



В изготовление штук.

[Handwritten signature]

В. Андрияшкин

1. Припуск на механическую обработку, допуск на размеры и вес отливки по II классу точности ГОСТ2009.
2. Литейные радиусы 3мм.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ3212.
4. Неуказанные предельные отклонения: H14, h14, ± IT14/2.

				K472.50.02.104-K-B			
Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кузовков			01.10.16		1090	
Проверил	Киндворкин				Лист	Листов	
Т.контр.					Сталь 45Л-II ГОСТ977-65		
Н.контр.					AS NARVA ÕLITEHAS		
Утвердил	Кайралов						

Технический архив Eesti Energia Õlitööstus AS
 Код документа: ТЭКО/FA00/K000-МТС8905
 Семейлия Подпись Дата
 16.08.2016