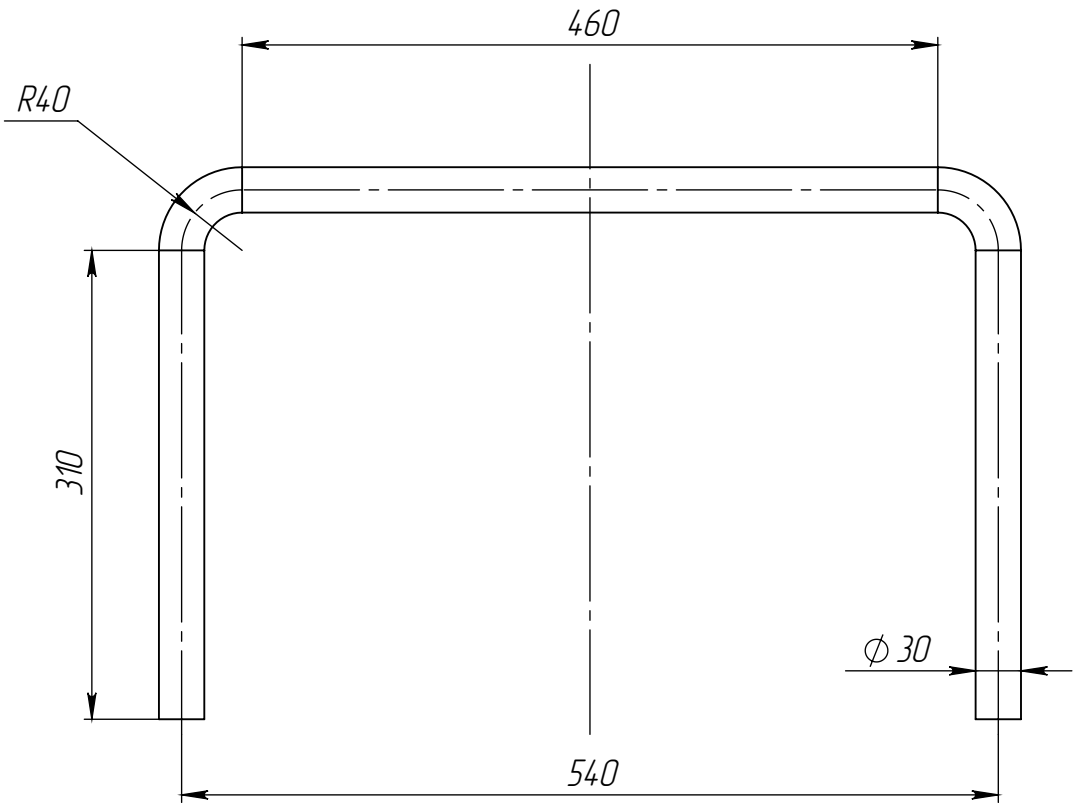


Перв. примен.	Справ. №
---------------	----------



Заготовка труба $D = 30$,
стенка не менее 2 мм

- *Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, js14.
- Неуказанная чистота обработанных поверхностей Ra 12,5.
- Острые кромки притупить
- Все поверхности должны быть чистыми, без заусенцев, плён, волосовин и трещин. Заделка указанных дефектов недопустима.
- Сварку производить по контуру их прилегания сплошными швами по ГОСТ 5264-80.
- В сварных швах недопустимы трещины, пористость, подрезы основного металла и шлаковые включения. Сварные швы зачистить до металлического блеска.
- Покрытие: грунтовка ГФ-021 ГОСТ 25129-82, окрасить порошковой краской желтого цвета ГОСТ 6465-76. Резьбовые поверхности от покрытия предохранить.
- Недостающие размеры прорисовать для программы резки уточнить из CAD файла

Подп. и дата	Инов. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инов. № подл.
--------------	---------------	--------------	--------------	---------------

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

Подставка 00.00.001

Лит.	Масса	Масштаб
	2.25	1:5
Лист 1	Листов 1	

Заготовка труба $D = 30$, стенка
не менее 2 мм



ЦЕНТР
ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ
ТЕХНОЛОГИЙ