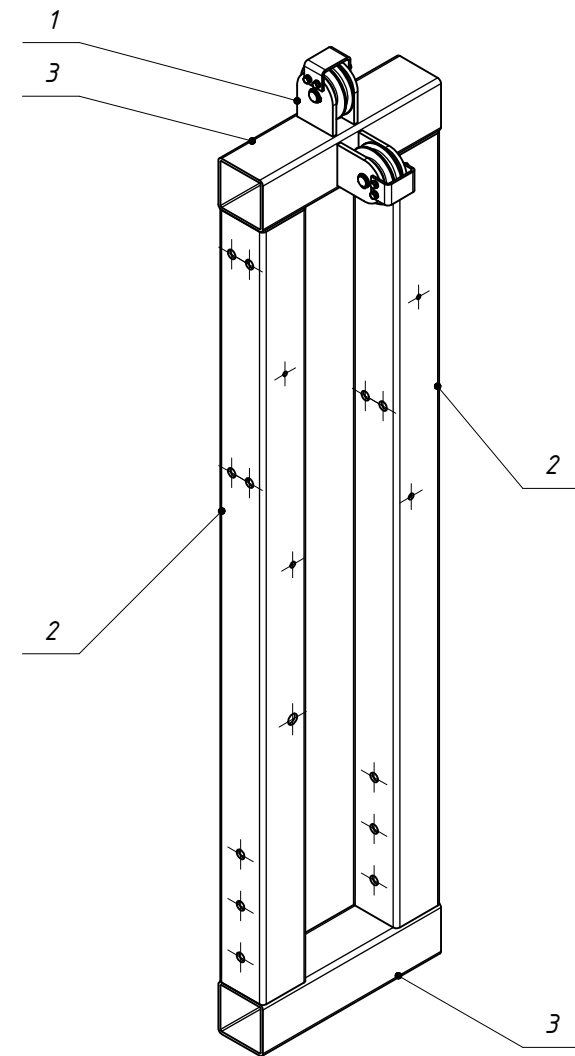
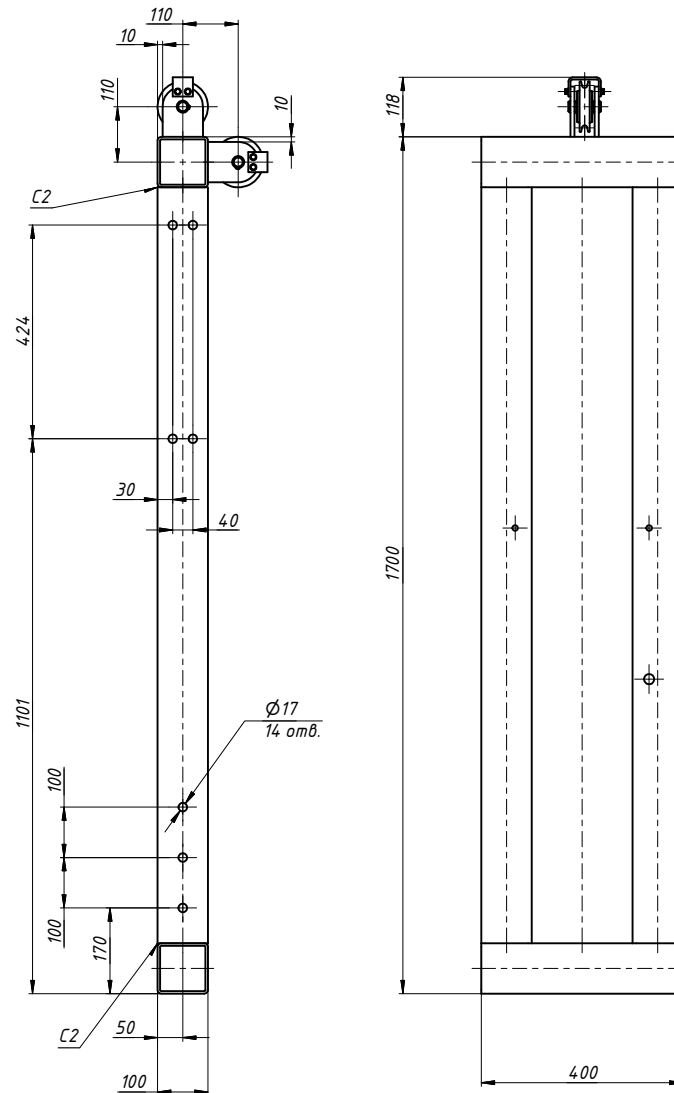
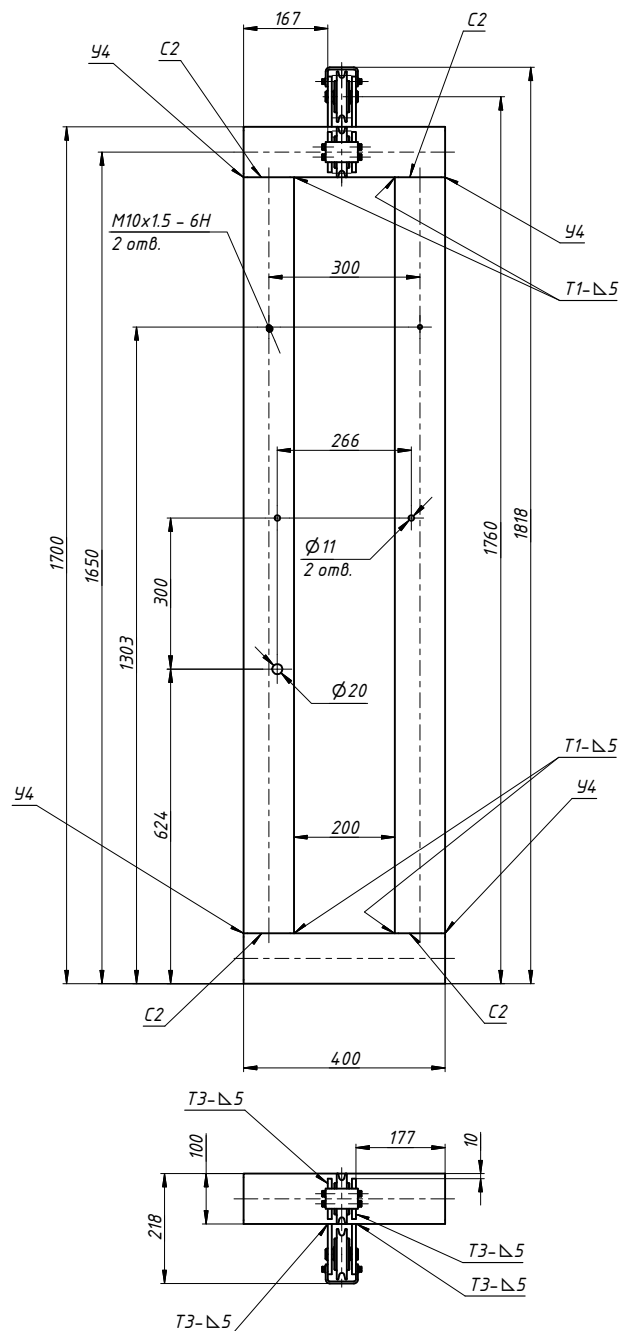


Инв. № подл.	Инв. № изм.	Взам. инв. №	Инв. № экзп.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
					2905	2905.04 СБ



- Сверловку всех отверстий выполнить после сборки и сварки рамки.
- Сварка дуговая в среде углекислого газа. Швы по ГОСТ 14771-76. Проволока Св-08Г2С ГОСТ2246-70.
- Обеспечить одинаковое сечение швов по всему периметру.
- Одинаковые детали приварить как показано для одной детали.
- *Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

				2905.04 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рамка задняя		
Разраб.	Сидоренко			9/29/2013			
Пров.					Сборочный чертёж		
Т. контр.							
Нач. отд.					Лист 1		
Н. контр.							
Утв.					http://freelance.ru/users/serg_fm/		