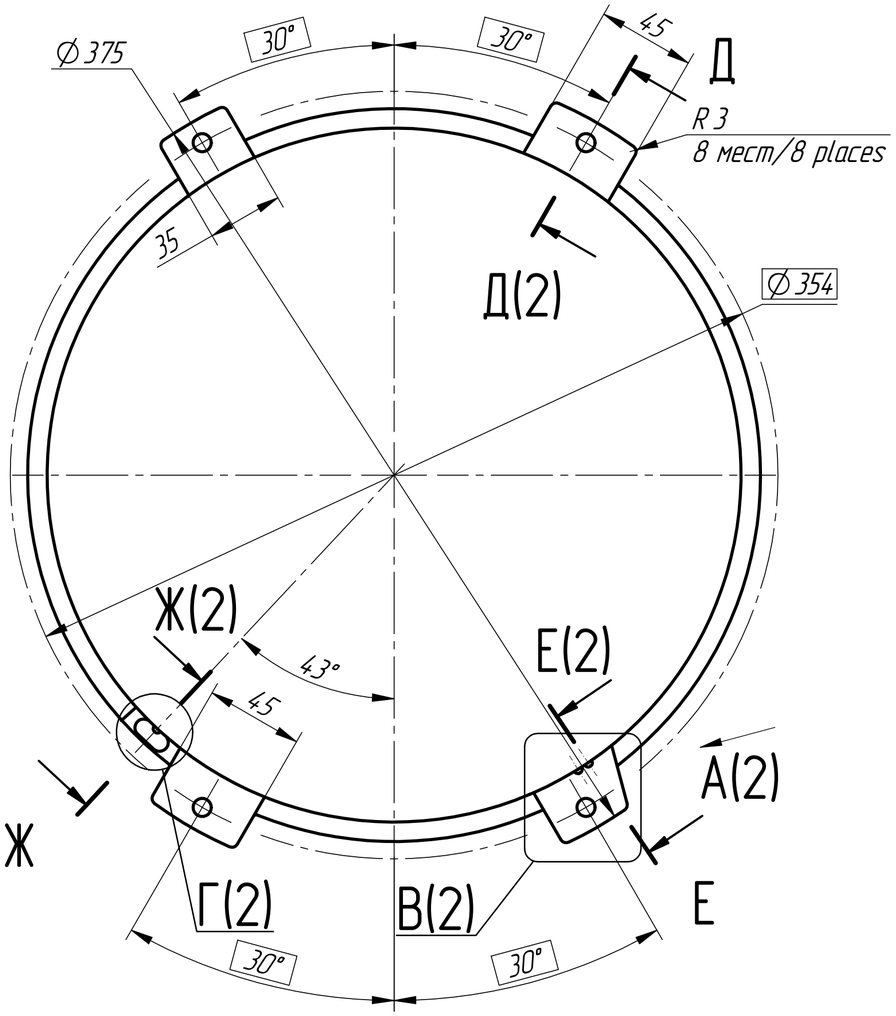
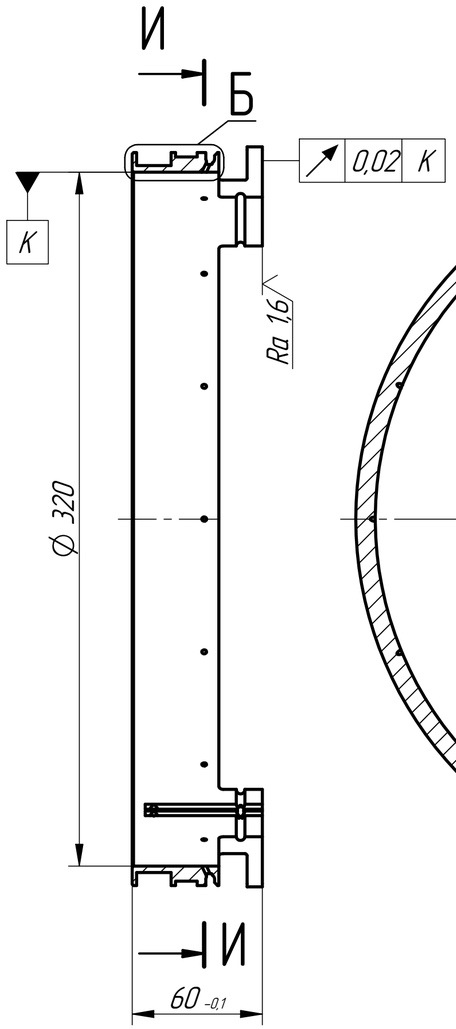
