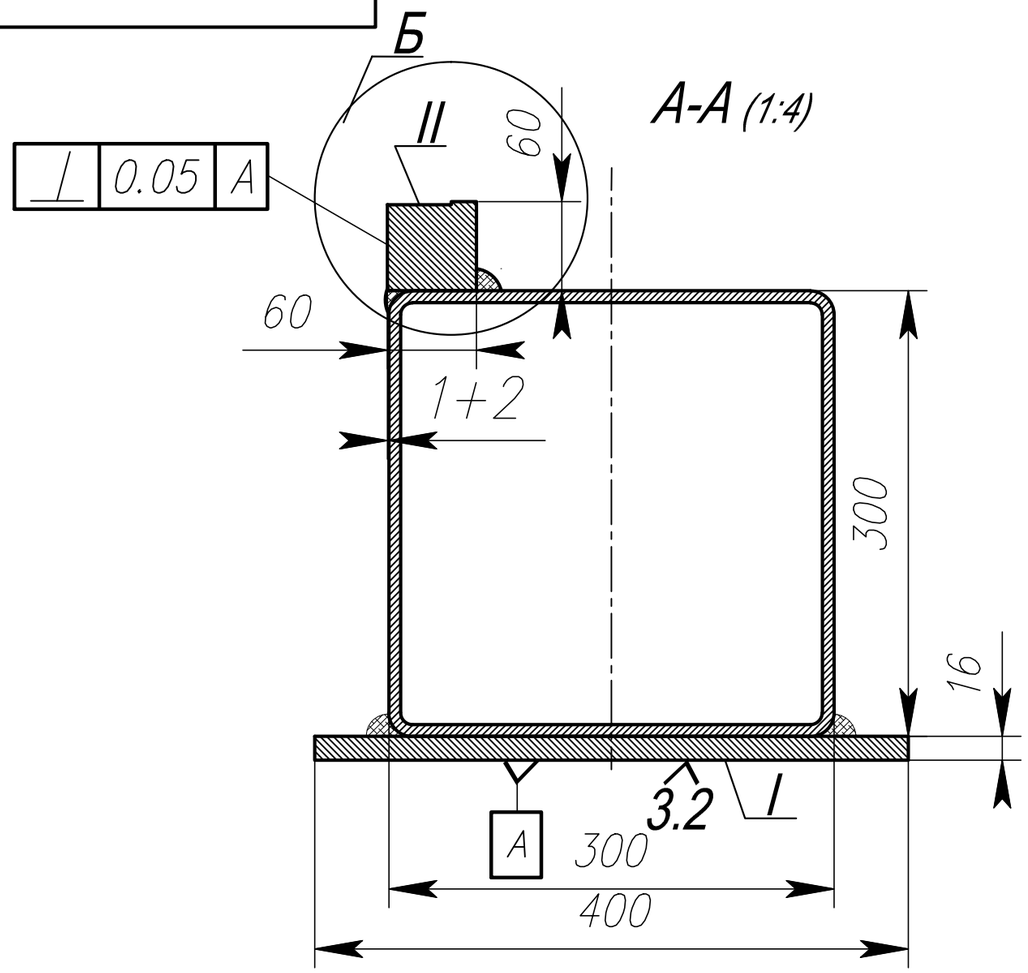
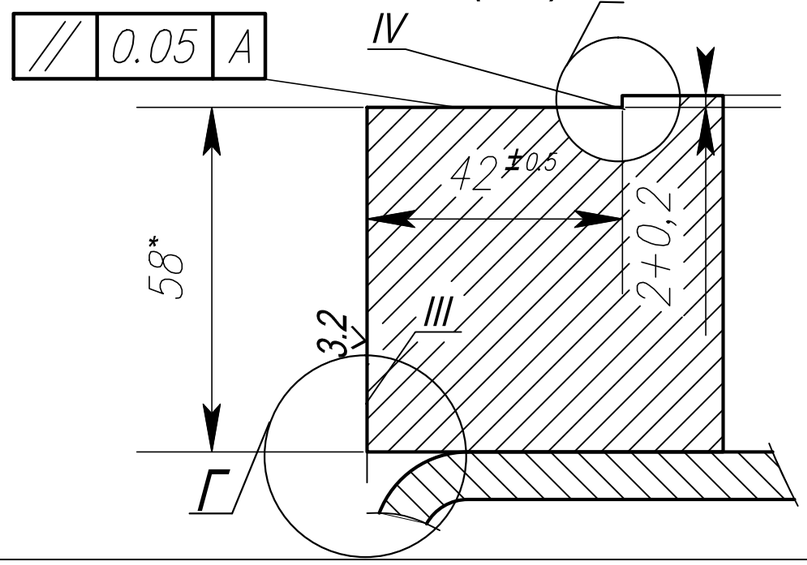
НС 002. 201Б

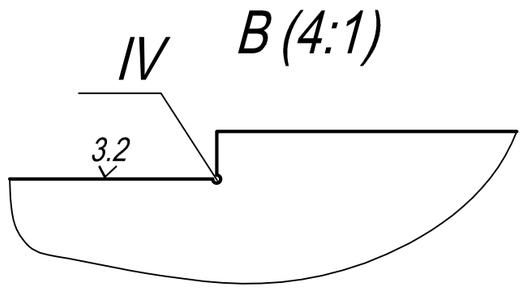


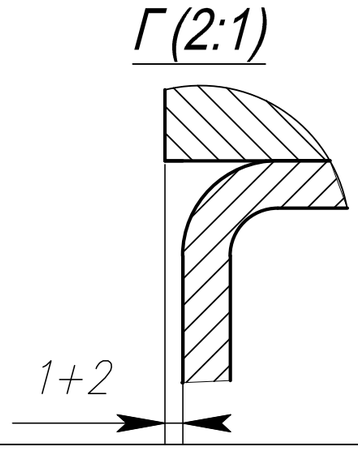
п\п	Обозначение	Маршрут обработки после сварки
1	I	Фрезеровать как чисто по всей длине и ширине.
2	II	Фрезеровать как чисто по всей длине на глубину не менее 2+0,2мм.Радиус удалить на глубину не более 0,5 мм.
3	III	Фрезеровать как чисто по всей длине и ширине квадрата соблюдая выступ квадрата от плоскости трубы 1+2мм. Радиус удалить на глубину не более 0,5мм.
4	IV	Радиус удалить на глубину не более 0,5мм.

Позиция	Наименование	Размер	Кол.
1.	Труба, сталь	300х300х8	1
2.	Лист, сталь	16х200х400	7
3.	Квадрат, сталь	60х60	1

1.* - уточнить по месту.
2.Сварка по ГОСТ 5264-80.







Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	НС 002. 201Б		
Разраб.		Жданова			Основание станка	Литера	Масса / Масштаб
Пров.						–	1:8
Пров.						Лист 1	Листов 2
Т. контр							
Н. контр.		Юдин				Новик-Сервис	
Утв.		Семенов					

Перв. примен.
Справ. №
Подпись и дата
Инв.№ дубл.
Взам.инв.№
Подпись и дата
Инв.№ подл.