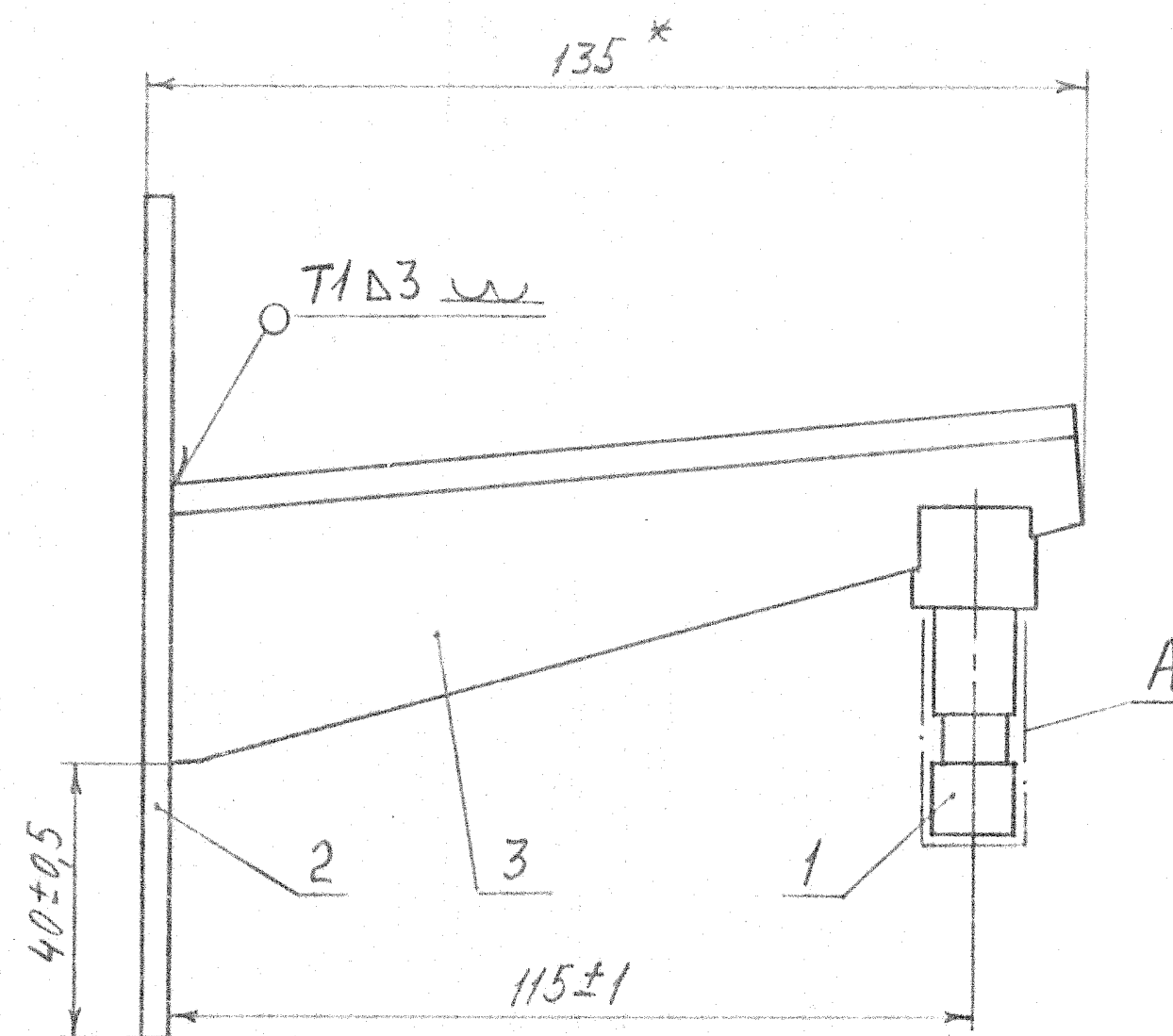
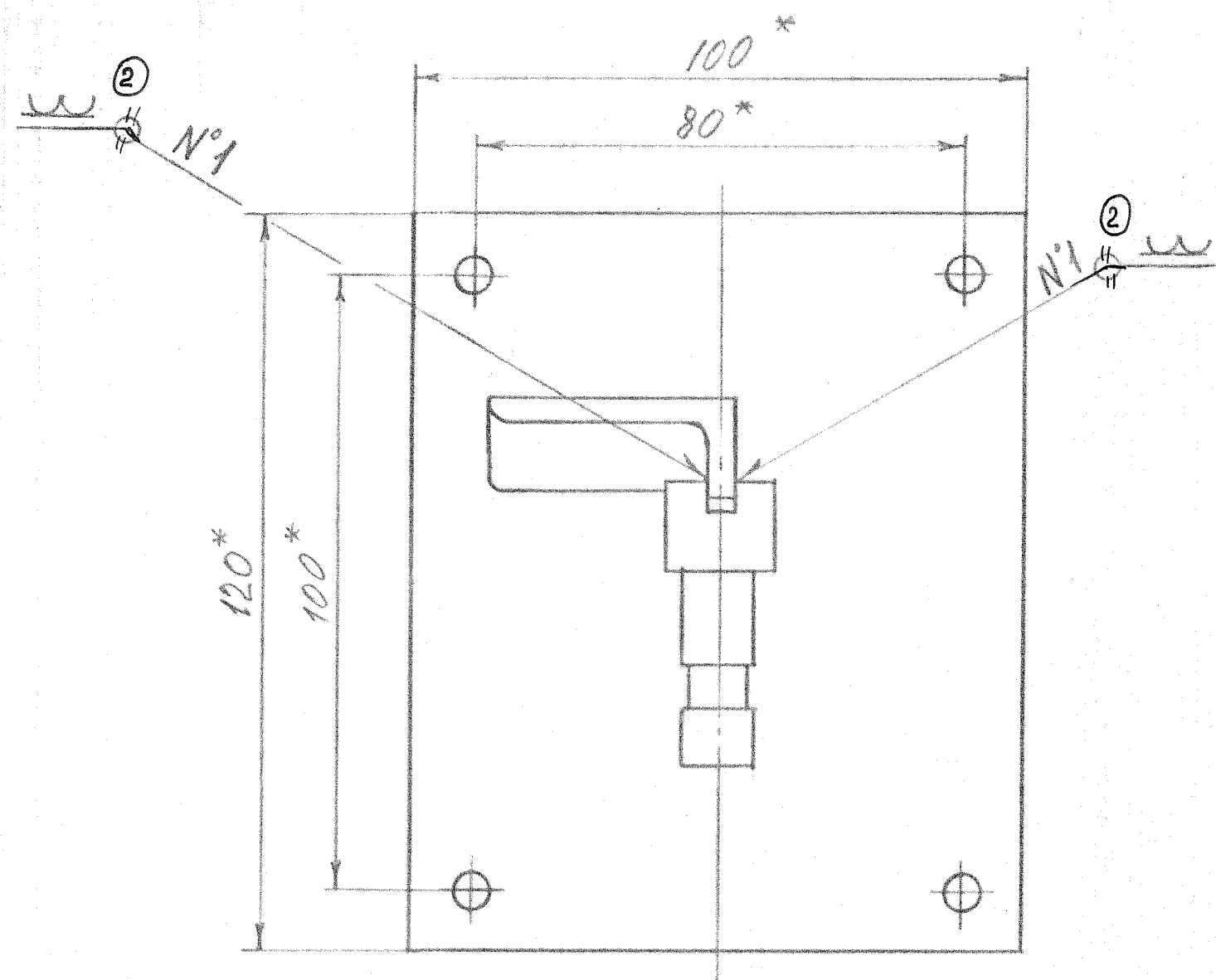


