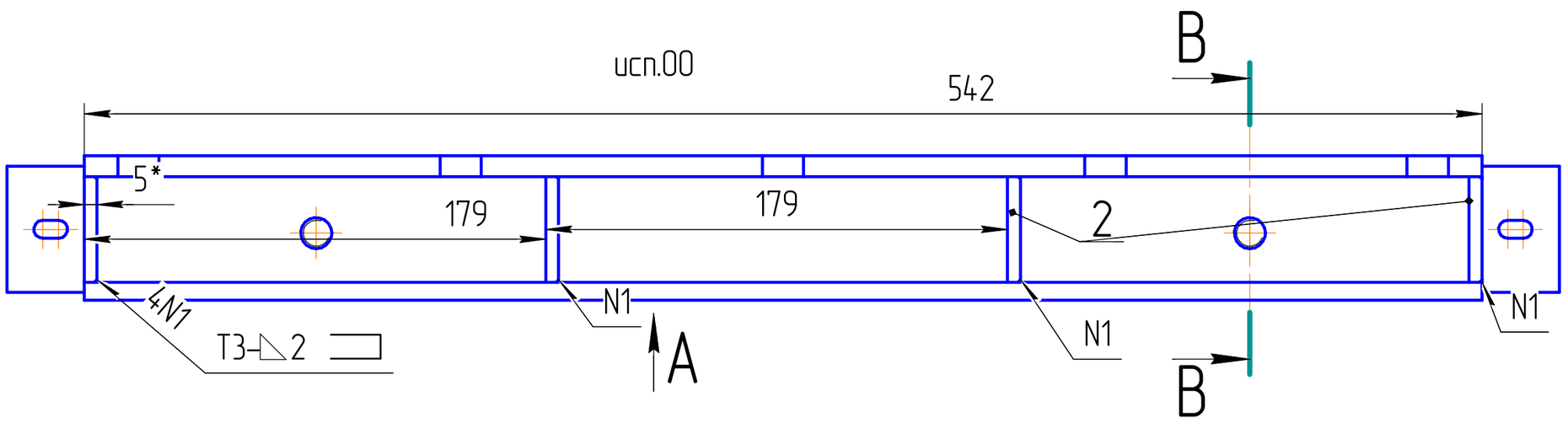

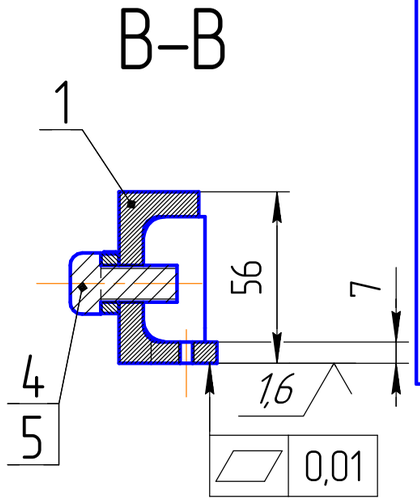

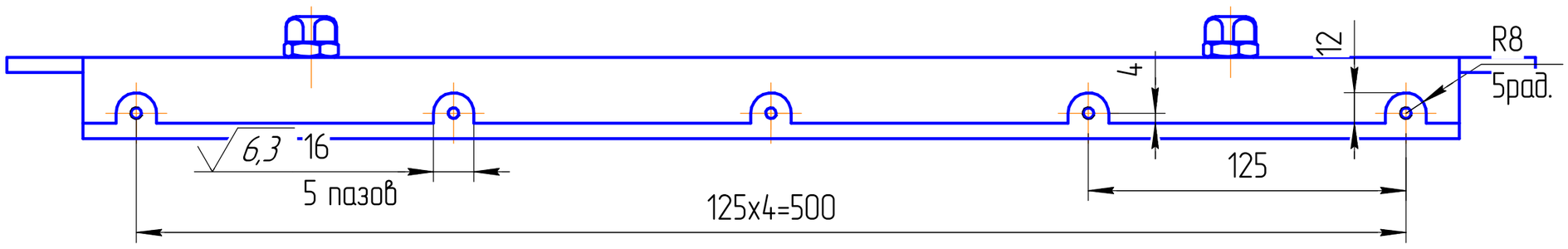

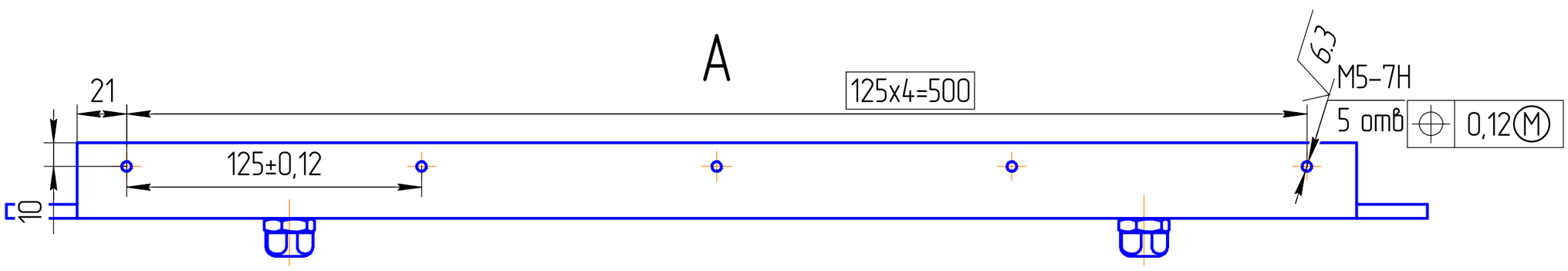

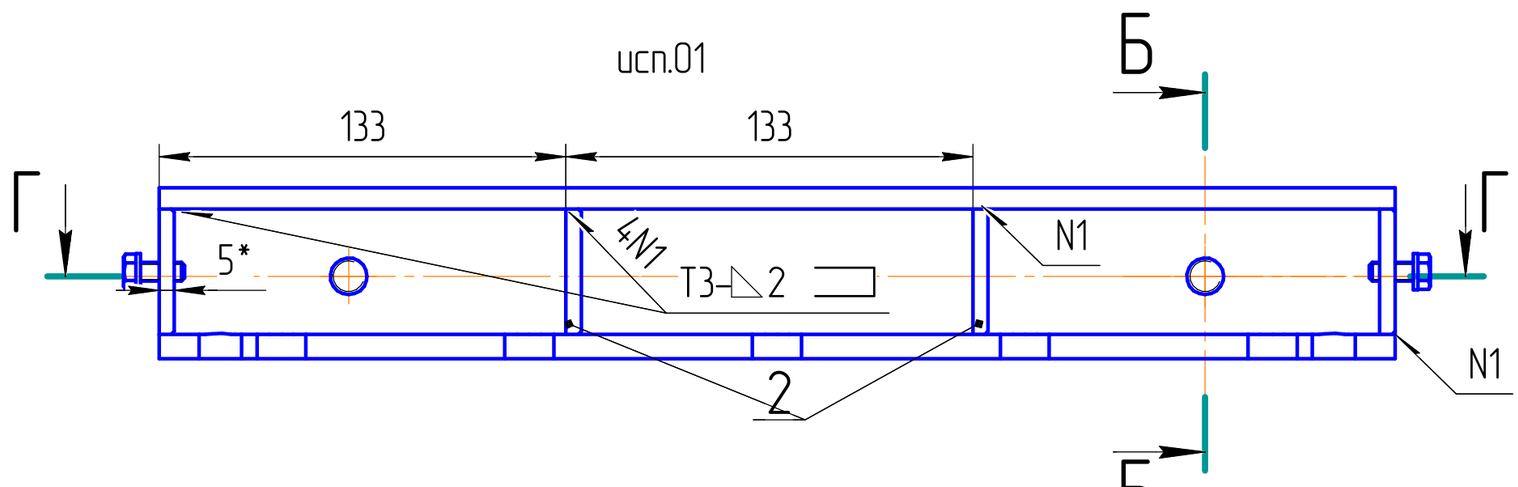

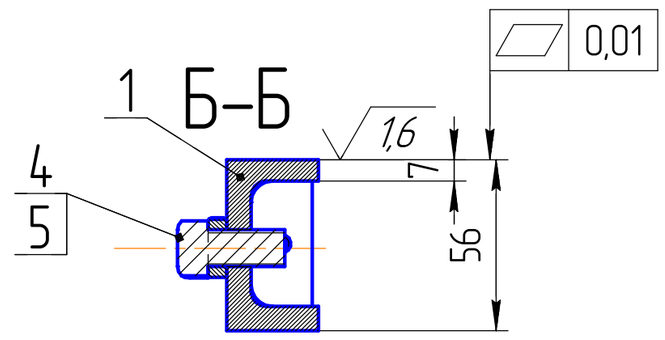

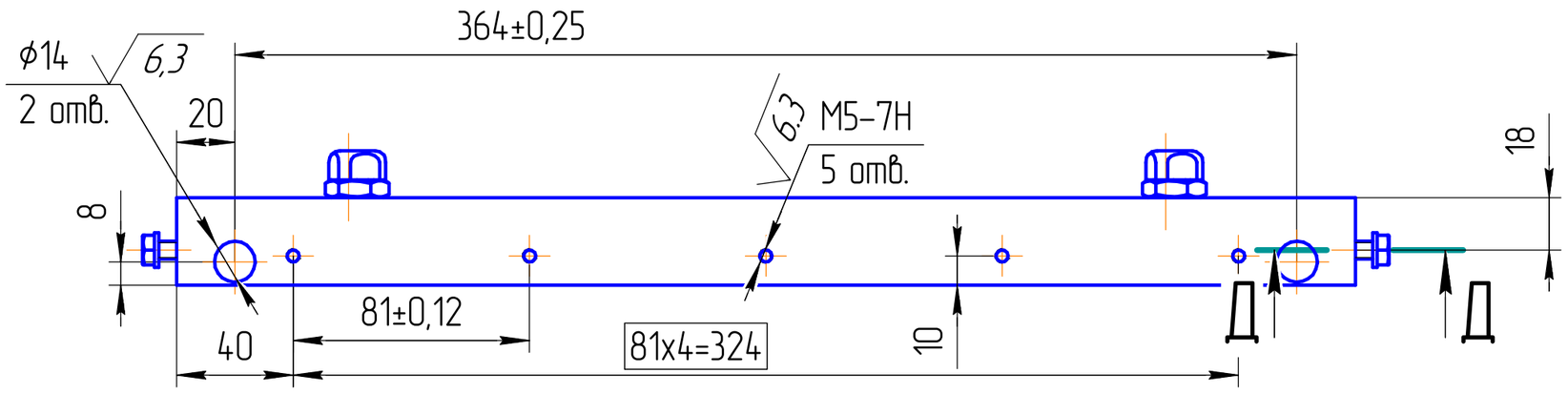

