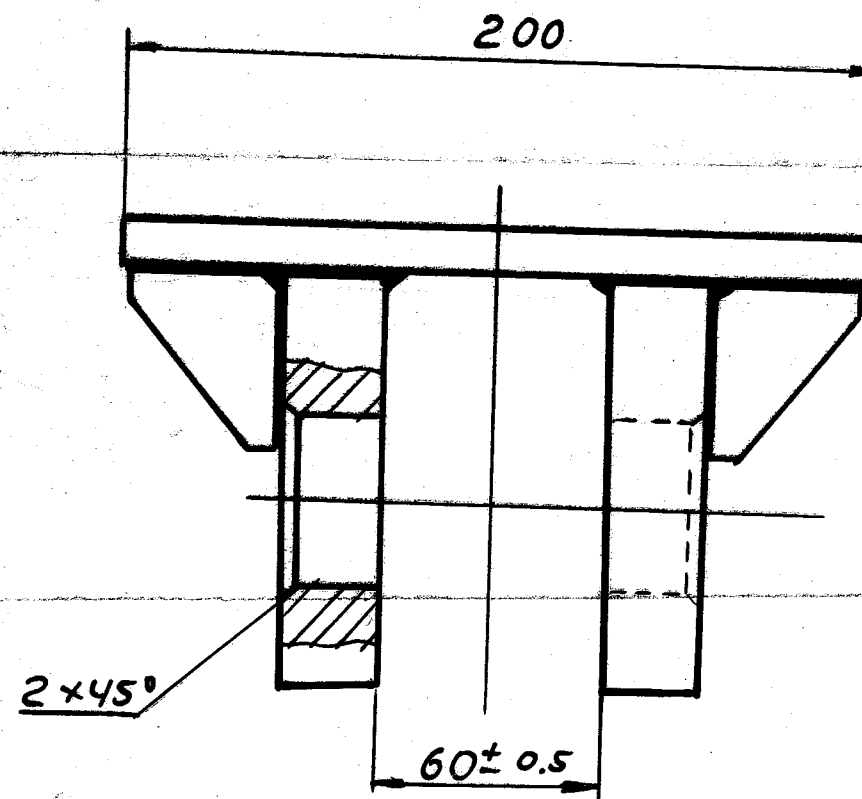
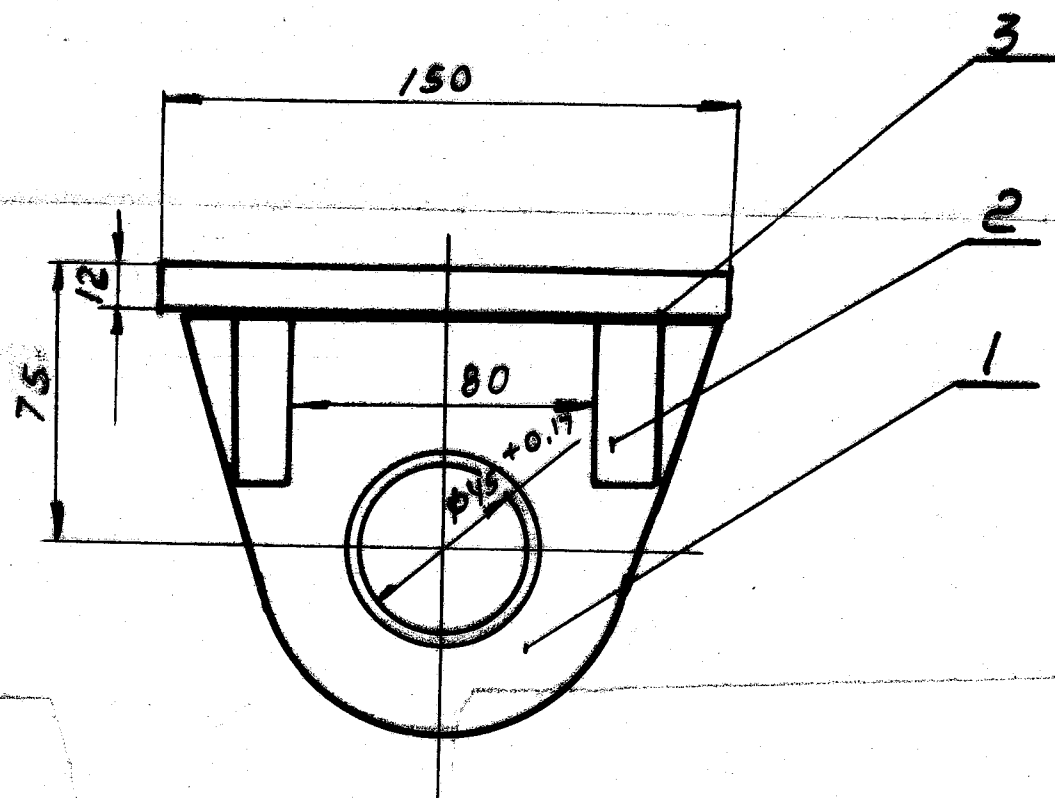




- Технические требования:
1. Прошину варить электродом марки Э42 ГОСТ 9467-60 швом Δ10.
 2. Обработку отверстия $\phi 45 \pm 0.17$ производить после отжига.
 3. После сварки отжечь.

