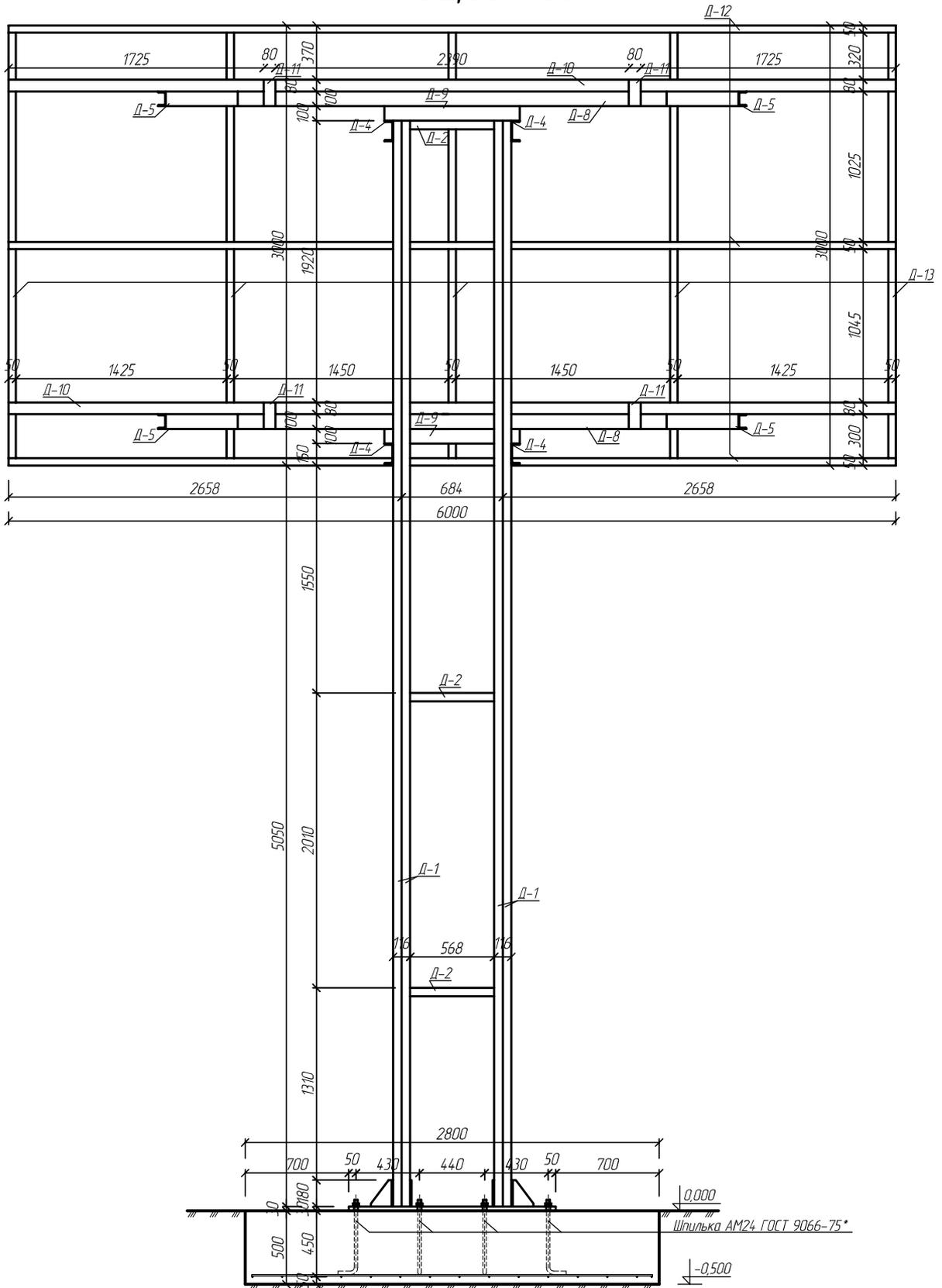


Общий вид



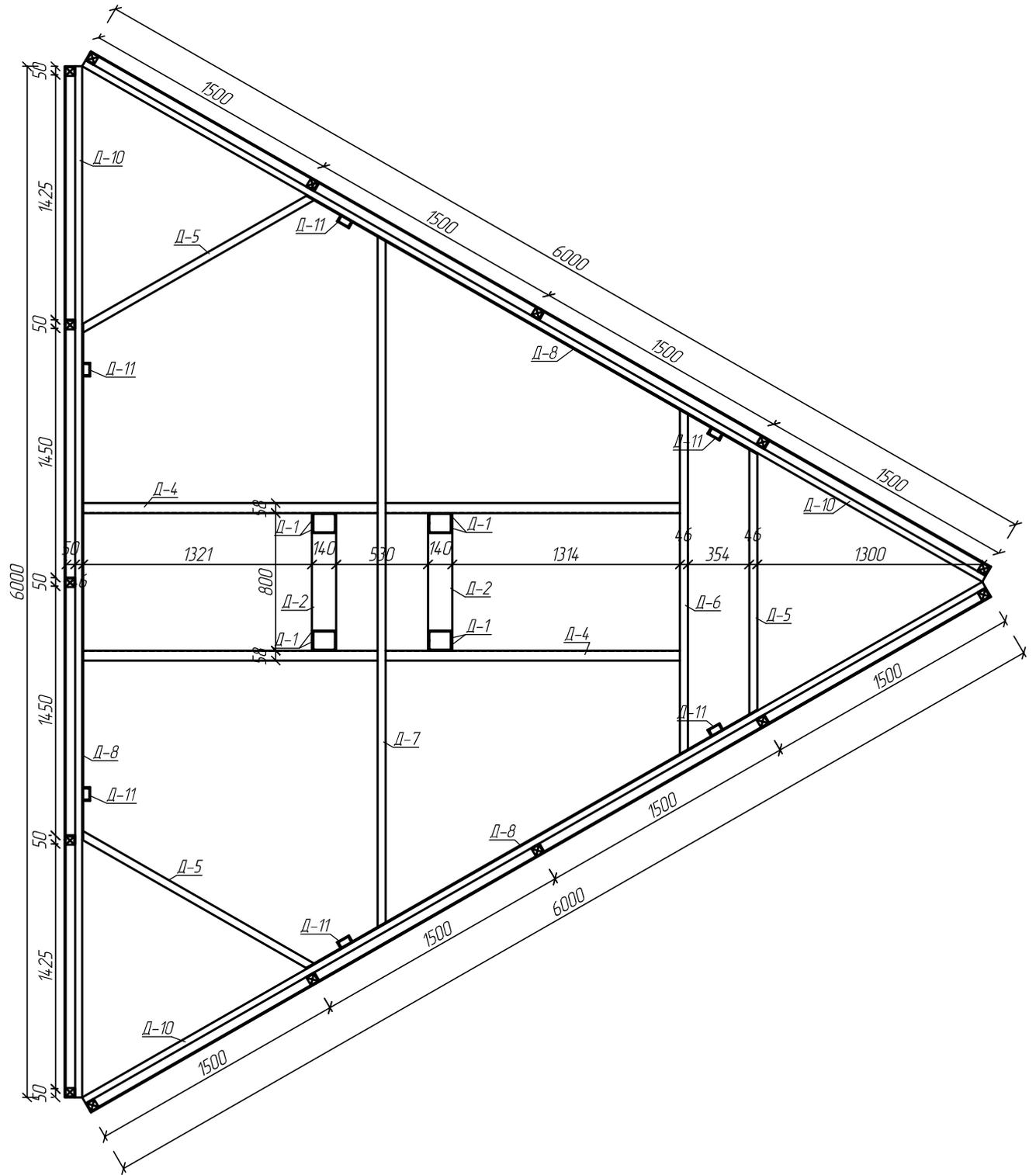
Примечания:

1. Использовать шпильки АМ24 ГОСТ 9066-75*;
диаметр рассверливаемых отверстий на 2мм больше устанавливаемого метиза.
2. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 и ГОСТ 11534-75* электродами типа Э42 по ГОСТ 9466-78*; катет шва принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей.
3. Спецификацию изделий смотреть лист 6.

Подп. и дата	
Инв. № дубл.	
Взам инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	16342.02.000 В0				Лист
									2

Разрез 1-1



Примечания:

1. Лист смотреть совместно с листом 3.
2. Спецификацию изделий смотреть лист 6.

Инд. № подл.	Подл. и дата	Взам инв. №	Инд. № дубл.	Подл. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подл.	Дата

16342.02.000 В0

Лист

4