



1. Сборку осуществлять сваркой по ГОСТ 14806-80.
2. Сварные швы с лицевой стороны зачистить до основного металла.
3. Сварные швы выполнить герметично.
4. Размеры для справок.
5. Размеры в скобках - после сборки.

Инв.№подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

					ТМВЦ 20.01.110.000СБ									
					Крышка канала					Лит.		Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата									1.18	1:2
Разраб.														
Пров.														
Т. контр.										Лист		Листов		
Нач.бюро														
Н. контр.														
Утв.														