



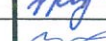



1. Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 14806-80. Непроваренные стыки не допускаются.
3. Допускается рихтовка сварных соединений.
4. Сварные швы проверить на дефекты. Дефекты сварных швов устранить мех. обработкой и подваркой.
5. Острые кромки скруглить R 0,5 мм.
6. Перед покрытием произвести контрольную сборку.
7. Покрытие: Ан.Окс.тв. 15...30 мкм.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Веденеев			18.02.2025	
Пров.	Яровицын			19.02.2025	
Т. контр.	Лютиков			03.03.2025	
Нач. отд.	Синицын			26.02.2025	
Н. контр.	Кавтун			11.03.2025	
Утв.	Костанди			03.03.2025	

ВШАЕ.301343.022СБ							
Стойка Сборочный чертеж				Лит.		Масса	Масштаб
						1.13	1:5
				Лист		Листов 1	
				АО "Тетис Про"			