

Перв. примен.

Справ. №

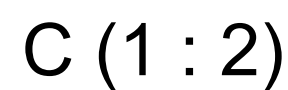
Подп. и дата

бл.

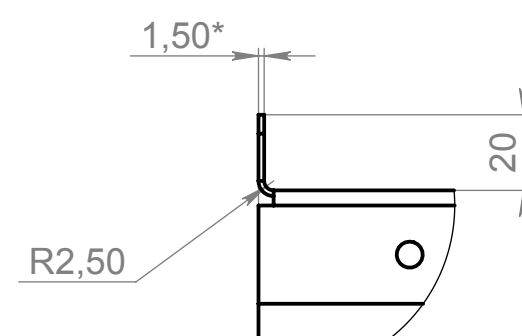
Взам. инв. №

Подп. и дата

ИНВ. № подл.



1. *Размеры для справок.
2. H12, h12, $\pm t/2$.
3. Неуказанные межцентровые расстояния ± 0.2 мм.
4. Сварные швы зачищать до основного металла.
5. Способ сварки: ИНп по ГОСТ 14771-76.

Копировал