



1. * Размеры для справок .
2. ** Сварку производить по контуру в местах прилегания деталей по внутренней части короба.
3. Сварные швы не должны иметь пор, трещин, шлаковых включений и других дефектов снижающих прочность соединения.
4. Во время сварки резьбовые отверстия должны быть защищены.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Э-00229 СБ					
Короб (Сборочный чертеж)					
			Лит.	Масса	Масштаб
				38,8	1:5
			Лист	Листов 1	
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Сластников А.В.			
Пров.		Соколов Д.В.			
Т.контр.					
Руков.					
Н.контр.					
Утв.		Соколов Д.В.			