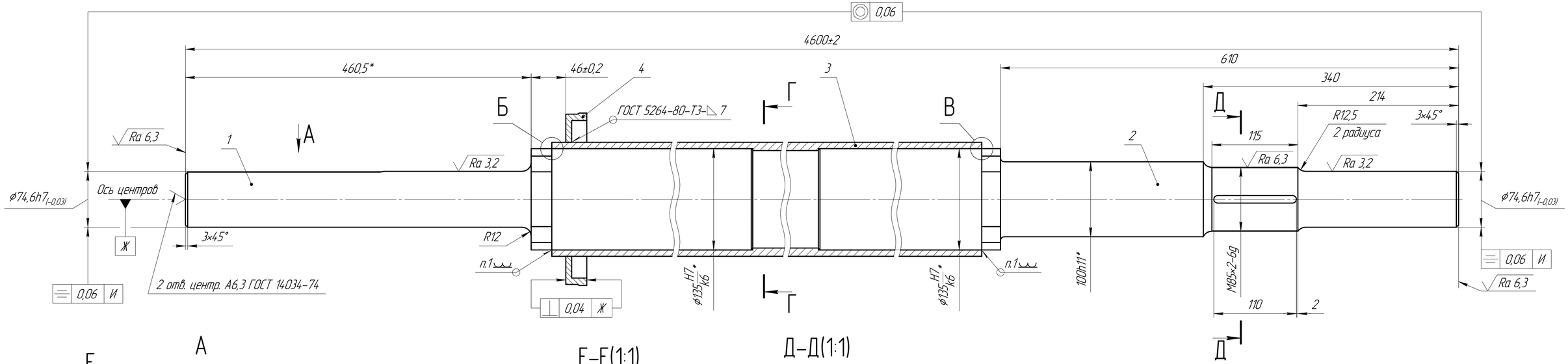

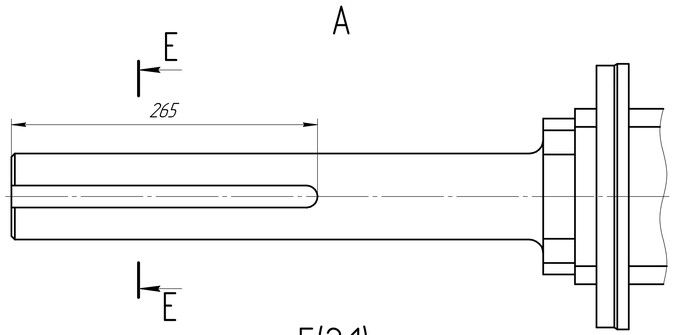

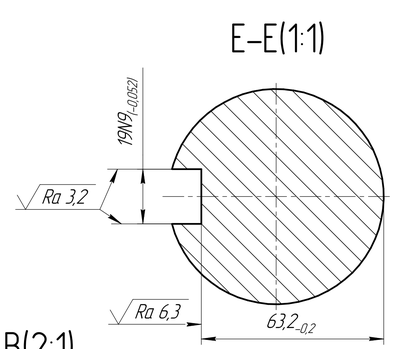

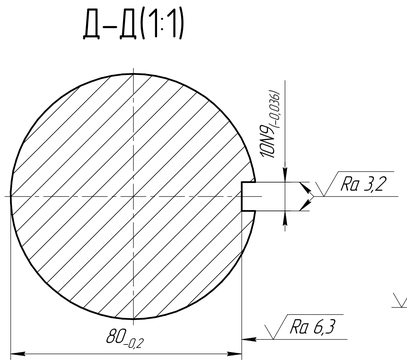

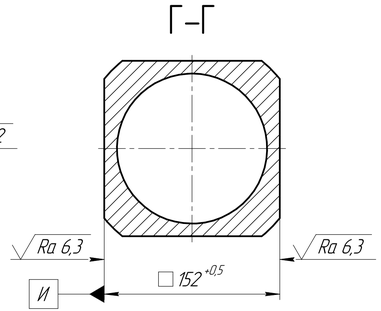

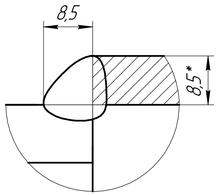

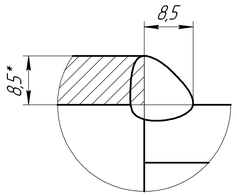

1 Сварка ручная электродуговая. Необходим предварительный подогрев деталей поз. 1 и 2 с последующей термообработкой изделия в зоне сварного шва.
2 Общие допуски ГОСТ 30893.2 – тК.
3 Доработку вала произвести по поставленной трубе, деталь поз. 3.
4 Посадка ϕ135 $\frac{H7}{k6}$ введена по требованию заказчика.

					UI.100.00.02 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вал Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							427	1:2,5
Пров.						Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								

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

Копировал | Формат А3×3