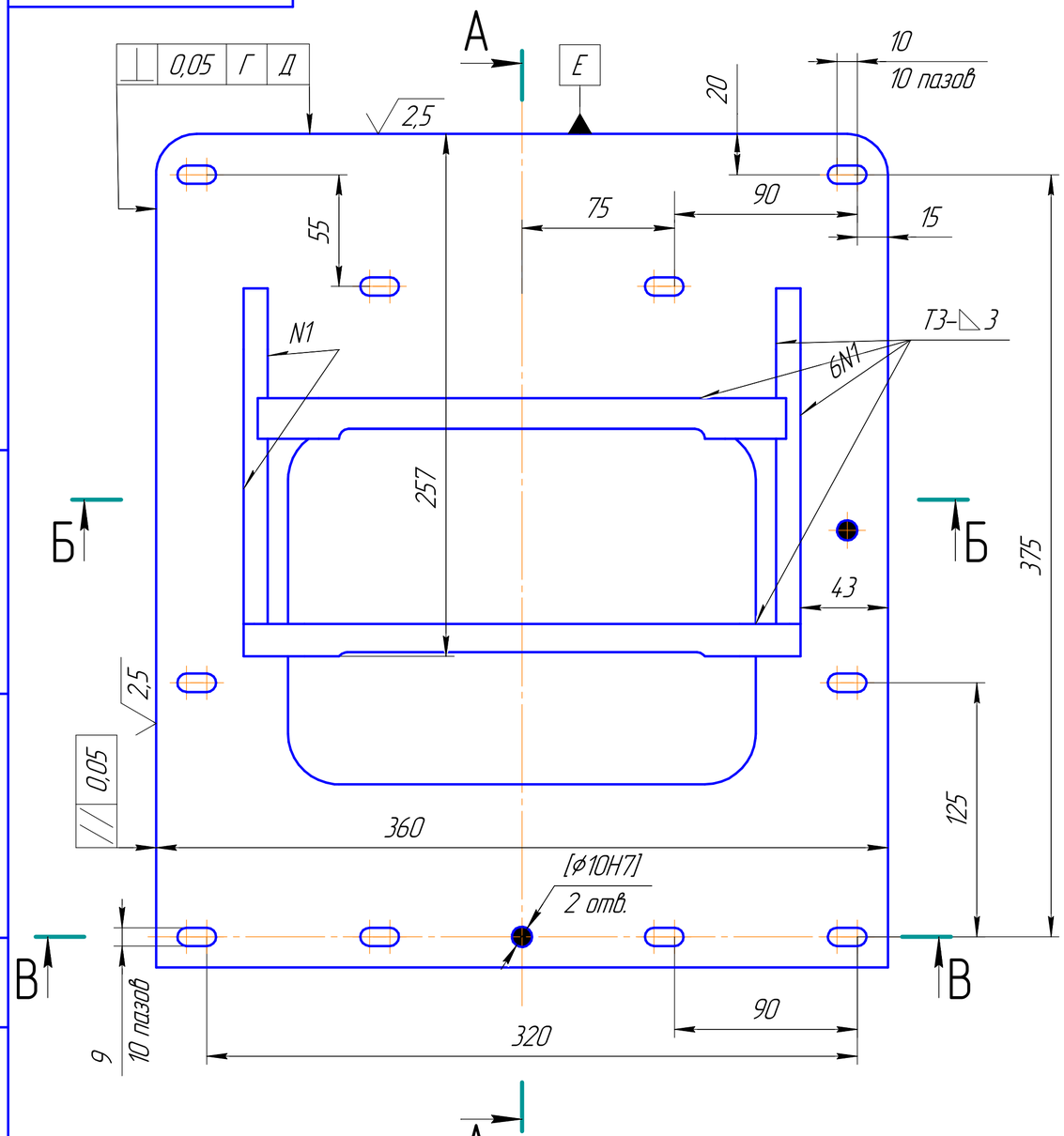
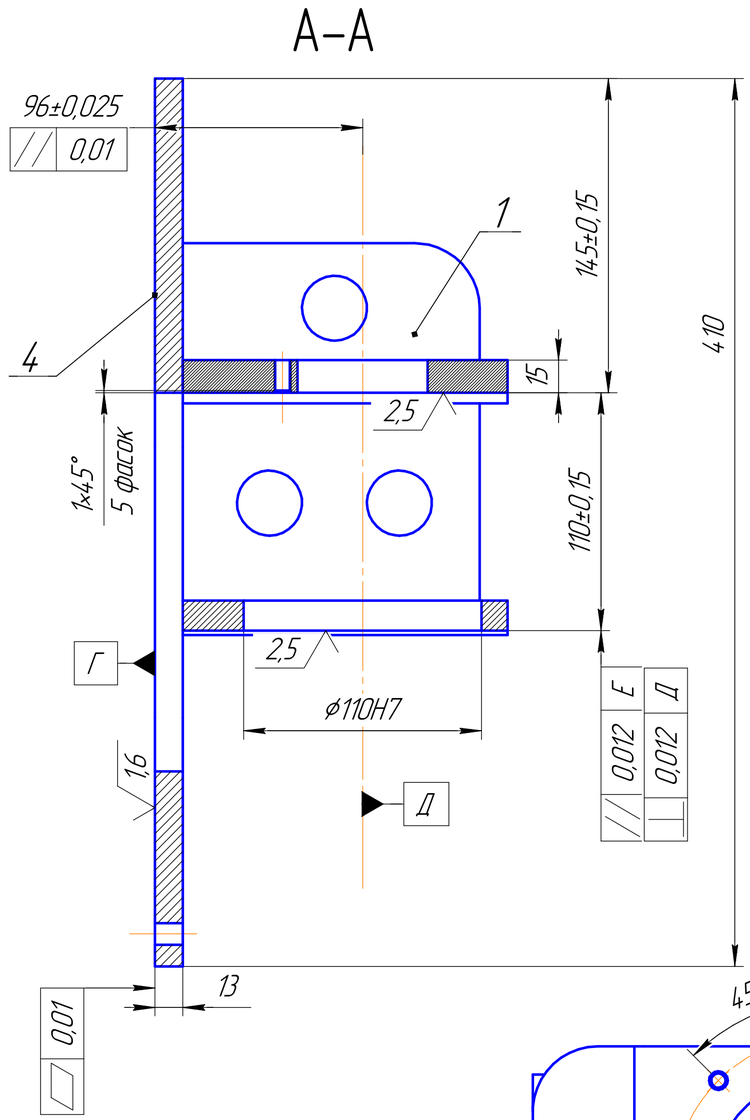
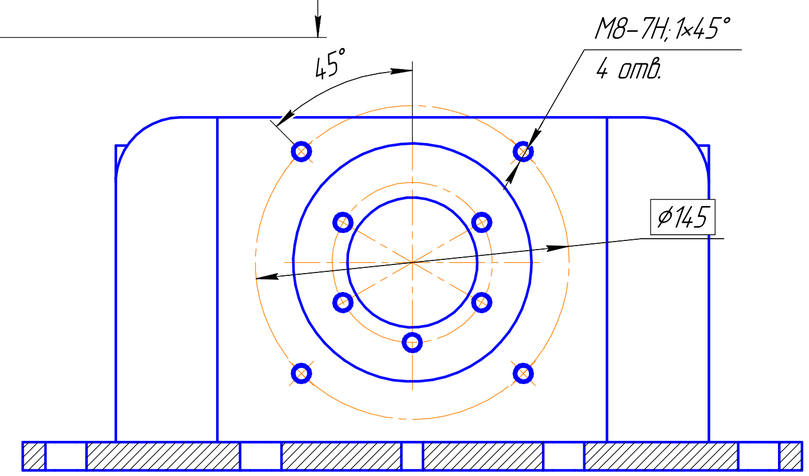
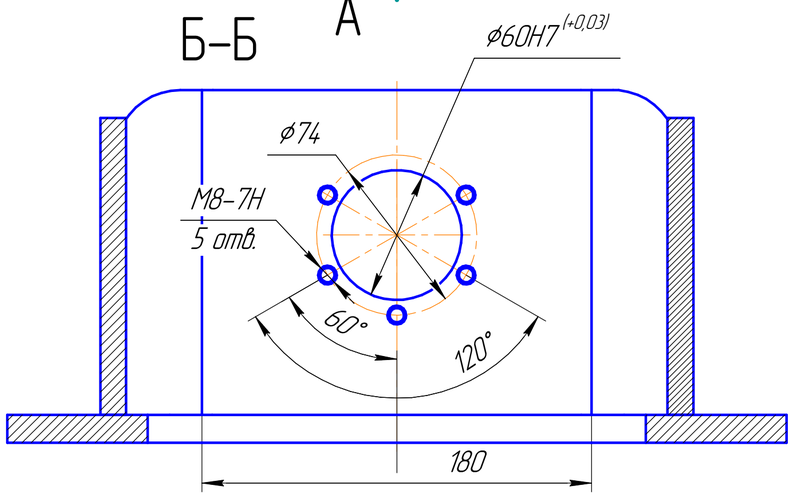
ТКДБ.4.71340.04.100.106.210 СБ









1 H12, h12, ± IT12/2.

2 Детали перед сваркой промыть нефрасом С2-80/120 ГОСТ 443-76.

3 Сварка аргоно-дуговая, сварные швы по ГОСТ14.771-76. Места сварки промыть нефрасом С2-80/120.

4 2отв. в квадратных скобках выполнить в составе сборки ТКДБ.4.71340.04.100.106.080 в паре с ответной деталью.

5 Неуказанные предельные отклонения формы и расположения поверхностей по ГОСТ 30893.2-2002.

6 Электрохимполировать.

Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

ТКДБ.4.71340.04.100.106.210 СБ

Плита опорная
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	22,87	1:2

Лист | Листов 1

Копировал | Формат А2

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.