



1. *Размер обеспечить инструментом.
2. H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Острые кромки притупить.
4. Допуск соосности отверстий M64x2, $\phi 60$ и $\phi 47$ 0,02 мм относительно общей оси.

						3М21.00.03			
					Стойка	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		A	1,96	1:1	
Разраб.									
Пров.									
Т.контр.						Лист	Листов 1		
Н.контр.					Сталь 35 ГОСТ 1050-88				
Утв.									