



развертка ма. 3

ма. 5

ма. 6

ма. 5

ма. 4

1. Сварку производить электродом Э-42 по ГОСТ 9467-75, диаметр шва должен соответствовать толщине свариваемых элементов.
2. После изготовления проверить качество шва.

Всего: 70 м²
 1. 11.11.11
 2. 11.11.11
 3. 11.11.11
 4. 11.11.11
 5. 11.11.11
 6. 11.11.11

6. Крышка	2	1,3	2,6
5. Крышка	2	1,3	2,6
4. Крышка	2	1,3	2,6
3. Крышка	2	1,3	2,6
2. Крышка	2	1,3	2,6
1. Крышка	2	1,3	2,6

№ 11397

Разработчик: 36.6
 1. 1.1.1
 2. 1.1.1
 3. 1.1.1
 4. 1.1.1
 5. 1.1.1
 6. 1.1.1