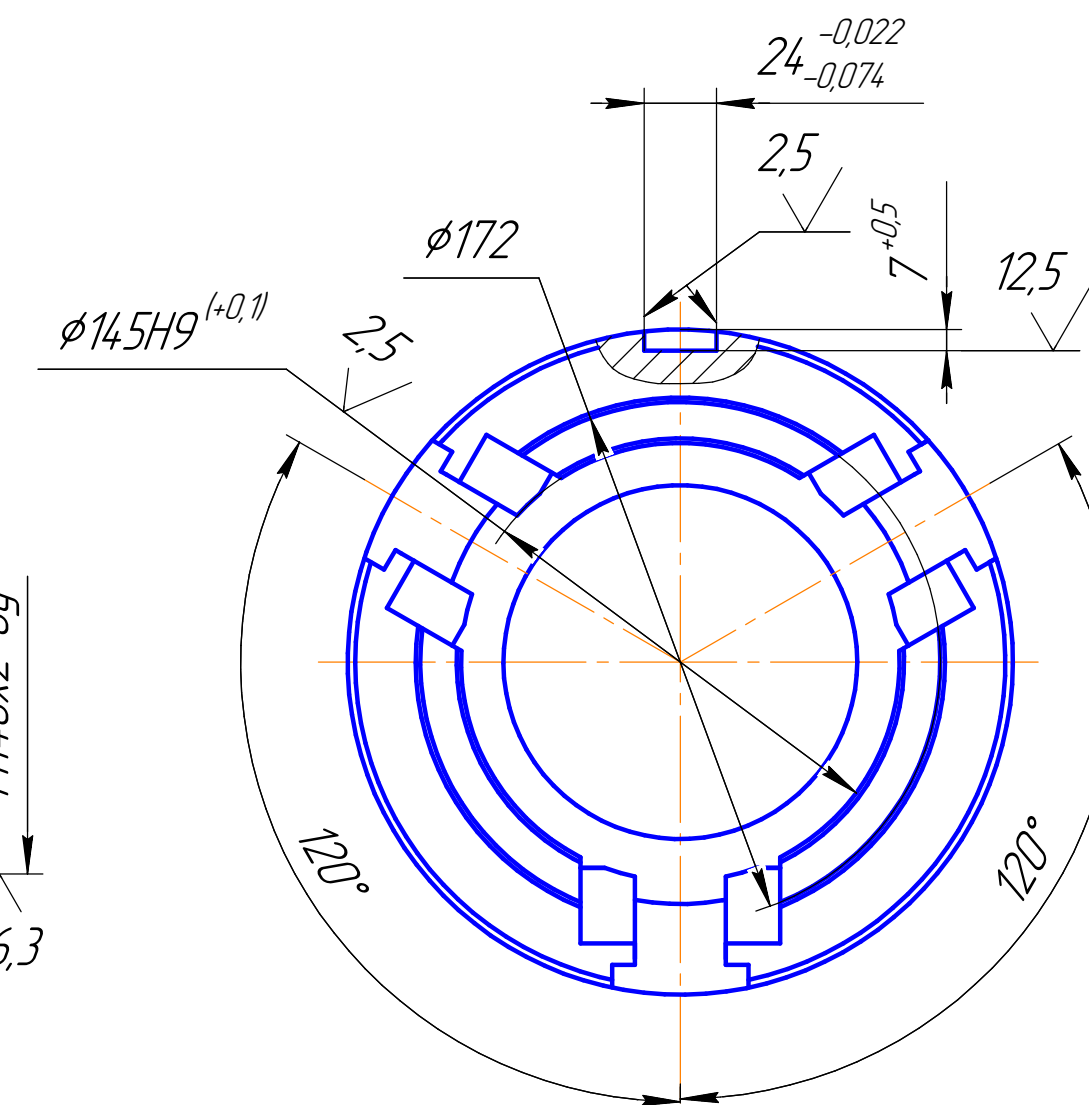
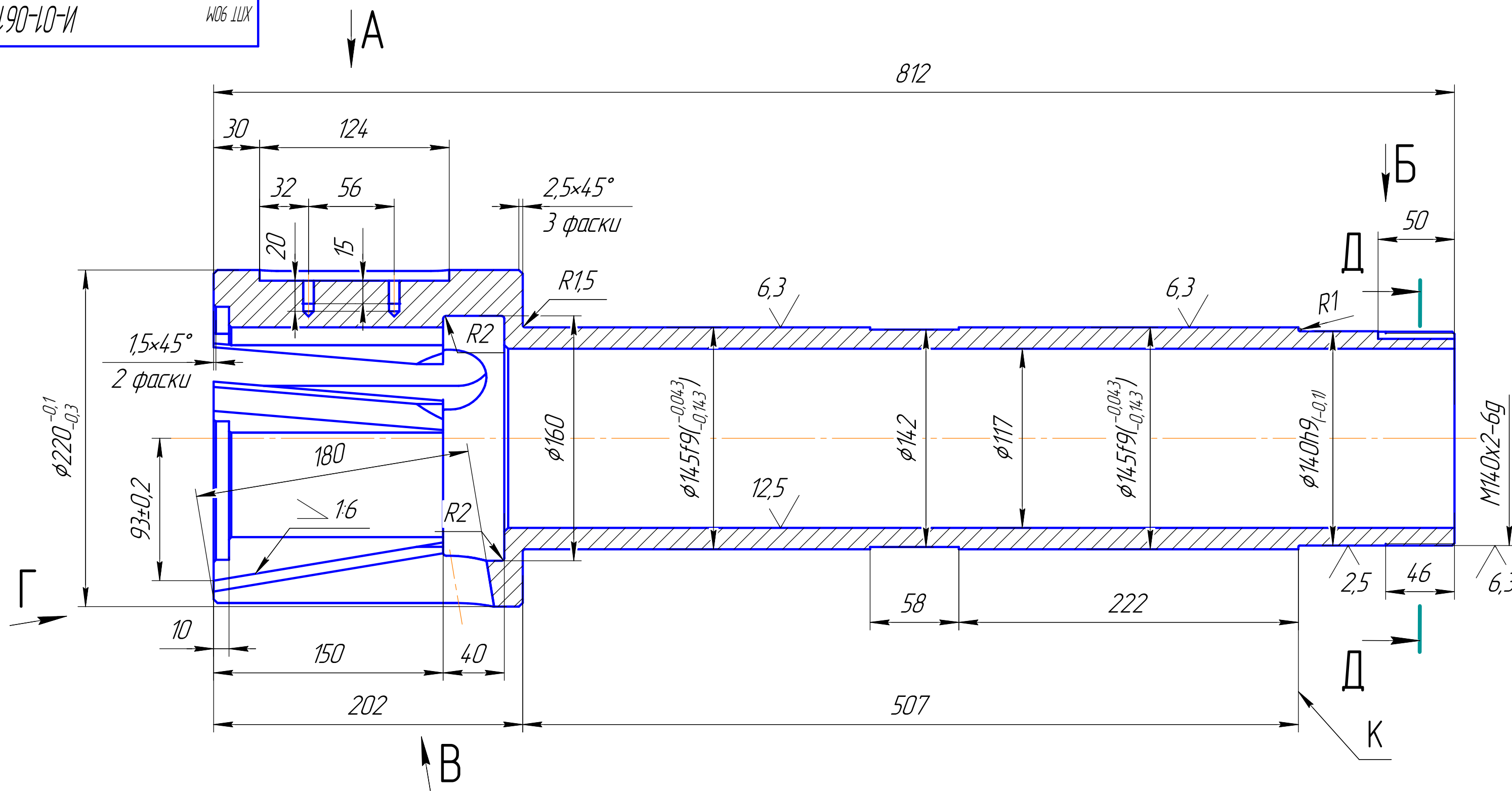
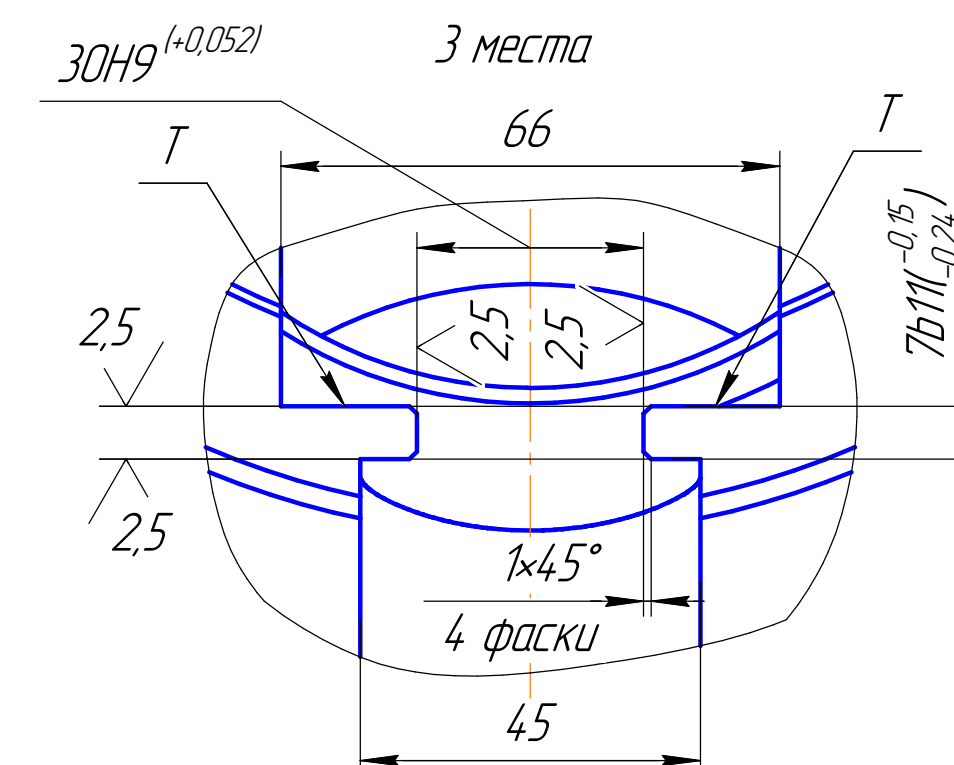
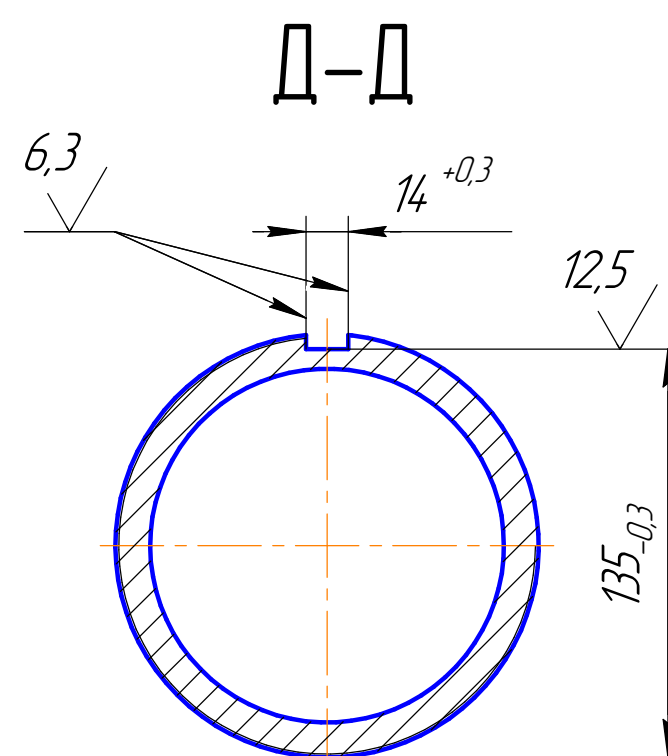
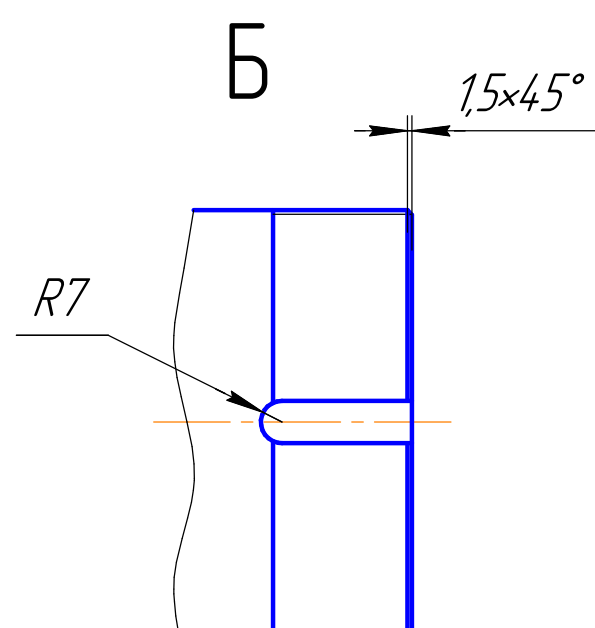
