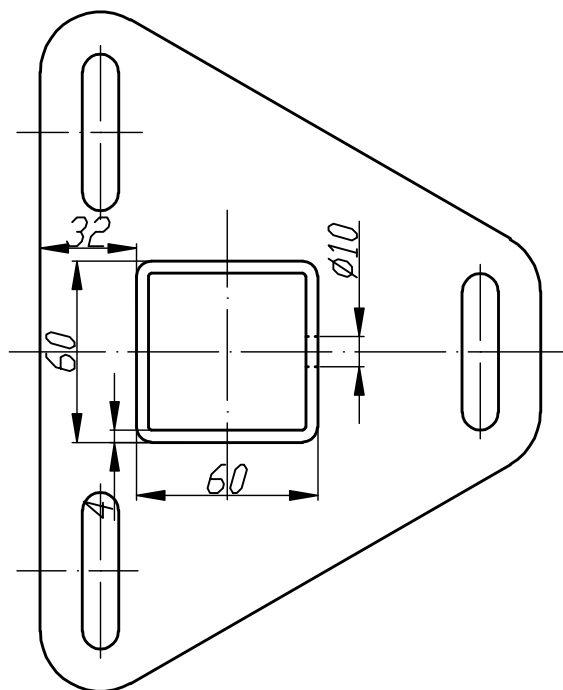
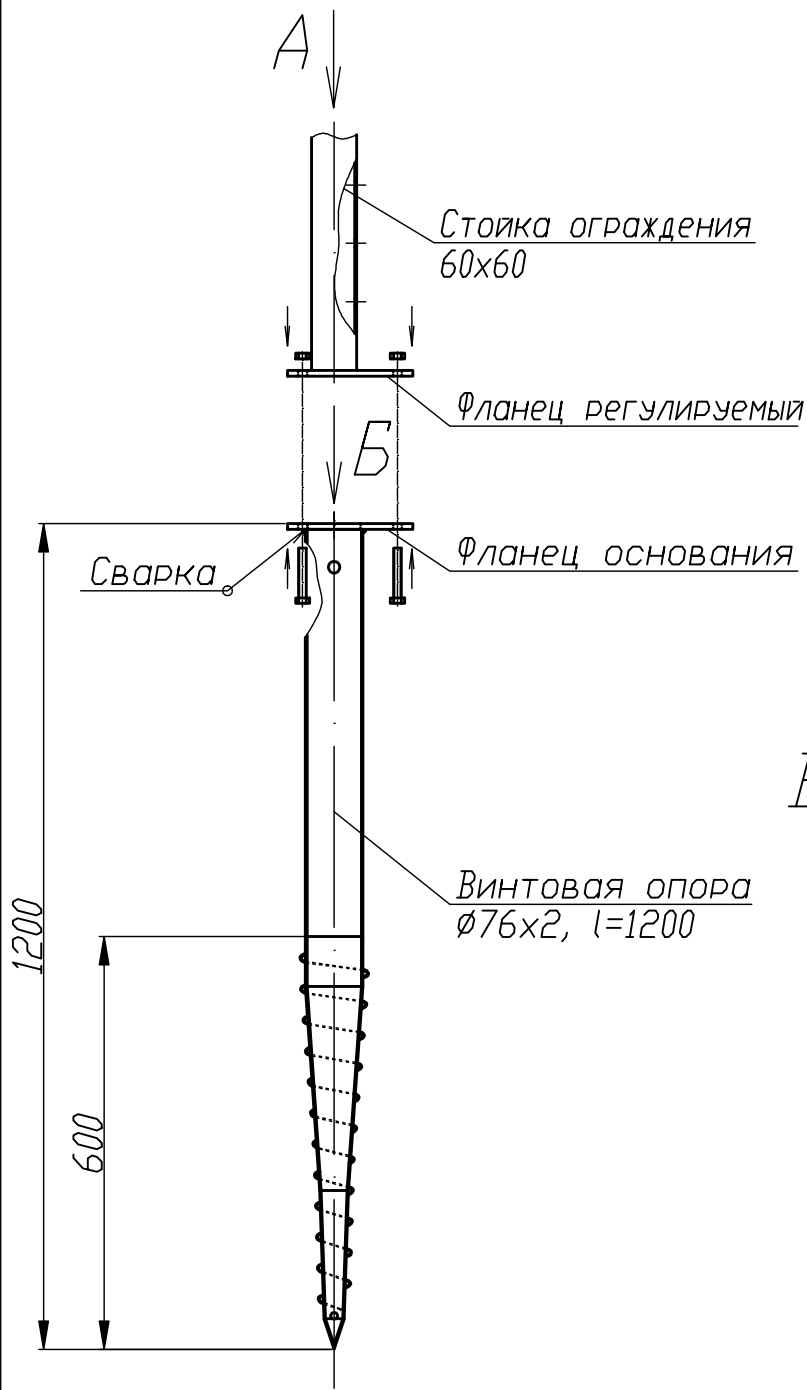


