



1. * - размеры для справок.
2. Н14, h14, ±^{IT14}2.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
4. Сварку производить электродами по качеству не ниже Э-46А.
5. Настил поз. 8, приварить по периметру Н1 3-50/150.
6. Ограждения поз. 11, 12 приварить Т1- 3-50/150.

СПЦМШ.20.05.00 СБ				Тамбур		
Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Мельничук				108,6	1:15
Проб.	Крылков			Лист	Листов	1
Т.контр.				000 ЦТЭ		
Н.контр.	Тараканов			Копировал		
Утв.	Игнатюв			Формат А2		