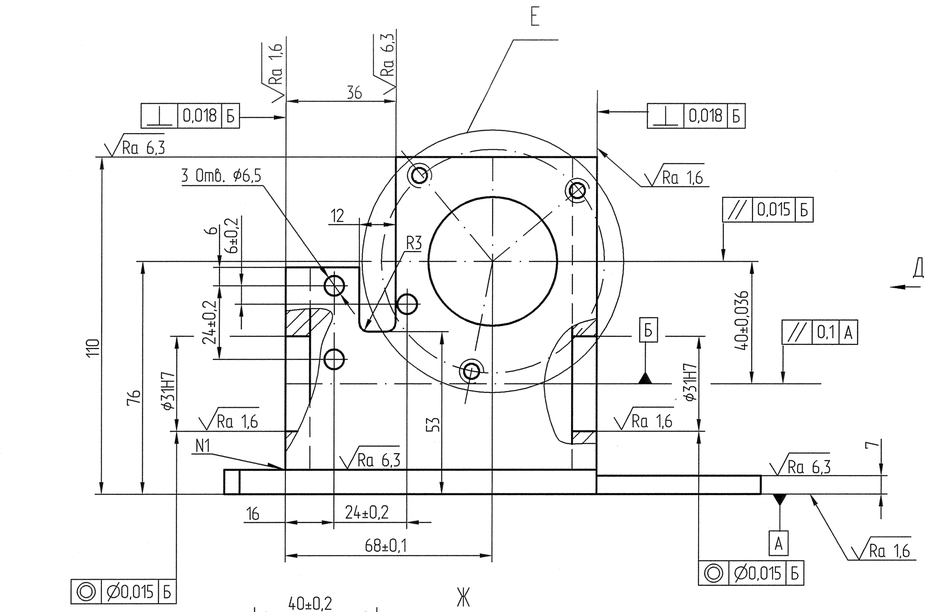
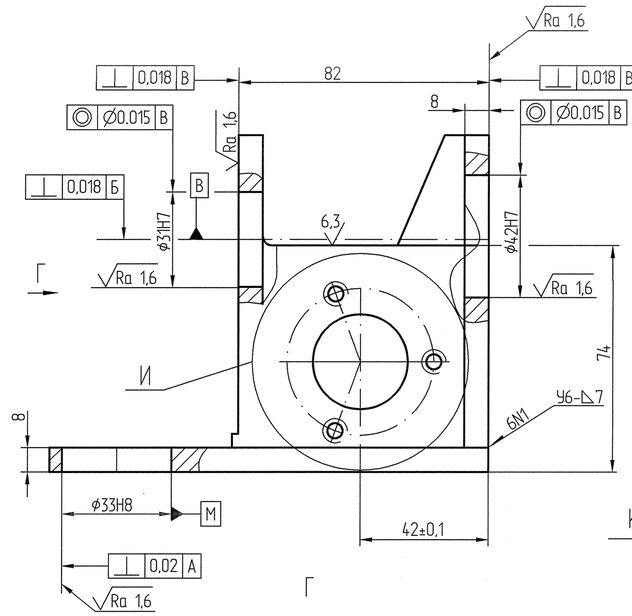
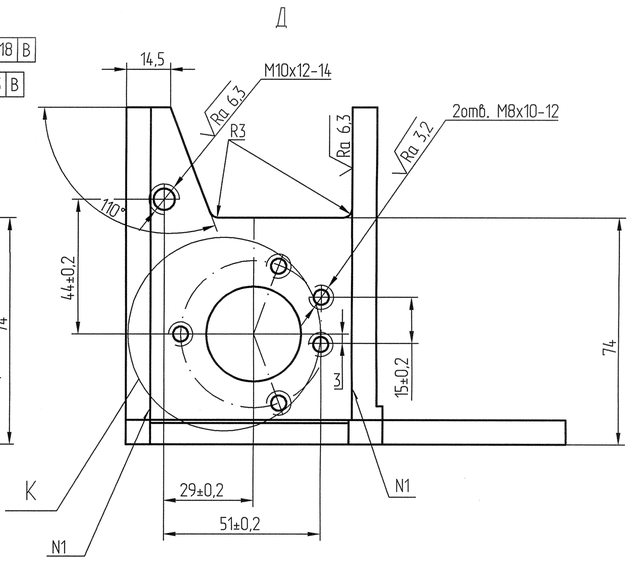
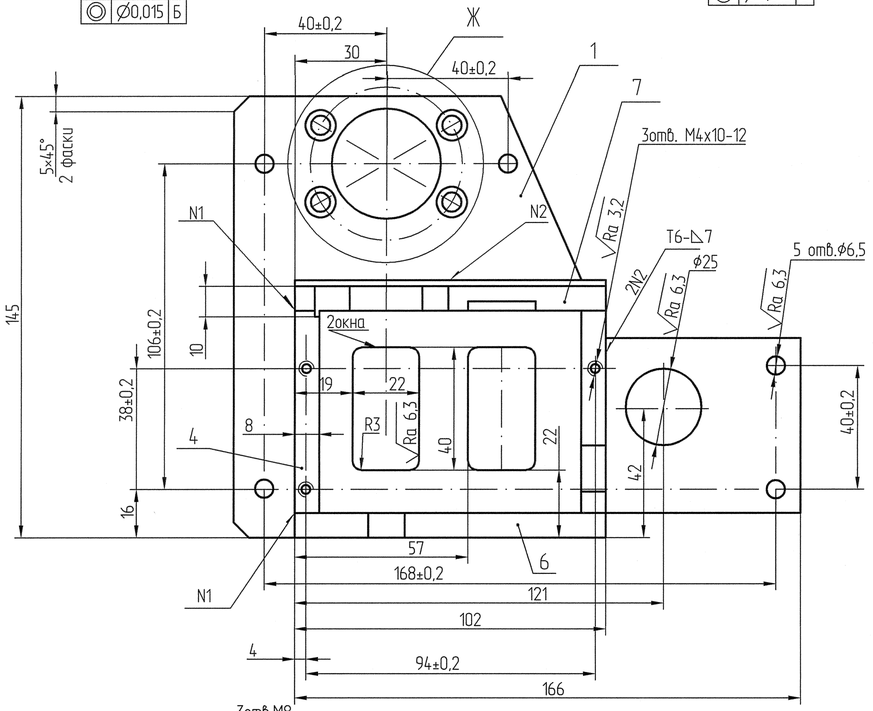
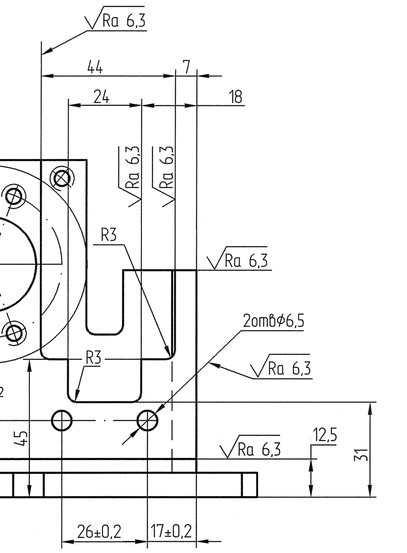
АКЖИ.301222.052СБ

