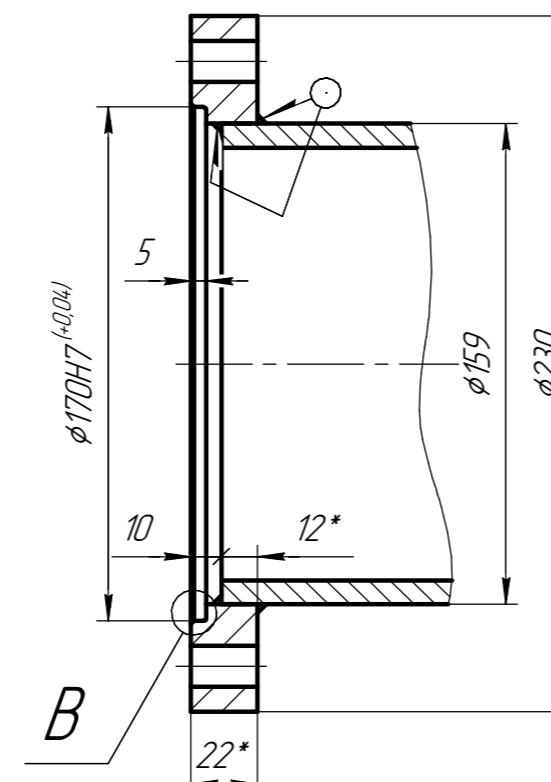
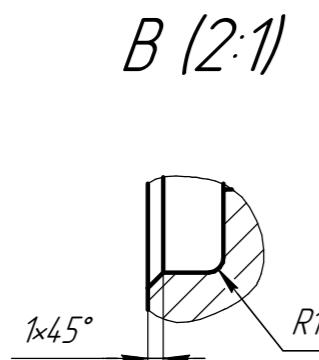


$A(1:2)$, $B \odot (1:2)$



1 *Размеры для справок.

2 Подрезку пера выполнить "по месту".

3 Сварка основного металла полуавтоматическая в среде защитного газа по ГОСТ 14771-76 проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-74, или ручная дуговая по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э46 ГОСТ 9467-75. Сварные швы выполнить по контуру прилегания деталей.

4 Проверку сварных швов произвести визуальным осмотром

5 Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$