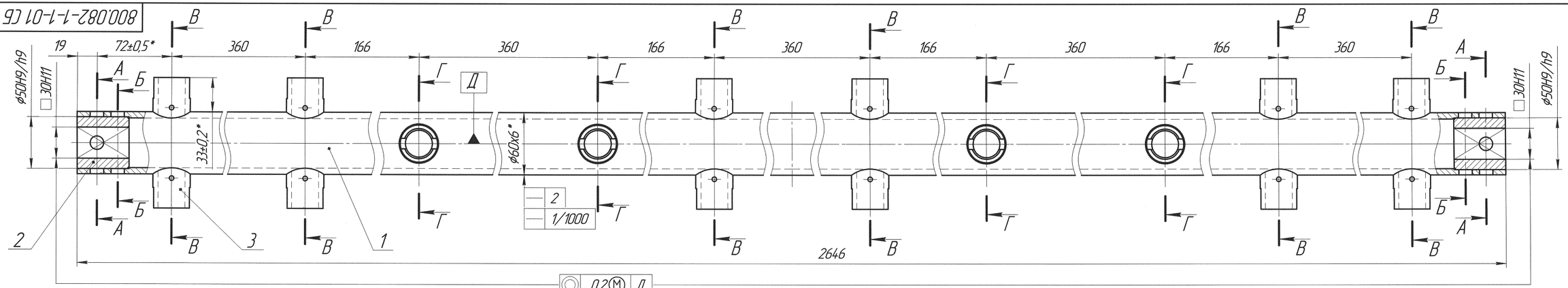
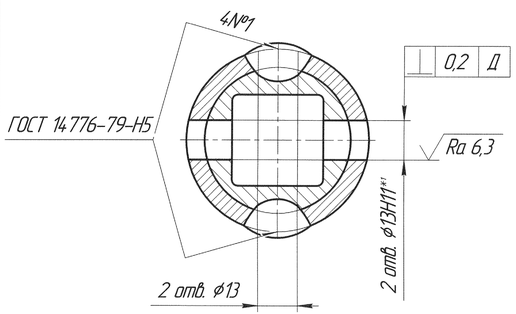
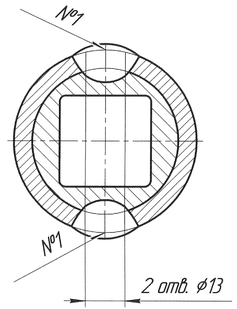
800.082-1-1-01 СБ



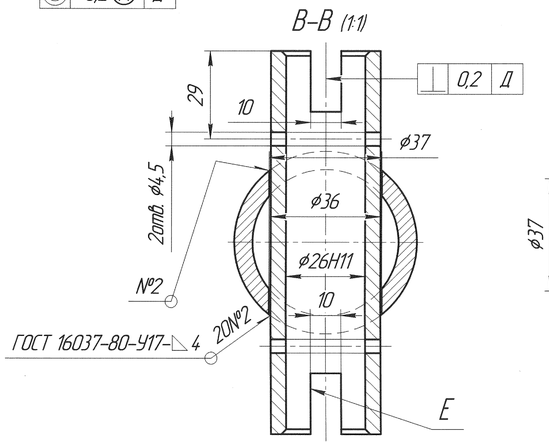
А–А (1:1)



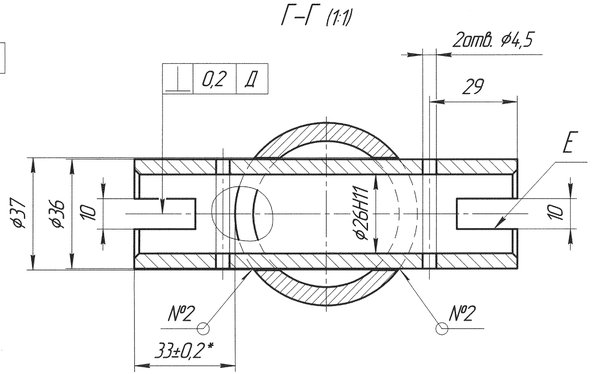
Б–Б (1:1)



В–В (1:1)



Г–Г (1:1)



1. Сварка полуавтоматическая в среде углекислого газа. Сварные швы выполнить проволокой св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
2. При сборке обеспечить параллельность осей направляющих втулок и поверхностей "Е" в каждой паре в пределах 0,2мм.
3. Размеры для справок, кроме, отмеченных знаком "*".
4. *Размер выполнить после вварки втулок поз. 2 в корпус поз. 1.

					800.082-1-1-01 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Климчев		28.12	Корпус	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Банных		28.12			25,1	1:2
Т.контр.					Сборочный чертеж	Лист	Листов 1
Нач. КБ		Банных					
Н.контр.						ЗАО "ТПО" "УРАЛПРОМОБОРУДОВАНИЕ"	
Утв.		Солодовников		29.12			

Копировал

Формат А4х4

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

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