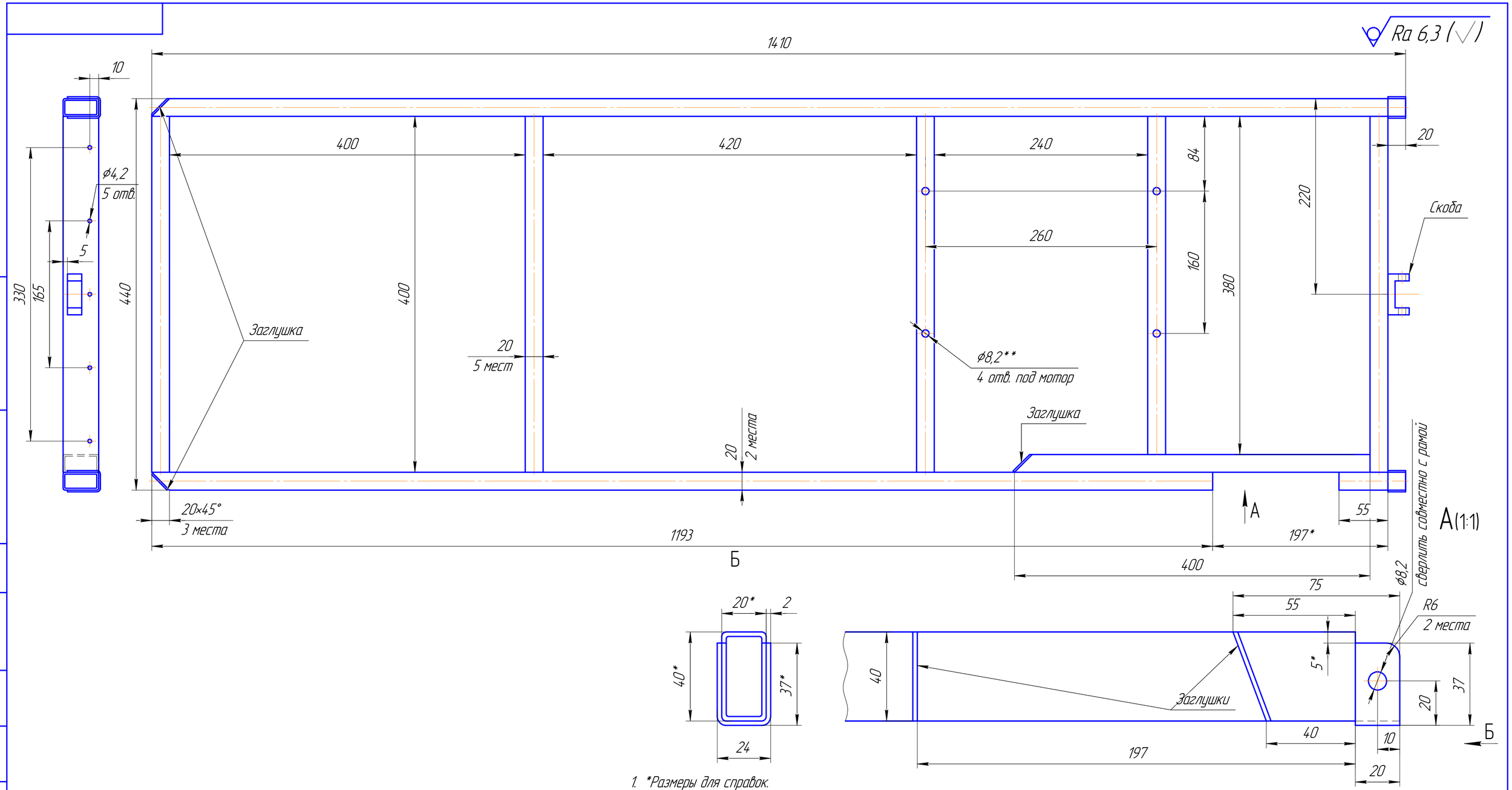

1. *Размеры для справок.
2. **Выполнить по месту.
3. Острые кромки притупить.
4. Конструкция сварная. Сварка по ГОСТ 5264-80. Электрод Э50А ГОСТ 9467-75. Допускается полуавтоматическая сварка по ГОСТ 14771-76. Сварочная проволока Св 08Г2С ГОСТ 2246-70.
5. Разделку кромок под сварку выполнить по месту.
6. Заглушки вырезать и приварить по месту.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.		Радченко			Рама	Лит.	Масса	Масштаб 1:1
Пров.		Белкова				Лист	Листов 1	
Т.контр.						КТБ ИП		
Н.контр.		Белкова						
Утв.								

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

Копировал | Формат