



- 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 Покрытие: краска порошковая полиэфирная матовая RAL (светло-серый). III. УХЛ4. Остальные ТТ по ГОСТ 9.032-74.
- 7 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов h14, угловых размеров ±АТ16/2, остальных ±IT14/2.
- 8 Общая длина реза лазером: 4.173 м.
- 9 Файл для резки лазером: 23.01.17-00.20 Стенка задняя Сталь 10 ГОСТ 1050-88dxf.

1 \* Размер для справок.

23.01.17-00.20					Стенка задняя		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Лепехин	20.04	29.04.2023		Э	2.395	1:4
Пров.					Лист	Листов	1
Т. контр.	Жеребкер				Сталь 10 ГОСТ 1050-88		
Нач.отд.							
Н. контр.	Фролова						
Утв.	Немашкалов						

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