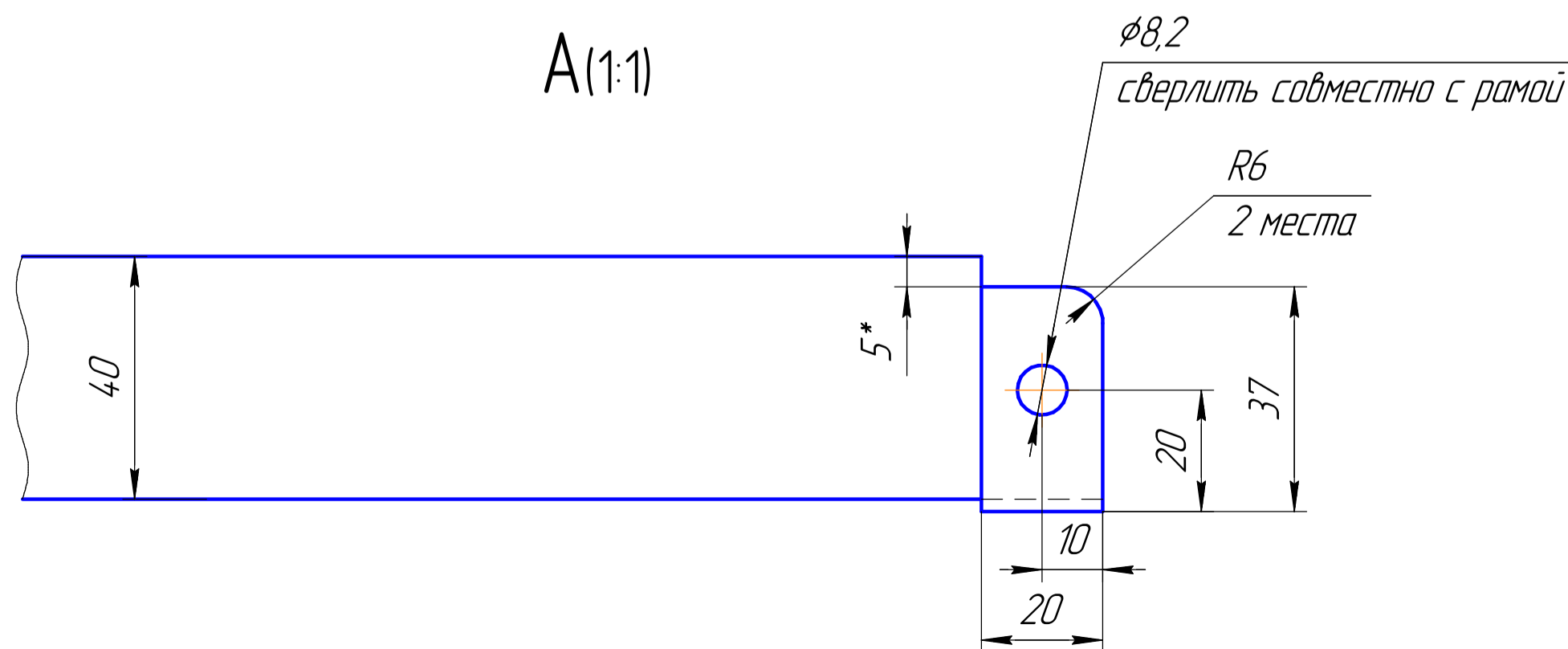


A(1:1)



- \*Размеры для справок.
- \*\*Выполнить по месту.
- Острые кромки притупить.
- 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.
- Разделку кромок под сварку выполнить по месту.
- Заглушки вырезать и приварить по месту.

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инд. № дробл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инд. № подл.

АЛГА Р(500x1200)			
Рама			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Радченко		
Проб.	Белкова		
Т.контр.			
Н.контр.	Белкова		
Чтв.			
Лист	Листов	Масса	Масштаб
1	1		1:1
КТБ ИП			