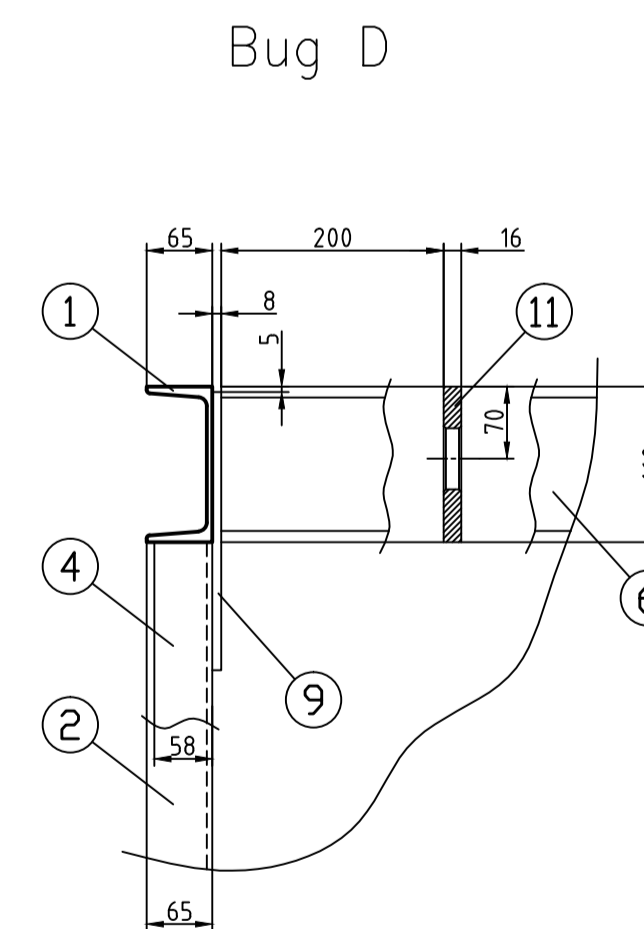
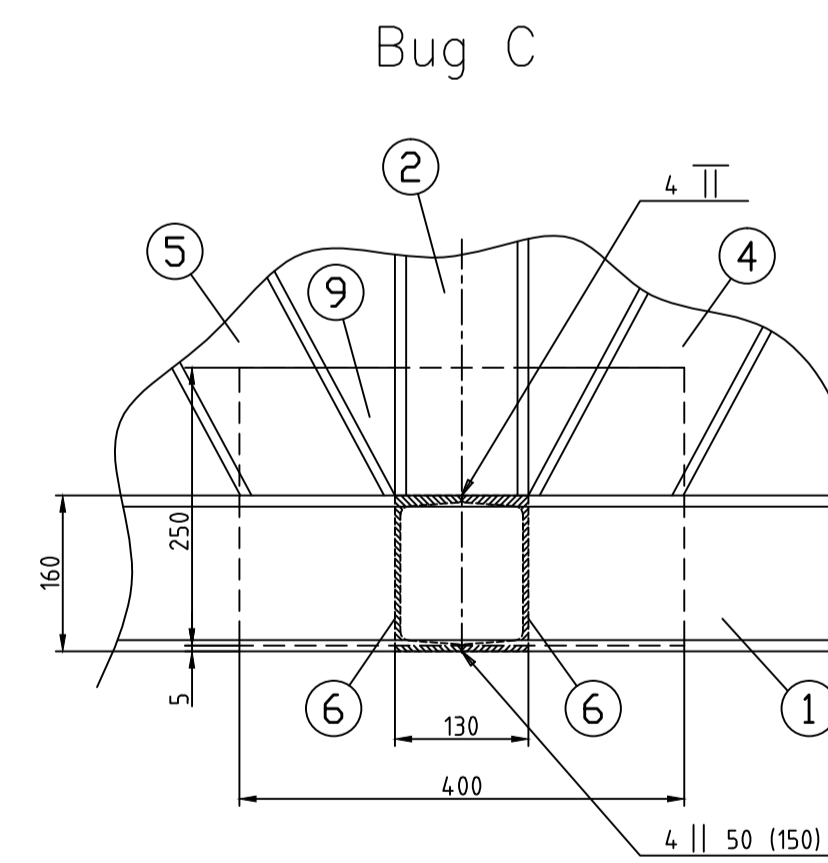
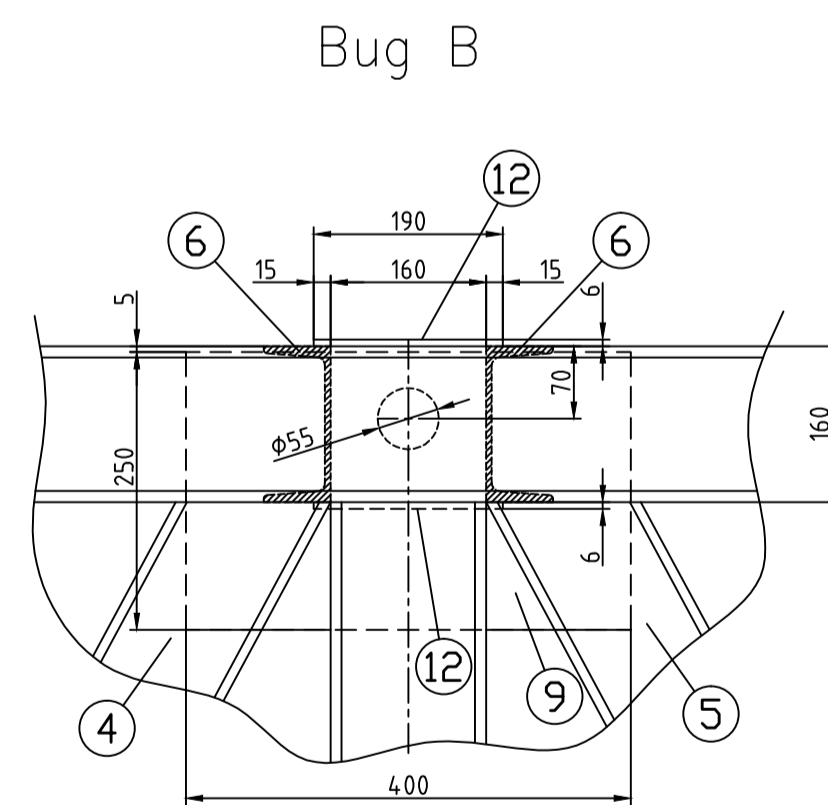



Внимание !
Окончательная приварка швеллеров поз.6 и поз.7 верхнего ряда контейнера к боковым стенкам – производится после укладки изделий.



1. Сварку производить по контуру прилегания деталей катет сварного шва – а5.
2. Приварку проушин поз.11 и балок поз.6 – выполнить электродом
3. Укладку изделий в контейнер производить согласно перечня деталей рейса в указанной последовательности.
4. Изделия при укладке прихватывать точечной сваркой в местах сопряжения деталей между собой а так же к основанию и боковым стойкам контейнера
Места разварки подкрасить грунтом контрастного цвета.
5. Покрытие поверхности контейнера :
Грунт – 18 мкм.
6. Контейнер с изделиями испытать поднятием и выдерживанием в поднятом состоянии в течении 5 мин.
7. Нанести изображения манипуляционных знаков " Центр тяжести "

Масса транспортной рамы – 2500 кг.
Масса упаковки с изделиями:
Рейс N1 – 23200 кг.

	Scale 1:20	Drawn I. Suhotin	Approved
	Title Campti ER7568 Рейс N1	Checked	Rev.
Drawing No. 5147.01.00 C5			