

450

140

A-I

R37.5

R82.5

A-I

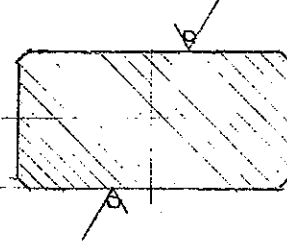
R22.5

200

A-A (III) $\sqrt{R_{2.10}}$

30

2x45°



1. Изготовить 3 шт. выточить на станке
и. Напильником обработать и отшлифовать
поверхности. По заданию № 1
3. Проверить для сдачи.

Б.З. 1523-000-01

Изм.	Лист	№ док.	Полное	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.							
Провер.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Врач							

S: 75

30.10.71 10:20
- 3.0.71 10:20