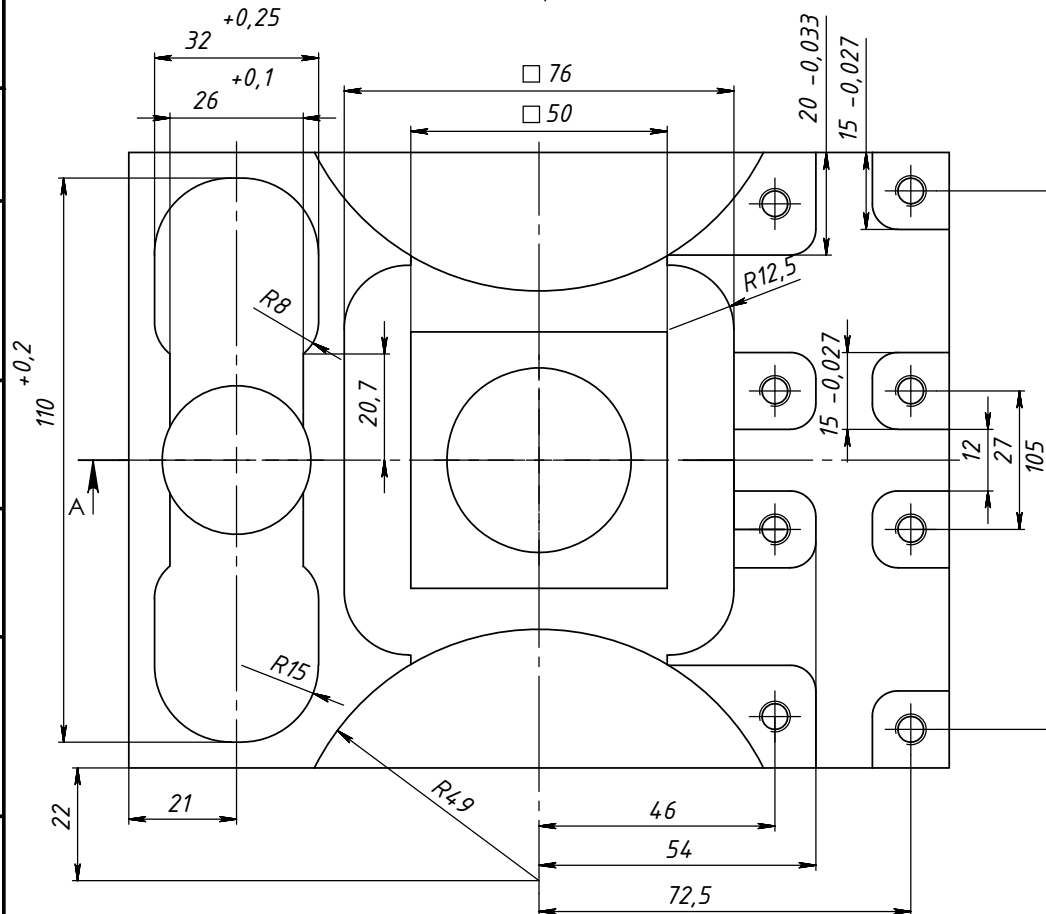
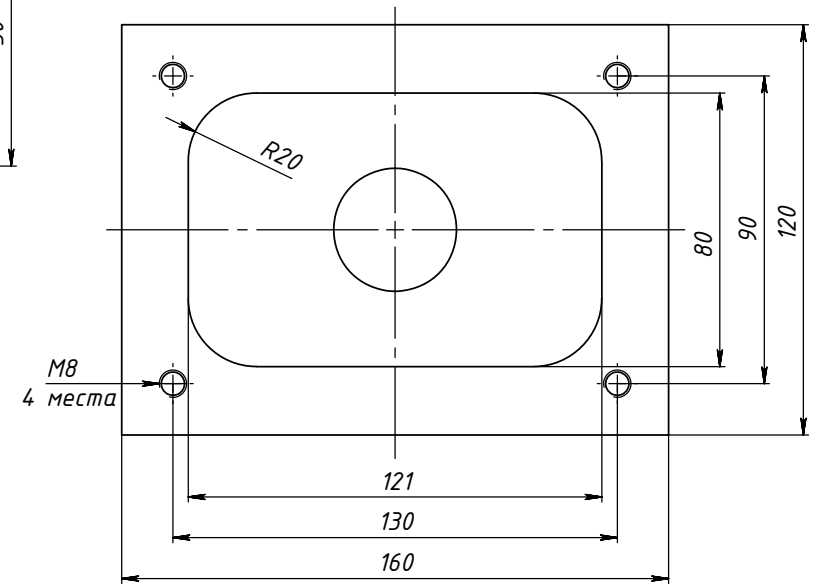



ВИД Б
МАСШТАБ 2 : 3



1. Неуказанны предельные отклонения размеров отверстий по H12, валов h12, остальные $\pm T12/2$.
2. Острые кромки притупить R0,2.
3. * Размер для справок.