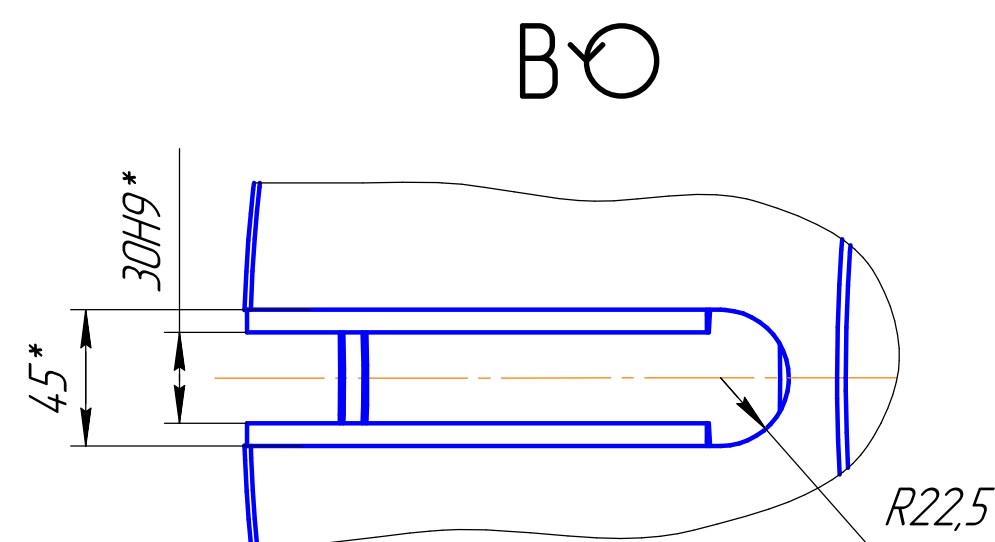
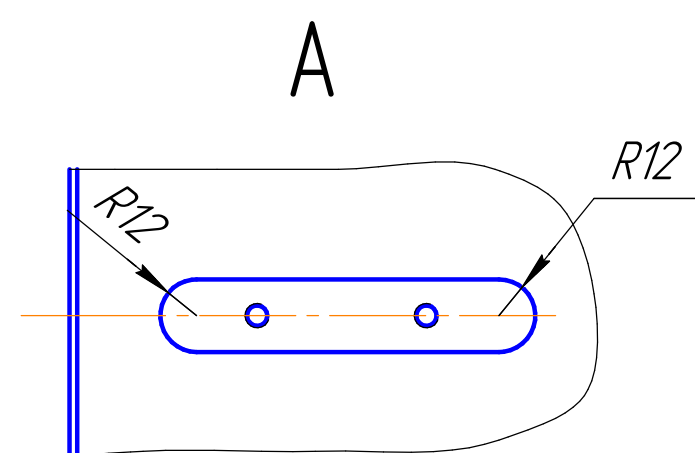


190-10-И

ГОСТ 100

20
✓(✓)

Г(1:1) ☉



- * Размеры для справок.
- Биеие торца "К" относительно оси детали, не более 0,05 мм.
- Плоскости "Т" шабрить 2-3 пятна на 1 см².
- Острые кромки скруглить R=0,5 мм.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ±IT14/2.

						И-01-061		
						ХИТ 90М		
Изм. / лист	№ докум.	Подп.	Дата	Зажим	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Бахтерев					51,6	1:2,5	
Проб.	Вознюк							
Т.контр.					Лист	Листов	1	
Н.контр.				Сталь 50 ГОСТ1050-88	000 "ТМК-ИНКОС"			
Утв.	Березин							