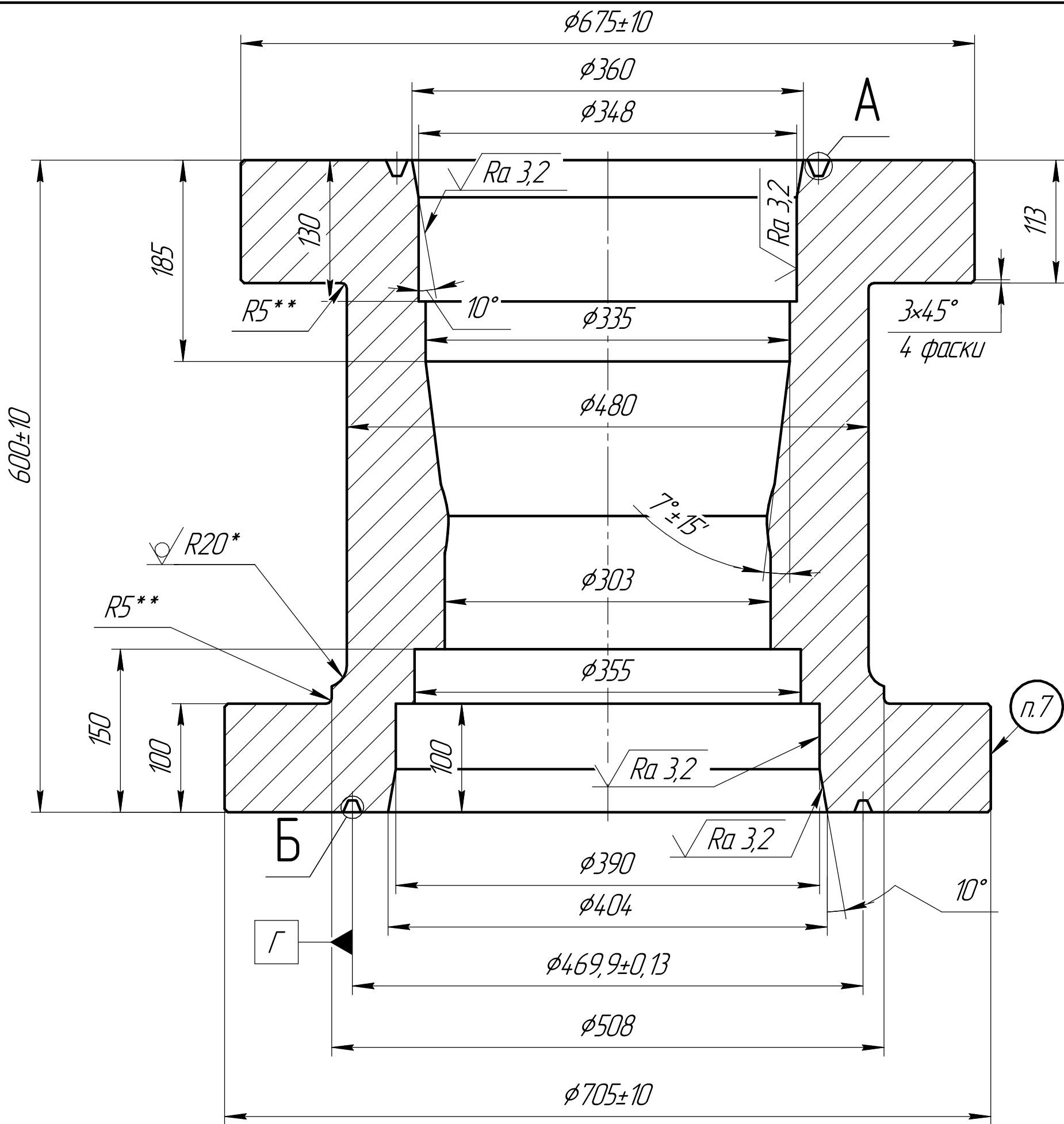


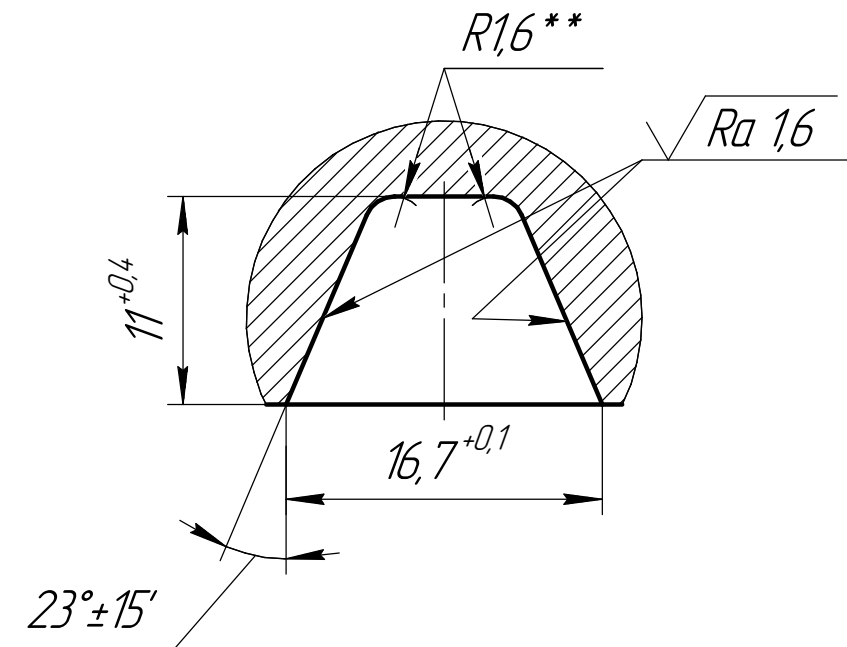
Перв. примен.		Справ. №		КОС3х35/21/65х35ф.00.002/ПФ1		√ Ra 6,3 (√)	
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		1. Использовать заготовку: ОКК3.350.00.004 - Корпус средний 350х35-425х21 (отливка).	
Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		2. H14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$.	
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		3. *Размер для справок.	
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		4. **Размер обеспеч. INSTR.	
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		5. Острые кромки притупить радиусом 0,5 мм.	
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		6. Неуказанные внутренние радиусы, выполняемые инструментом, не более 0,3 мм.	
