



1. *Размер для справки
2. Сварка ручная дуговая в среде защитных газов по ГОСТ 14771–76.
3. Требования на сварку по СТП 1016–96.
4. Неуказанные предельные отклонения по $\pm 12/2$.
5. Покрытие цинковое горячее, 80...250 мкм ГОСТ 9.307–89.
Покрытие производить после мех. обработки.
6. Поверхность покрытия цинкового горячего должна быть без бело-серого налета и с однотонным цветом.
7. Технические требования по СТП 1022–96.

[illegible]

Кронштейн Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб
	0	0,51	1:1
	Лист	Листов	1
	СоюзИнвестСтрой		