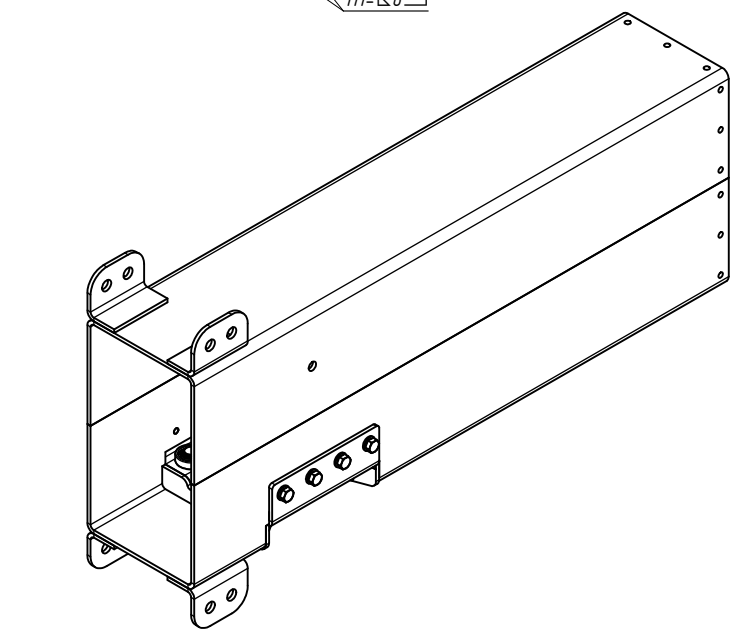
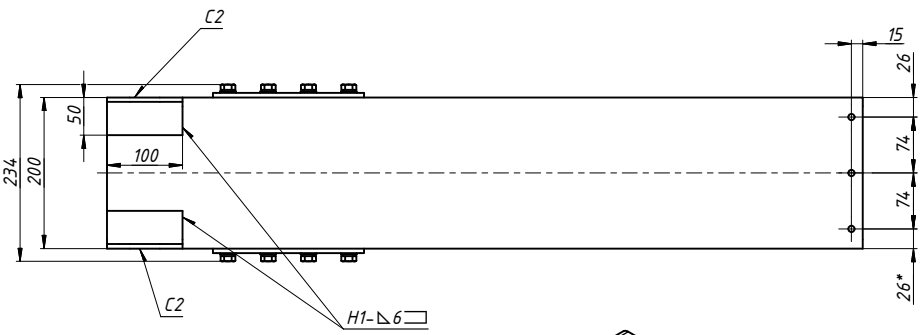
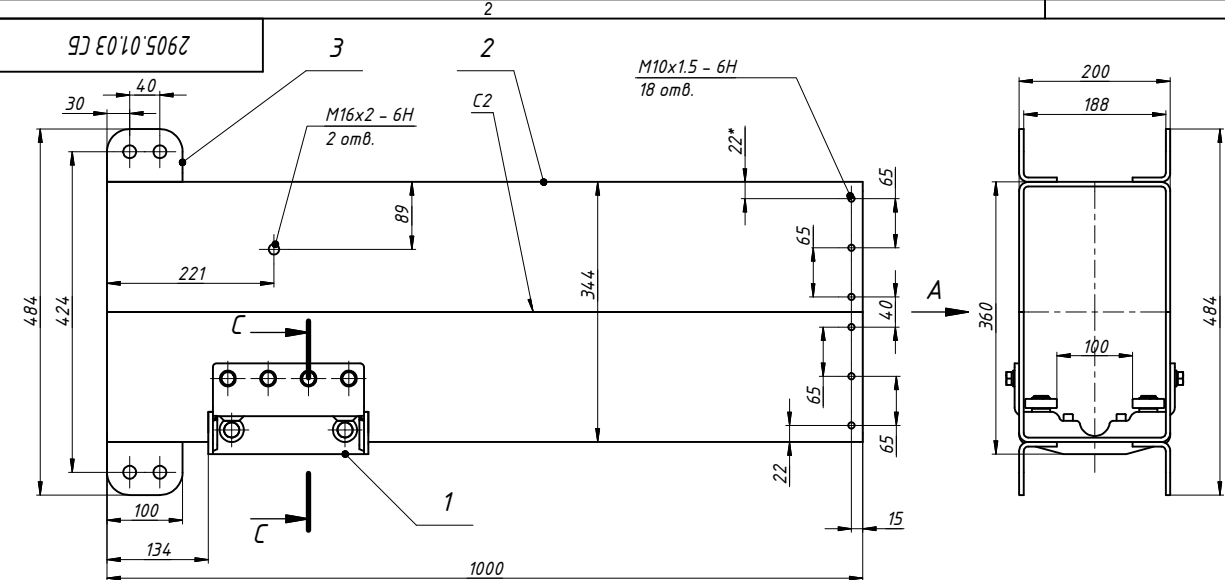
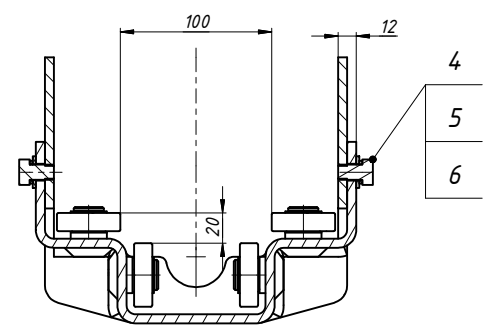


