

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			B-0801-010-000сб	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
12	1		B-0801-010-001	Планка пальца каркаса	1	
11	2		B-0801-010-002	Палец каркаса	1	

Лист 8. 3 ряда нарисовано

Подп. и дата

Инв. ном. дубл.

Взам. инв. ном.

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.

Лист

Ном. докум.

Подп.

Дата

B-0801-010-000

Разраб.

Тимченко

98.7.14

Проверил

Романов

2014

Н. контр.

Курашова

Утвер.

Томашевский

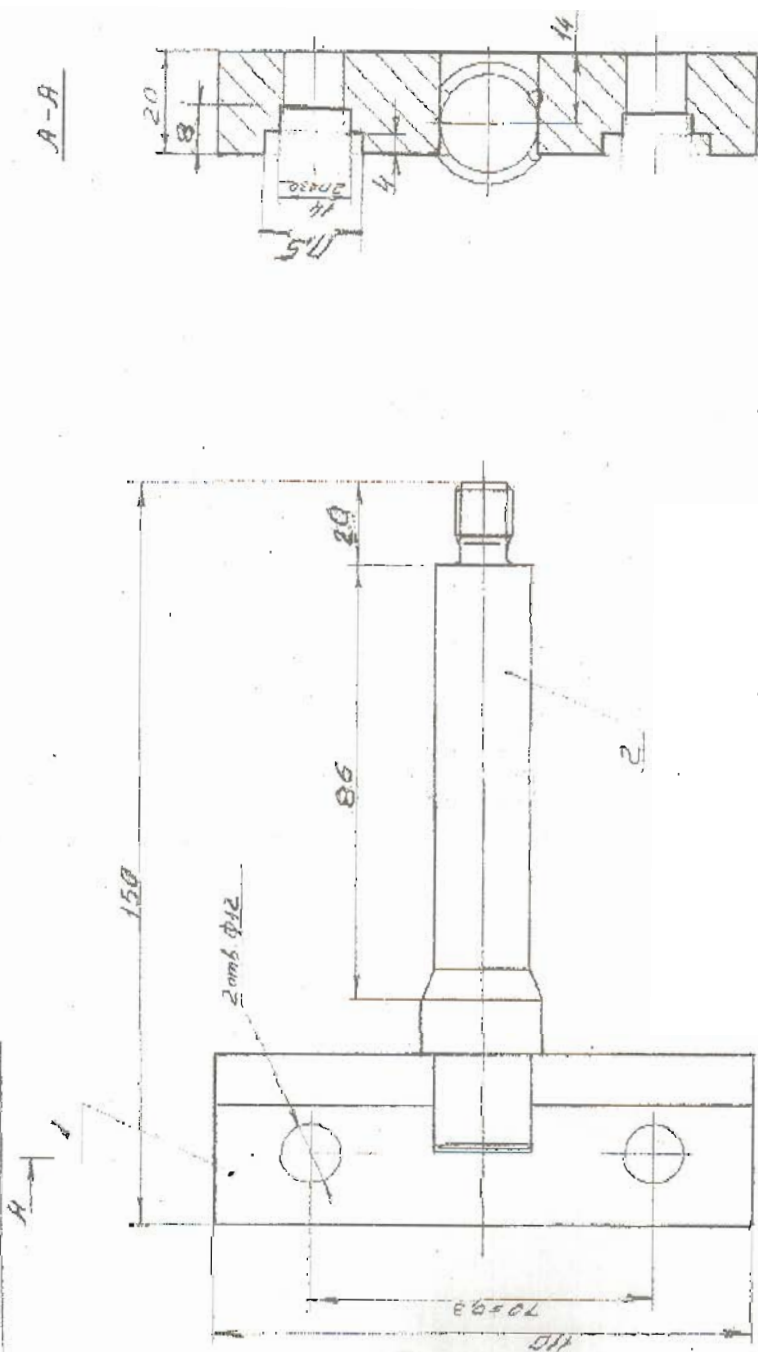
Палец каркаса
в сборе с планкой

Литера

Лист

Листов

ИР. № 1007	Полн. и дат	Всех. ИР. №	ИР. № 1007	Полн. и дат
		1947-29		



1. Размеры для справки.

