



- 1 *Размер для справок.
- 2 Сварные швы после сварки зачистить путем механической обработки.
- 3 После зачистки сварных швов обеспечить равномерную шероховатость поверхностей - мелкозернистая структура 24 по VDI3400, методом гидроабразивной обработки.
- 4 Покрытие: Ан.Окс. нв.
- 5 Неуказанные предельные отклонения H14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$.
- 6 Остальные ТТ по 100000.002ТУ.

Перв. примен. P72.32.100

Справ. №
Изм. № дораб.
Взам. инв. №
Изм. № дораб.
Подп. и дата
Изм. № дораб.

				P72.32.100 СБ			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Основание в сборе	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					0,1	0,68	1:2
Проб.					Лист	Листов	1
Т.контр.							
Нач. КБ							
Н.контр.							
Утв.							