



- 1 * Размеры для справок.
- 2 Сварку выполнить электродом УОНИИ-13/55 ОСТ 5.9224-75 по производственно-технологической документации предприятия-изготовителя.
- 3 Контроль качества сварных соединений выполнить визуальным и измерительным контролем по методике предприятия-изготовителя.
- 4 Покрытие: краска порошковая RAL 7011/7012.
- 5 Маркировать шрифтом 3...5-Пр3 ГОСТ 26.020-80.

Перв. примен. 01383219	Справ. №	Подп. и дата	Изм. № дубл.	Взам. инв. №	Инд. № подл.

				01383219СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ступица эксцентриковая левая Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							2.98	1:1
Пров.						Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.								
Утв.								