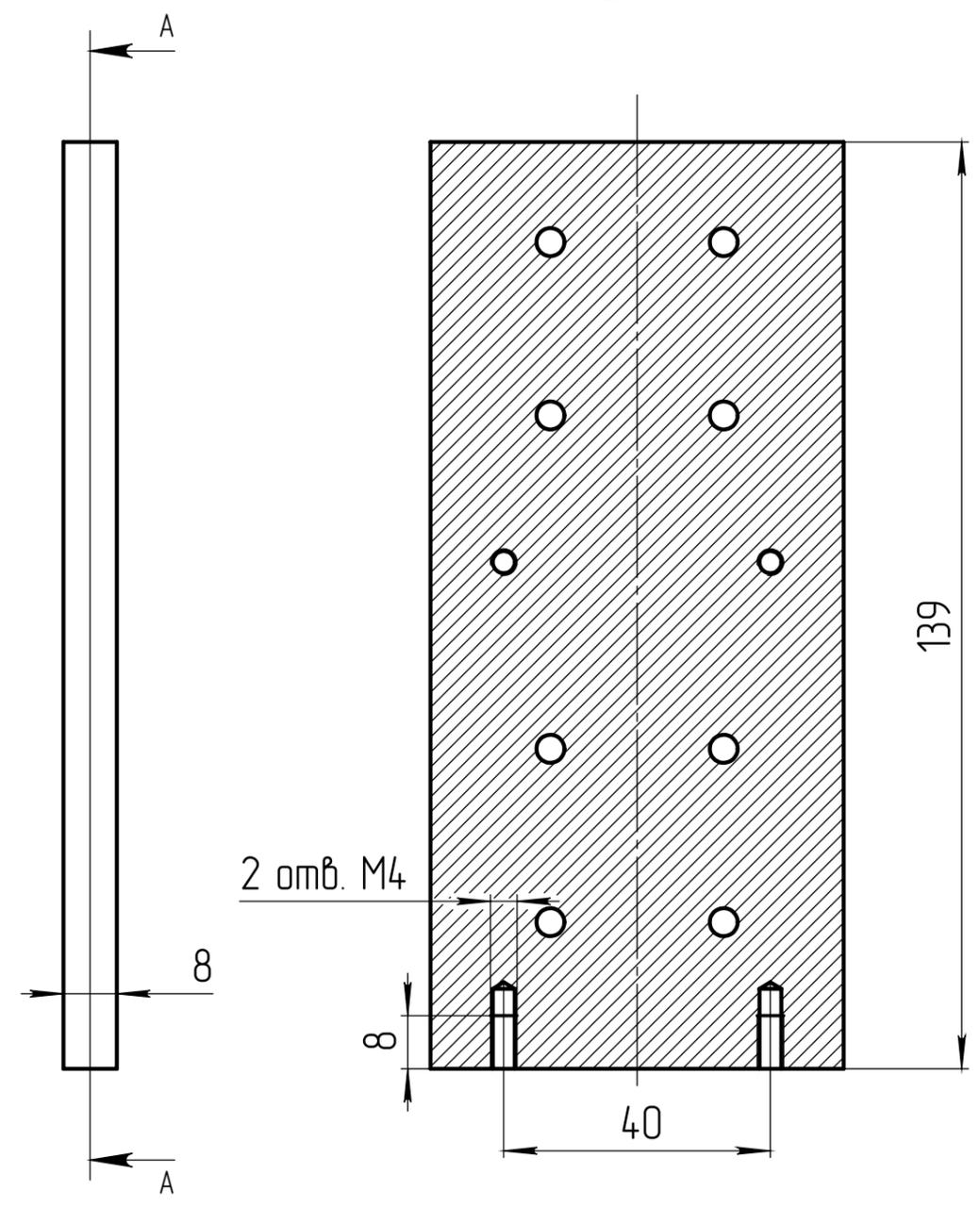
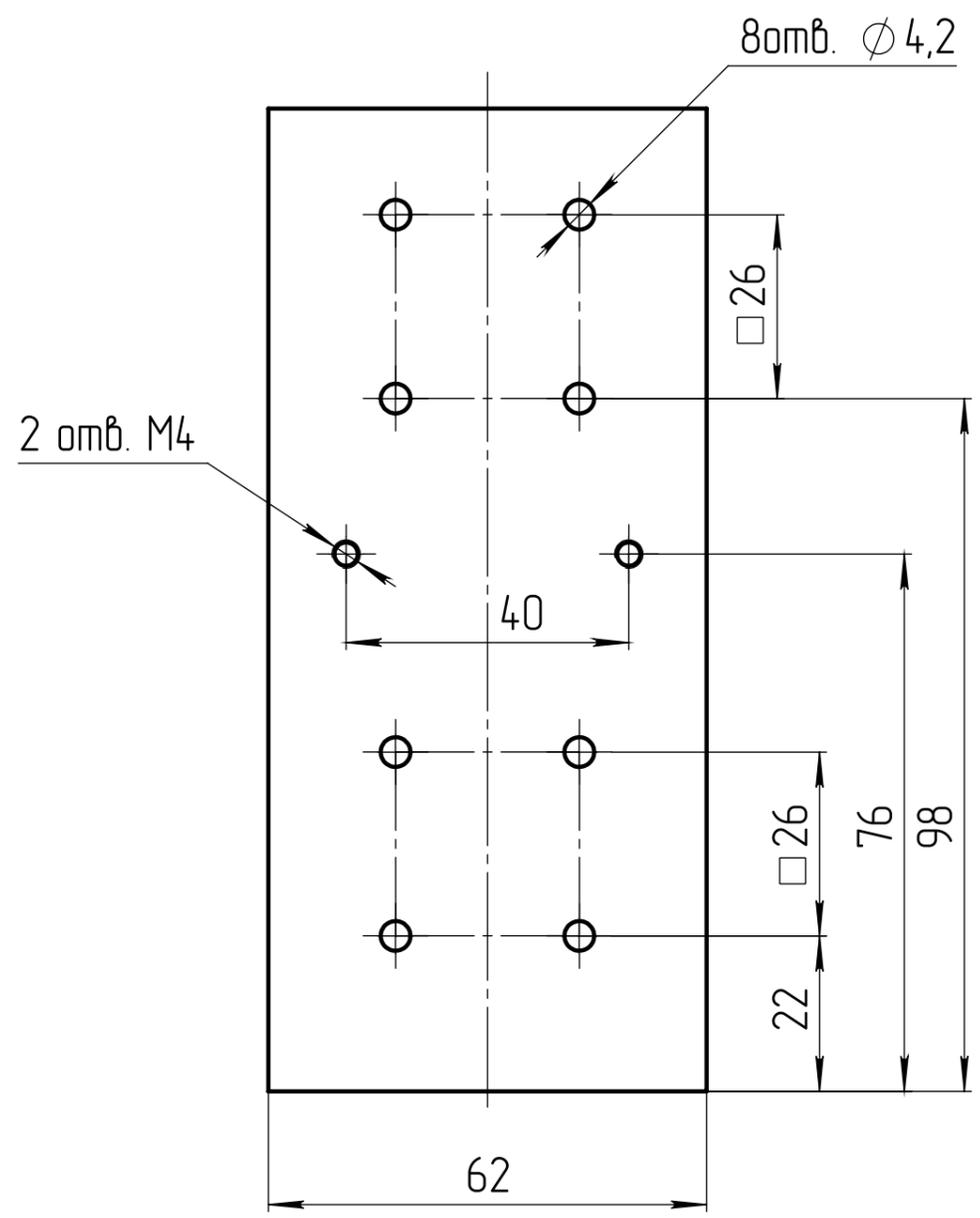


G612A.02.37

√ Ra 6,3



Спроб. №

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

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.02.37			
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Плита переходная	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							0,53	1:2
Пров.						Лист 1	Листов 1	
Т. контр.					Заготовка: сплав алюминия			
Н. контр.					Гравермаш			
Утв.								