БЖАК.301568.030СБ

Перв. примен.
БЖАК.301568.030

Справ. №

Инв. № подл. Подп. и дата. Изм. № докум. Подп. и дата.
15/10/17 29.10.02

1.* Размер для справок.

2. Сварные швы по ГОСТ14771-76. Способ сварки и тип сварных швов №1- по технологии предприятия-изготовителя.

3. Покрытие Ц6хр./ Краска П-ЭП-971 серая, V, УХЛ1.

Поверхность А от лакокрасочного покрытия предохранить.

4. Остальные ТТ по ОСТ В95 2606-90.

5. Вместо покрытия Ц6хр. допускается покрытие ТДЦ8 ГОСТ Р 51163-98 по технологии предприятия — изготовителя.

6. Вместо краски П-ЭП-971 допускается эмаль ЭП-140, серая, V, В250°.

5-БЖАК.289-0902/55.09				
4-БЖАК.1945-08	Игорь	12.10.02		
3-БЖАК.1257-04	Игорь	15.11.04		
2-БЖАК.1472-04	Игорь	19.11.04		
1-БЖАК.1040-03	Игорь	12.03.03		
Изм. лист № докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Ванчурин	Давид	11.10.02	
Пров.	Либеркиев	Игорь	14.10.02	
Т.инстр.	Комаров	Игорь	14.10.02	
И.инстр.	Краснова	Катя	28.10.02	
Утв.	Либеркиев	Игорь	14.10.02	

БЖАК.301568.030СБ

Кронштейн

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
01	0,71	1:1
Лист	Листов	1

Копировал

Формат А2