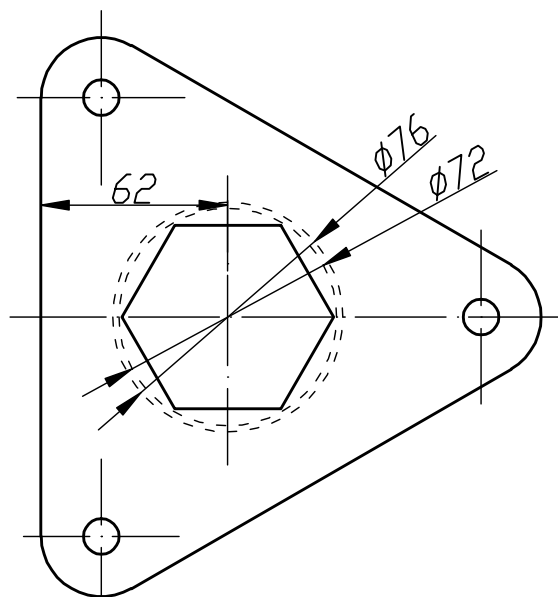
0000.00.00.0000СБ

✓(✓)

Вид А (1:2,5)



Вид Б (1:2,5)



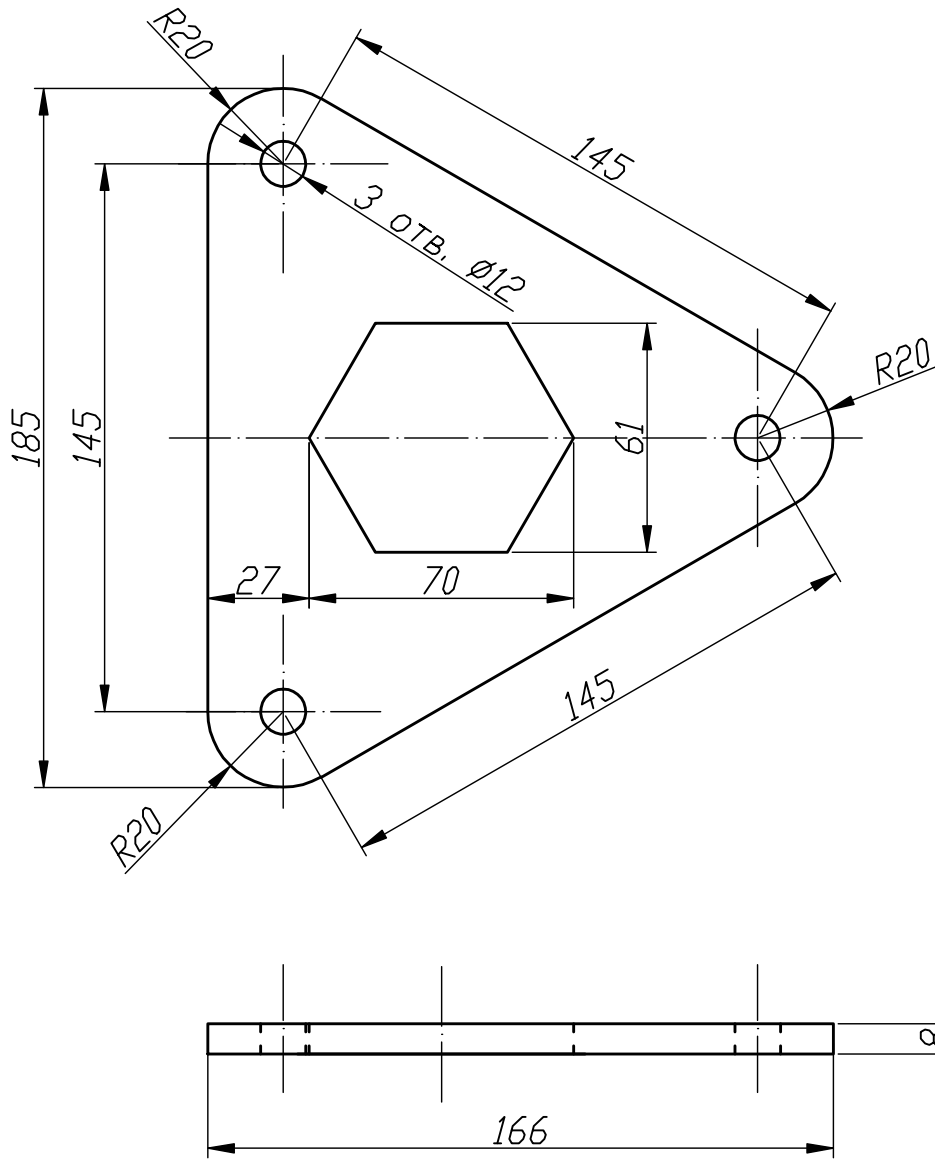
1. Сварку производить по контуру примыкания деталей в соответствии с ГОСТ 5264-80.