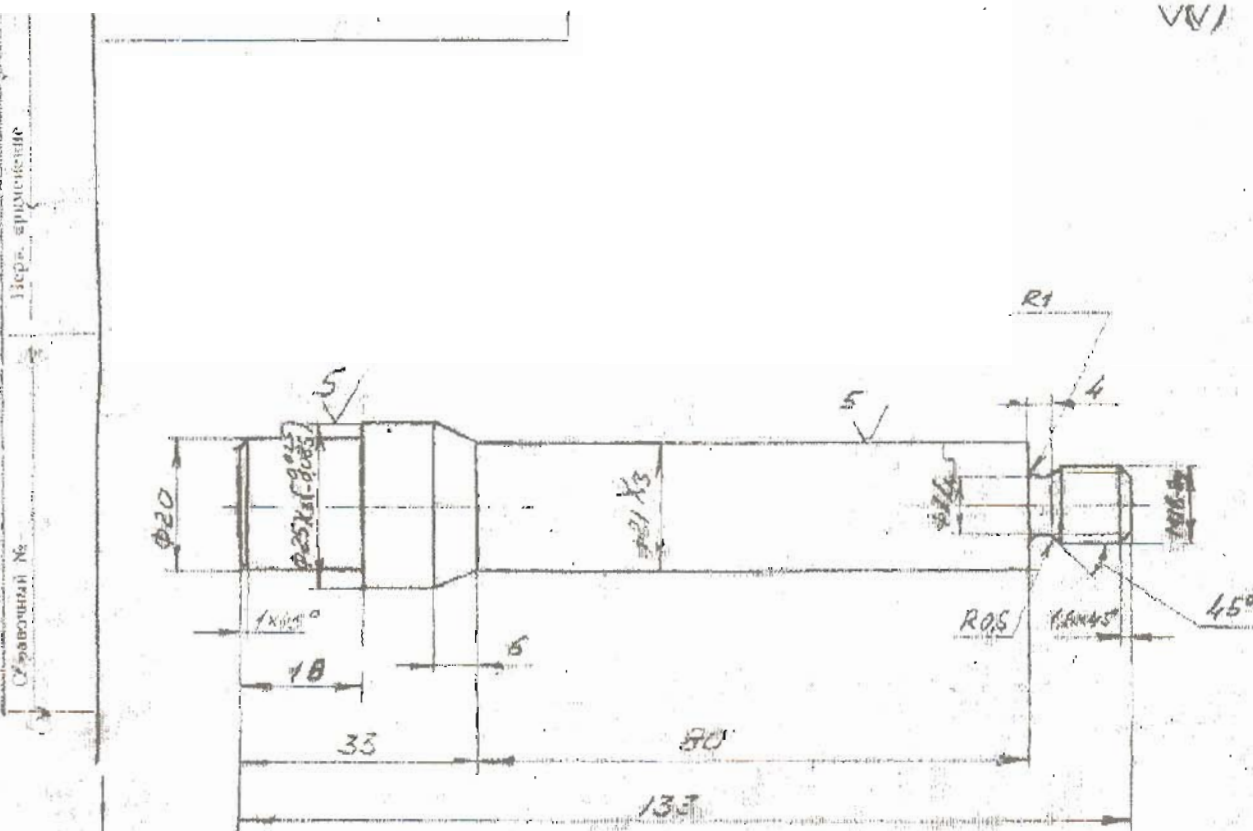
2. Сварка эл. дуговой, варить электродом Э42-А ГОСТ 9487-60. Катет сварного шва 5 мм. Сварные швы зачистить до основного металла.

Имя	Лист	И. док-у.	Пол	Дата
Разраб.		Тышневский, В. В.		
Проект		Восточный, В. В.		
Т. контр.		Курчатов, В. В.		
Н. контр.		Петров, В. В.		
Учт.		Томашевский, В. В.		

Дат.	Масштаб	Масштаб
		1:1
Дат.	Дат.	Листов 1

В-0801-010-000 СБ

План с картас 6
 бере с правым
 бережным 4 стрех



Изм. и дата

Изм. № докум.

