

Перв. примен.		F0005			√ Ra3.2 (√)		
Справ. №							
Подп. и дата		Инв. № дубл.			1 Surfaces must be clean. Voids, bubbles, underfills, sink marks, welds, waves, burns and other casting defects are not allowed. 2 Unspecified radii R0,2.		
Взам. инв. №		Инв. инв. №					
Подп. и дата		Инв. № подл.			F0005		
Инв. № подл.		Изм.			Лист		
		Разраб.			Бойко		
		Пров.			Чайковский		
		Т.контр.					
		Н.контр.			Анашко		
		Утв.			Придильский		
		Подп.			Дата		
		Лист			Листов 1		
		Shaft			PA6 Black		
		Лит.			Масса		
		0,002			5:1		
		Лит			Листов 1		
		РА6 Black					