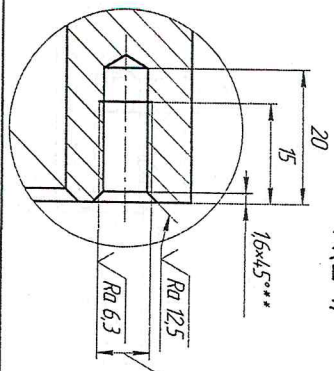


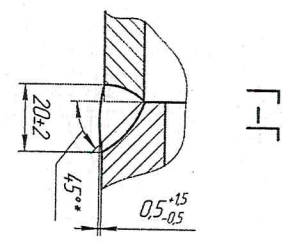
Удк. № подл. 143711	Лист и дата Лист 13.08.21	Взам. удк. №	Удк. № дубл.	Лист и дата	Стебель № 3712.15.07.130-01	Листов. пронум. 3712.15.07.130-01
------------------------	------------------------------	--------------	--------------	-------------	--------------------------------	--------------------------------------

3712.15.07.130-01
10-03.10.7.11.5

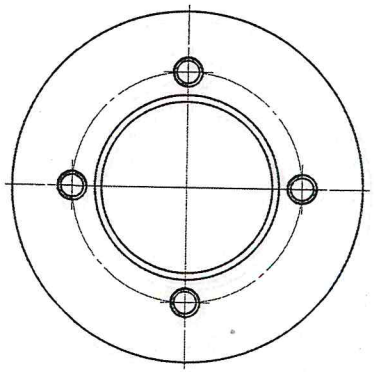
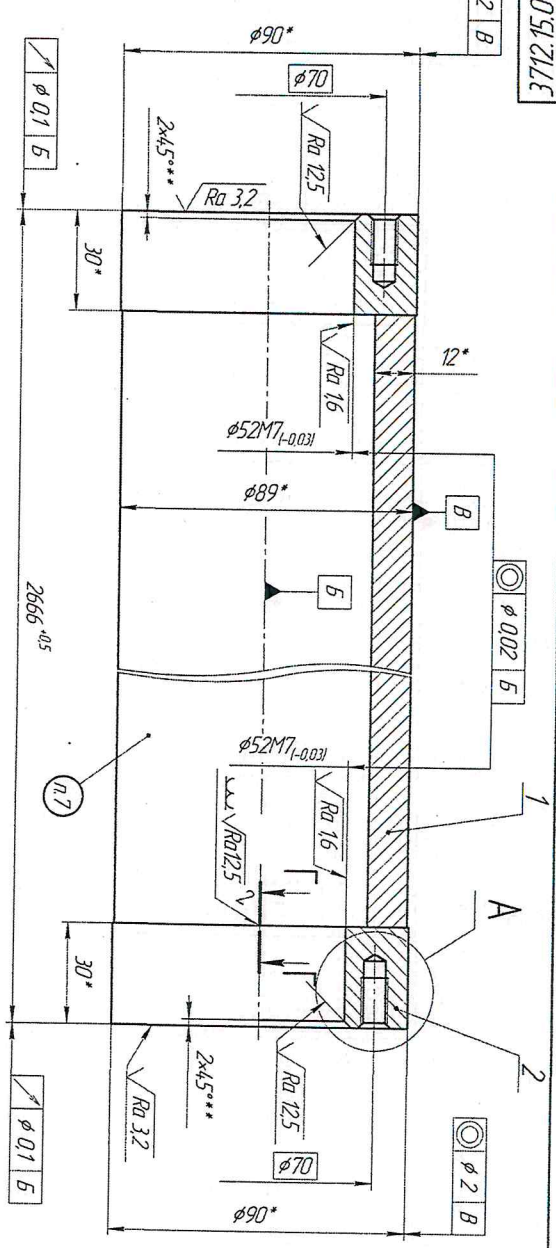


A1:2:1

4 отв. М8-7H
2 штуки
φ 1 B



G-G



2 ш

1. *Размеры для справок.
2. Сварка дуга в защитном газе. Сварку производить сварочной проволокой марки СВ-08ГЦ-0 ГОСТ 2246-70.
3. Допускается ручная дуга сварка. Сварку производить электродом типа Э50А ГОСТ 9467-75.
4. Масса наполненного металла 0,4 кг.
5. Контроль качества сварных швов производить внешним осмотром и измеряться по ОСТ 24.94.011-90.
6. **Размер обеса. юкстра.
7. Маркировка обозначение.

Дата	№ докум.	Лист	Итого	3712.15.07.130-01 СБ	Диаг.	Уста.	Уста.прод.
				Рольки		613	11

Копировал АА-3