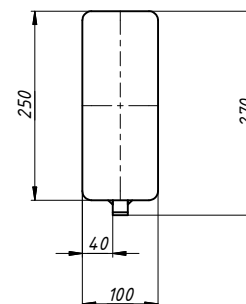
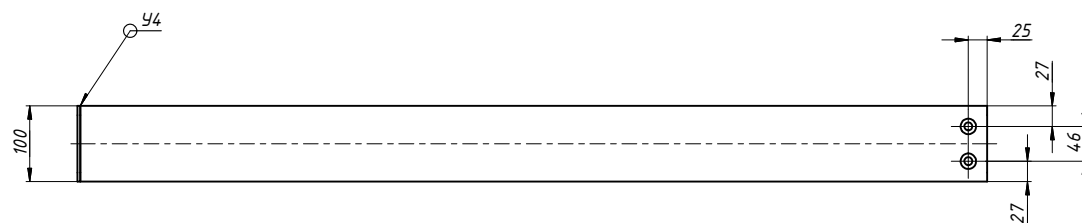
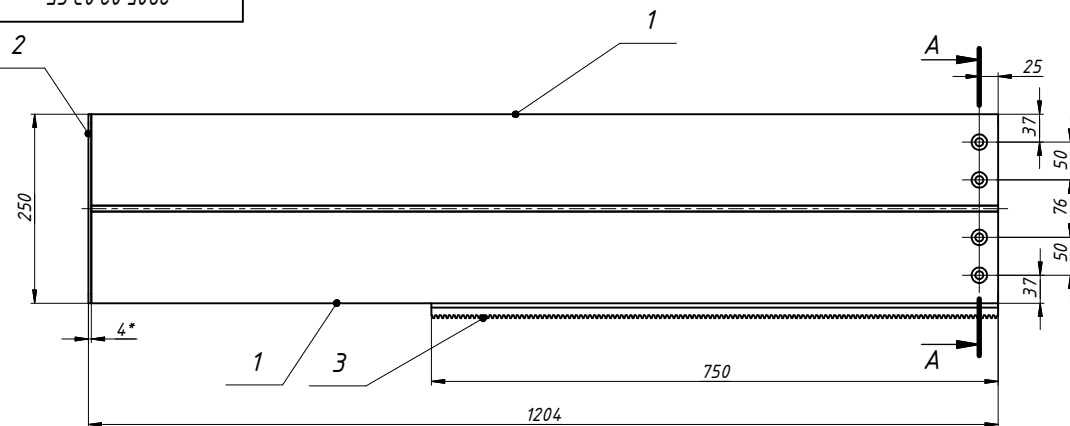
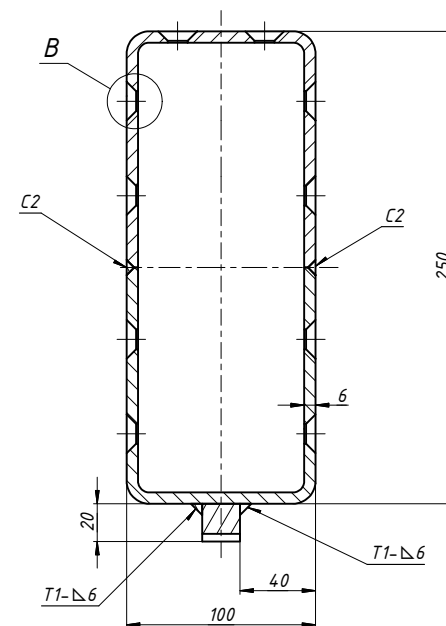
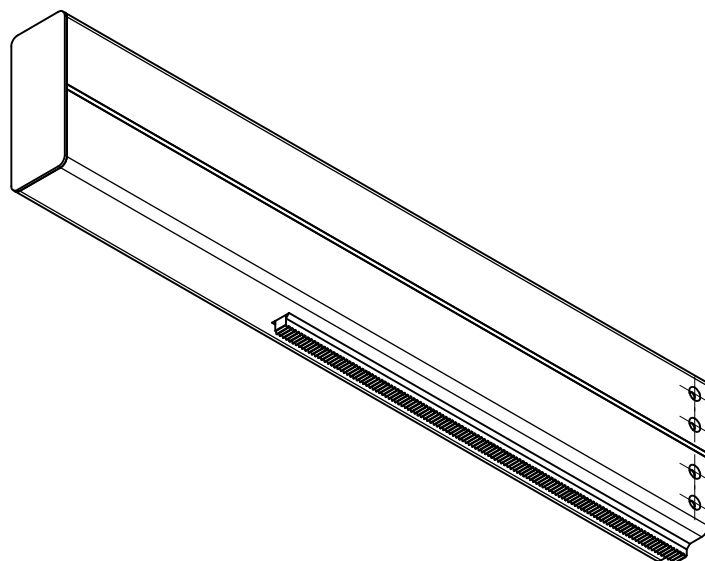
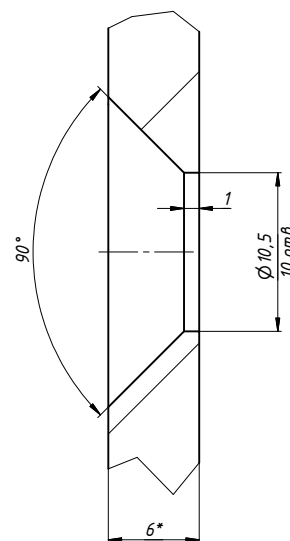


2



A-A (1:2)

 $B(4:1)$ 

1. *Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Сварка дуговая в среде углекислого газа. Швы по ГОСТ 14771-76. Проволока Св-08Г2С ГОСТ2246-70.
4. В труднодоступных местах сварка дуговая по ГОСТ 5264-80. Электрод Э46 ГОСТ9467-75.
5. Обеспечить одинаковое сечение швов по всему периметру.
6. Одинаковые детали приварить как показано для одной детали.

						2905.02.03 СБ								
						Секция стрелы 3-я				Лист	Масса	Максимум		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата										
Разраб.	Сидоренко			8/27/2013									47.4	1.5
Проб.														
Т. контр.					Сборочный чертеж									
Нач.отд.														
Н. контр.														
Утв.									Лист	Листов	1			
									http://freelance.ru/users/serg_fm/					