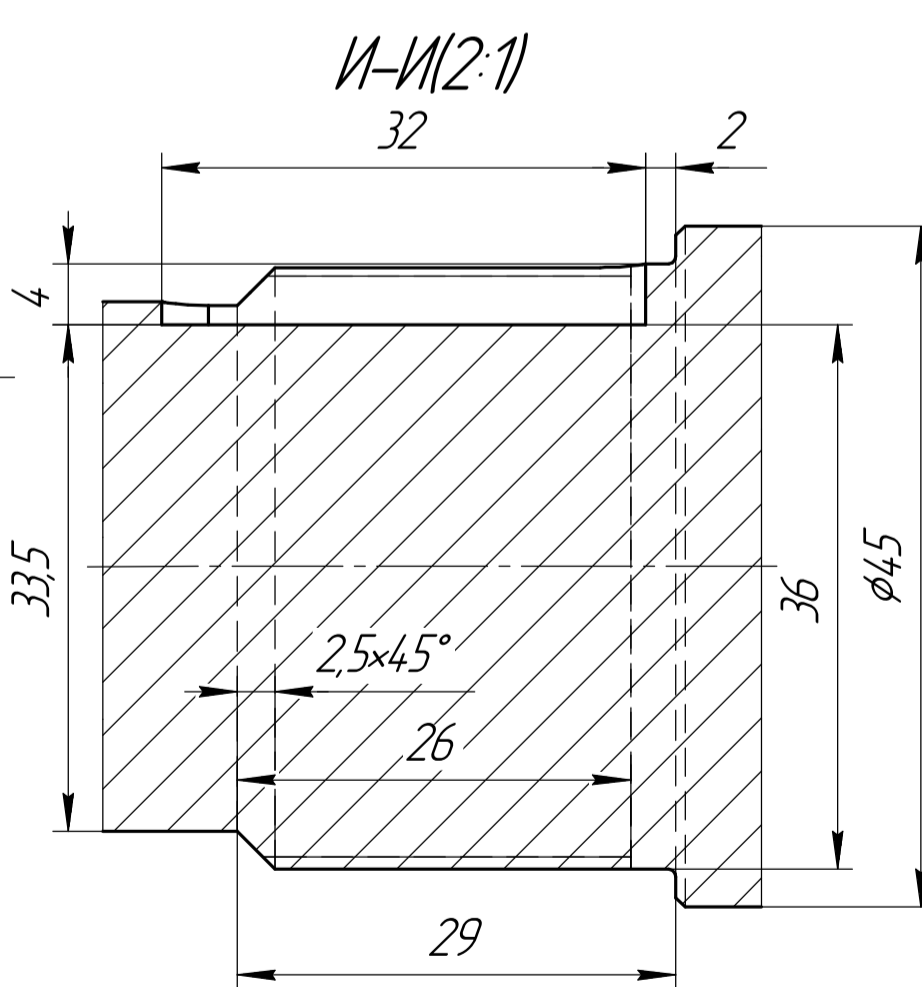
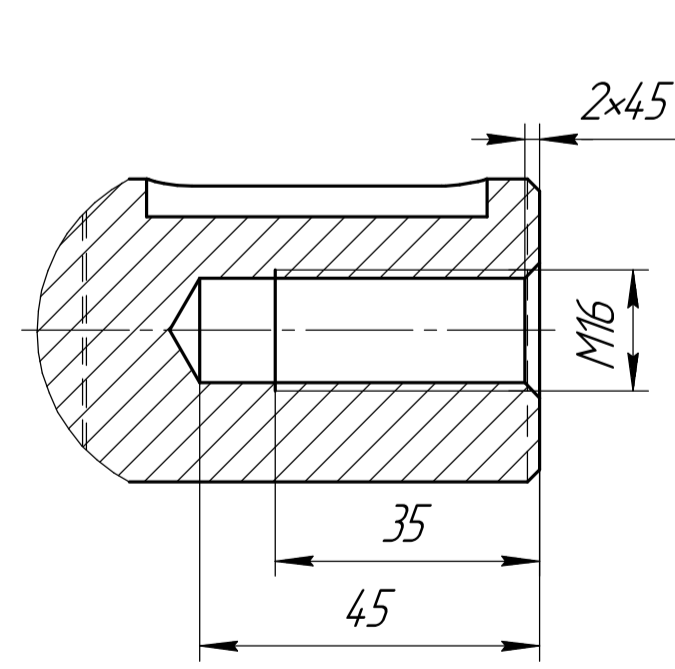
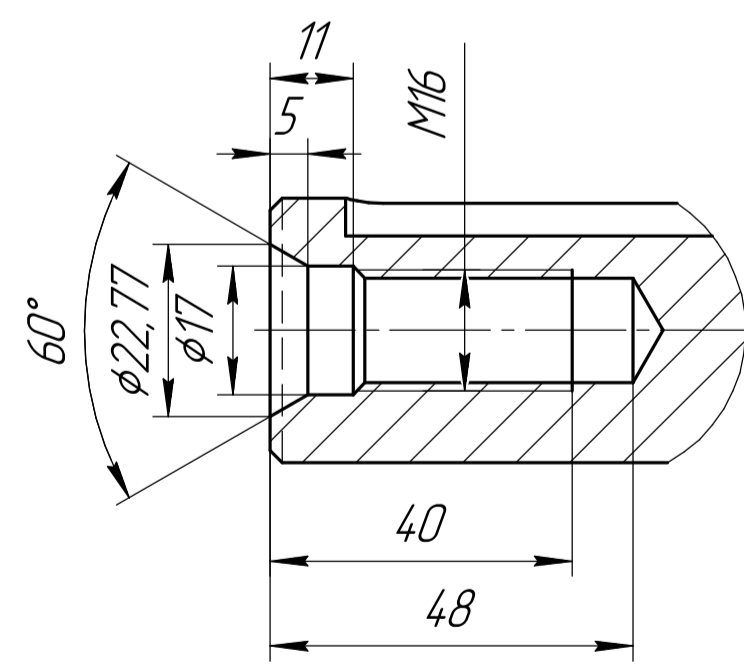
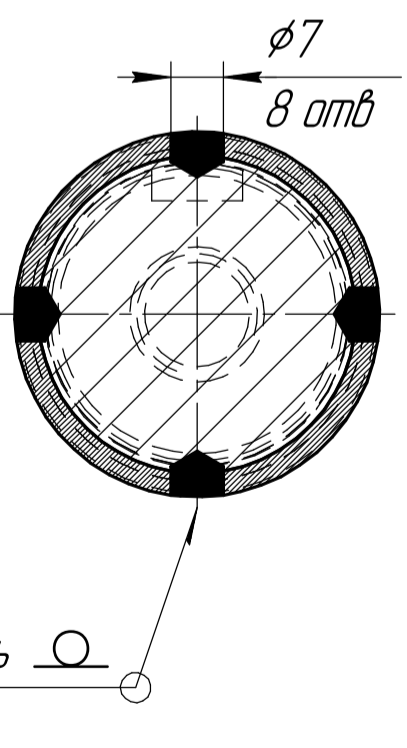
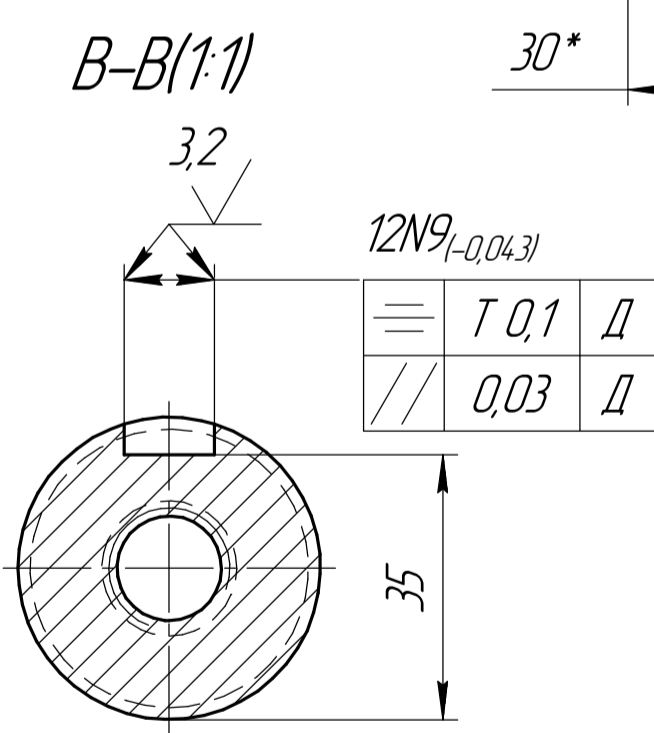
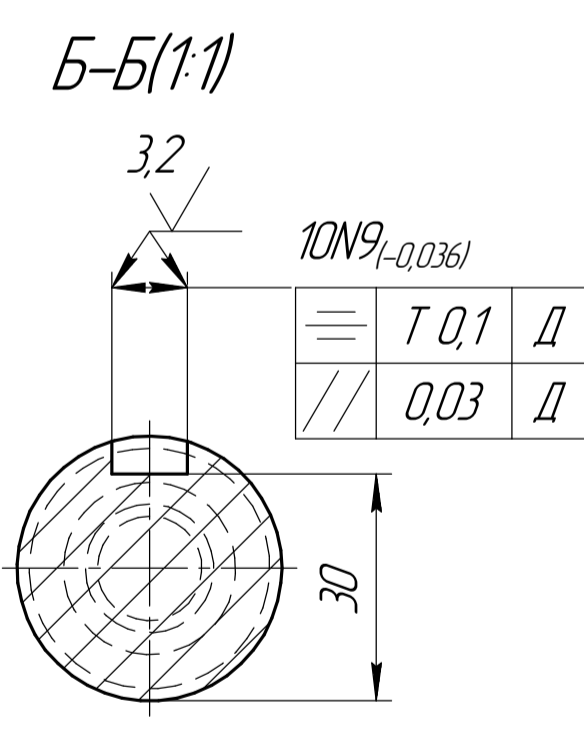
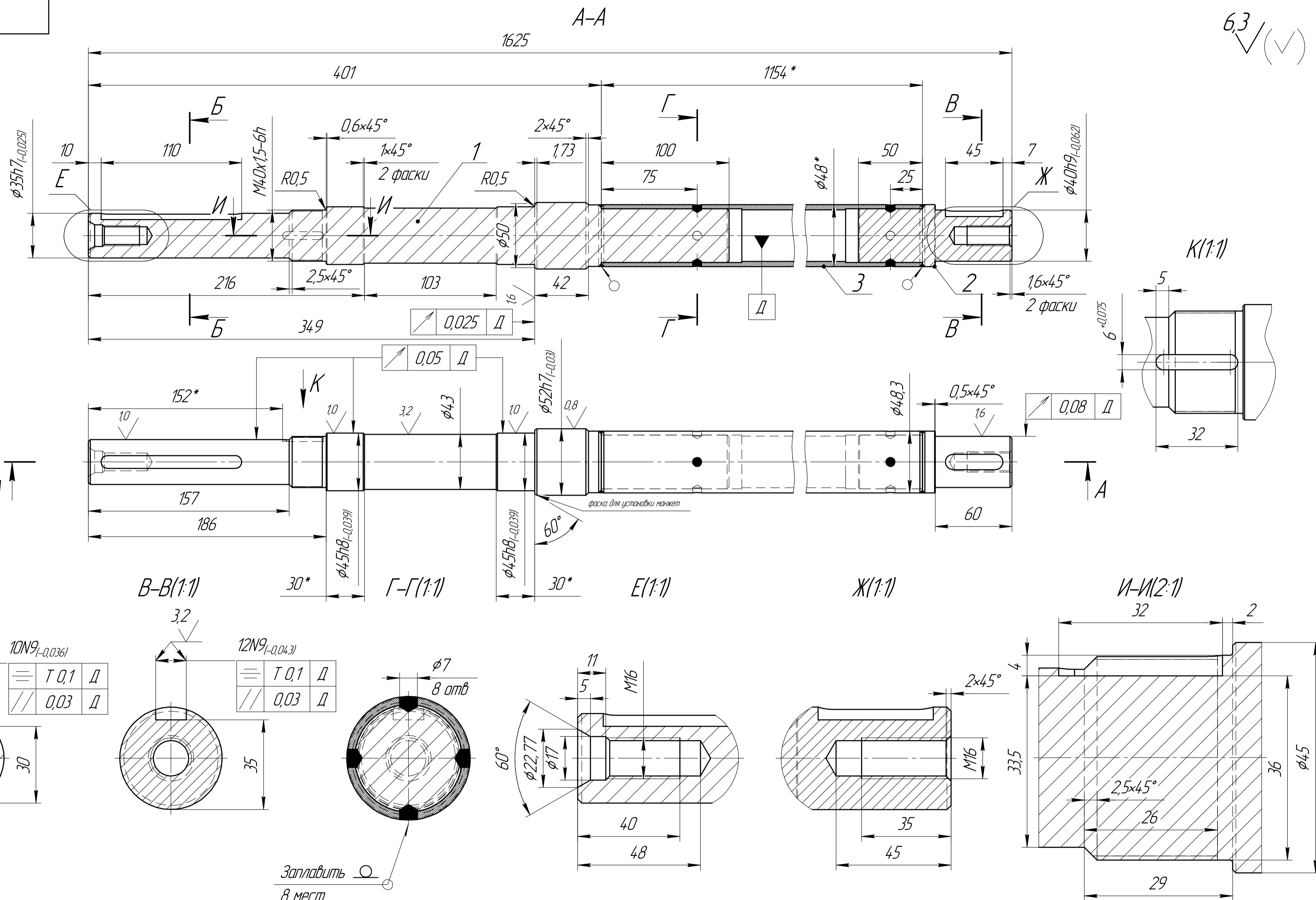


6.3 (✓)

Перв. примен.  
Справ. №  
Изм. № подл.  
Взам. инв. №  
Инд. № дробл.  
Подл. и дата  
Инд. № подл.



1. Неуказанные предельные отклонения: H14, h14, ±  $\frac{IT14}{2}$ .
2. \*Размеры для справок.
3. Сварные швы по ГОСТ 14.771-76. Варить по контурам прилегания свариваемых деталей катетом 3..4 мм. После сварки швы зачистить.
4. Предохранить посадочные поверхности от повреждений.

Изм./Лист	№ докум.	Подл.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Санников И.С.		23.11.2021		11,35	1:2
Проб.	Морамов А.В.		23.11.2021	Лист	Листов	1
Т.контр.				АХМК		
Н.контр.						
Утв.				Копировал		