

Справ. №	1101EE10E'FWXV				Перв. примен.
Подп. и дата					Подп. и дата
Взам. инв. №					Инв. № дубл.
Инв. № подл.					Подп. и дата

φ0,05
A

φ34H7 (+0,025)
φ31

1 \*1 Размер обеспечить при чистовой обработке детали после приварки к колонне.

2 Неуказанные предельные отклонения размеров, допуски формы и расположения поверхностей – по ГОСТ 30893.2-тК.

3 Острые кромки должны быть притуплены снятием фаски или скруглением радиусом 0,2 мм, кроме мест, указанных на чертеже.

4 Покрытие: Хим.Окс.прм.

ЛКМУ.301331.011							
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Втулка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Степанов						
Пров.	Шимиков						
Т.контр.	Муравьев						
Н.контр.							
Утв.	Черников						
Сталь 20 ГОСТ 1050-2013					000 "Новый Завод"		

Копировал
Формат A4