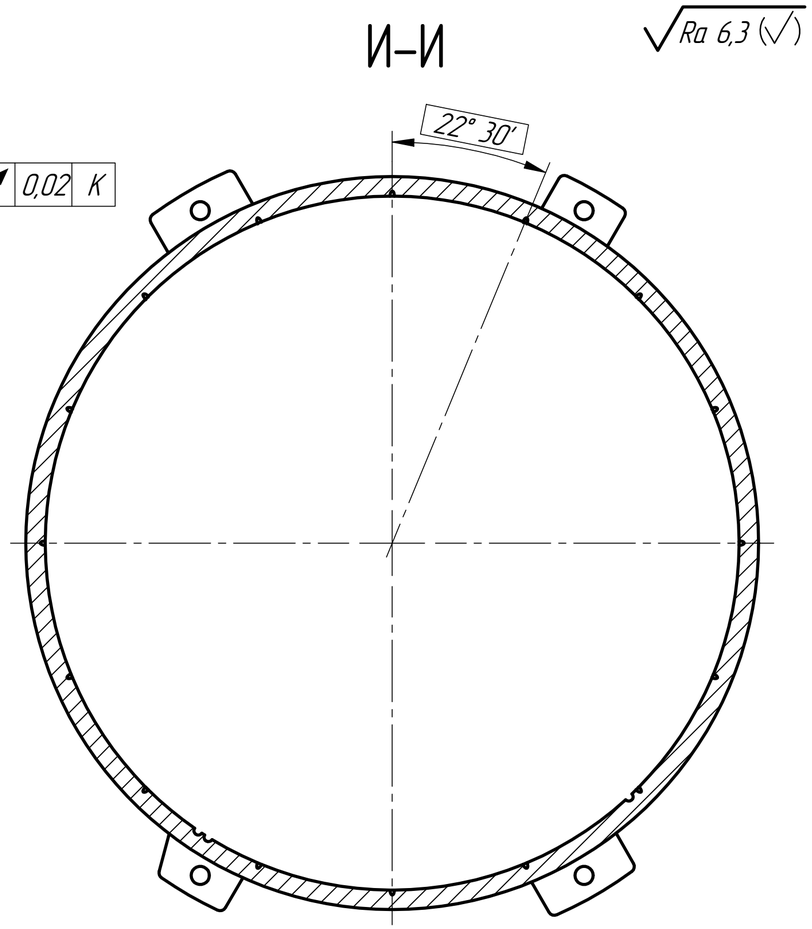
МРКД.2300.0200.100