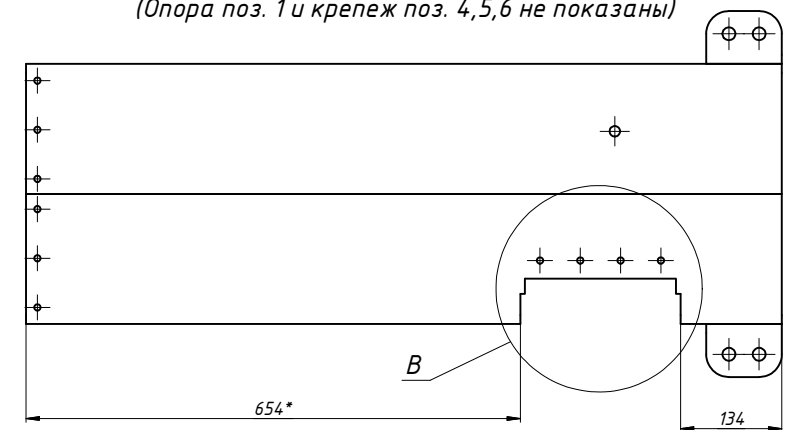
Перв. примеч.	2905.01
Справ. №	
Подп. и дата	
Инв. № докл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	



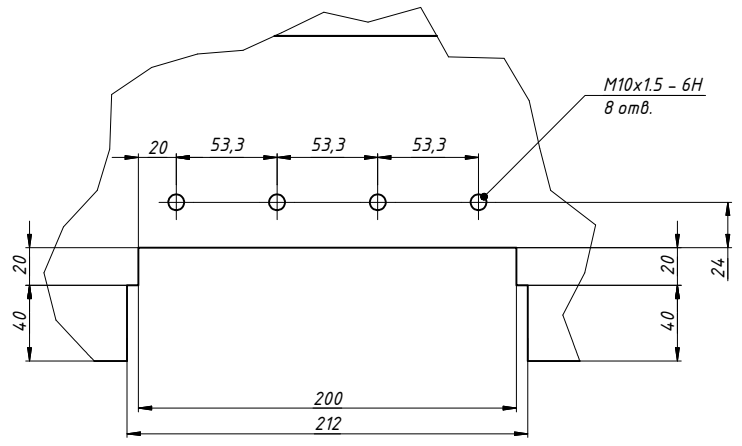
С-С (1:2,5)



A (1:5)  
(Опора поз. 1 и крепеж поз. 4,5,6 не показаны)



B (1:2)



1. Вырез секции (вид В), а также сверловку отверстий и нарезание резьбы М10 и М16 выполнить после сборки и сварки основной части секции.
2. \*Размеры для справок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов h14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
4. Сварка дуговая в среде углекислого газа. Швы по ГОСТ 14771-76. Проволока Св-08Г2С ГОСТ2246-70.
5. В труднодоступных местах сварка дуговая по ГОСТ 5264-80. Электрод Э46 ГОСТ9467-75.
6. Одинаковые детали приварить как показано для одной детали.
7. Обеспечить одинаковое сечение швов по всему периметру.

				2905.01.03 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Секция корпуса 3-я	
Разраб.	Сидоренко			9/28/2013		
Пров.					Сборочный чертеж	
Т. контр.						
Нач. отд.					Лист 1	
Н. контр.						
Утв.					http://freelance.ru/users/serg_fm/	
				Копировал	Формат А2	