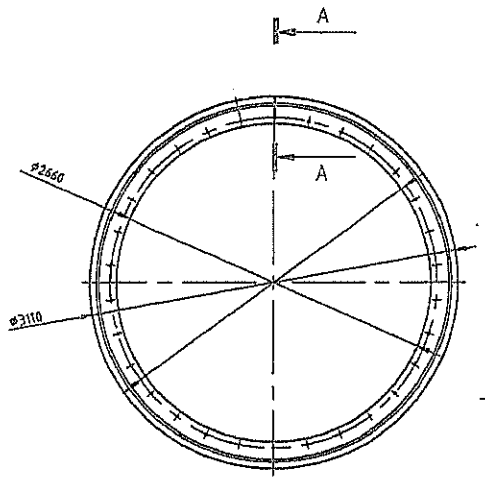

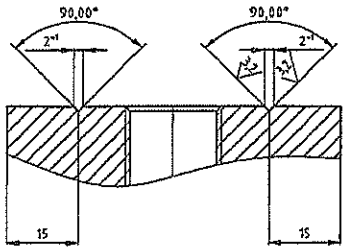

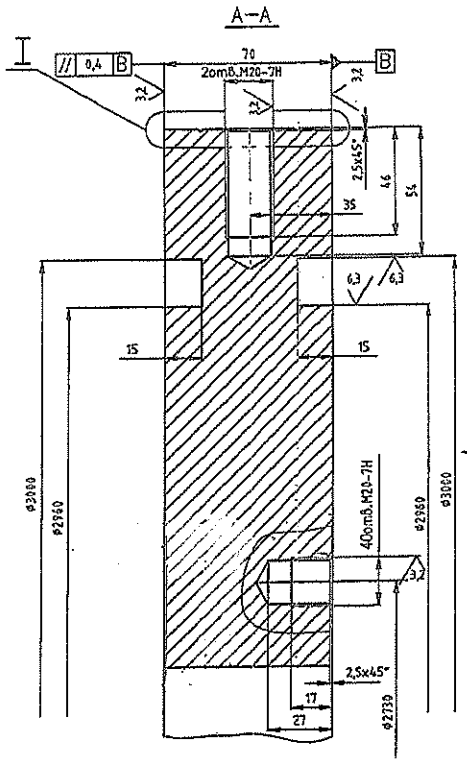

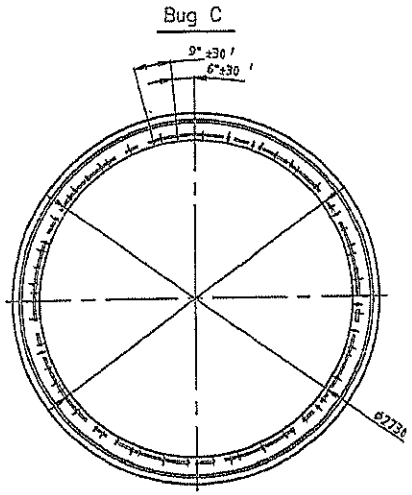

12,5 (√)

В изготовление штук.

/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.

					К472.50.02.104–К–В			
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Кольцо входного уплотнения	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Кузобков					1090	
Проверил		Кондаркин				Лист	Листов	
Т.контр.								
Н.контр.					Сталь45Л–II ГОСТ977–65	AS NARVA ŠLITENAS		
Утвердил		Кайдалов						

Tehnilise arhiivi Eesti Energia Õlitööstus AS
Kood dokumendi: TV01FA00HX000-MTC38905
Sõnumi: Allkiri: Kuupäev: 16.08.2016

2-30