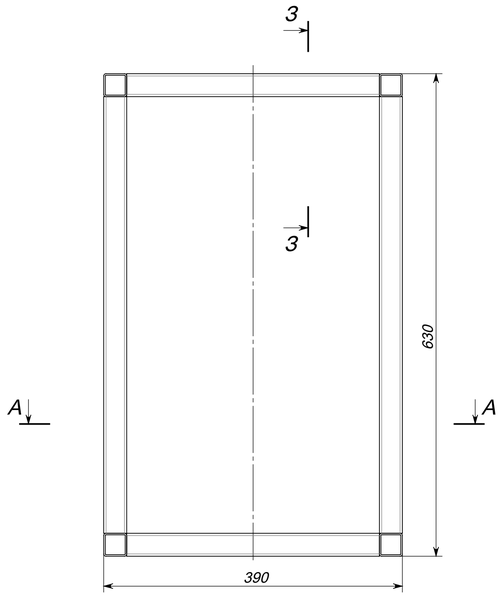
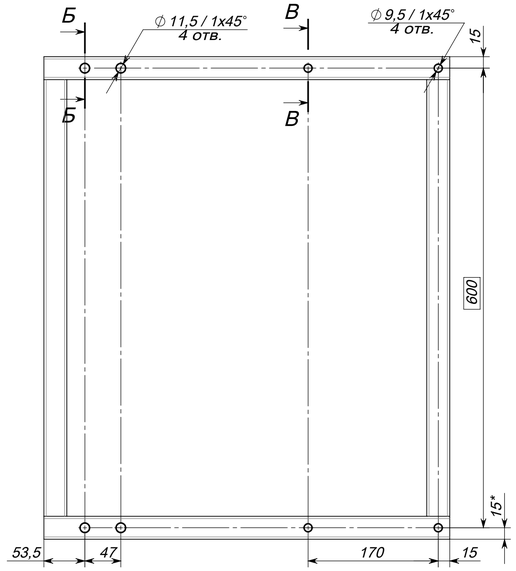
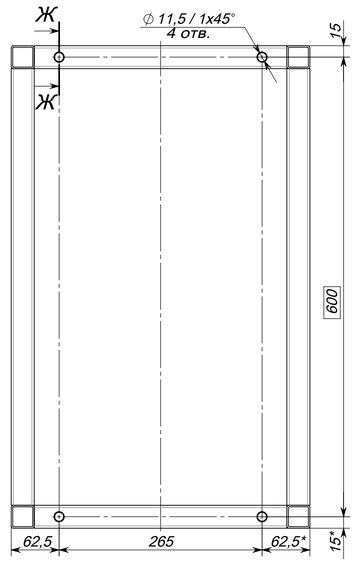
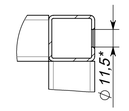


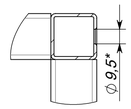




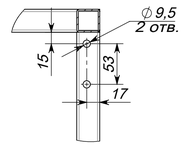
Б-Б (1 : 2)

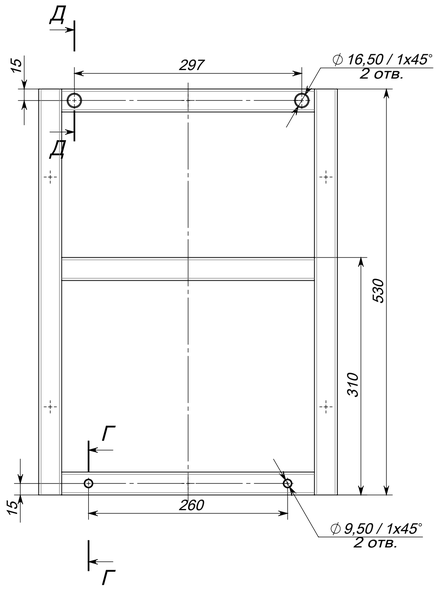


В-В (1 : 2)

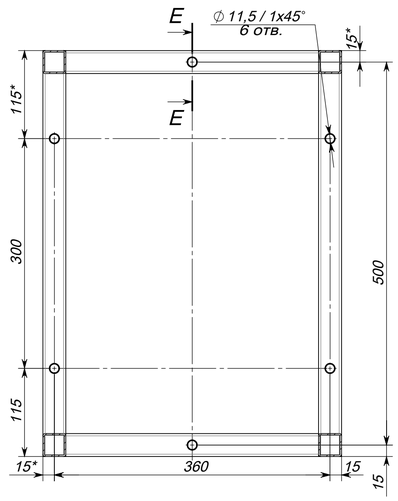


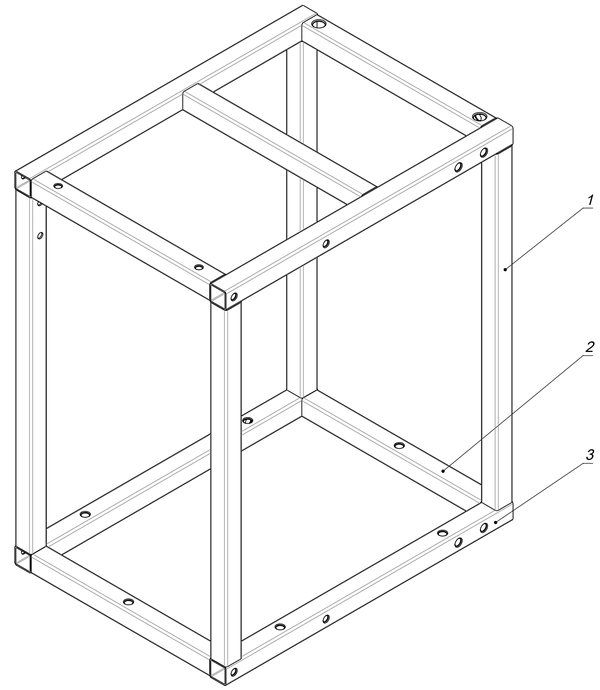
З-З



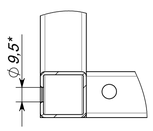


А-А

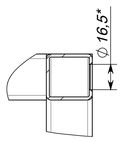




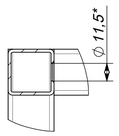
Г-Г (1 : 2)



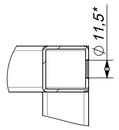
Д-Д (1 : 2)



Е-Е (1 : 2)



Ж-Ж (1 : 2)



1. * Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по h12, H12, $\pm IT\frac{12}{2}$.
3. Сварка по контуру сопрягаемых деталей по ГОСТ 5264-80, сварные швы: тавровые Т3-△3, стыковочные С3.
4. Отверстия Ф 11,5 на сечении А-А допускается выполнить до сваривания.
5. Сварные швы зачистить, острые кромки притупить.

						SVI-40-43.002.110	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Власов		20.05.2014	Каркас	Лит.	Масса / Масштаб
Пров.		Тимашков			Сборочный чертеж		10059.9 / 1:4
Т.контр.						Лист 1	Листов 1
Нач. КБ							
Н.контр.						MSH Techno	
Утв.		Зюбер					

SVI-40-43.002.110СБ Каркас — Копировал — Формат А1

Перв. примен. | Справ. № | Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.