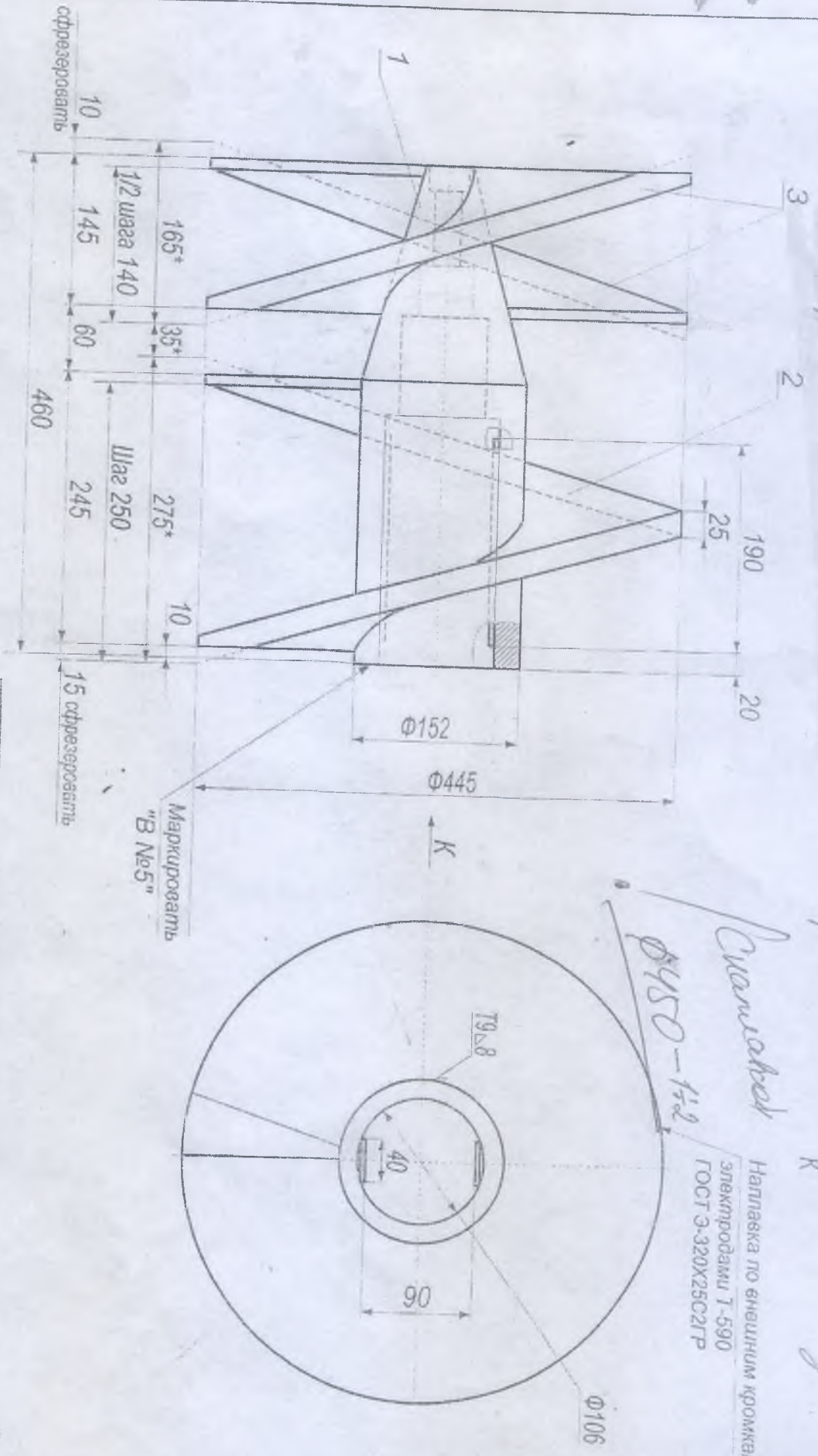


M



1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами Э-42 ГОСТ 9467-75
2. Швы зачистить
3. На наружных поперкностях изделия выгнать матовое хромирование толщ. 0,5 мм

Имя	Лист	Материал	Толщ.	Дата	Проект ВЕД 450 С - М 2993 Законченный	ВЕД. ВЭ. 500 СБ	Лист	Масштаб	Масштаб
Рабочий	Лицевой	Держатель	09.05				66	1:5	
Т. центр.	Сварщик				Лист	Экземпляр			
И. з. мех.									
И. электр.									
Уфа									

CONFIDENTIAL