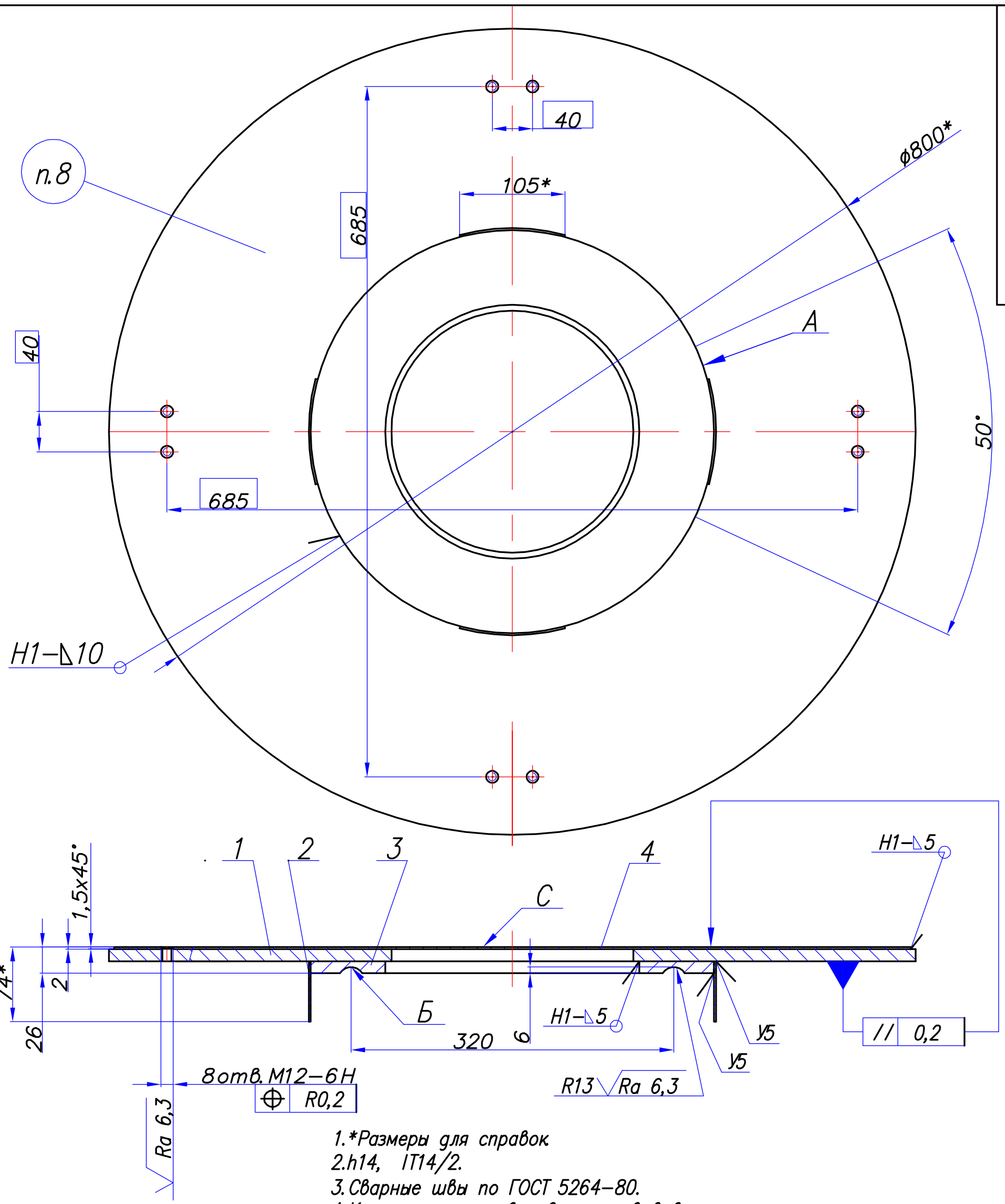

1. *Размеры для справок.
2. h14, IT14/2.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
4. Контроль качества сварных швов внешним осмотром и измерениями.
5. На поверхности А в местах приварки детали поз.2 усиление сварного шва снять.
6. Поверхность Б покрыть смазкой-Литол 24 ГОСТ 21150-87.
7. На наружную поверхность плиты, кроме поверхностей Б и С, нанести антикоррозионное покрытие группы 7/2 по ОСТ 95 884-81-ОСТ 95-887-81. Резьбовые отверстия предохранить от покраски.
8. Маркировать обозначение сборочной единицы ударным способом шрифтом 5-Пр3 по ГОСТ 26.008-85, глубина маркировки - 0,3 мм.

					02-067.03.04.000 СБ			
Изм.	Лист	№докум.	Подпись	Дата	Плита поворотная	Литера	Масса	Масштаб
Разработ.		Лебедкова				И	65	1:4
Проверил		Родин				Лист	Листов 1	
Т. контр.						ОАО "ИЦЯК"		
Н. контр.		Тутаева						
Утвердил		Зубков						

Перв. примен.

Справ. N

Подп. и дата 15.12.10

Взам. инв. N

Инв. N дубл.

Подп. и дата

Инв. N подл. 3012

Копировал

Формат А3