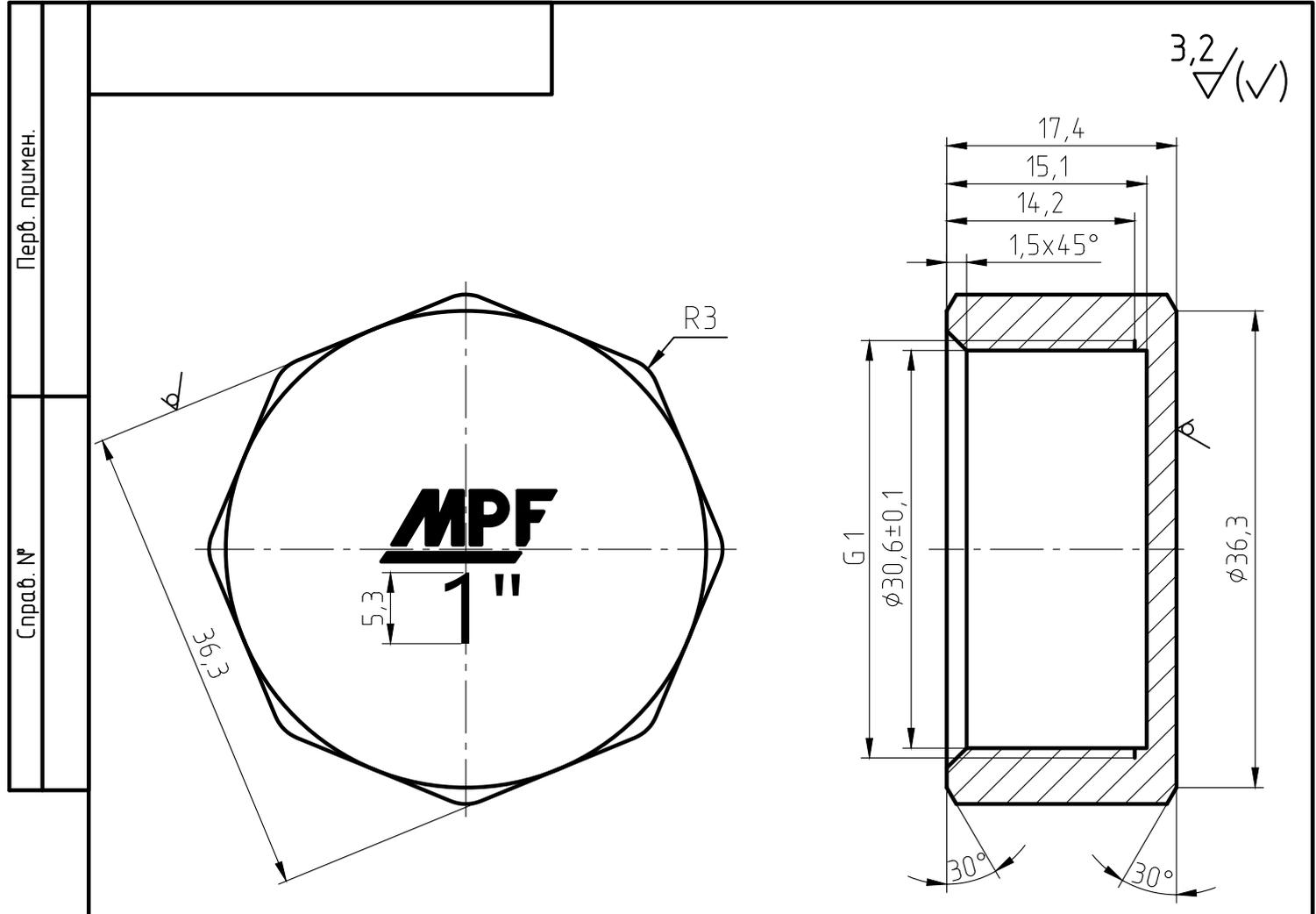


3,2/√(✓)



- | | | | | | |
|----------|---------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Справ. № | Перв. примен. | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата |
|----------|---------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
1. The parts should be 59-1 materials, no fissures surface sand-throwing treatment and nickel plating.
 2. Not specified R0.5, slope of 1*.
 3. The logo is cave/hollow. depth is 0.3-0.5 mm.
 4. Surface is clear and smoothly, deburring C0.2.
 5. The dimentions on the drawings are of the finished products.
 6. The Male thread should be bitten.

Инв. № подл.	Подп. и дата				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.					
Пров.					
Т.контр.					
Н.контр.					
Утв.					
Заглушка на труду 1" ИС.072126					Лист: Масса: Масштаб: 59,1 2:1
ЛС 59-1 ГОСТ 15527-2004					Лист Листов