



- 1 \*Размер для справок.
- 2 Неуказанные предельные отклонения по Н14, h14, JS14.
- 3 Все сварные швы по ГОСТ 14-806-80.
- 4 Все сварные швы вакуумплотные по ОСТ4 ГО.054.24.9.
- 5 Покрытие - Ан. Окс. 50 мкм наносится на поверхности ---.
- 6 Припуск на обработку поверхности Б не более 1 мм±0,1 мм.
- 7 После завершения всех процессов обработки произвести очистку. После очистки голыми руками не прикасаться.
- 8 На всех поверхностях риски и забоины не допускаются.
- 9 Поставка детали осуществляется в упаковке. Упаковка должна обеспечивать сохранность изделия от грязи, царапин и других механических повреждений.

Ревизия 2

Перв. исполн.	
Справ. №	
Подп. и дата	
Инв. № дробл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

НДСА.851.01.04.00.00 СБ				Лист	Масса	Масштаб
2	1852	Васильева	4.08.2023			
1	876	Васильева	22.02.2022			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подложкодержатель	
Разраб.	Васильева			26.02.2022	3613,02 г	1:2
Пров.	Горностаев				Лист	Листов 1
Т.контр.					АО "НПП"ЭСТО"	
Н.контр.						
Утв.	Белецкий				Копировал	Формат А2