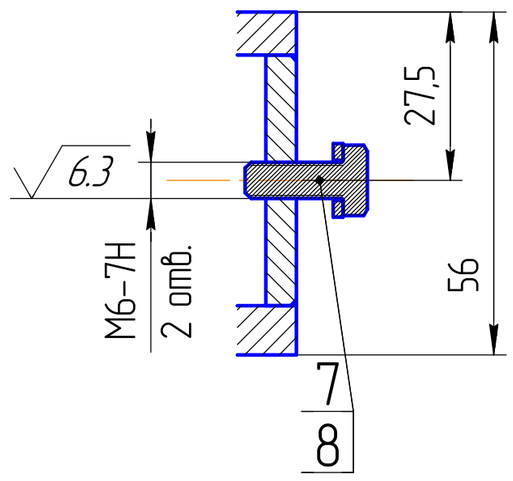

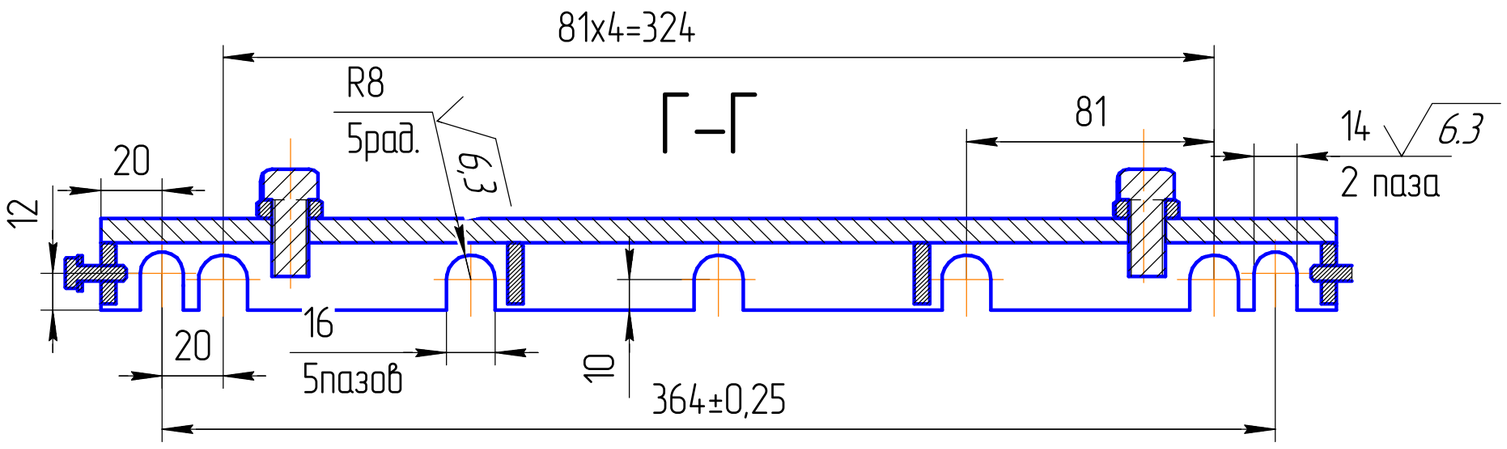

1 H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.

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

3 Сварка аргоно-дуговая сварные швы по ГОСТ14771-76.

4 Электрохимполировать.

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

					ТКДБ.471340.04.100.104.110 СБ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.					Кронштейн Сборочный чертеж	Лит. / Масса 3,6 / Масштаб 1:2
Пров.						
Т.контр.						Лист / Листов 1
Н.контр.						
Утв.						

Копировал

Формат А2

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.