



1. DIMENSIONS GIVEN FOR REFERENCE
2. HOLE PLACING MUST BE MADE ACCORDING TO DIMENSIONS OF JOINTS TO BE MADE. THIS HOLE SHOULD IN HEIGHT BE NOT PERMITTED
3. FOR TIGHT FITTING OF COVER AND BOTTOM (BEFORE OPERATION OF BOTTOM) TO THE PLANE OF BOX JOINTS THE LATTER IS STRONGEST JOINT
4. INSIDE BOX WALLS ARE JOINED AT CORNER JOINTS BY GLUING OR BY FITTING OF BOARD TENDING TO BE DONE BY USING GLUE
5. FITTING OF BOARD TENDING TO BE DONE BY USING GLUE
6. COSE IN CASE OF BOTTOM JOINTS MAY BE USED
7. JOINTS MUST BE BORN PROPER TO BE CARRIED OUT TIGHT AT AN ANGLE 90°
8. DIMENSIONS DEVIATION LIMITS BY DIMENSIONS ARE MADE AS PER DIM. POST 24431-22
9. APPLY STAMP

1. Размеры для справки
2. При сверлении отверстий в коробе отступать от краев на расстояние, указанное на чертеже отступать от краев от короба
3. При склеивании короба и днища (до начала операции шли) и склеивания стенок коробки склеивать по всей площади отступая от краев 20-30 мм
4. Стенки коробки склеивать по всей площади отступая от краев 20-30 мм
5. При склеивании стенок коробки склеивать по всей площади отступая от краев 20-30 мм
6. При склеивании стенок коробки склеивать по всей площади отступая от краев 20-30 мм
7. Соединение делать строго под 90°
8. Допускается применение отклонения размеров допустимых по ГОСТ 24431-22
9. Нанести штамп

FORMING FOR SHEET AT 0°

DATE: 05.15.82

2828.040C5

4441/5

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР