

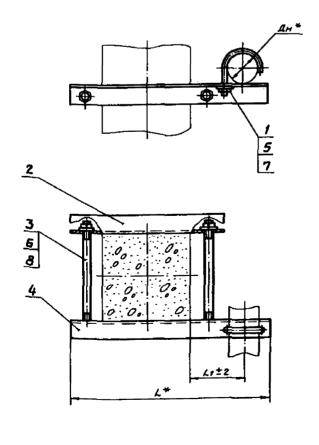
	Pa	Macco					
06озна чен ие	Дн*	4*	Li	L2#	L3#	K S EQODMU	
AN3 1559.0	18 30	380	6 5	60	75	0,72	
-01	3248	480	75	70	90	1,64	
-02	5065	640	90	105	125	4,12	
-03	7089	750	105	125	145	11,0	

- 1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электрод 342 гост 9467-75.
- 2. Предельные отклонения $+\frac{t^2}{2}$
- 3.* Размеры для справак.
- 4.Катет сварного шва принитается па наименьшей талщине свариваемых деталей.

				คกา 1559.0 ตร					
				Опора для крепления	Aum	. Macca	Масша		
Kary Augm	Nº BOKYM.	/billm/ce	/ano	4*mpy6 AH 1889 K	17	Crumus			
	Repursela			мета <i>локонструкция</i> н		AUUY	_		
	AKYAUH			Сборочный чертеж					
T.KOMITA	AKYAUH	Prog	02. p.	COOPS WIND TO	Auem Auemos 1				
					_	CUKE			
Н.конта	YMKUHO	SHEET	四四%		,Спецавтоматика Москва				
ym6	<i>3αχαρο6 α</i>	1305	25.50		Ĺ.	MOCKE			

ADD.OBSI EAR

Tunoseie Koncmpykuuu Cepus 5.908-2



	Pasr	Macco		
<i>06</i> 03начение	Дн*	٨*	Li	ceapku, kz
AN3 1560.0	18 30	540	<i>60</i>	2,3
-01	3248	560	70	2,5
-02	5065	600	90	3,6
-03	7089	<i>6</i> 45	125	3,9
-04	108 140	710	160	8,9
-05	152159	760	200	13,5
-06	219	845	250	17,0

* Размеры для справок

	\exists				AN3 1560.U	13 1560.0CB					
Н					Опора для крепления	Aum.	Macca	Macun			
		Mª đokym.			. ออิหอบ การงอิย AH 18 219	ПТ	Cremos				
Æυ	οσδ.	Avenuve6a	Junt	9550	к железобетанной каюнче	1) }	AUUY				
no	o£.	AKYAUH	Server.	#2.h	Cannaulii uppme#						
TKONING AKYAUN	REYAUH	974	07.50		AUCE	n Auc	<u> </u>				
			_				<u>C</u> NK5				
		Уткина		25.0	-	Lneu	idemori Macel	amuka Ka			
		Закарова Закарова		4. 4. J.			Mocke	ø			