



1. *Размер для справок.
2. **Размеры обеспеч. инстр.
3. Сварные швы выполнить по технологии предприятия-изготовителя.
4. Покрытие Ц.15.хр/краска П-ЭП-971 серая, V, Т2 или Хим.Фос/краска П-ЭП-971 серая, V, Т2. В местах сварных швов допускаются дефекты гальванического покрытия. Допускается покрывать эмалью ЭП-140, серый, V, 8₂₅₀°С.
5. Остальные ТТ по ОСТ В95 2606-90.

БЖАК.301329.021 СБ									
Опора	②	ф	ф		Лист	Масса	Масштаб		
						1,3	1:2		
					Сборочный чертёж	①			
					Лист	Листов	1		