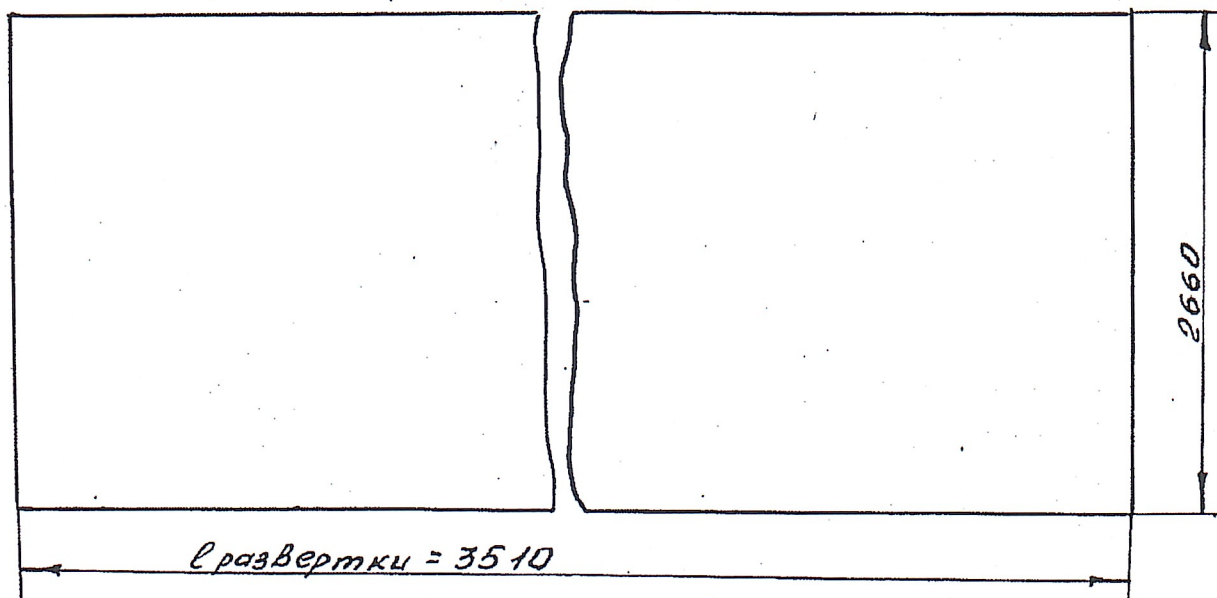
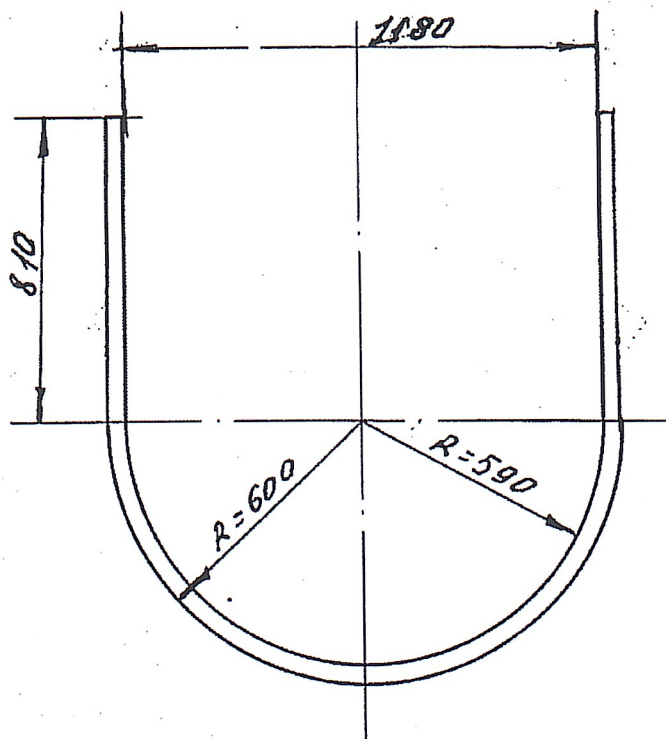
[illegible]

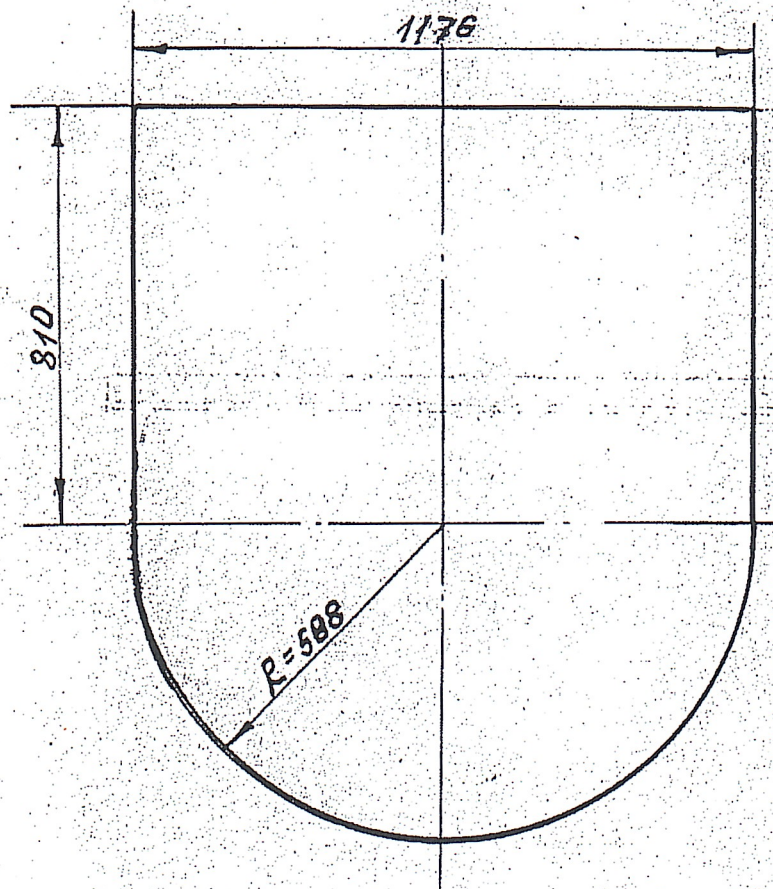
Примечания: 1. Число 50х50 крепления верхнего настила и углы жесткости 75х75 приварить превысившим эл. швом 50/100 после изготовления кожаных энтузиастов.

2. Сварные работы, согласно ^{тех. условий} (корпуса), выполнить сплошным швом, после чего проверить на герметичность.



Паз.2

					Эмульгатор		ЛНВ. N 42538		
ИЗМ	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Развертка боковой стенки		Лист	Масса	Масштаб
Разработ		Неклюдова	Лавр	23/11				-	-
Проверил					Лист 10x2660		Новосибирский		
Т. контр							Стрелочный 3-9		
Н. контр					Ст 3 ГОСТ 280-71				



Поз. I

				Эмульгатор		инв. № 2538	
				Торцевая стенка (2шт.)		Литер	Масса
ИЗМ.	Лист	Исходник	Подпись	Дата			
Разработ.	Неклюдова	Несел	19/11/76				
Проверил							
Т.Контр.							
Н.Контр.							
Лист 10х1200					Новосибирский стрелочный		
Ст 3 ГОСТ 380-74					Лист 3		