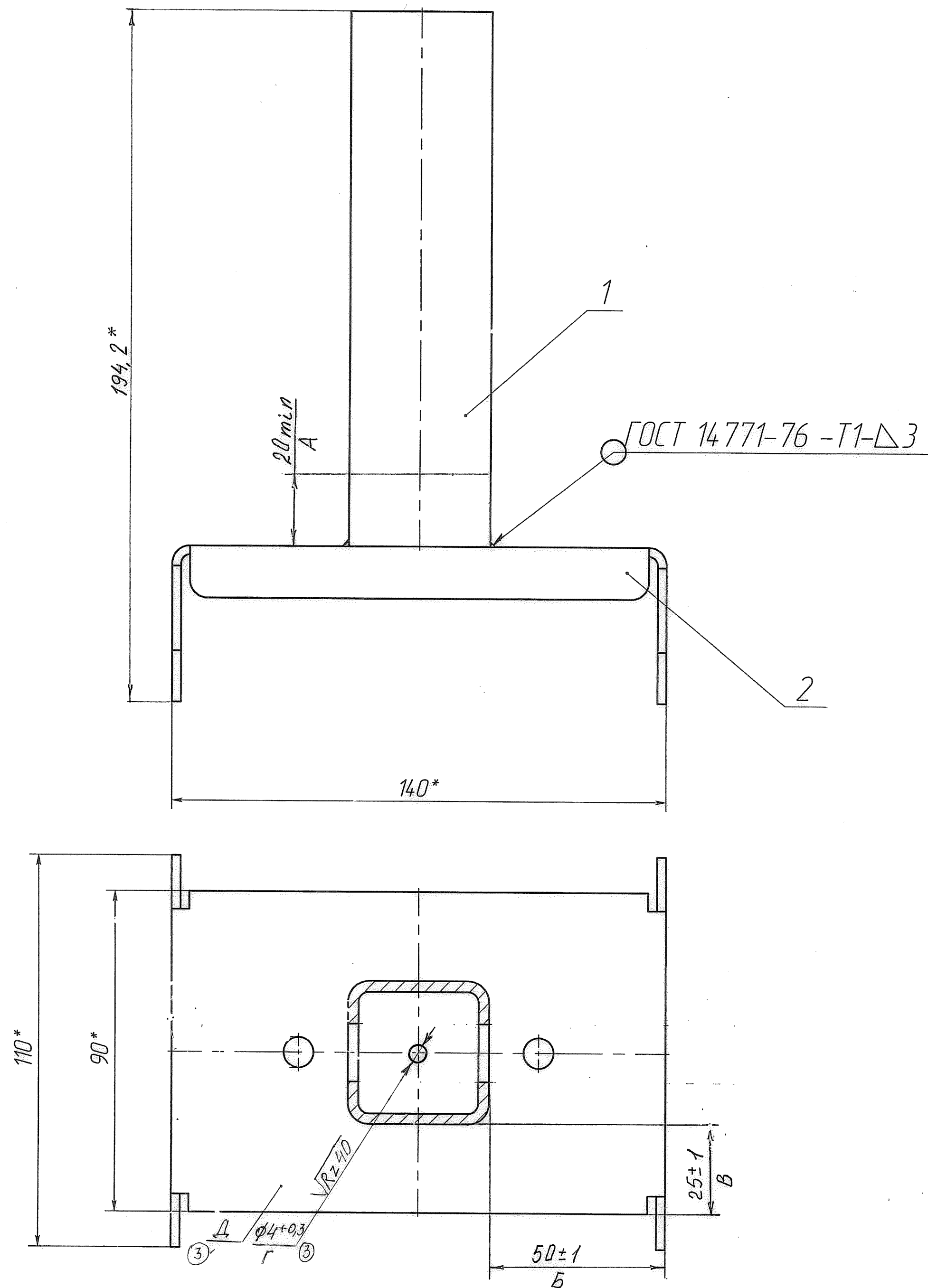


Сопров. №	Перед. измен.
	БАЖК.301568.027

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № доп.	Подп. и дата
302524	16.02.09			



1.\*Размеры для справок.

2. Сварной шов выполнять по технологии предприятия-изготовителя.

Сварные швы зачистить с шероховатостью  $\sqrt{Rz 80}$ .

3. Покрытие: Ц15.хр/эмаль ЭП-140 серая, V, B2 или П-ЭП-971, серая, Т2. В местах сварки допускаются дефекты гальванического покрытия.

4. Размеры Б и В контролировать на размере А.

5. Остальные ТТ по ОСТ В95 2606-90.

③ 6. Допускается на поверхности Δ кромки отб. Г не притуплять.

3	БАЖК.1154-10	12.10
2	БАЖК.154-10	12.10
1	БАЖК.154-10	12.10
Изм./лист № докум.	Подп.	Дата
Разраб. Федин	И.И.	12.09
Пров. Толкачев	И.И.	12.09
Т.контр. Комаров	И.И.	12.09
И.контр. Крайнова	И.И.	12.09
Утв. Иванов	И.И.	12.09

БАЖК.301568.027 СБ

Кронштейн  
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
01	0,98	1:1
Лист	Листов	1