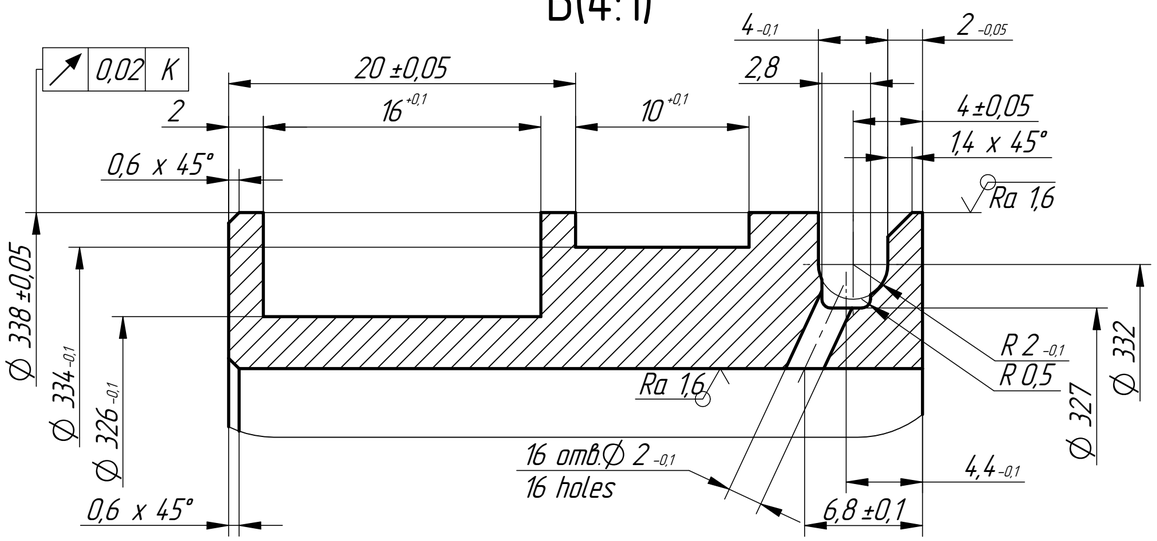


Б(4:1)





Ra 6,3 (√)



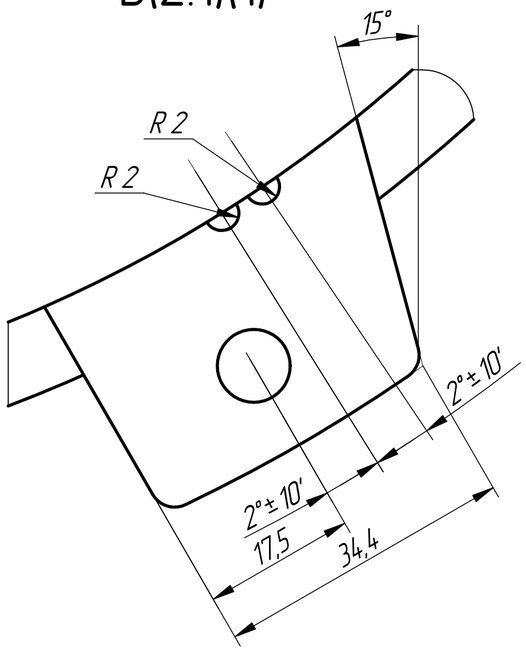
1. H9,h9,±IT9/2.
2. Неуказанные угловые допуски по ГОСТ 30893.1–2002–f.
3. Неуказанные радиусы скруглений 0,5 мм.
4. Острые кромки притупить, заусенцы снять.
5. Пазы и отв. допускается выполнять электрозионным методом.
6. Замена материала по согласованию.
7. Ан.окс.

					МРКД.2300.0200.100			
Rev. / Изм.	Sheet / Лист	Docum. № / № докум.	Signature / Подп.	Data / Дата	Корпус	Лит. / Litt	Масса / Mass	Масштаб / Scale
Разраб. / Designed							2,17	1:2
Н. контр. / Inspector						Лист 1 / Sheet 1	Листов: 2 / Sheet: 2	
Утв. / Approved					Сталь 20 ГОСТ 1050–88	Mera		

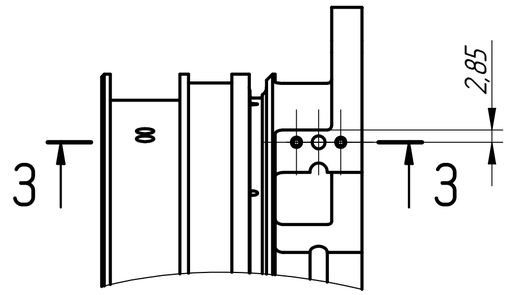
Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А2

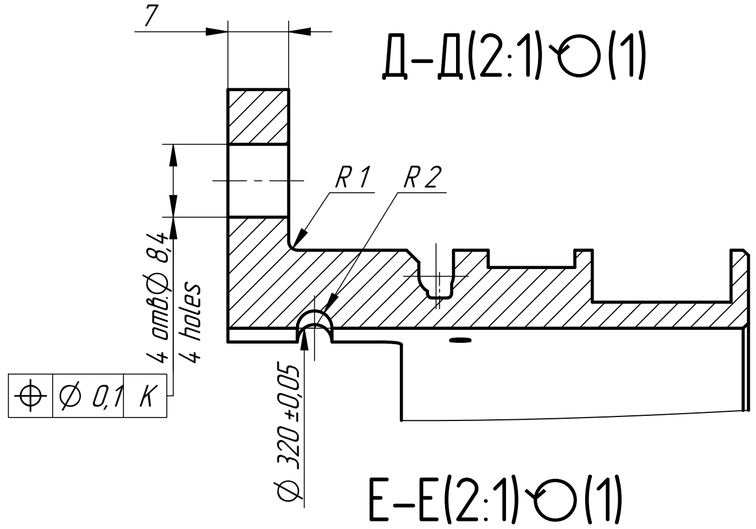
В(2:1)(1)



