

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

23.04.25-01.01

Лицевая поверхность

A-A (1:2)

B

B (2.5:1)

B (2:1)

Q (1:5)

средняя линия сгиба

16.1

16.1

16.1

16.1

230.5

430.5

17

R1

√ Rz 40 (✓)

2 Сварка электродуговая в среде аргона.

3 Сварные швы зачистить R1 с плавным переходом до основного материала.

4 Острые кромки притупить радиусом не более 0.3 мм или фаской не более 0,3х45°.

5 На деталях не допускаются: трещины, расслоения материала, следы коррозии, заусенцы, забоины, сколы, вмятины и риски, выходящие за пределы параметров шероховатости поверхностей.

6 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, угловых размеров ±AT16/2, остальных ±IT14/2.

7 Общая длина реза лазером: 1.331 м.

8 Файл для резки лазером: 23.04.25-01.01 Поддон верхний

Сталь 08X18H10T ГОСТ 5632-72dxf.

1 \* Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	23.04.25-01.01			
Разраб.	Лепехин			29.04.2023	Поддон верхний	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						Э	0.777	1:2
Т. контр.	Жеребкер					Лист	Листов	1
Нач.отд.								
Н. контр.	Фролова				Сталь 08X18H10T ГОСТ 5632-72			
Утв.	Немашкалов							

Копировал

Формат А3