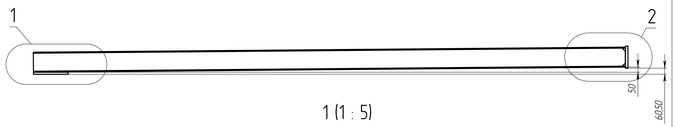
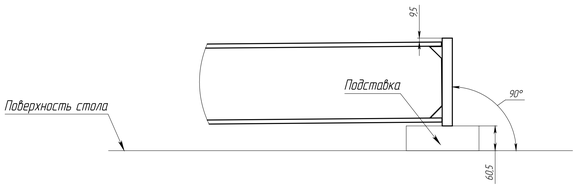
Р0.1.2.ПВ2.00.000 СБ

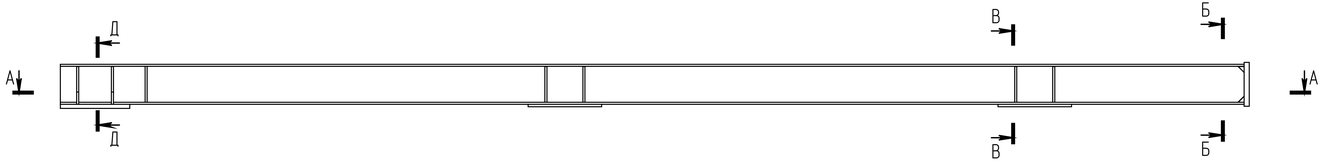
Схема изготовлении площадки

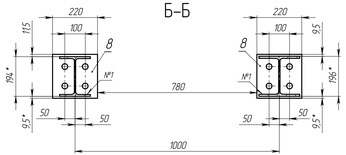


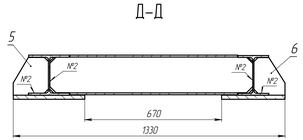
1 (1 : 5)

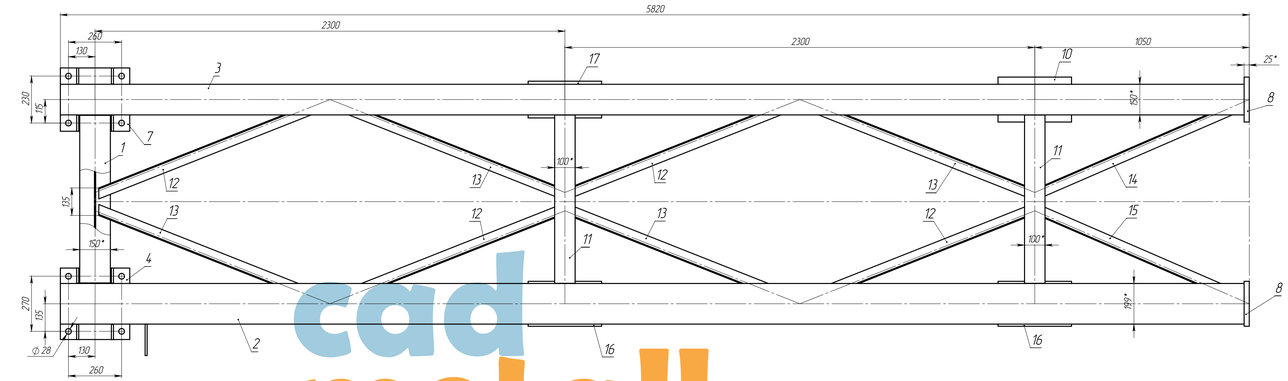
2 (1 : 5)

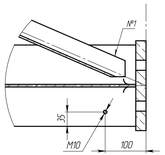


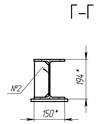


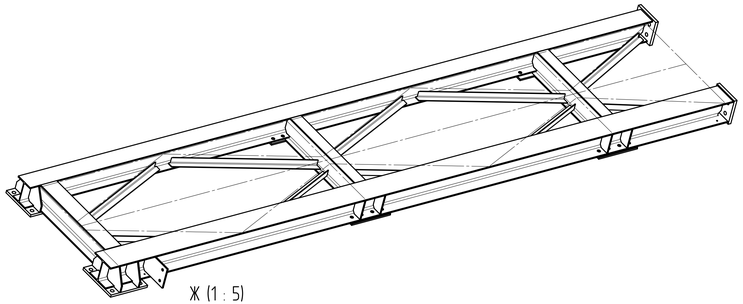


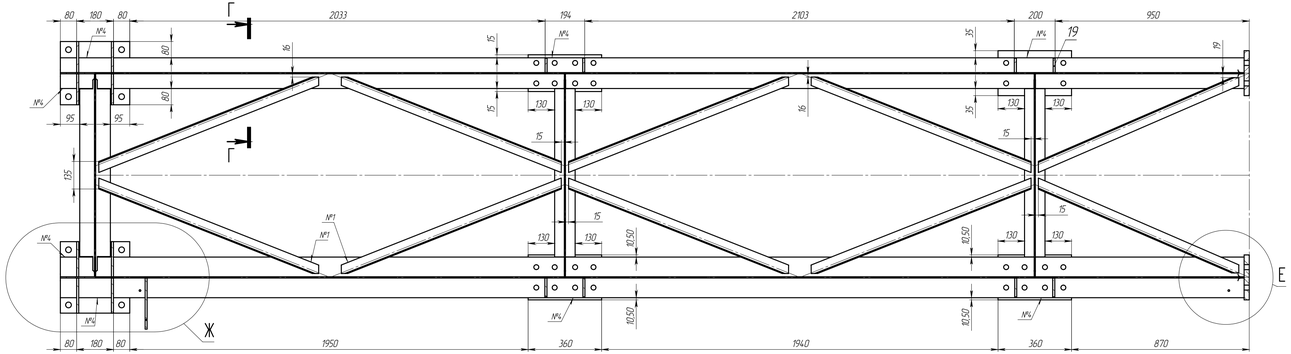




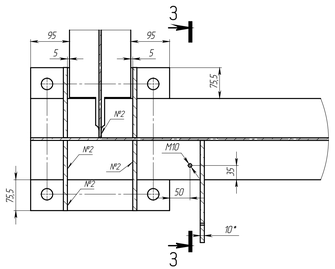




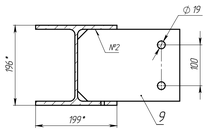




Ж (1 : 5)



З–З (1 : 5)



№	Обозначение сварки
1	Т1-◺8
2	Т3-◺8
3	С8-◺8
4	Н2-◺8

1. * Размеры для справок.
2. Сварка по ГОСТ 14771-76.
3. Одинаковые детали приварить аналогично указанным на чертеже.
4. Для изготовлении данной сборки использовать стапель по указанной схеме на чертеже.

ПВ2

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Р0.1.2.ПВ2.00.000 СБ		
Разраб.		Ушаку В.Г.			Площадка верхняя	Лит.	Масса: 625.25 / Масштаб: 1:10
Пров.		Ушаку В.Г.				Лист 1	Листов 1
Т.контр.						ООО "Ферриметалл" (812)423-55-45	
Н.контр.							
Утв.							

Р0.1.2.ПВ2.00.000 СБ Площадка верхняя Копировал

Формат А2х3

Перв. примен. Р0.1.2.00.000

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

cad metall