

Перв. примен.		Справ. №		Подп. и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв. № подл.																																																			
MK2.00.25.01.054				<div>✓ Ra 3,2 (✓)</div> <div><p>Technical drawing of a washer (Шайба) showing top and side views. The top view is a circle with concentric circles of diameters 15, 33, and 9. Section lines A-A are shown. The side view shows a stepped profile with dimensions 13, 8, 8.60, and a central hole of diameter 25 d9 with tolerances -0.065/-0.117. Chamfers are specified as 1x45° and 2 фаски.</p></div>																																																											
				<div>1. H12, h12, ±t1/2.</div> <div>2. Покрытие Ц9. хр</div>																																																											
				<div>MK2.00.25.01.054</div> <table><tr><td>Изм.</td><td>Лист</td><td>№ докум.</td><td>Подп.</td><td>Дата</td><td rowspan="5">Шайба</td><td>Лит.</td><td>Масса</td><td>Масштаб</td></tr><tr><td>Разраб.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>0.06</td><td>2:1</td></tr><tr><td>Пров.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Т. контр.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>Лист 1</td><td colspan="2">Листов 1</td></tr><tr><td>Н. контр.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="3">NIILT</td></tr><tr><td>Утв.</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>Сталь 20 ГОСТ 1050-88</td><td colspan="3"></td></tr></table>										Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шайба	Лит.	Масса	Масштаб	Разраб.						0.06	2:1	Пров.								Т. контр.					Лист 1	Листов 1		Н. контр.					NIILT			Утв.					Сталь 20 ГОСТ 1050-88			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шайба	Лит.	Масса	Масштаб																																																							
Разраб.							0.06	2:1																																																							
Пров.																																																															
Т. контр.						Лист 1	Листов 1																																																								
Н. контр.						NIILT																																																									
Утв.					Сталь 20 ГОСТ 1050-88																																																										