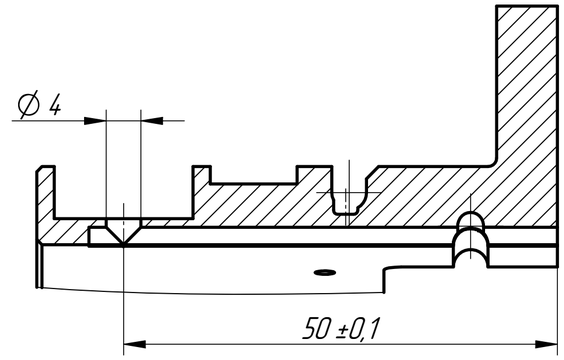
А(1)



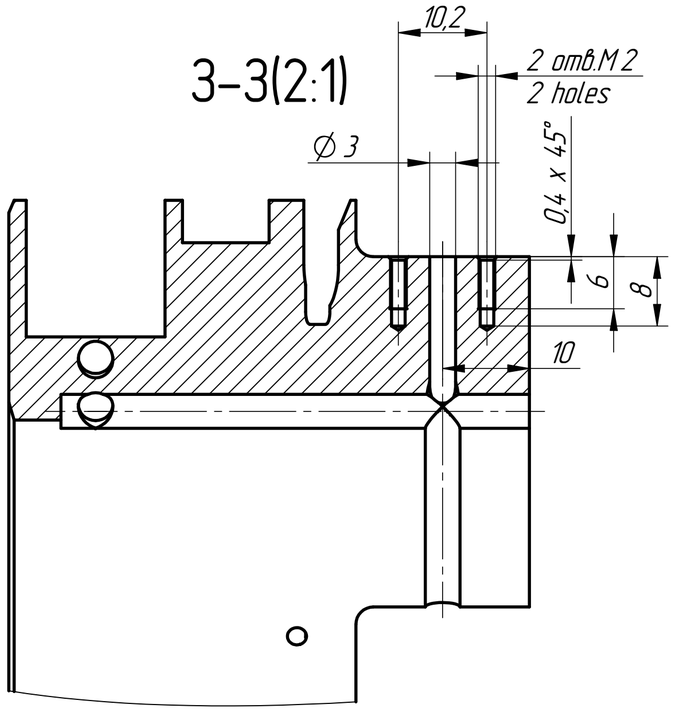
Д–Д(2:1)(1)



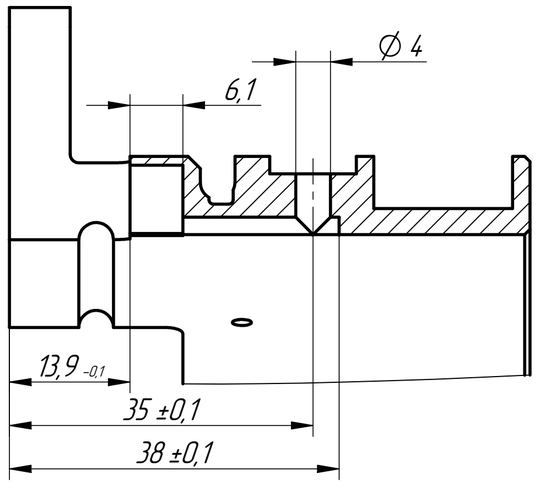
Е–Е(2:1)(1)
2 места/2 places



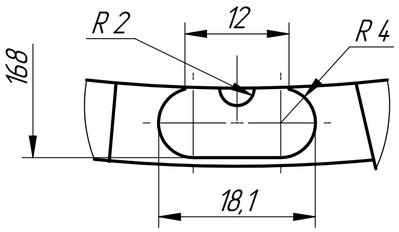
3–3(2:1)



Ж–Ж(2:1)(1)



Г(2:1)(1)



Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	МРКД.2300.0200.100	Лист 1

Копировал Формат А2

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.