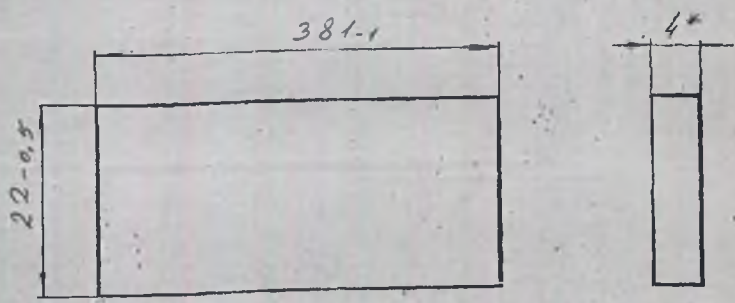


0,36L

0,103

Перв. прием.

Сирал. №



<b>СЕРТИФИКАТ</b>	ХИМ. СОСТАВ
	МЕХ. СВОЙСТВА

30 шт в узле  
1440 шт. в изделии

Σ[Нр] = 6250 кг  
1440

[56] 1 ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ [ИОТ-ОЛ-29-029] Чр 0,03 Тч 0,20  
Разметить, рубить заготовки в размеры 28 × 387 × 4 мм.

[63] 2 КОНТРОЛЬНАЯ

[30] 3 СЛЕСАРНАЯ [ИОТ-ОЛ-29-047]

Рихтовать. Собрать пакетом по ~20 шт. под сварку.

[31] 4 ЭЛ. СВАРОЧНАЯ [ИОТ-0-07-024]

Варить пакет в 6 + 8 точках.

[26] 5 В. ФРЕЗЕРНАЯ [ИОТ-0-07-003] Чр 0,025 Тч 0,27

Фрезеровать по контуру в размеры чертежа.

[30] 6 СЛЕСАРНАЯ [ИОТ-ОЛ-29-047]

Опилить заусенцы.

*[Signature]* /Бородай Ю.О./ 03.12.14

Изм. № подл. Подпись и дата  
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Изм.	Джест	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Провер.				
Ст. конст.				
Рук. гр.				
И. контр.				
Утв.				

СЗ - 10038.01.111.02 (поз. 3)

*Пластинка*

Лист	Масса	Масштаб

Лист	Листов

Лист 4 ГОСТ 19903-74  
Ст 3 нс 2 ГОСТ 14637-89

ТО РМЗ