



1. Bản vẽ này xem cùng bản vẽ 0199.02.04.08.
2. Kích thước là mm.
3. Chi tiết thứ 2 chế tạo đối xứng với chi tiết 1 qua trục X-X.
4. **Lỗ Ø16 được điều chỉnh ±30 khi cắt đảm bảo phay.**
5. Tẩy sạch bề mặt, cạnh sắc sau khi cắt.
6. Dung sai các kích thước khác:
 - ≤ 500 mm là ± 0,05 mm.
 - (500 + 1500) mm là ± 0,1 mm.
 - ≥ 1500 mm là ± 0,15 mm.

Cao su TCVN 1595 - 88 64.4 kg 2

1:100 1/1 **20.07-01.CK.01.05.10.01**