						Вариант 1							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Фрезерование Екатеринбург 2014			Лит.	Масса	Масштаб		
Разраб.				30.10.2014							1:1		
Пров.													
Т.контр.									Лист 1	Листов 2			
Нач. КБ						Сталь 45							
Н.контр.													
Утв.													

Перв. примен.

Справ. №

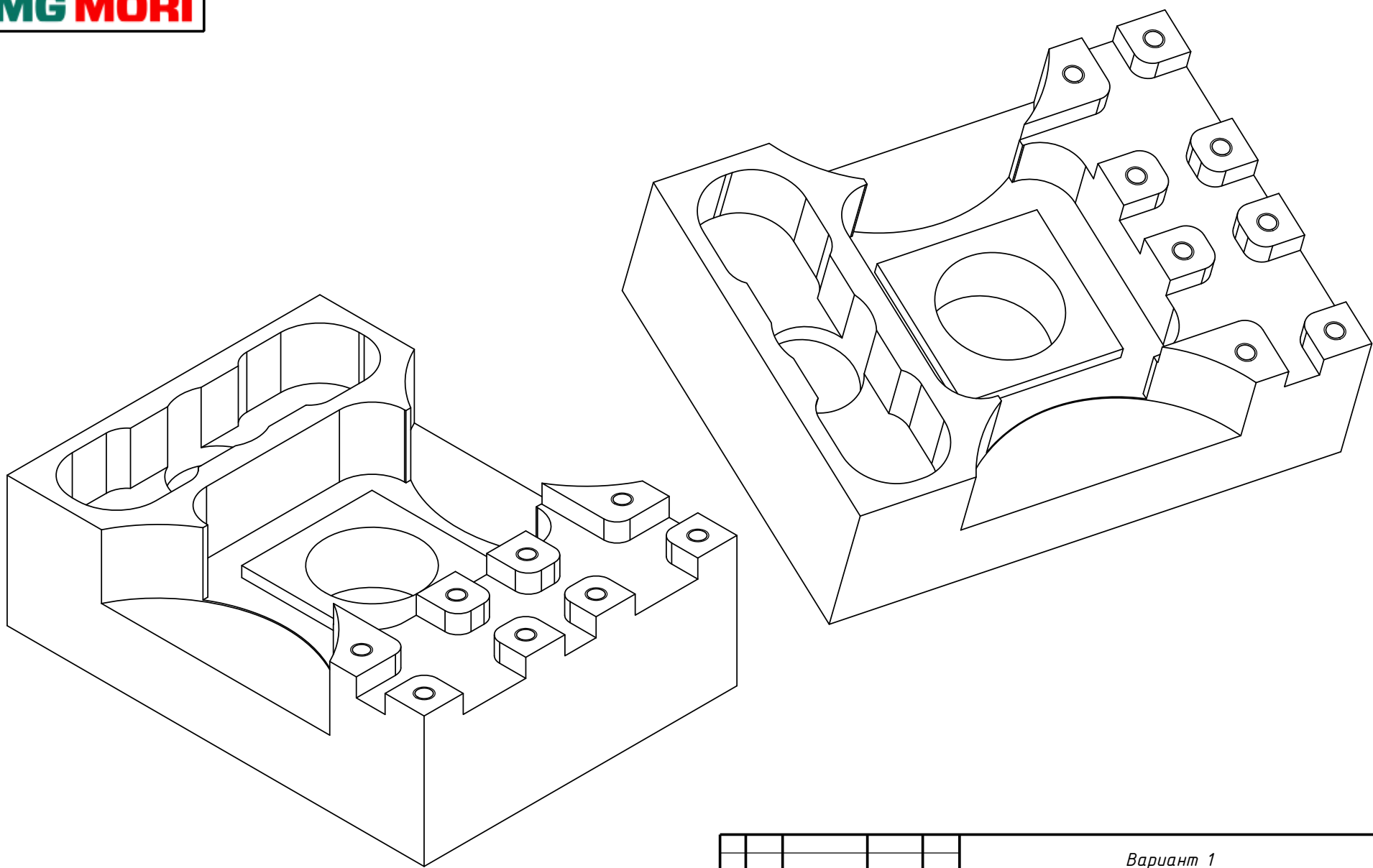
Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.



						Вариант 1			
						Фрезерование Екатеринбург 2014	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					1:1
Разраб.				30.10.2014					
Пров.									
Т.контр.									
Нач. КБ							Лист 2	Листов 2	
Н.контр.						Сталь 45	DMG MORI		
Утв.									