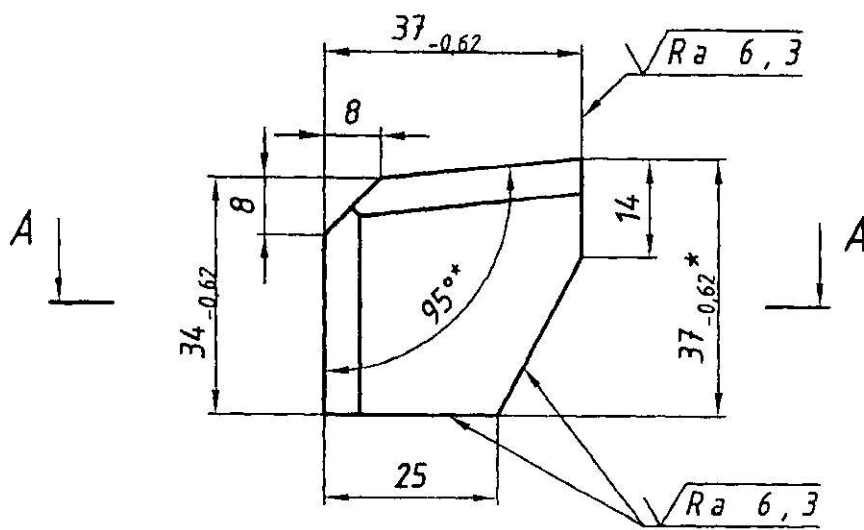
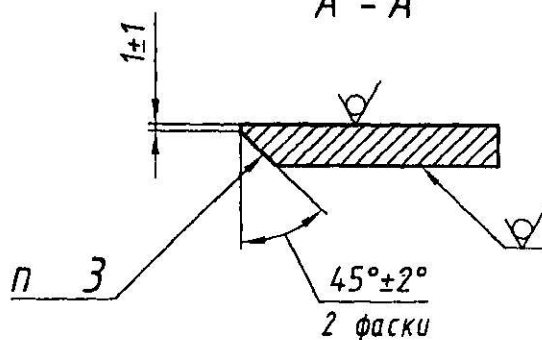


A.00.1035.015

 $\sqrt{Ra\ 25\ (\checkmark)}$ 

A - A



1. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-МК.
2. Маркировать обозначение изделия, марку материала и нанести клеймо ОТК на бурке. Шрифт и способ не регламентированы.
3. Стилоскопировать.
4. \* За номинальный размер принять действительный угловой размер между сопрягаемыми деталями А.00.1035.021 и А.00.1035.002.

A.00.1035.015

1. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-МК.
2. Маркировать обозначение изделия, марку материала и нанести клеймо ОТК на бурке. Шрифт и способ не регламентированы.
3. Стилоскопировать.
4. \* За номинальный размер принять действительный угловой размер между сопрягаемыми деталями А.00.1035.021 и А.00.1035.002.

Инв. N° подл.	Подп. и дата	A.00.1035.015							
14509/14	14.09.13	4	Зам	91-4262	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
		Изм	Лист	N° докум	Подпись	Дата	И		
		Разраб.	Медведева		Подпись	07.10.13		0,01	1:1
		Проверил	Колчанов		Подпись	07.10.13	Лист	Листов 1	
		Т. контр.							
		Нач. гр.							
		Н. контр.	Горшенина		Подпись	07.10.13	Лист Б-6 ГОСТ 19903-74		
		Утв.	Кукиев		Подпись	07.10.13	12X18H10T-M35 ГОСТ 7350-77		
							ОАО "СверднийХиммаш"		
							91		

Формат А4