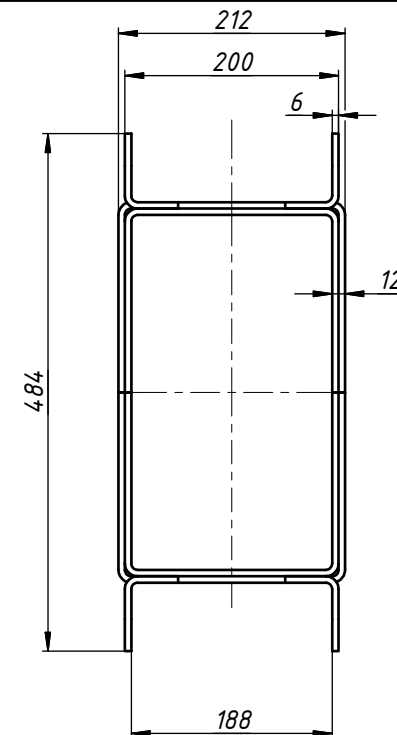
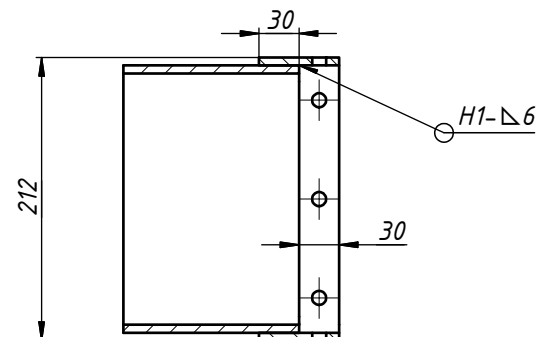


A-A ( 1:4 )



1. \*Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий  $H14$ , 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.

					2905.01.01 СБ				
					Секция корпуса 1-я  Сборочный чертеж	Лист.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Сидоренко			6/26/2013			54	1:5	
Пров.									
Т. контр.						Лист	Листов	1	
Нач.отд.						http://freelance.ru/users/serg_fm/			
Н. контр.									
Чтв.									