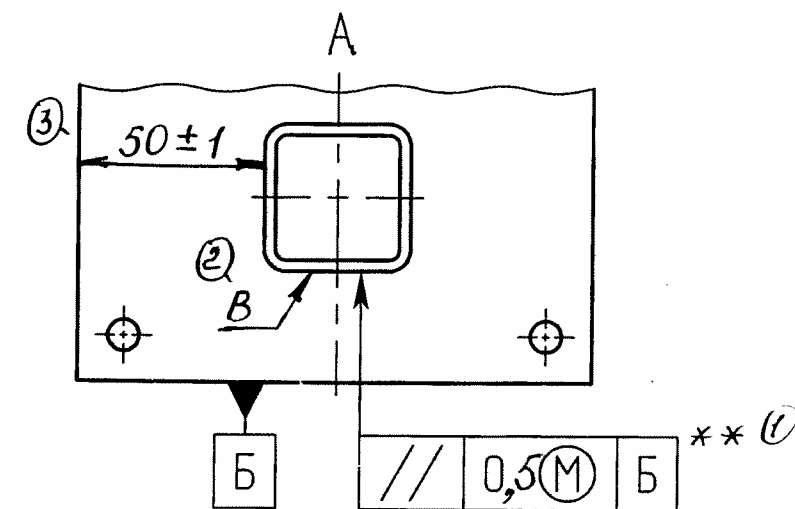
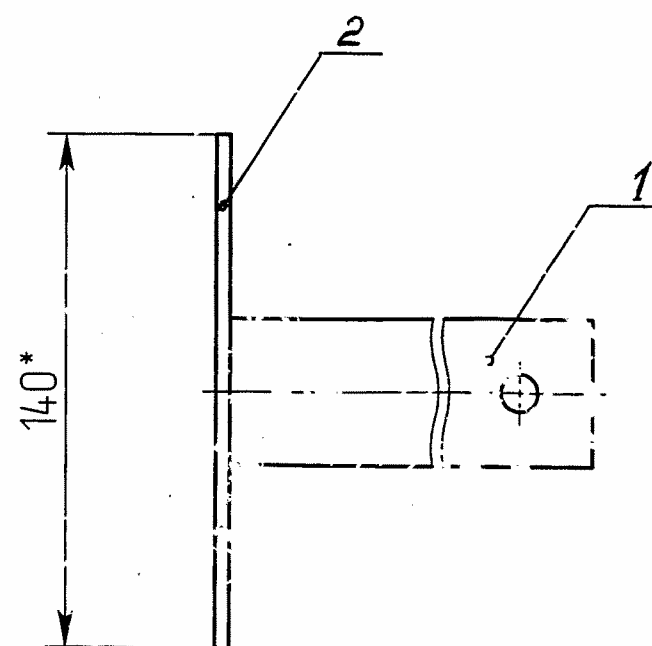
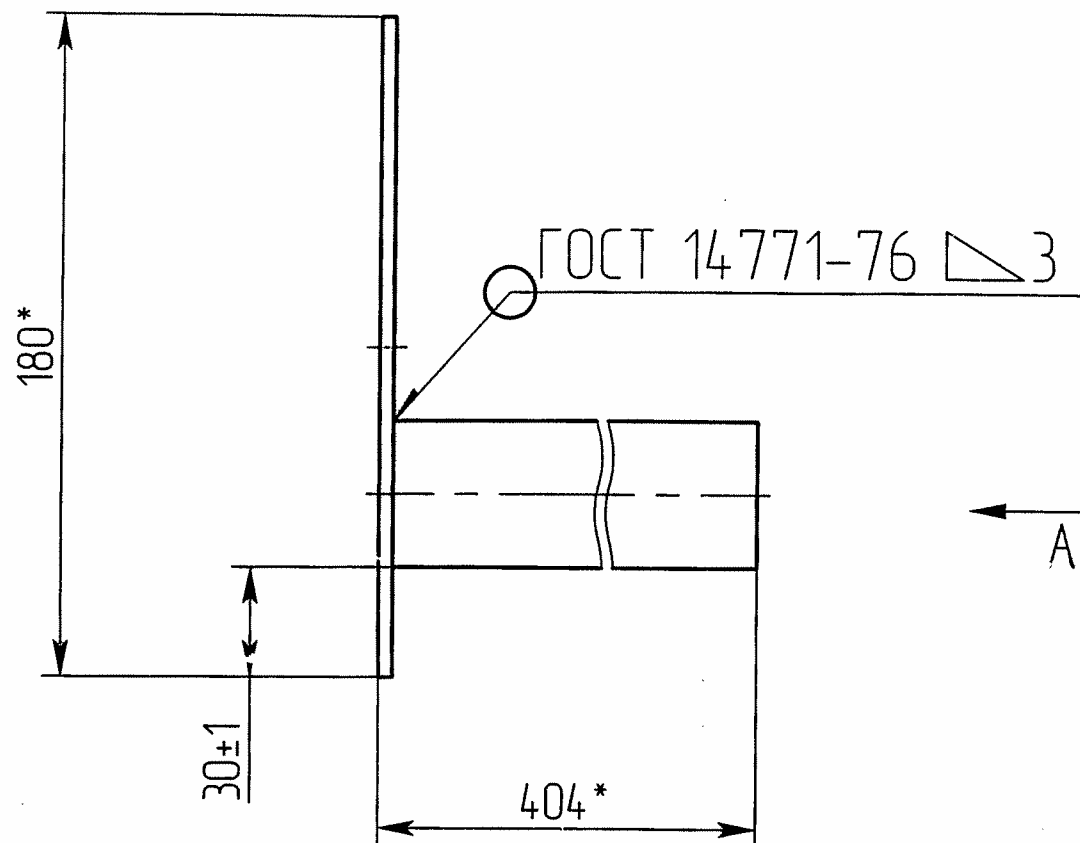


Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата	Спроб. №	Перв. примен.
28914/1	28.10.08				БЖАК.301329.025	БЖАК.301329.025

БЖАК.301329.025 СБ

Акм ПУ №125-08 от 01.12.08  
Акм ПУ №125-08 от 01.12.08

⑤



- \* Размеры для справок.
- Сварной шов по технологии предприятия-изготовителя. Сварные швы зачистить с шероховатостью  $\sqrt{Rz80}$ .
- Покрывтие: Ц15хр/эмаль ЭП-140 серая, V, 8<sub>250</sub>°C или П-ЭП-971, серая, Т2. В местах сварки допускаются дефекты гальванического покрытия.
- Остальные ТТ по ОСТ В95 2606-90.
- ⑤ \*\* Размер обеспеч. инстр.
- ② 6. Непараллельность плоскости В контролировать на размере до 20мм от места сопряжения деталей.

5 - БЖАК.12691/3-08 от 28.10.08
4 - БЖАК.11427/2-08 от 28.10.08
3 - БЖАК.40-09 от 28.10.08
2 - БЖАК.639-28 от 28.10.08
1 - БЖАК.573-08 от 28.10.08
Изм. Лист № докум.
Разраб. Илюкович
Проб. Илюкович
Т.контр. Комаров
И.контр. Комаров
И.контр. Комаров

БЖАК.301329.025 СБ

Шпора

Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
⑤ 9	2,1	1:2
Лист	Листов	1

Формат А3