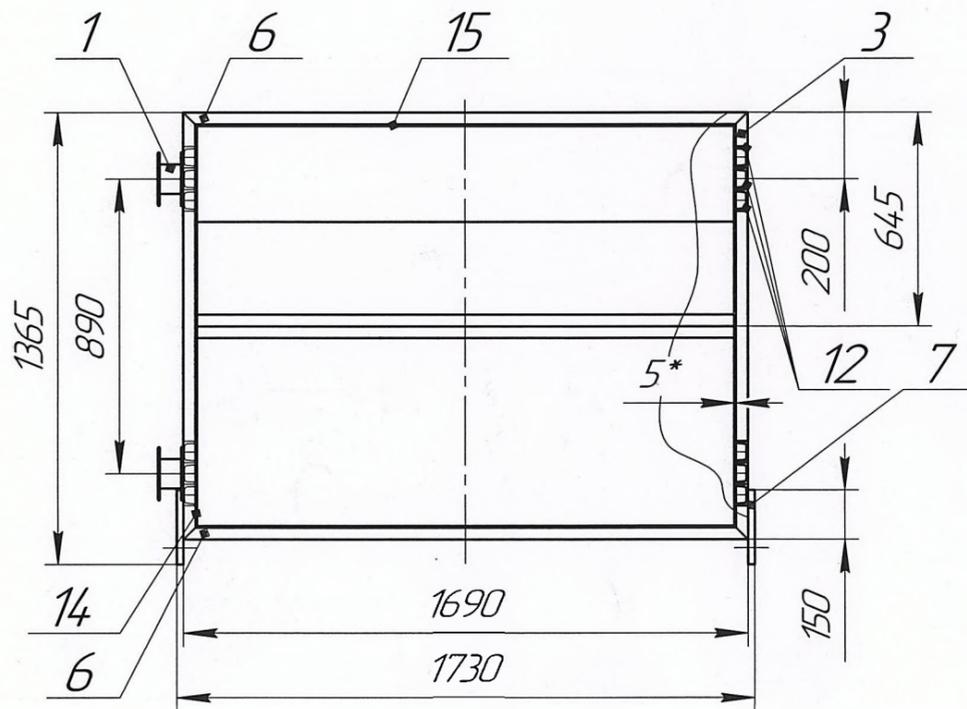
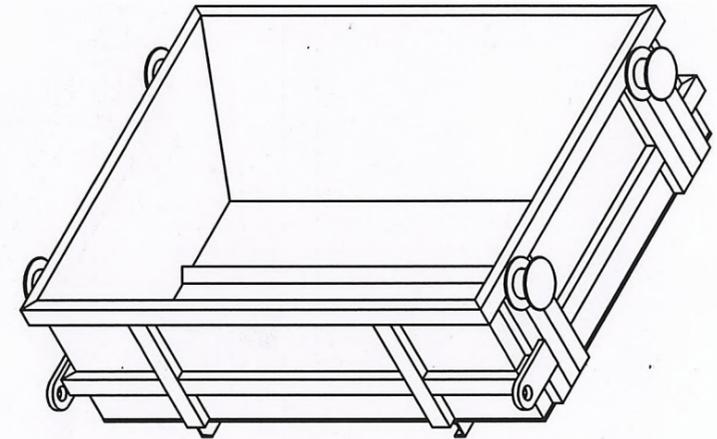
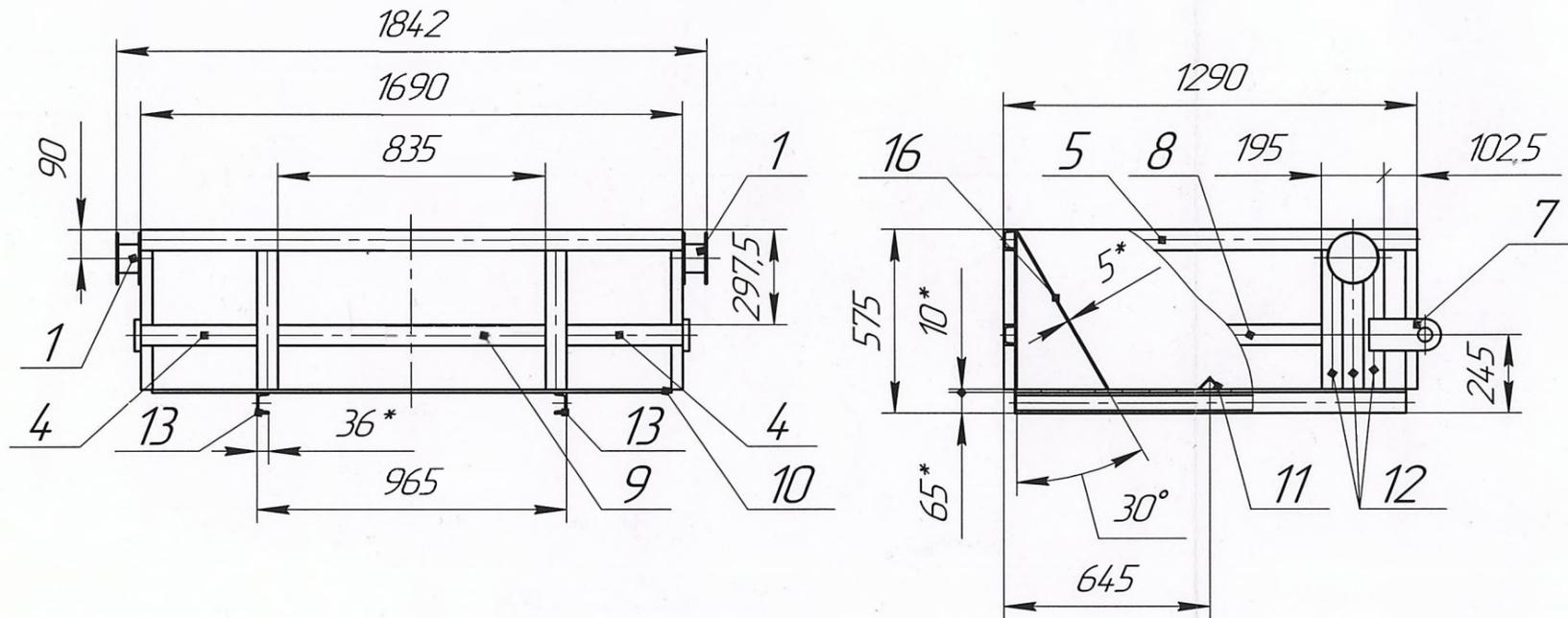


АПП.001.00.000СБ

Перв. примен.

Справ. №



1. h14; H14; $\pm \frac{IT14}{2}$.

2. *Размеры для справок.

3. Сварку производить электродом Э 42А ГОСТ 9467-75.

4. Контроль сварных швов производить в объеме 100%.

Подп. и дата

И-в. № д/дл

Взам. и-в. №

Подп. и дата

И-в. № подл.

| | | | | | | | |
|-----------|----------------|--------------------|------------|------------------|---------------------------------------|--------|---------|
| | | | | АПП.001.00.000СБ | | | |
| Изм./Лист | № докум. | Подп. | Дата | Короб для обреза | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | Нагиев Э. А. | <i>[Signature]</i> | 20/12/2023 | | | 445 | 1:20 |
| Пров. | Ештаев А. А. | <i>[Signature]</i> | | Сборочный чертеж | Лист | Листов | 1 |
| Т.контр. | Ташев Ч. И. | <i>[Signature]</i> | | | СП 000 "Tashkent Metallurgiya Zavodi" | | |
| Н.контр. | | | | | | | |
| Утв. | Дьяканов А. А. | <i>[Signature]</i> | | | | | |

Копировал

Формат А3