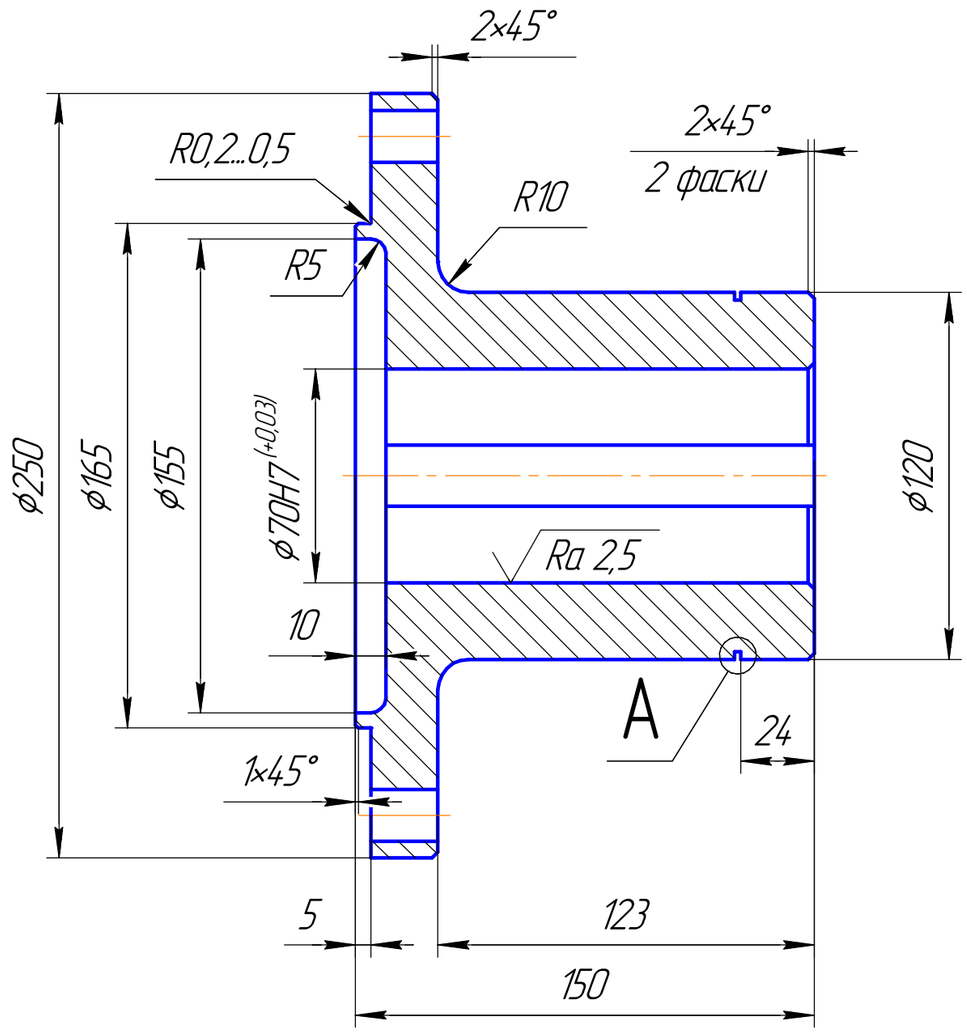
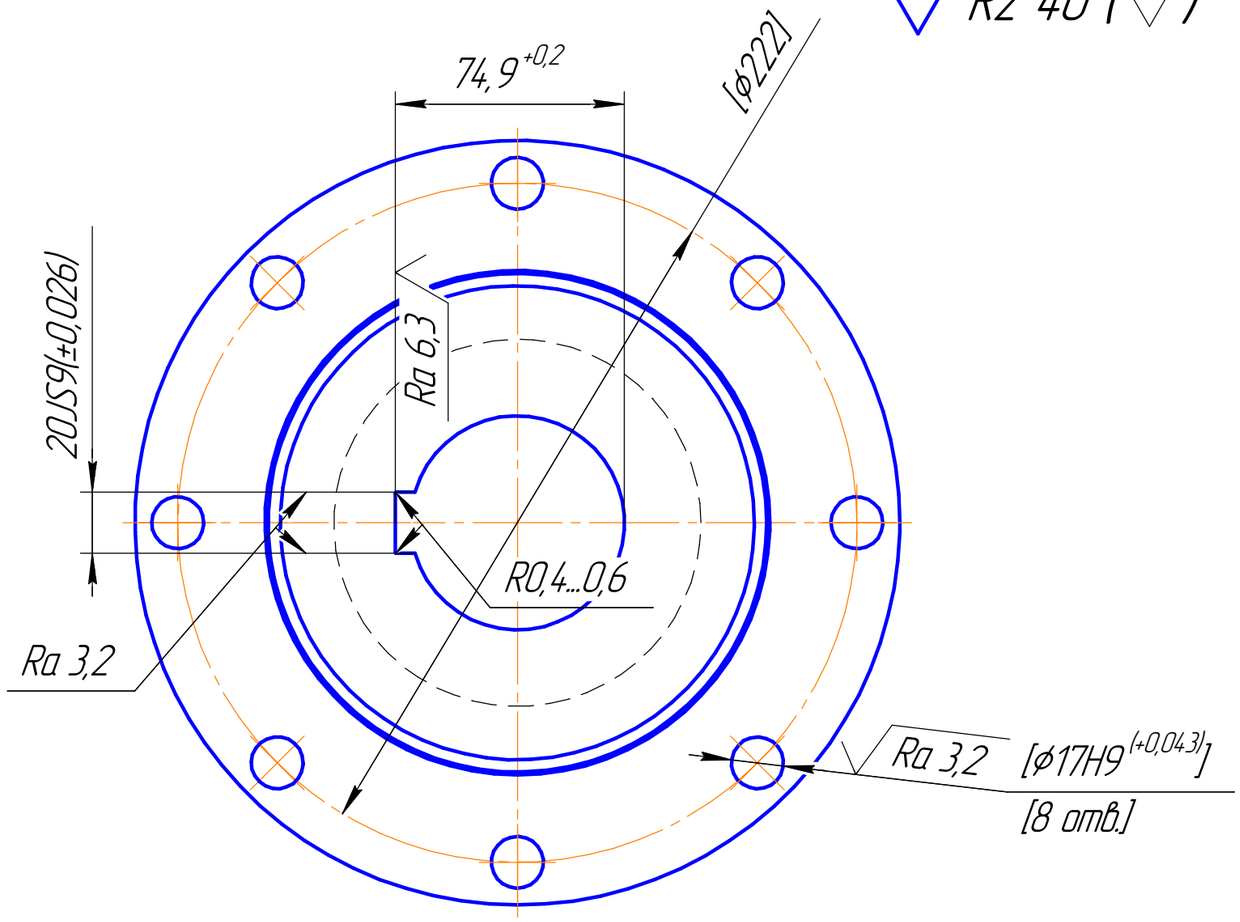
СПЦМШ.19.00.57

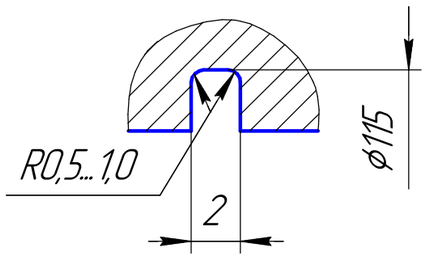
Rz 40 (√)





1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с сопрягаемой деталью.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$.
3. Улучшить на стадии заготовки 198...235 НВ.

A(4:1)



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	СПЦМШ.19.00.57		
Разраб.		Крылков			Фланец	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Мельничук						1:2
Т.контр.						Лист	Листов 1
Н.контр.		Тараканов			Круг 260 ГОСТ 2590-2006 / 45-В ГОСТ 1050-88	ООО ЦТЭ	
Утв.		Игнатов					

Копировал Формат А3

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