



Лицевая сторона

1. Н12, н12, $\pm t1/2$.
2. Неуказанные межцентровые расстояния ± 0.2 мм.
3. Сварные швы зачистить до основного металла.
4. Способ сварки: ИНп по ГОСТ 14771-76.

NIILT