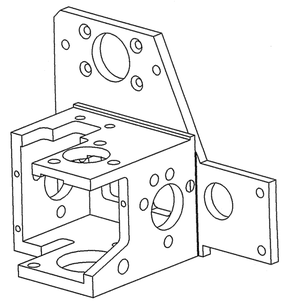


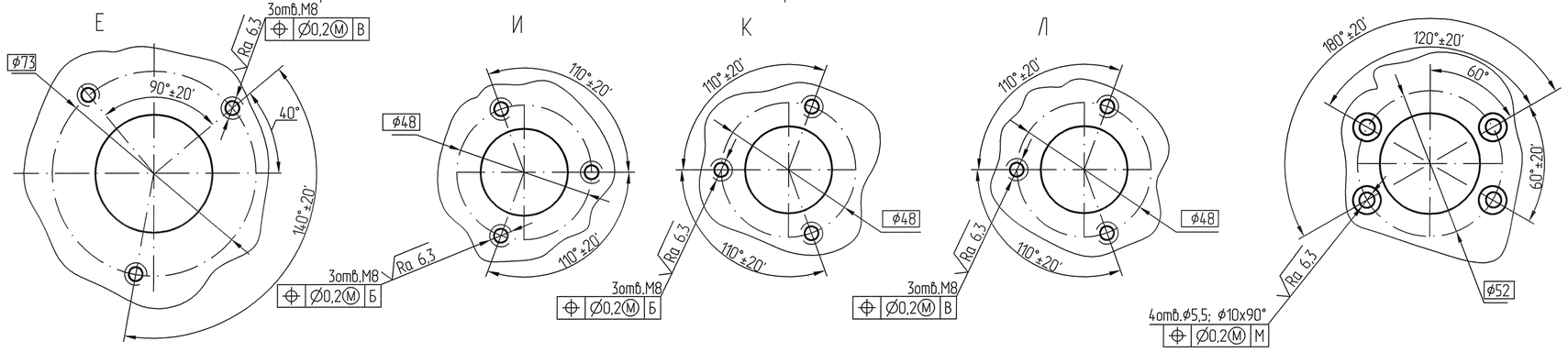












1. *Размеры для справок.

2. Сварные швы выполнить по ГОСТ 14806-80 . Швы II класса по ОСТ4 ГО.005.247-82.

3. После сварки произвести низкотемпературный отжиг.

4. Остальные ТТ по ОСТ4 ГО.070.015.

2	Зам.	АКЖИ.30353-11			АКЖИ.301222.052СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Бойко		16.02.11	Рама Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Дерингер		21.02.11		0₁		1:1
Т.контр.		Григорьев		21.02.11		Лист	Листов 1	
Н.контр.		Терехова		03.11.11				
Утв.		Абдуллин		16.02.11				

Формат А1

Перв. примен. АКЖИ.301222.052

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. № 312359

Подп. и дата

Инв. № подл. 335761