


1. Отворите Ø40 H9 се уточняват на една установка, след заварката на всички детайли.
2. Двата отвора М 10 се пробиват и нарязват след обработката на отворите Ø40 H9.

(✓)	ISO 2768 - m	Мащаб 1:2	Маса 21,012					
Отг. отдел "Механооборудване"	Техническа справка	Вид на документа Чертеж сборен			Статус на документа Въведен			
"Мини Марица Изток" ЕАД гр. Раднево	Изработил Динев	Наименование  Стойка			24.575.12.02.00/1У			
	Одобрил Чолаков				Изм.	Дата на изд.	Език bg	Лист 1/1