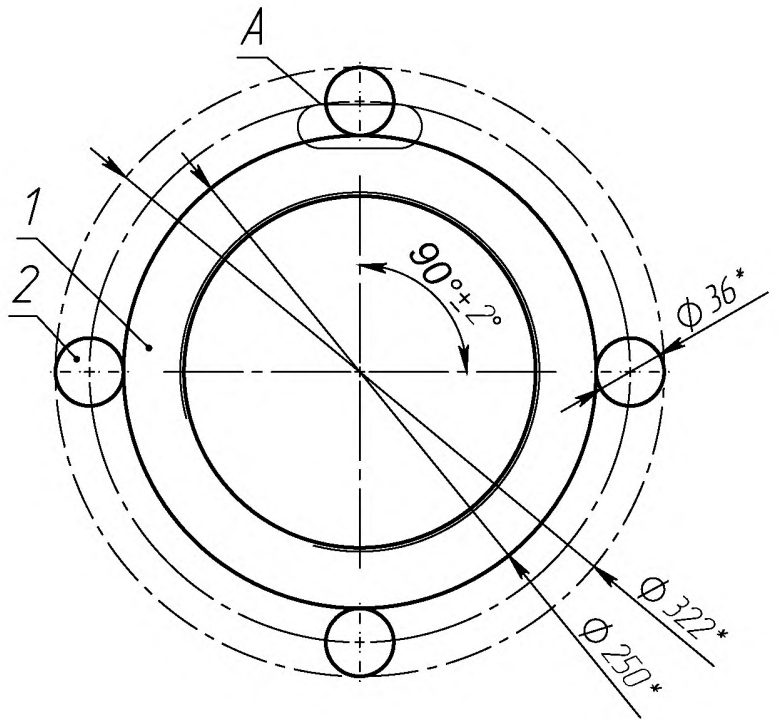
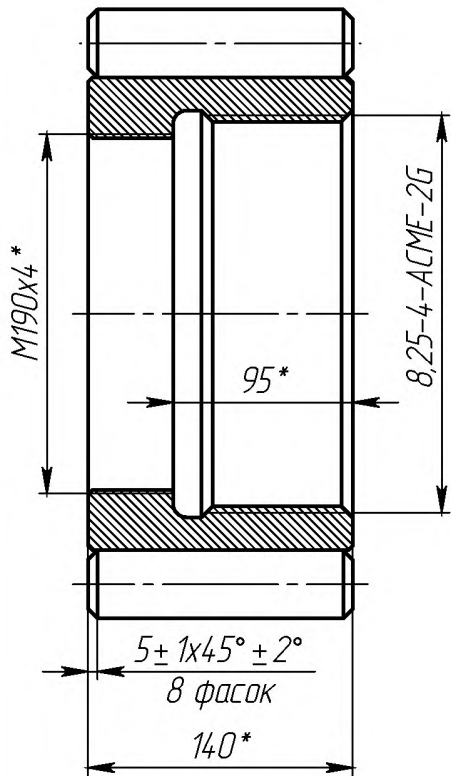
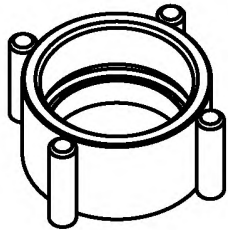
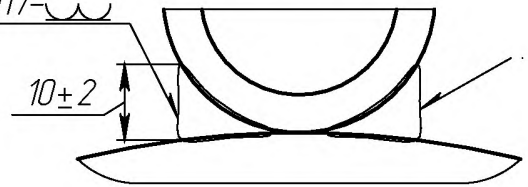


Л7.01.100 СБ



A (1:1)
4 места

ГОСТ 16037-80-У17-



1. *Размеры для справок.
2. Покрытие: Хим. Окс. прм.
3. Сварка ручная электродуговая электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-75.
4. Обеспечить отсутствие корродления сварки, наплывы и неровности швов обработать с плавным переходом к основному металлу. Шероховатость сварных швов не более Ra 12,5.
5. Контроль качества сварных швов по ГОСТ 3242-79;
6. Острые кромки притупить радиусом R0,5...1 мм или фаской 0,5...1x45° ± 2°.

Подпись и дата

Инв. № дцкл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.			
Пров.			
Т.контр.			
Н.контр.			
Согл.			
Утв.			

Л7.01.100 СБ

Гайка накладная
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	23.8	1:4
Лист 1	Листов 1	