



1. H14; h14; ±IT14/2.
2. Острые кромки притупить.
3. * Размеры для справок.
4. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-82 по контуру прилегания деталей швом ТЗ-Д5.

KT 9675-6734.01 СБ				Лист			Масса	Масштаб
Корпус				78,5			1:1	
Сборочный чертеж				Листов			1	
УГТ МЗКТ				Формат: А0				