0000.00.00.0000СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Эскиз монтажа стойки			Лит.	Масса	Масштаб		
Разраб.								Р	-	-	-	1:10
Пров.								Лист		Листов		1
Н.контр.												
Утв.												

000'00'00'1000

✓(✓)

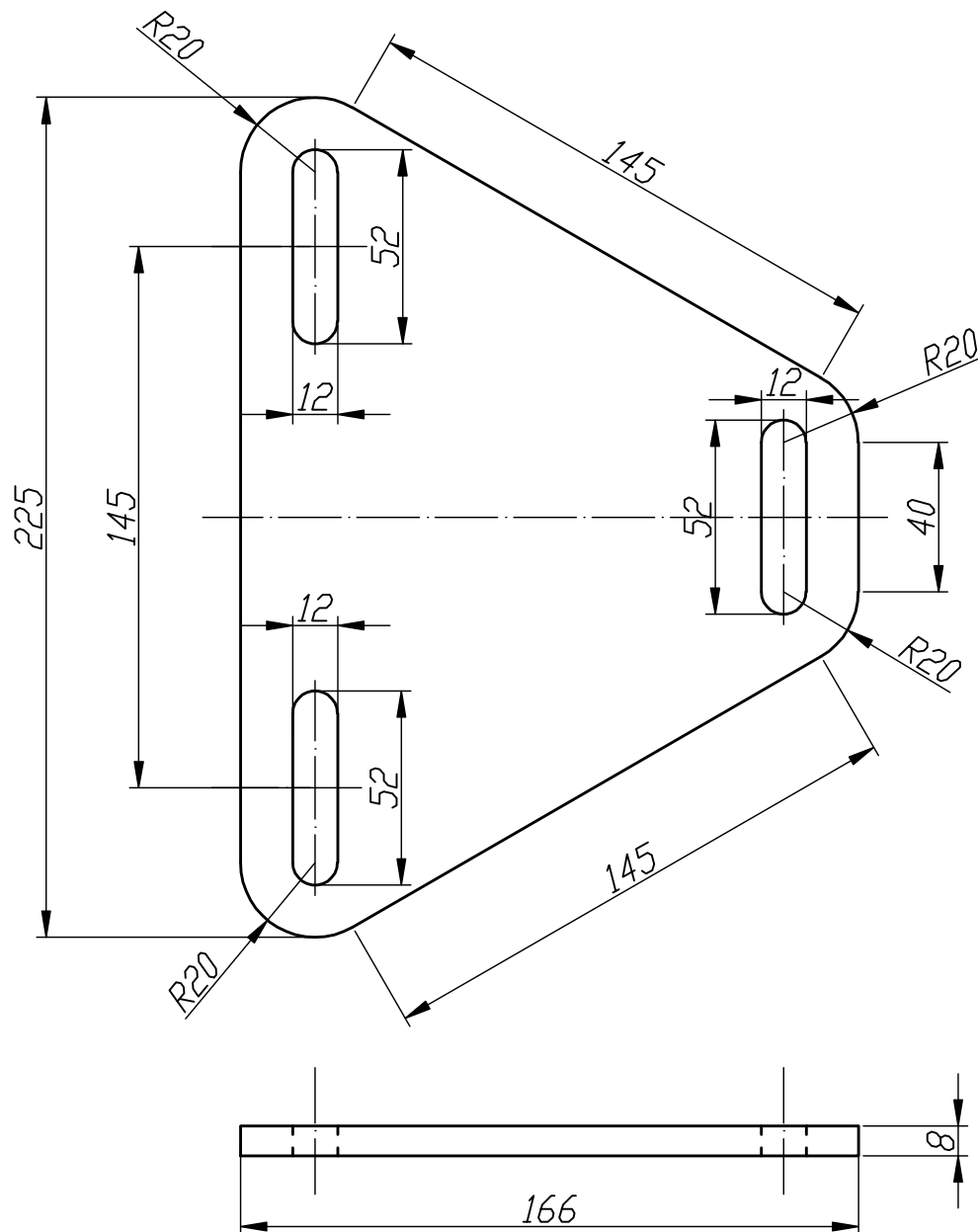


1. Предельные отклонения размеров деталей - $\pm \frac{IT14}{2}$,
отверстий - H14

					0001.00.00.000				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец основания	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.						P	-	-	1:2
Пров.						Лист	Листов 1		
Н.контр.						Лист $\frac{ГОСТ -}{Ст.3 ГОСТ -}$			
Утв.									

0002.00.00.000

✓(✓)



1. Предельные отклонения размеров деталей - $\pm \frac{IT14}{2}$,
отверстий - H14

					0002.00.00.000				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец регулируемый	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.						P	-	-	1:2
Пров.						Лист		Листов 1	
Н.контр.						Лист $\frac{ГОСТ -}{Ст.3 ГОСТ -}$			
Утв.									