

Инв. № подл.

Подп. и дата

Нач. отд.

И. контр.

Утв.

Инв. № инв.

Взам. инв. №

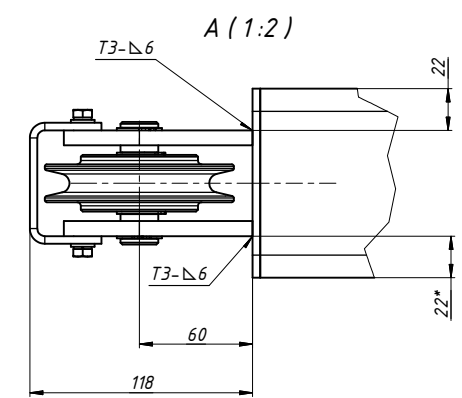
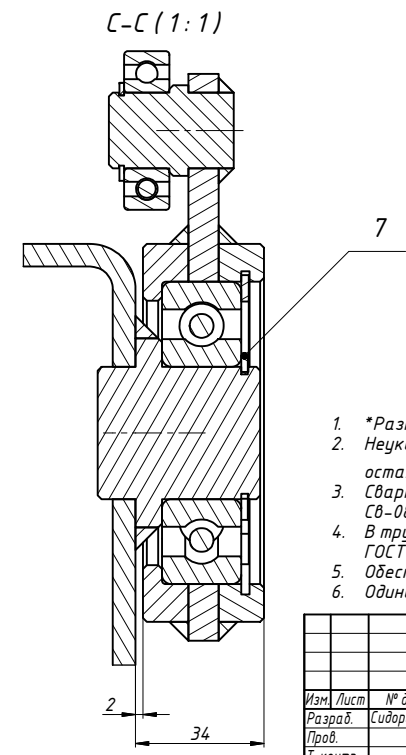
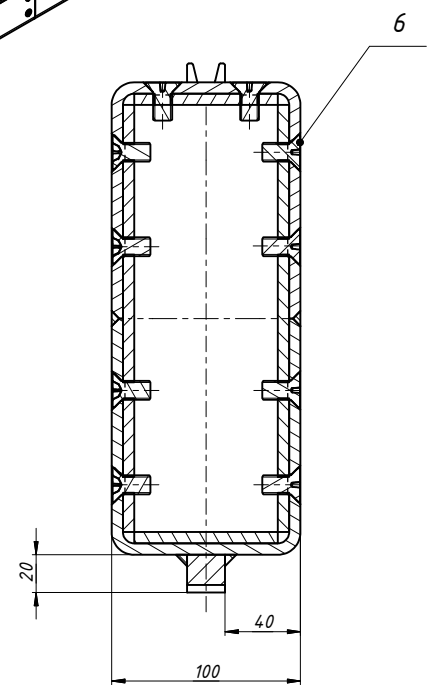
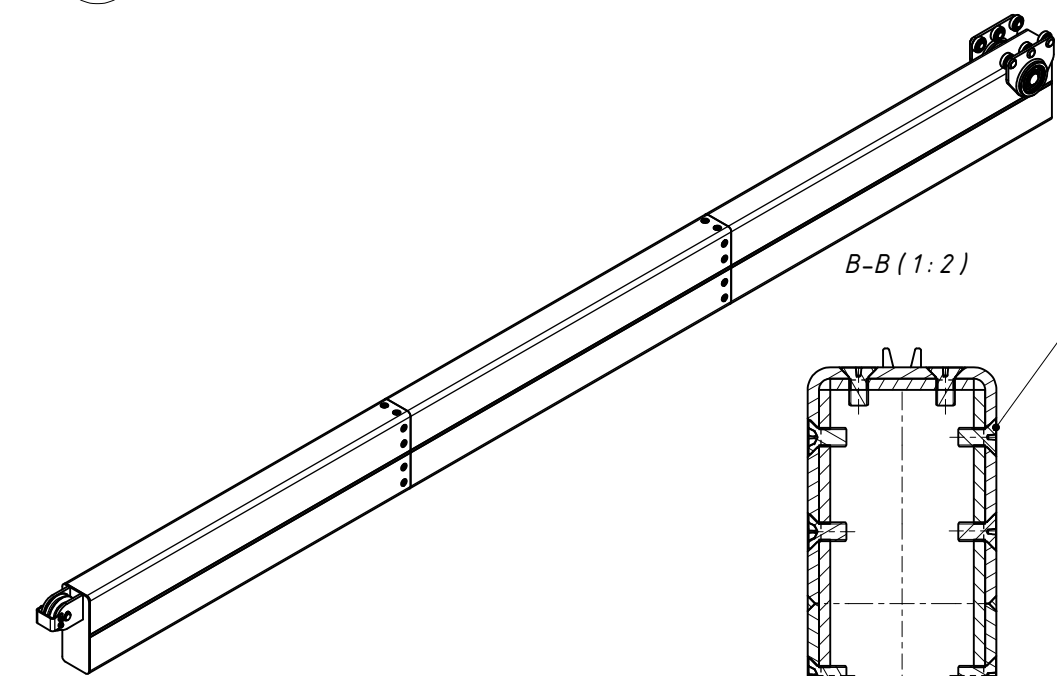
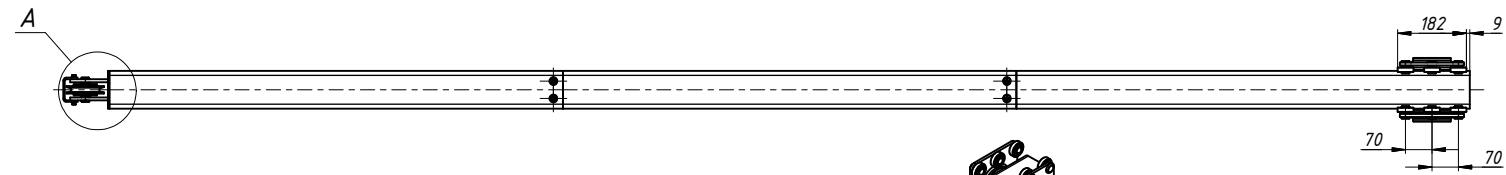
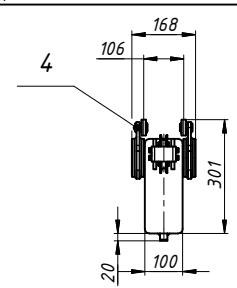
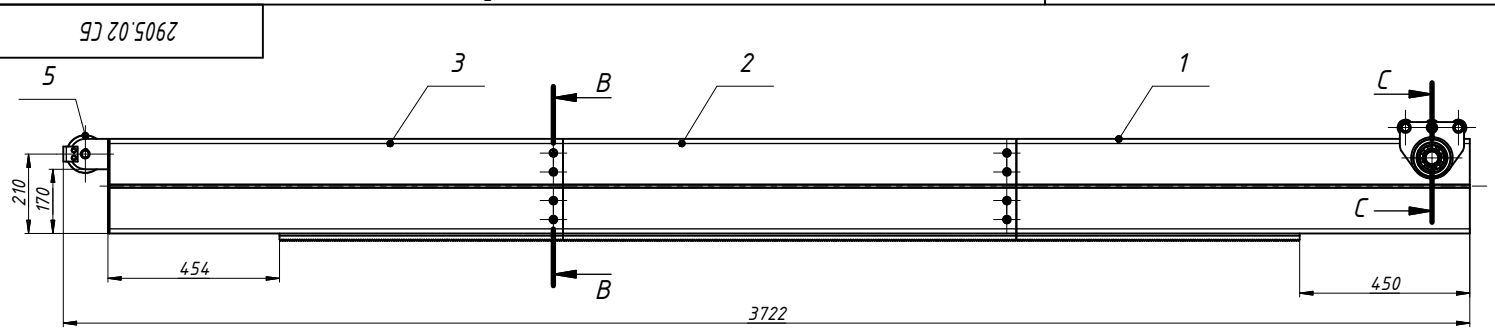
Инв. № дроб.

Подп. и дата

Справ. №

Перв. примен.

2905



1. \*Размеры для справок.  
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов h14, остальных  $\pm \frac{IT_6}{2}$ .  
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 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стрела в сборе	
Разраб.	Сидоренко			9/28/2013		
Пров.					Сборочный чертёж	
Т. контр.						
Нач. отд.					http://freelance.ru/users/serg_fm/	
И. контр.						
Утв.						
				Лит.	Масса	Масштаб
					152	1:10
				Лист	Листов	1