Изм. № 144-31

Изм. № 144-31

Изм. № 144-31

1. Неуказанные предельные отклонения размеров, охватываемых по В7, прочих по СП.
2. Острые кромки скруглить радиусом 0,5 мм

В-0801-010-002

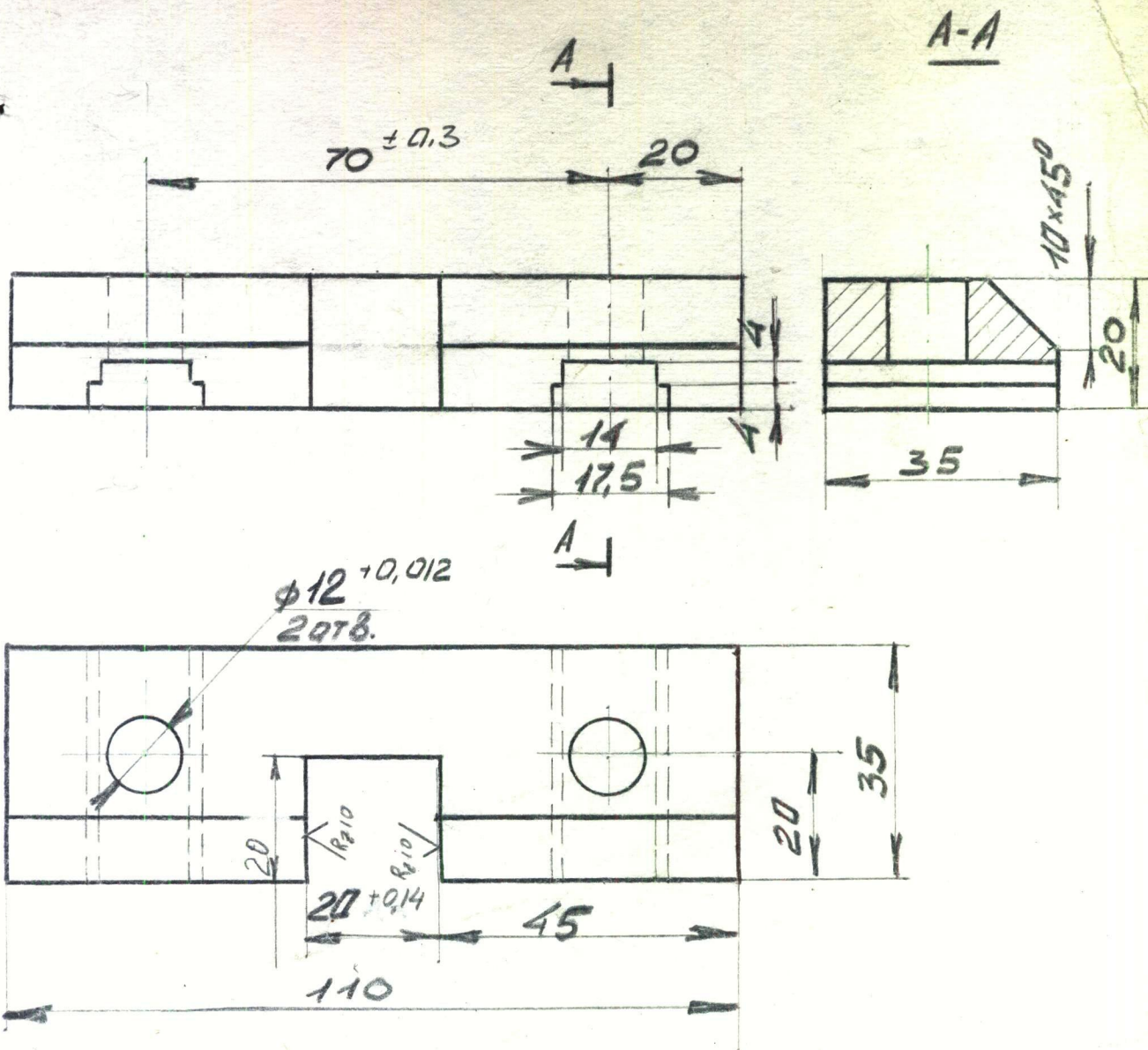
Изм.	Листы	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Масса	Масштаб
Разраб.	Тимченко					0,21	1:1
Проект.	Романов						
Т. экзп.							
Гл. инж.	Куракин						
Н. экзп.	Романов						
Испол.							

Палец каркаса

25 ГОСТ 2590-74
Ст 3 ГОСТ 535-58

В-0801-010-001

Р₄₀ (✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по Н12, Н12 прочих $\pm \frac{0.12}{2}$.

В-0801-010-001				
Планка				
Деталь каркаса				
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разраб.				
Проверил				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утвер.				
Ст 3 ГОСТ 380-71				
Лит.		Масса		Масштаб
				1:1
Лист		Листов		