



1. Сборку осуществлять сваркой по ГОСТ 14806-80.
2. Сварные швы с лицевой стороны зачистить до основного металла.
3. Сварные швы: №1; №2; №3; выполнить герметично.
4. *Размеры исполнительные, остальные для справок.
5. Неуказанная шероховатость обработанных поверхностей R_{a20}
6. H14; h14; $\pm 12/2$.
7. Наличие смазки и других загрязнений не допускается.

ТМБЦ 20.01.000.000СБ				Каркас		
Изм./Лист	№ докум.	Лист	Дата	Лист	Масштаб	Масштаб
Рисов.				21.03	1:2	
Пров.				Лист	Листов	
Т. контр.						
Нач. бюро						
Н. контр.						
Упр.						