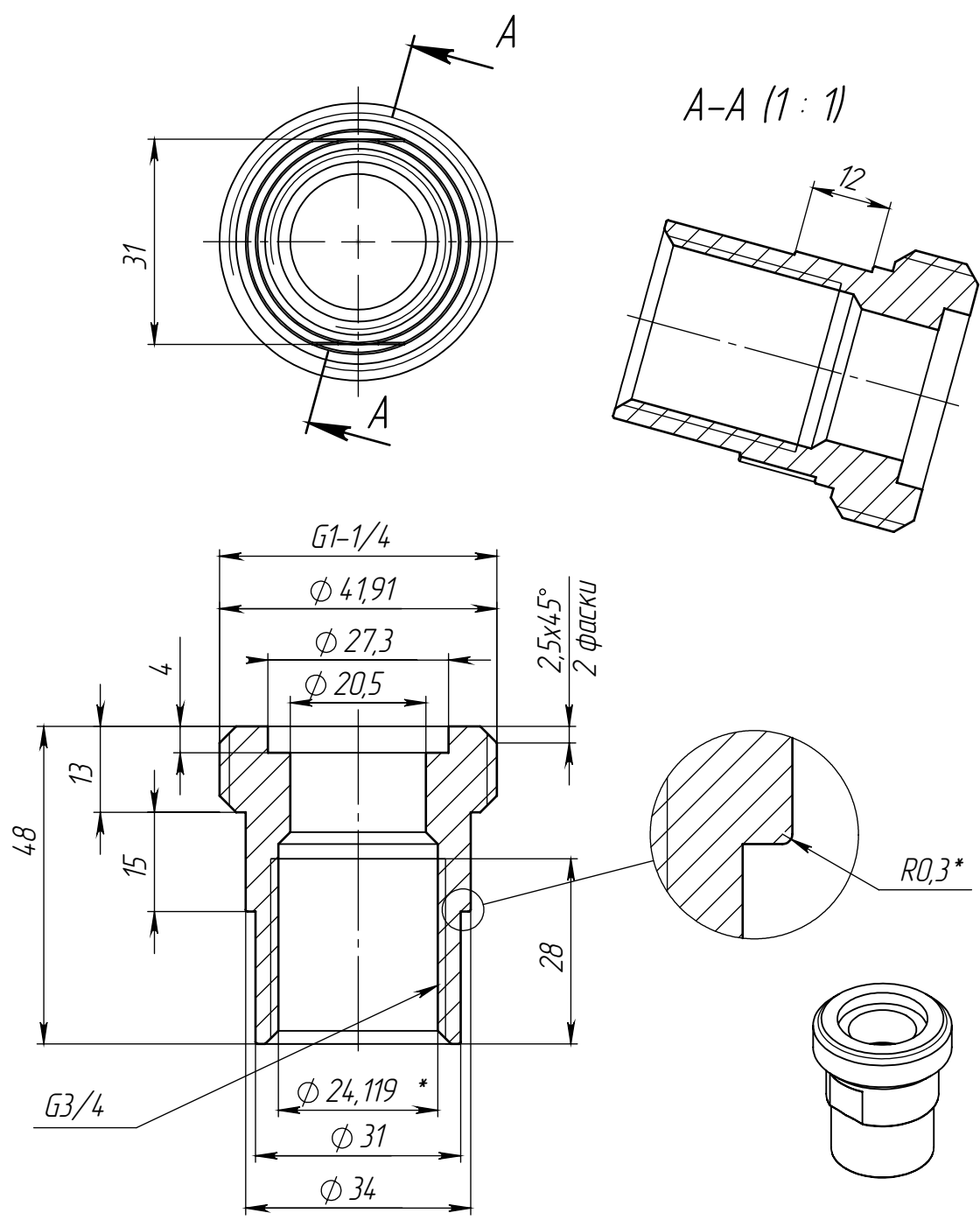


Справ. № \_\_\_\_\_  
Перв. примен. \_\_\_\_\_

Инв. № подл. \_\_\_\_\_  
Т. контр. \_\_\_\_\_  
Пров. \_\_\_\_\_  
Разрад. \_\_\_\_\_  
Изм./лист \_\_\_\_\_  
Взам. инв. № \_\_\_\_\_  
Инв. № докл. \_\_\_\_\_  
Подп. и дата \_\_\_\_\_



1. Острые кромки притупить R 0,3.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14,  $\pm t2/2$ .
3. Изготавливать в соответствии с ТУ 24.20.40-002-42021074-2022

**С.Р.Т.ВР-ВР.20.Г314-Г314.Ст20.Ф4-94-2**

Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разрад.	Отников А. В		
Пров.	Сытенков А. В		
Т. контр.			
Н. контр.			
Утв.	Сытенкова М. М		

*Штуцер резьбовой*

Лист	Масса	Масштаб
Лист 1	0.19	1:2
Листов 1		

ООО "Трубопроводный мир"