

20.03.01-05.00.000 СБ

Перв. примен.

Справ. №

Подл. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подл. и дата

Инв. № подл.

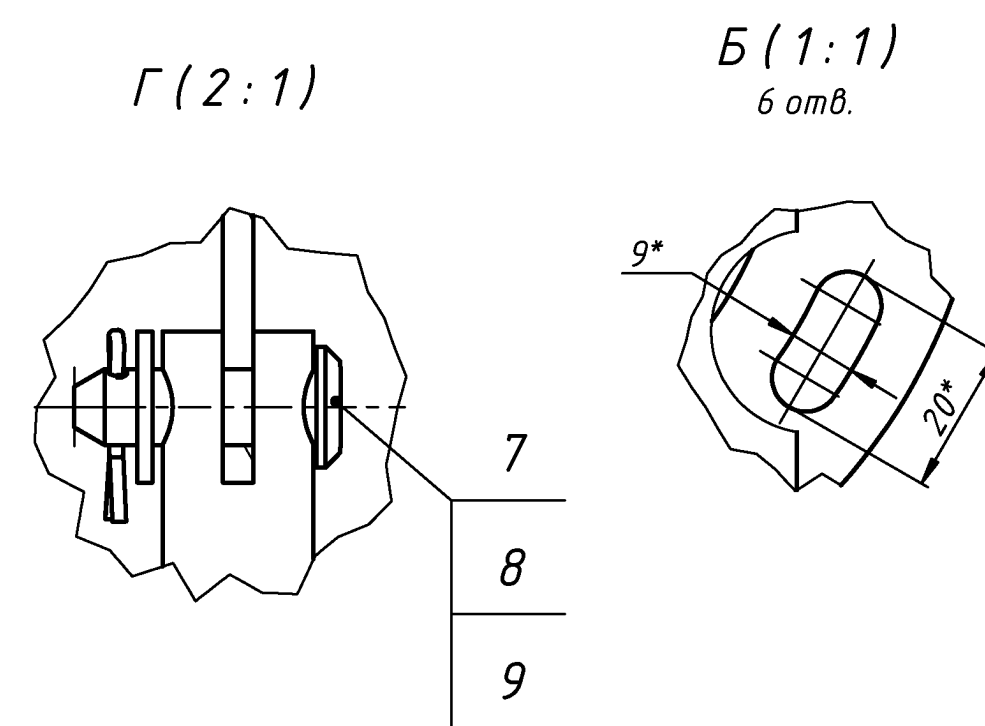
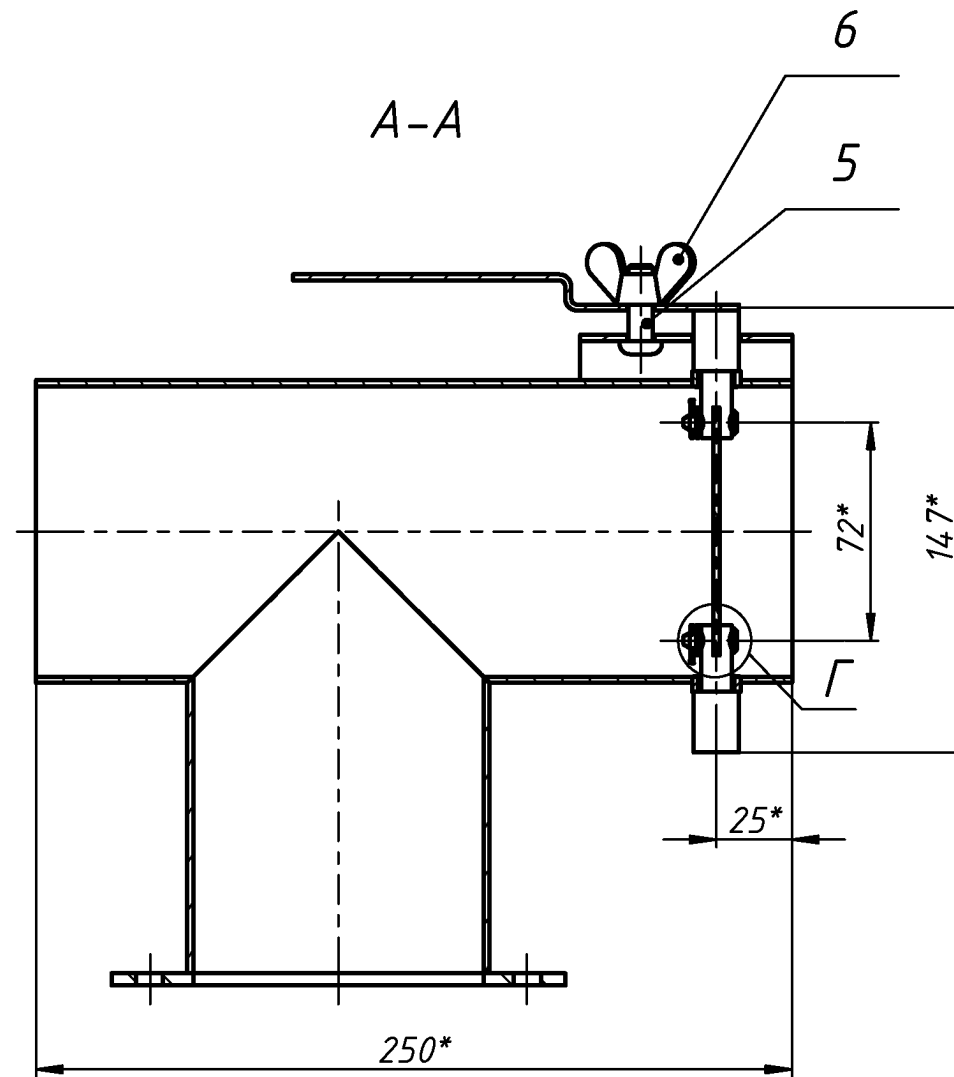
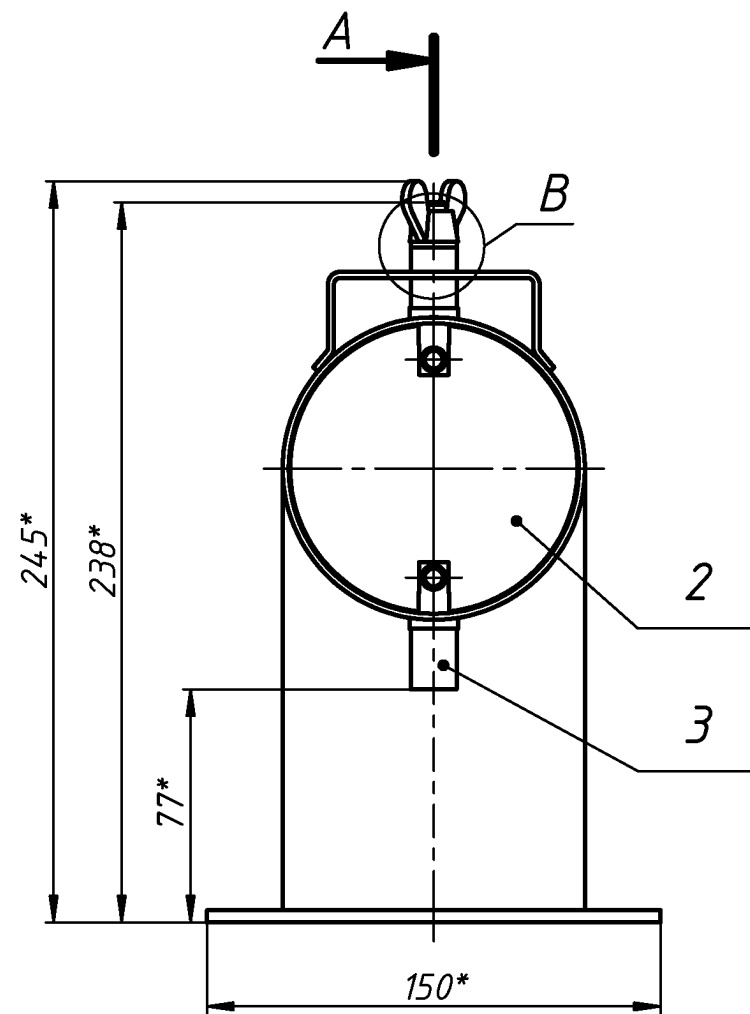
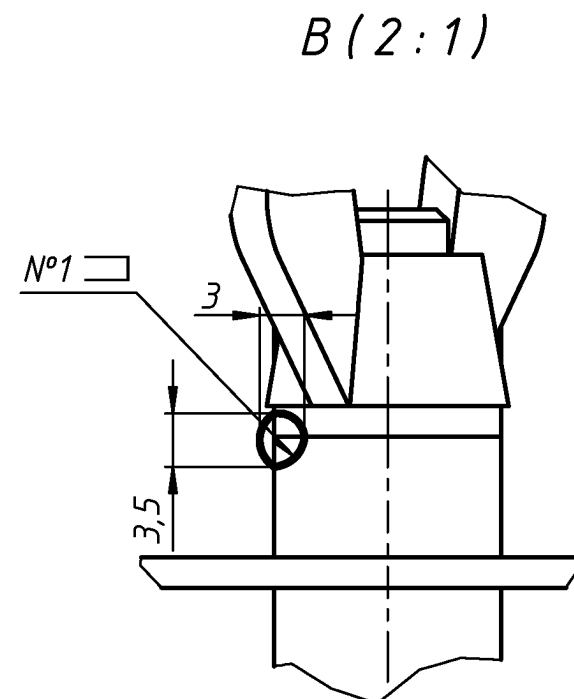
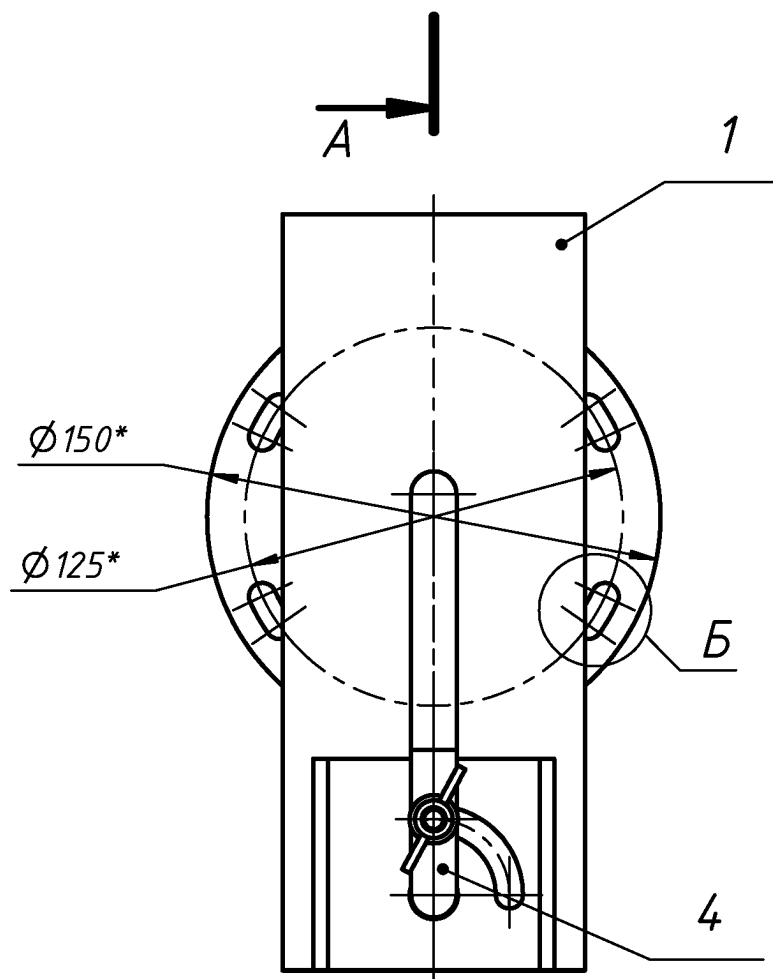


Таблица 1.

№ шва	Обозначение	Примечание
1	Нестандартный шов	см. Вид В



- 1 *Размеры для справок.
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT14/2$.
- 3 Сварка дуговая в защитном газе. Сварные швы см. Табл.1.
- 4 Контроль качества сварных соединений - внешний осмотр и измерения. Трещины, непровары, прожоги, скопления шлаковых включений не допускаются.
- 5 Сварные швы обработать методом химического травления. Цвета побежалостей поверхностях не допускаются.
- 6 Ручка поз. 4 должна поворачиваться без заеданий.
- 7 Покрытие согласно карты окраски.
- 8 Маркировать обозначением чертежа любым удобным способом.

					20.03.01-05.00.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Дроссель-затвор	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.				02.05.2024			2,3	1:2,5
Пров.					Сборочный чертеж	Лист	Листов	1
Т. контр.								
Нач.отд.								
Н. контр.								
Утв.								