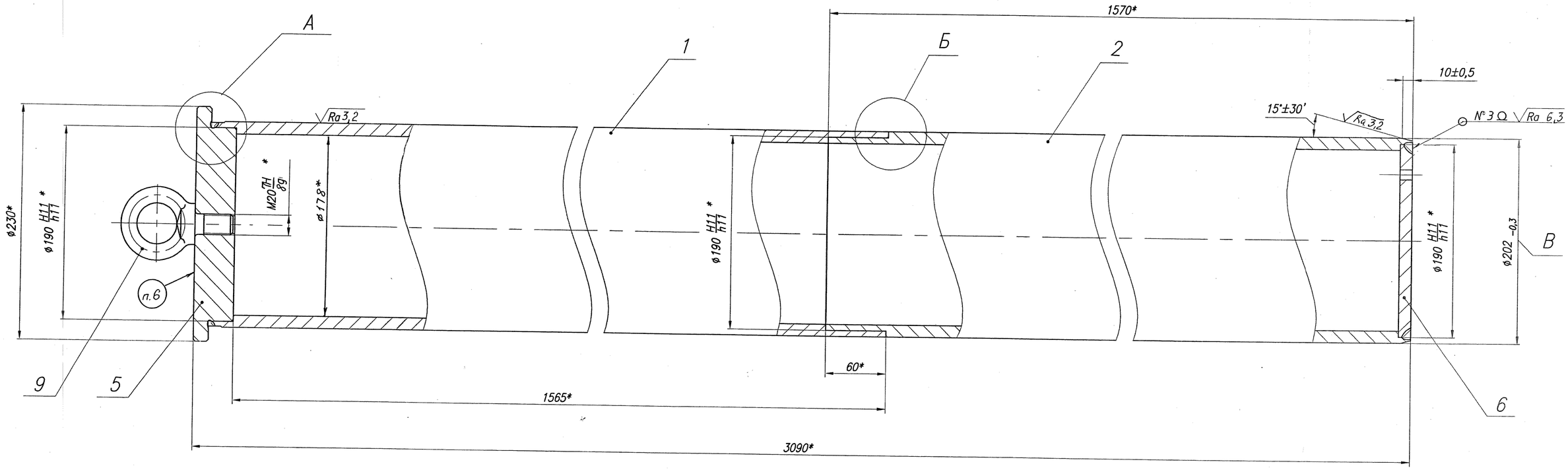
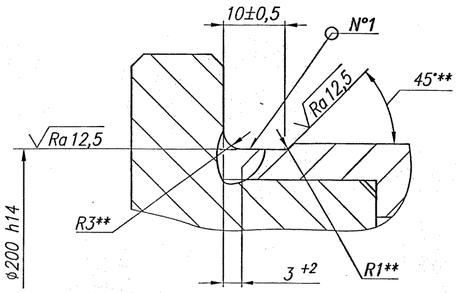
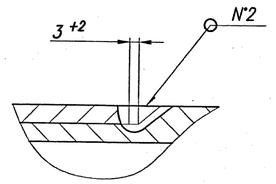
Номер шва	Обозначение шва	Стандарт на сварные швы	Кол-во
1	см. А	нестандартный	1
2	см. Б		1
3	см. Главный вид		1



А(2:1)



Б(1:1)



1. Калибр чехла предназначен для проверки отверстия Е на проходимость в сборочной единице "Чехол для пеналов с кассетами ОВЧ" СМ-887.С600 СБ (п.4 ТТ).
2. Сварку производить электродами марки УОНИИ 13/55А ОСТ 5Р.9224-75.
3. *Размеры для справок.
4. **Размеры обеспеч. инстр.
5. Консервацию производить смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74.
6. Маркировать обозначение сборочной единицы.
7. Сборочная единица паспортизируемая. Паспортизации подлежит размер В.

С ПАСПОРТОМ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Некрасова		23.06.21
Проверил		Горбунов		18.06.21
Т.контр.		Кузьмин		18.06.21
Н.контр.		Кошелева		23.06.21
Утв.		Сивков		22.06.21

ТУК-108/1.С621-20 СБ

Калибр чехла

Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
	185	1:2
Лист	Листов 1	

Копировал

Формат А1

Перв. примен. ТУК-108/1.С621-20

Справ. N

Подп. и дата

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

ЗОПИ