

100.05-40.10.000 СБ

Перв. примен.

Справ. №

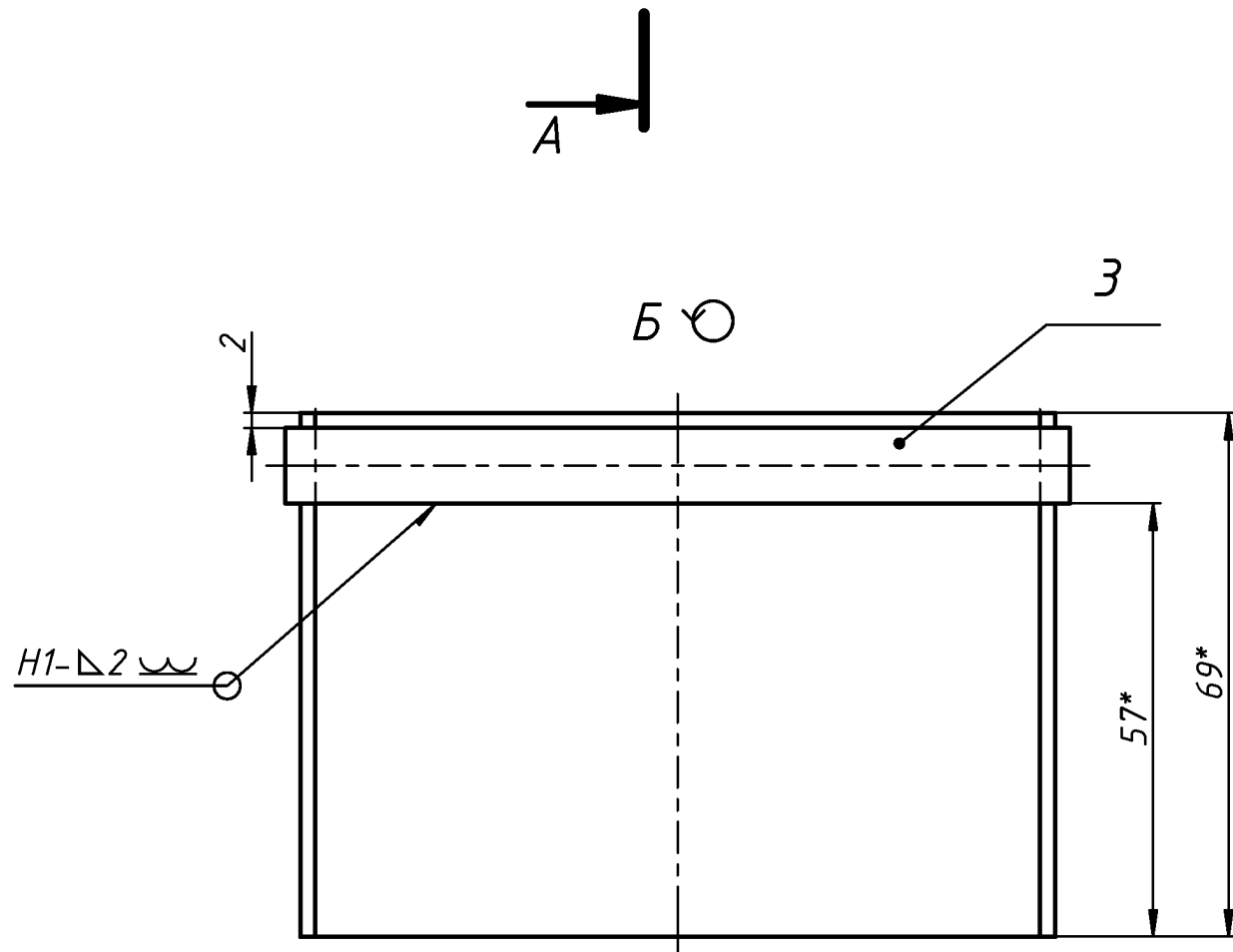
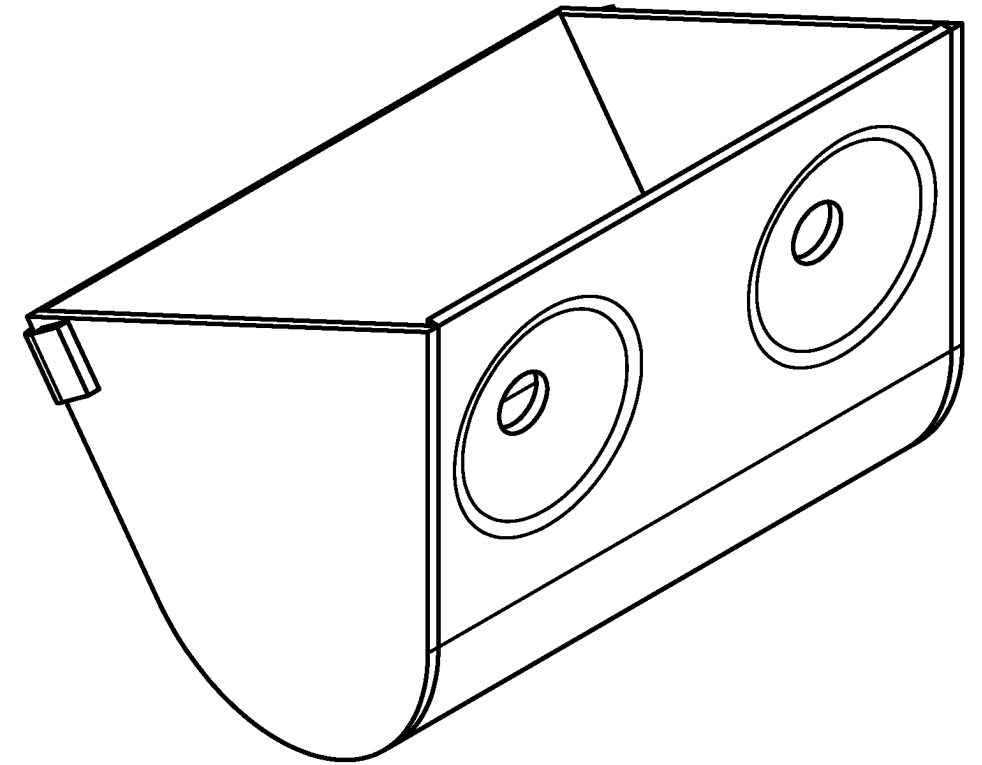
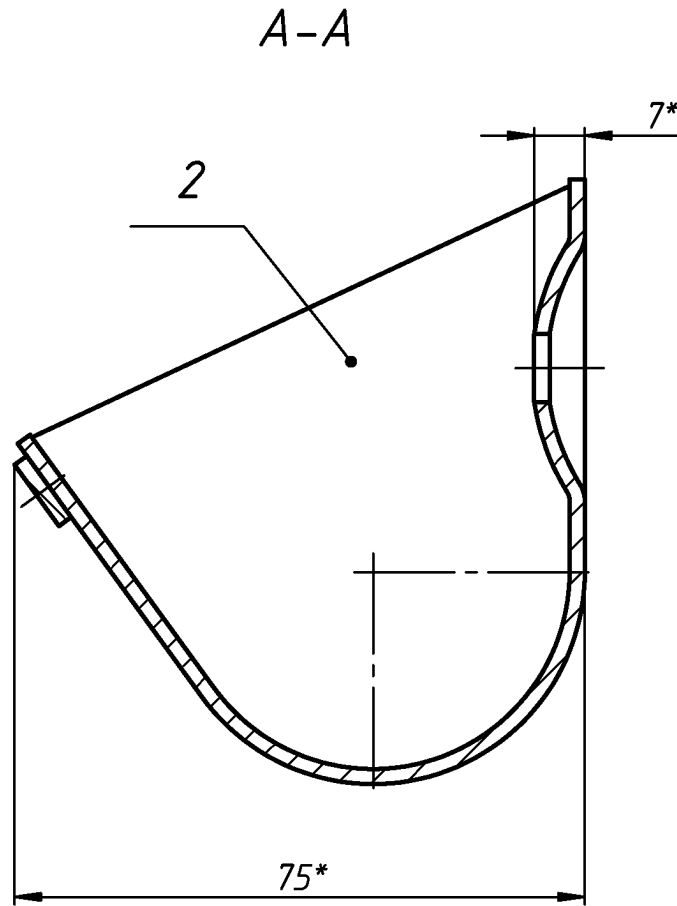
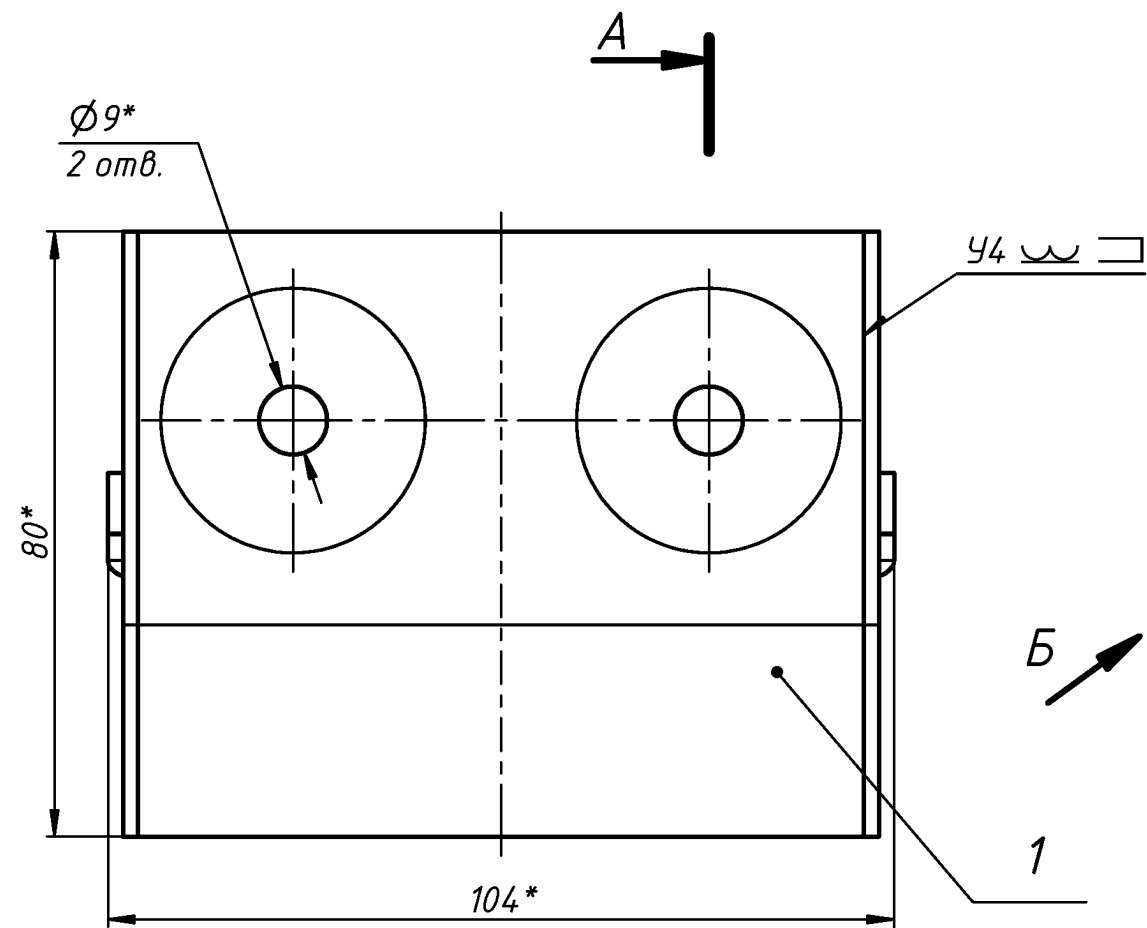
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



- 1 *Размеры для справок.
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT14/2$.
- 3 Сварка дуговая в защитном газе. Сварные швы по ГОСТ 14.771-76.
- 4 Сварные швы проверить на плотность смачиванием керосином.
- 5 Контроль качества сварных соединений - внешний осмотр и измерения. Трещины, непровары, прожоги, скопления шлаковых включений не допускаются.
- 6 Маркировать обозначением чертежа любым удобным способом.

| | | | | | | | | |
|-----------|------|----------|-------|------------|--------------------------|------|--------|---------|
| | | | | | 100.05-40.10.000 СБ | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Ковш Сборочный чертеж | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | | | | 08.05.2024 | | | 0,4 | 1:1 |
| Пров. | | | | | | Лист | Листов | 1 |
| Т. контр. | | | | | | | | |
| Нач.отд. | | | | | | | | |
| Н. контр. | | | | | | | | |
| Утв. | | | | | | | | |