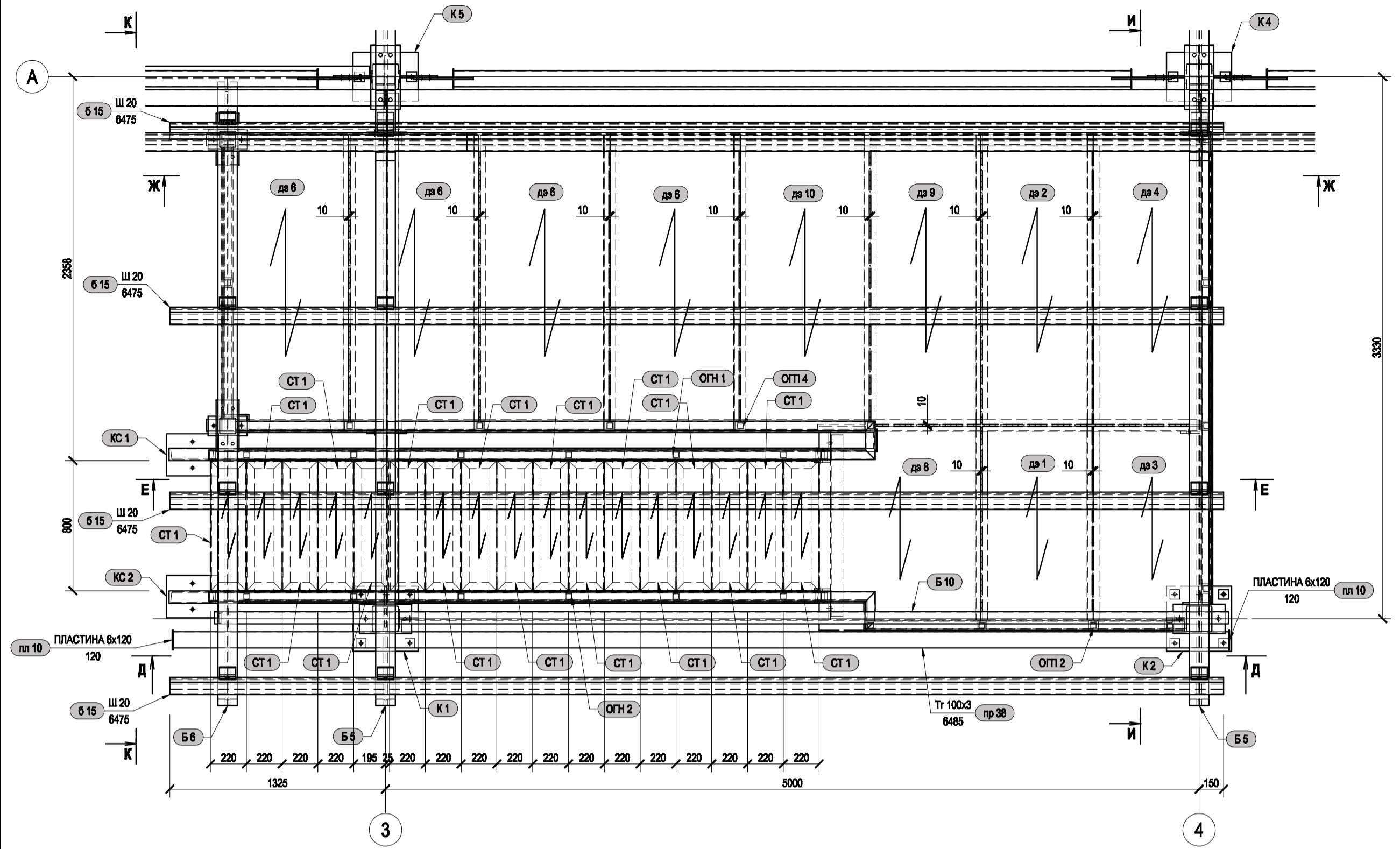
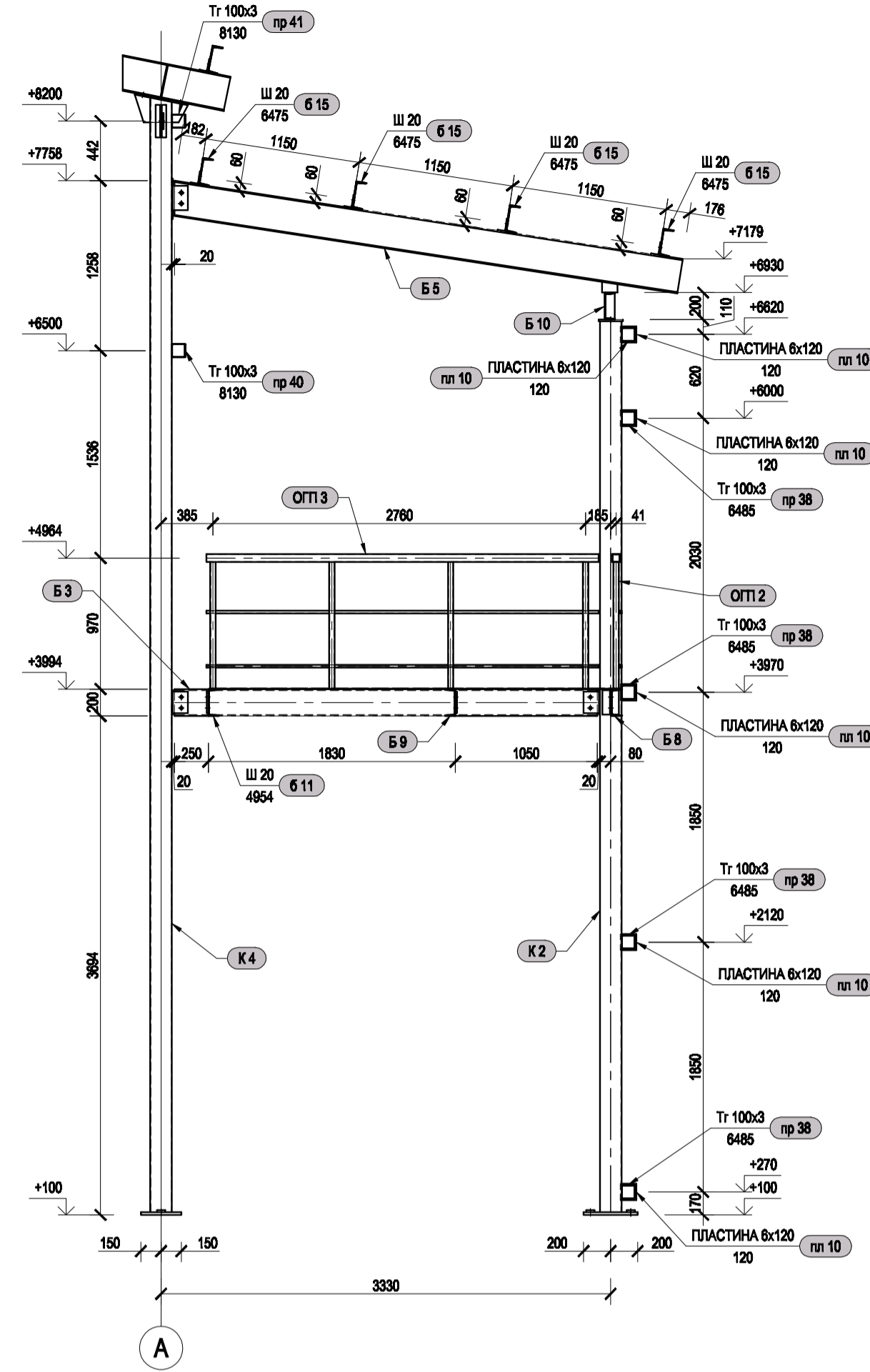


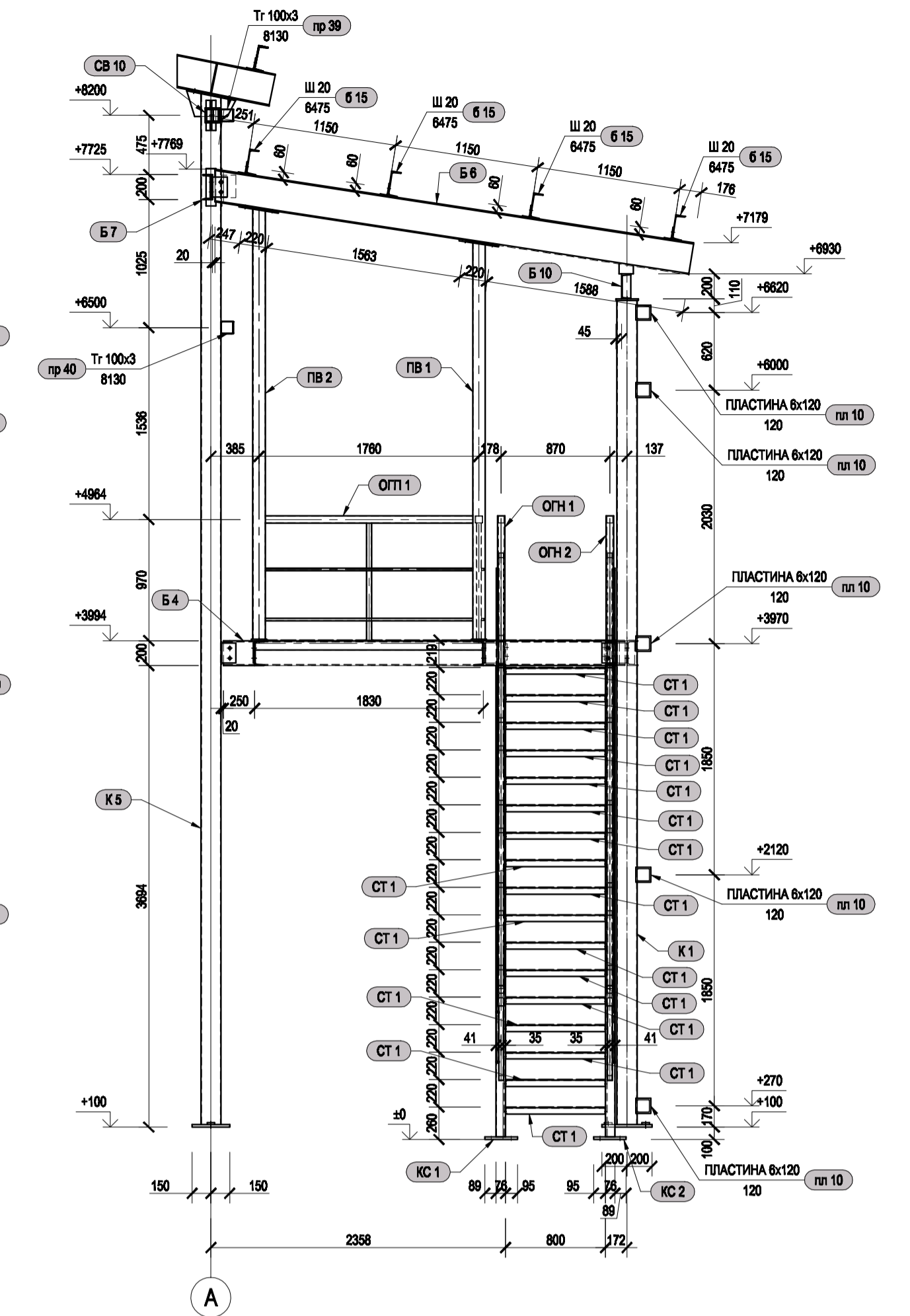
Узел 1 М 1:25