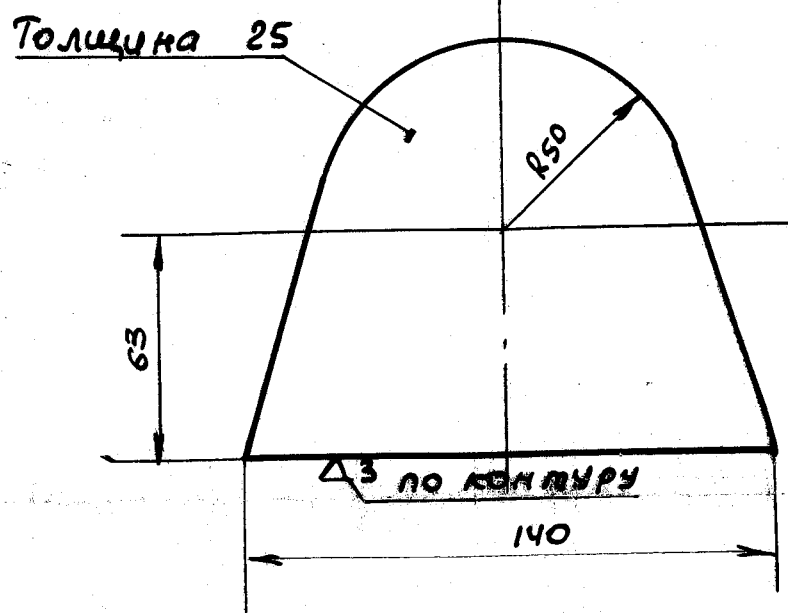
238-4809
К сб. черт. 238-4411

3	35-060104/3	Плита 150x200x12	1	Без черт.
2	35-000104/2	Ребро	4	238-4472
1	35-060104/1	Ушко	2	238-4474
ИИ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Электровагон весы п/н 40 т				
		Прошина	35-060104	
			Литера	Вес
				8.0
		35ЭВВ-40	М.б.	
			Лист	Листов
Цех	Доменный	Подпись	Фамилия	Дата: 4.8.69.
Агрегат	Электровагон - Весы Q=40 т	Копиров	Меркулова	238-4422
		Сверил	Рашун	
			Погорелов	

Формат a3

238-4474

~ Остальное



к сб. черт N 238-4422

35ЭВВ-40

Ушко

Лист 25; Гост 5681-57

ст. 3

Гост 535-58

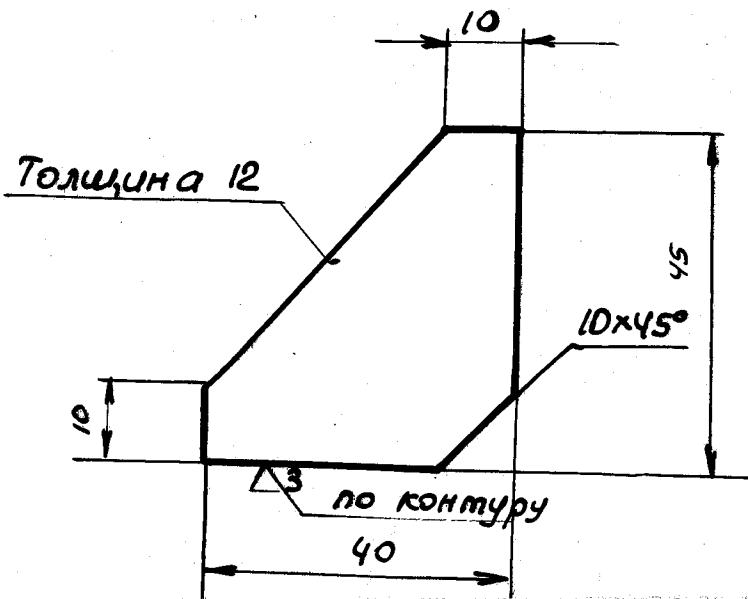
35-000104

формат: 0,125

Цех	Доменный	Подпись	Фамилия	Дата
Эл. вагон-веса	Q=40 тн.	Копиров.	Саганенко	
		сверил	Рашун	238
		Маш. сектора	Погорелов	

238-4472

~ Остальное



к со. черт. N 238-4422

формат: 0,125

Ребро 35 ЭВВ-40		35-060104/2			
		Лист 12 ГОСТ 5681-57		Вес: 0,15	
		сталь 3		м-1	
		ГОСТ 500-58			
Цех	Доменный	Подпись	фамилия	Дата: 6.8.64	
Объект	Эл. Вагон-Весы Q=40 тн.	копировал	Рад	Саганенко	238-4472
		сверил	Раши	Раши	
		Нач. сект.	Погорелов	Погорелов	