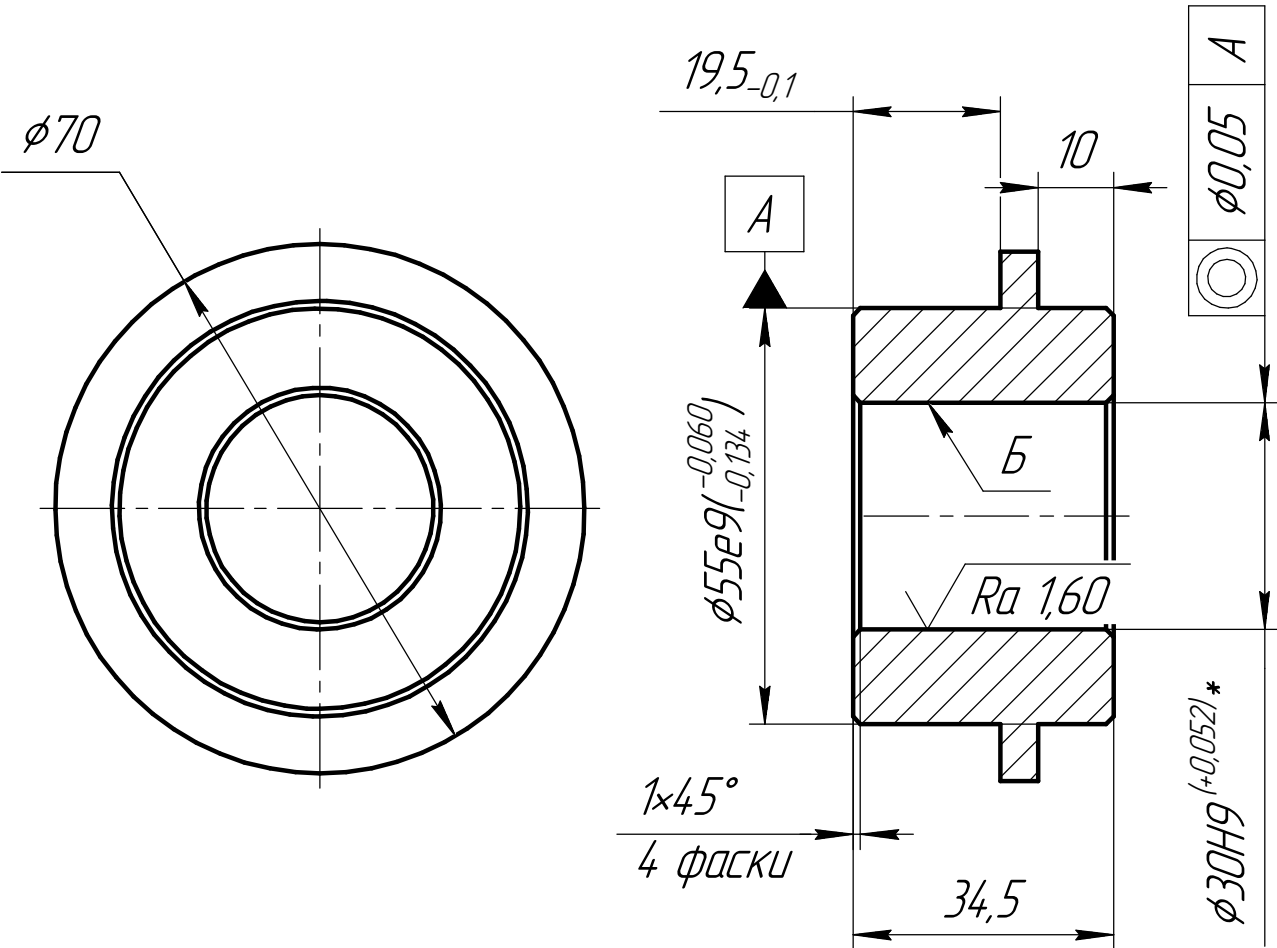


801'912108'FWXV		√ Ra 3,2 (√)		
Справ. №	Перв. примен.			
				
<p>1 * Размер обеспечить при чистовой обработке детали после приварки к пластине, либо использовать технологическую оправку при сварке в составе всей сборки.</p> <p>2 Неуказанные предельные отклонения размеров, допуски формы и расположения поверхностей – по ГОСТ 30893.2-МК.</p> <p>3 Острые кромки притупить радиусом R0,5 мм, форма поверхности не регламентируется.</p> <p>4 Покрытие: Хим. Окс. прм.</p>				
Подп. и дата		ЛКМУ.301216.108		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Степанов			
Пров.	Шимиков			
Т.контр.	Муравьев			
И.контр.				
Утв.	Степанов			
Инд. № подл.		Взам. инв. №		Инв. № дубл.
Подп. и дата		Подп. и дата		Подп. и дата
Втулка		Лит.	Масса	Масштаб
			0,51	1:1
Сталь 20 ГОСТ 1050-2013		Лист	Листов	1
000 "Новый Завод"				