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		7. Маркировать ударным способом шрифтом ПО-10 ГОСТ 2930-62 "КОС3х35/21/65х35ф.00.002", заводской номер.	
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		КОС3х35/21/65х35ф.00.002/ПФ1	
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Корпус	
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Лит. Масса Масштаб	
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Лист 1 Листов 2	
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Сталь 30ХМЛ ГОСТ 977-88 АО "Технология"	
Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Копировал Формат А4	



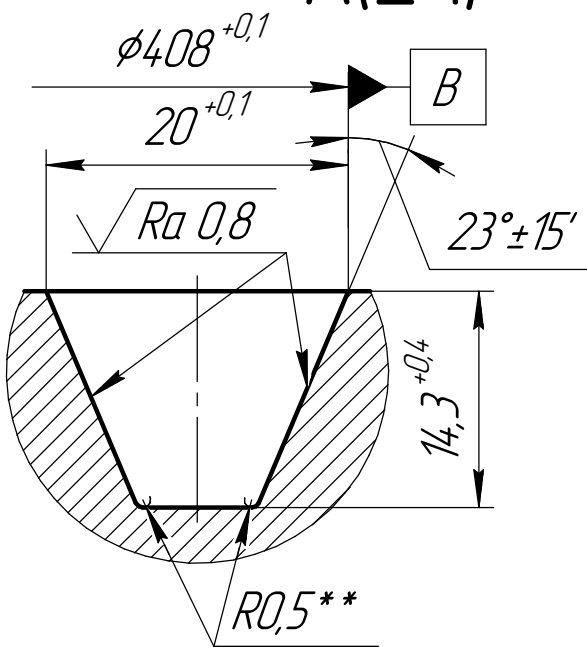
КОС3х35/21/65х35ф.00.002/ПФ1

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата

Б(2,5:1)



А(2:1)



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	КОС3х35/21/65х35ф.00.002/ПФ1	Лист
						2

Копирован

Формат А3