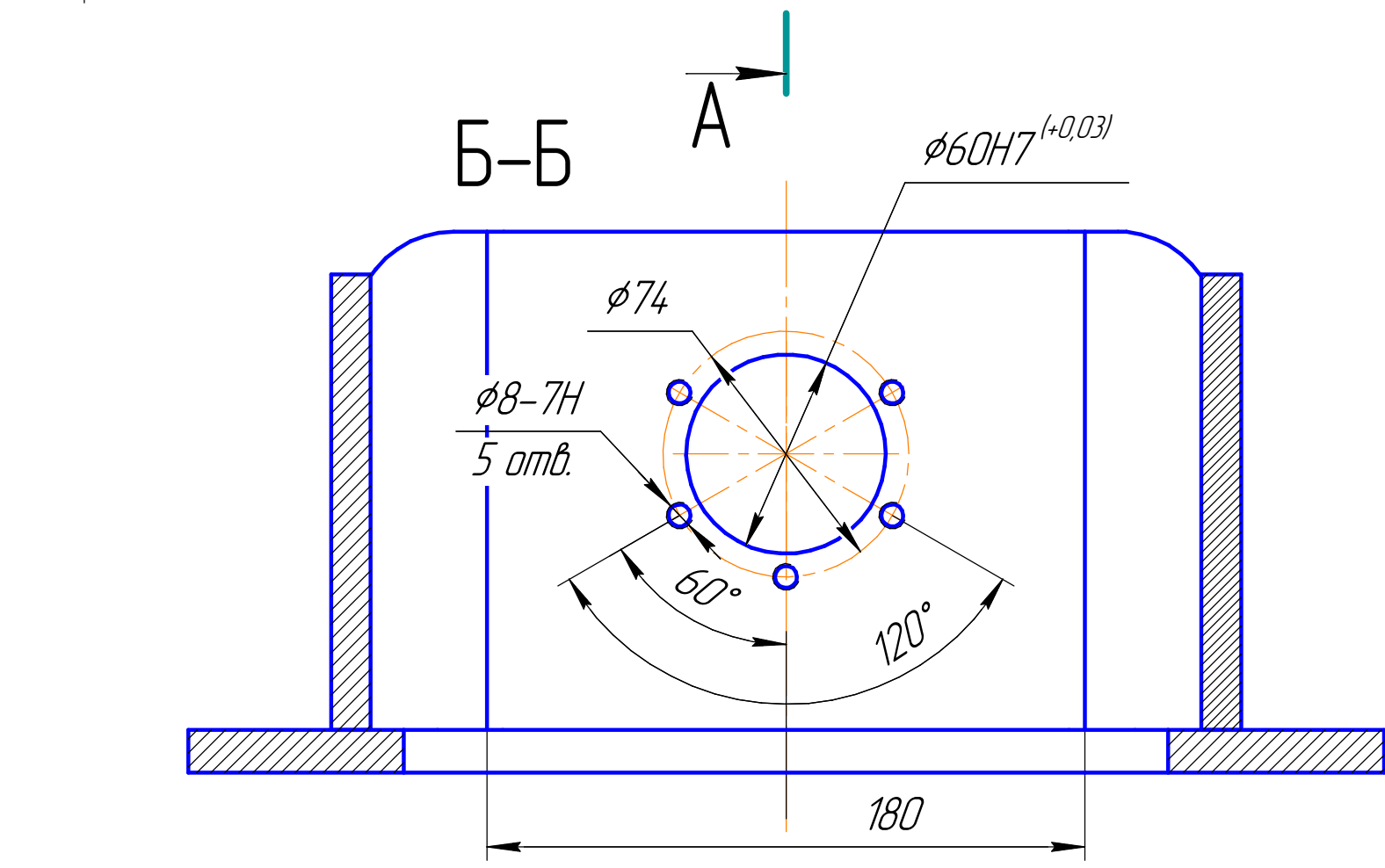
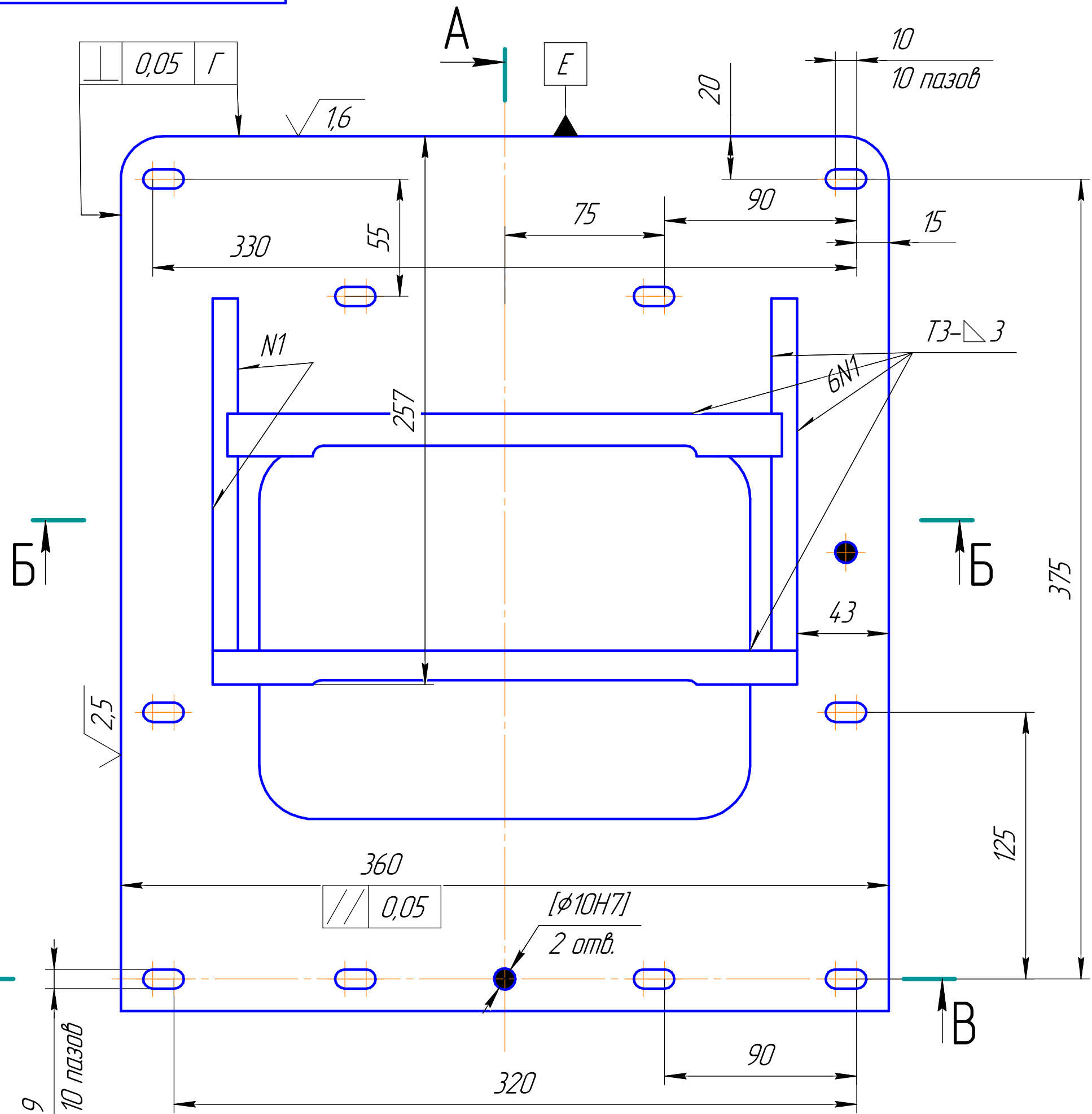
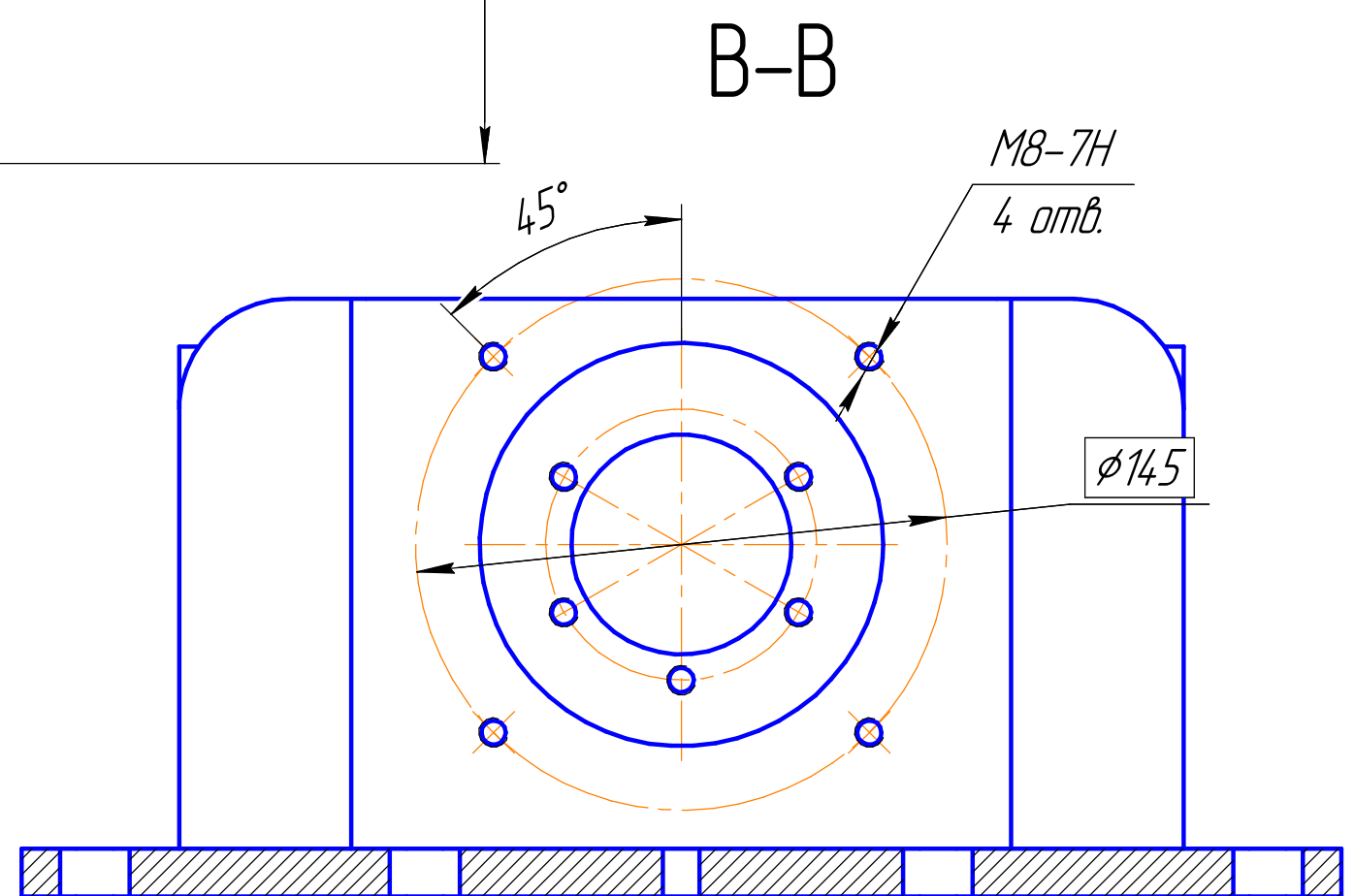
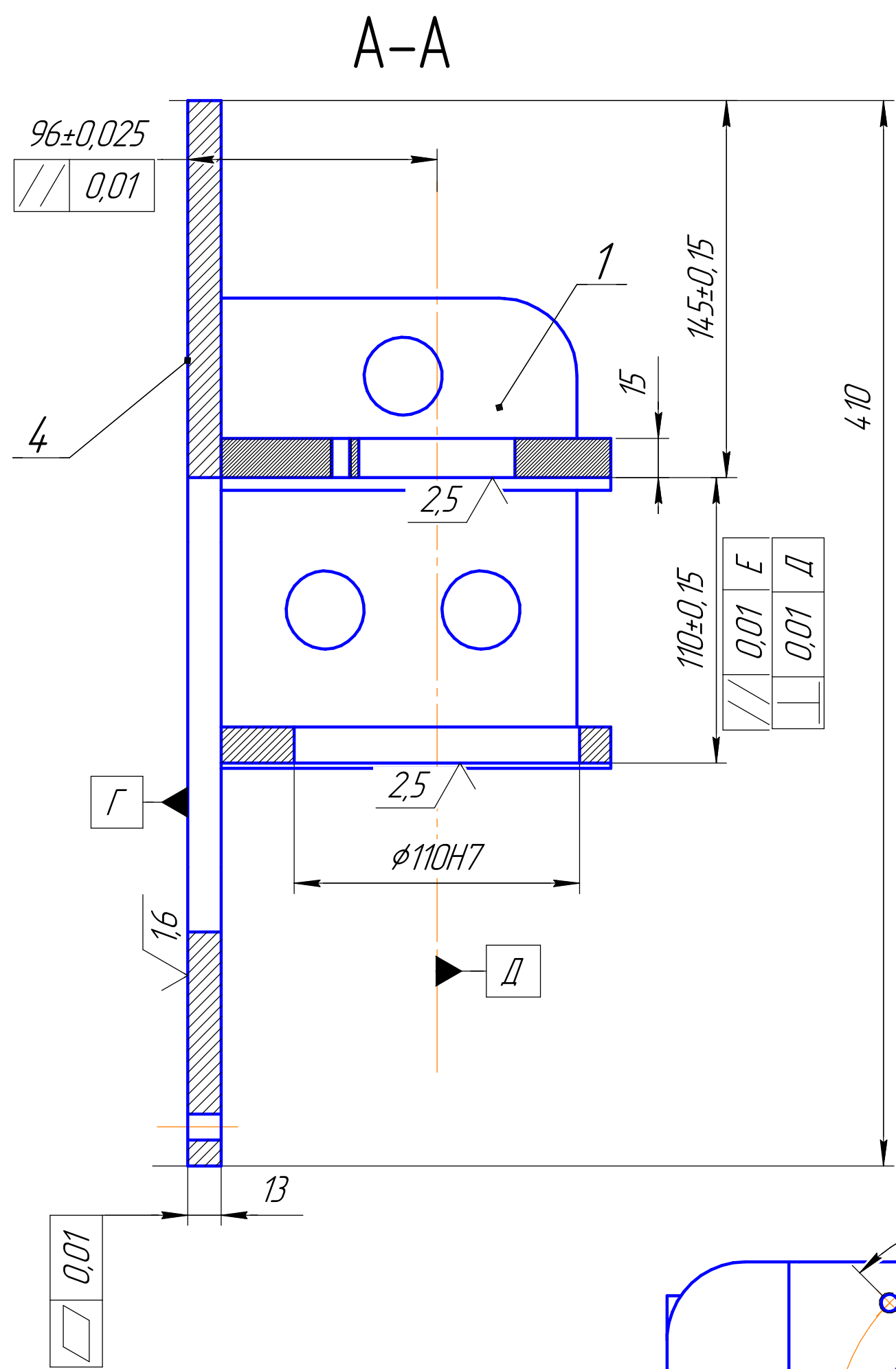


ТКДБ.4 7134.04.100.106.210 СБ

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



- 1 Н12, h12,  $\pm \frac{IT12}{2}$ .
- 2 Детали перед сваркой промыть нефрасом С2-80/120 ГОСТ 443-76.
- 3 Сварка аргоно-дуговая, сварные швы по ГОСТ 14771-76. Места сварки промыть нефрасом С2-80/120.
- 4 2отв. в квадратных скобках выполнить в составе сборки ТКДБ.4 7134.04.100.106.080 в паре с ответной деталью.
- 5 Электрохимполировать.



ТКДБ.4 7134.04.100.106.210 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Плита опорная					22,87	1:2
Сборочный чертеж				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						