



1. Чертеж применять для обработки под накладки и для приварки накладок. Последующую обработку производить по чертежу Л105А-31-409.
2. Накладки приваривать шлифованной стороной внутрь, плотно прижав к телу штанги.
3. Сварочный шов между накладками выровнять заподлицо.
4. Для увеличения количества реставраций, поверхности под накладки выполнять насколько возможно по максимальным размерам.

					Л105А-31-409Р			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Штанга (реставрация)	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Вершина В.Е.						
Проед.						Лист		Листов 1
Т. контр.								
И. контр.								
Синв.								ОАО "Запорожжелездор"