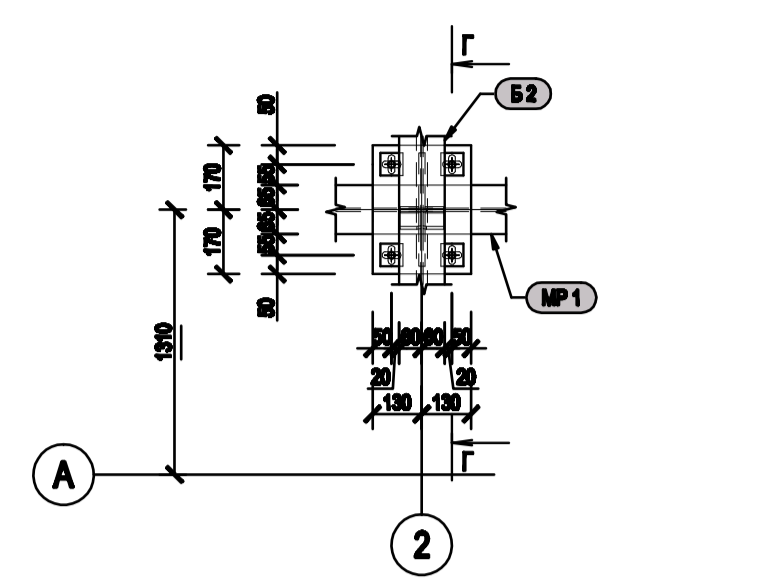
Разрез И-И М 1:40



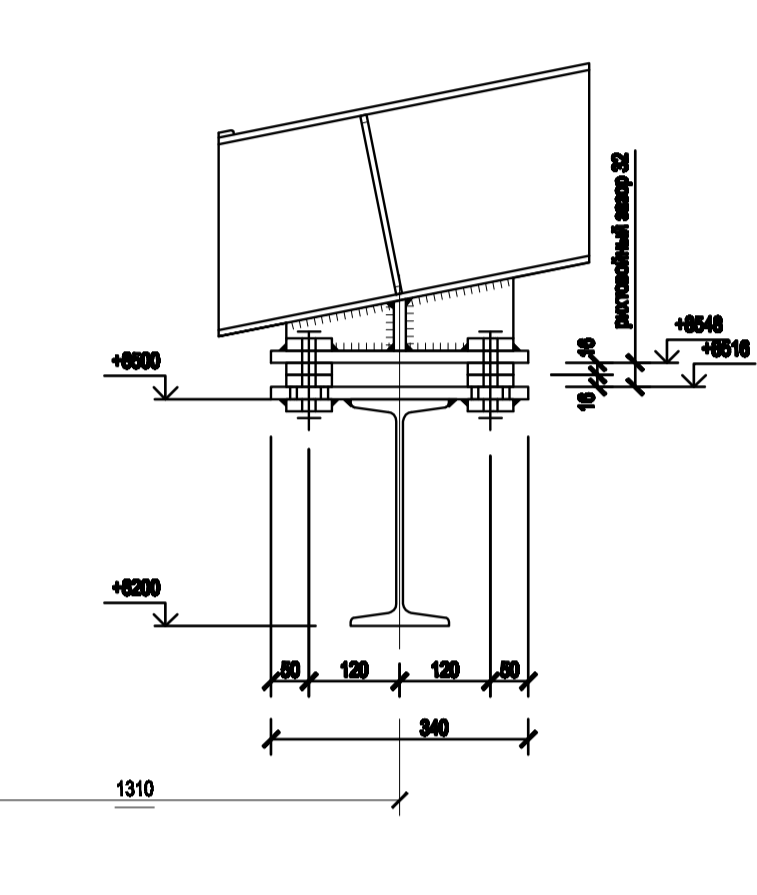
Разрез К-К М 1:40



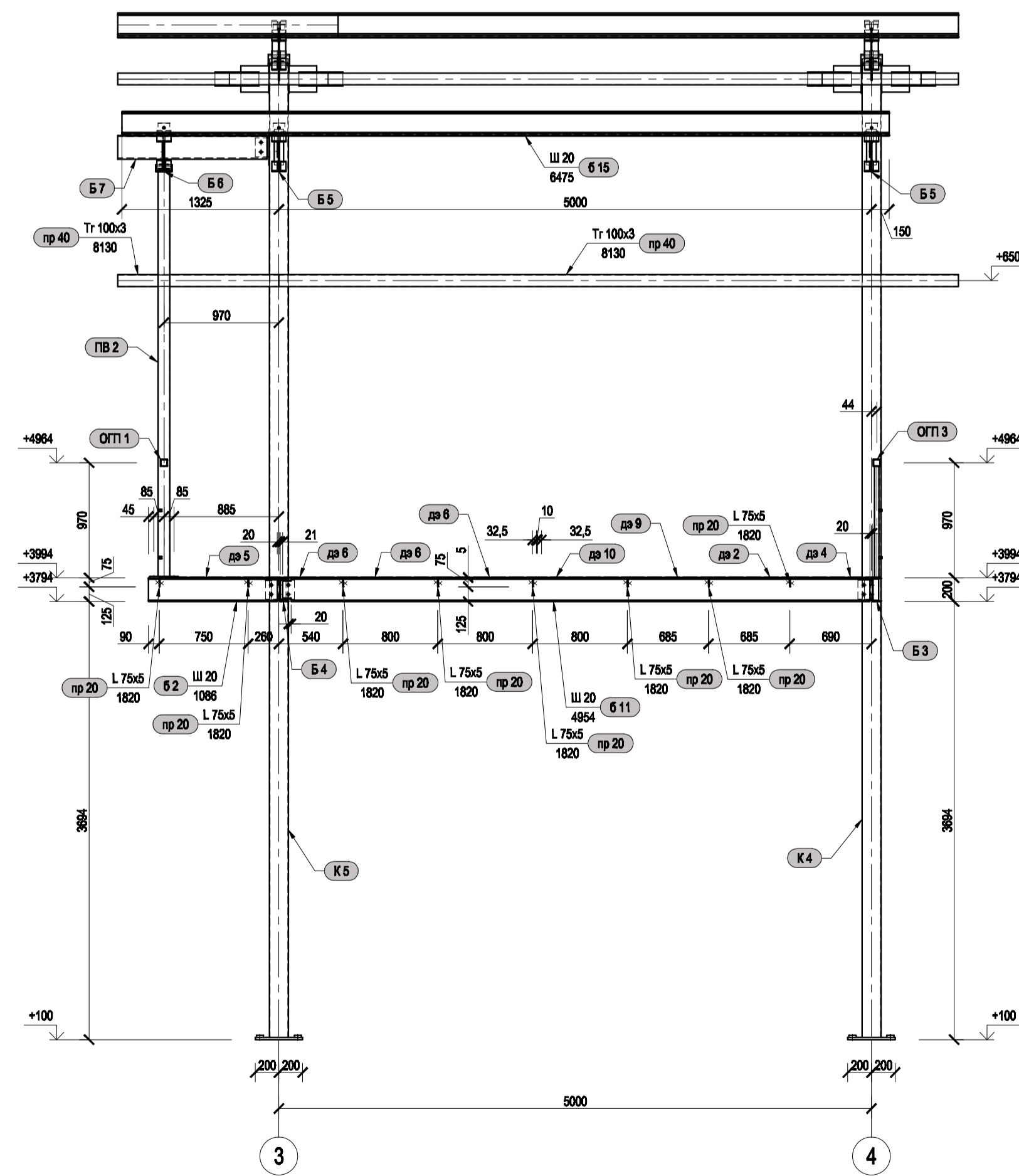
Сливная эстакада М 1:20



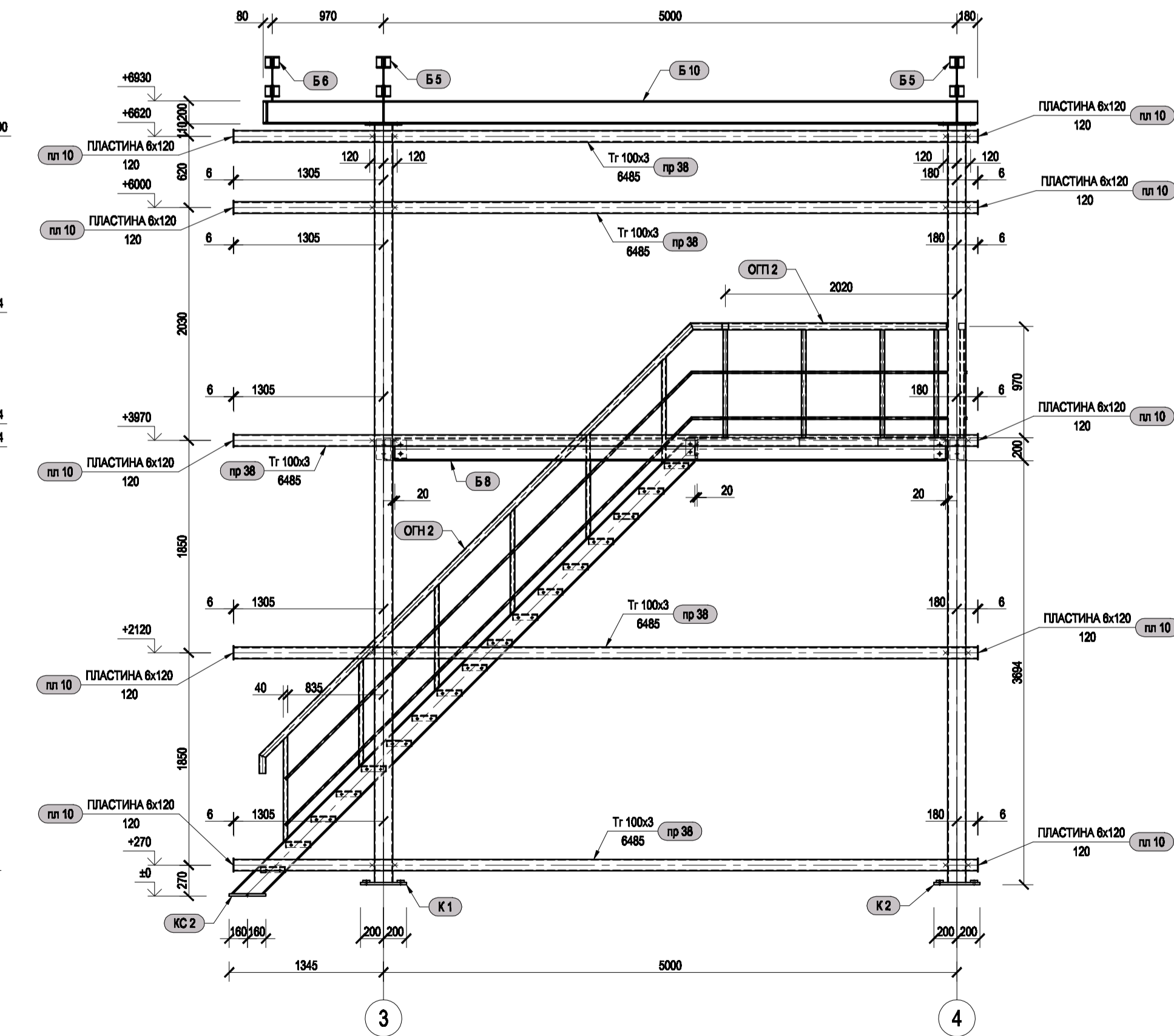
Разрез Г-Г М 1:10



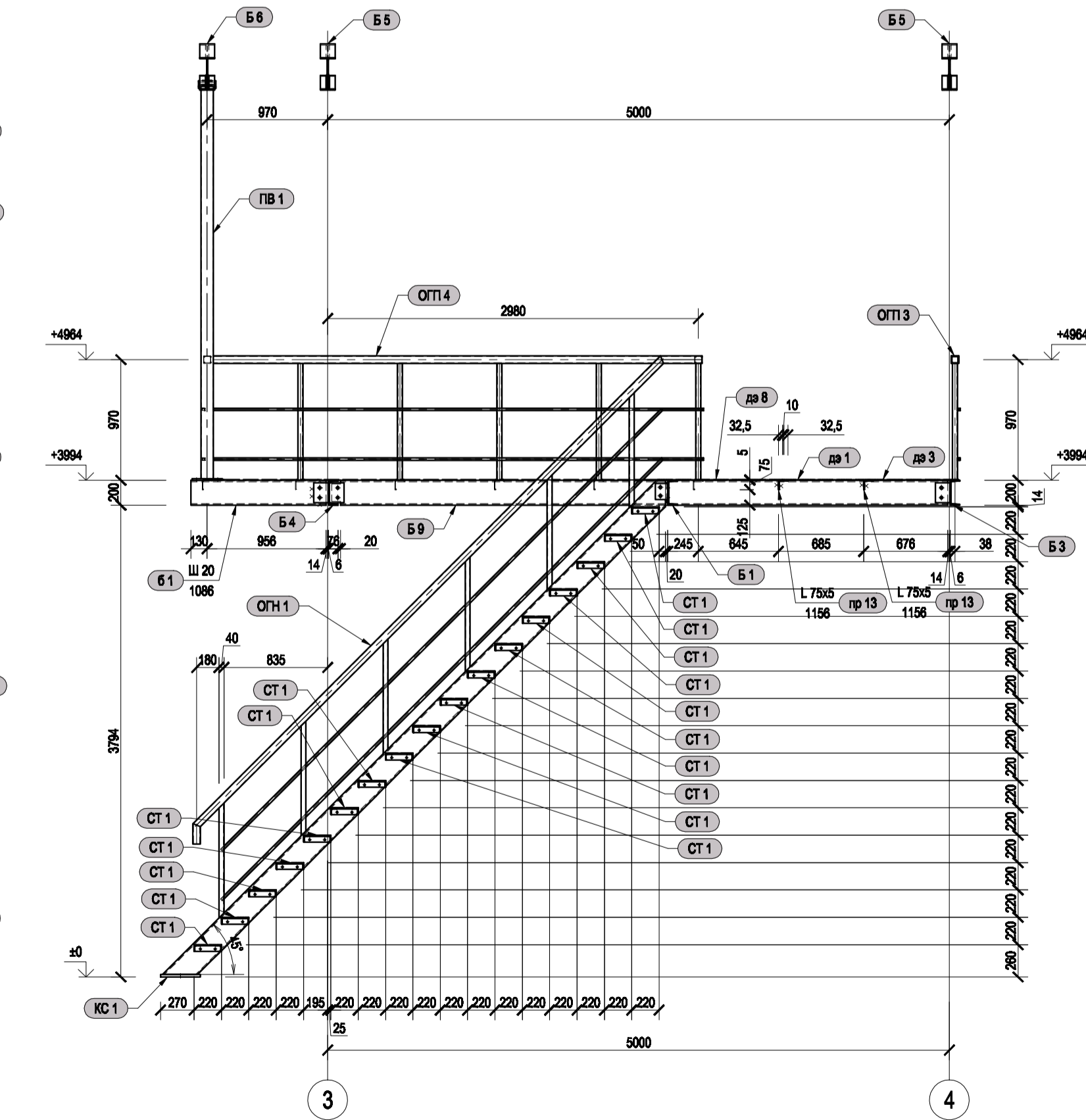
Разрез Ж-Ж М 1:40



Разрез Д-Д М 1:40



Разрез Е-Е М 1:40



**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Общие размеры и узлы см. лист 1
2. Сборки и отдельные детали соединяются между собой болтами класса прочности 5.8 по ГОСТ 7805-70. Диаметр болта принимается на 2мм меньше диаметра отверстия.
3. Сварка - ручная дуговая электродная Э42 по ГОСТ 9467-75. Катод сварочного шва принять по наименьшей толщине свариваемых деталей.
4. Чертить сборку см. листы 5-6
5. Точнее указать спецификацию металла на сливную эстакаду см. лист 4