

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

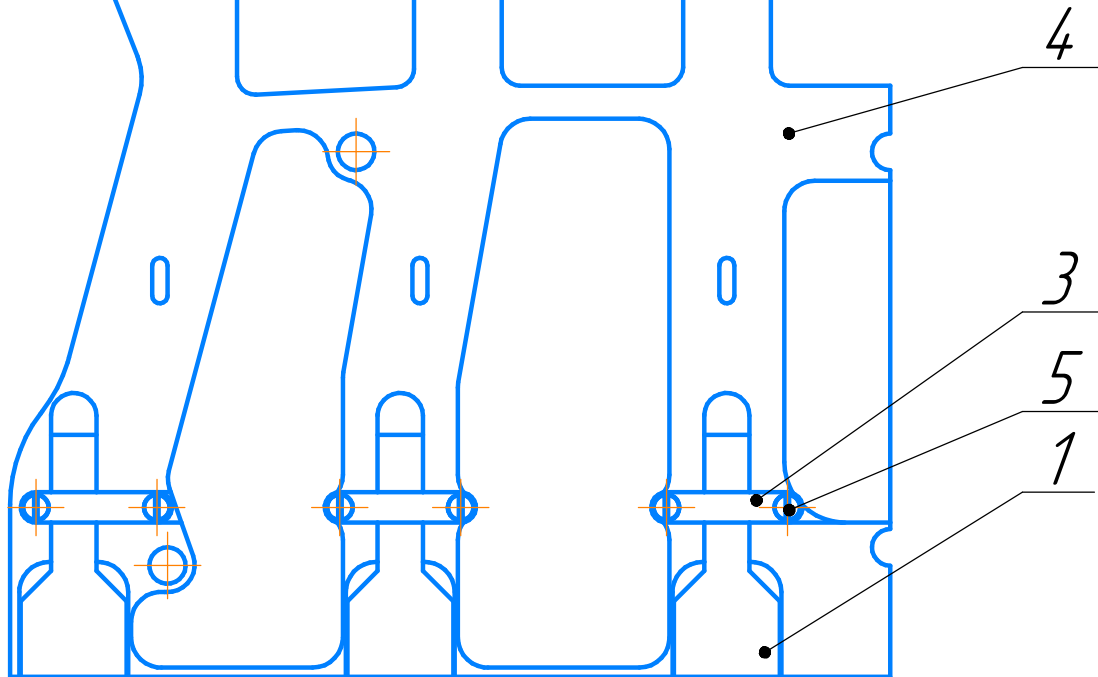
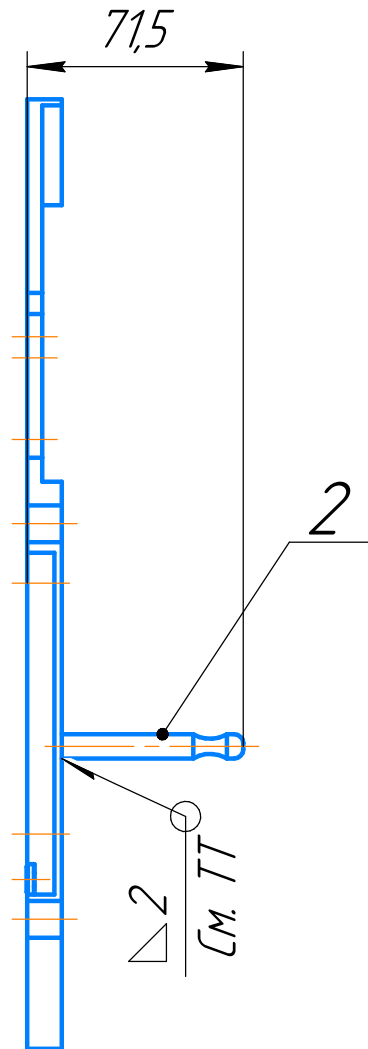
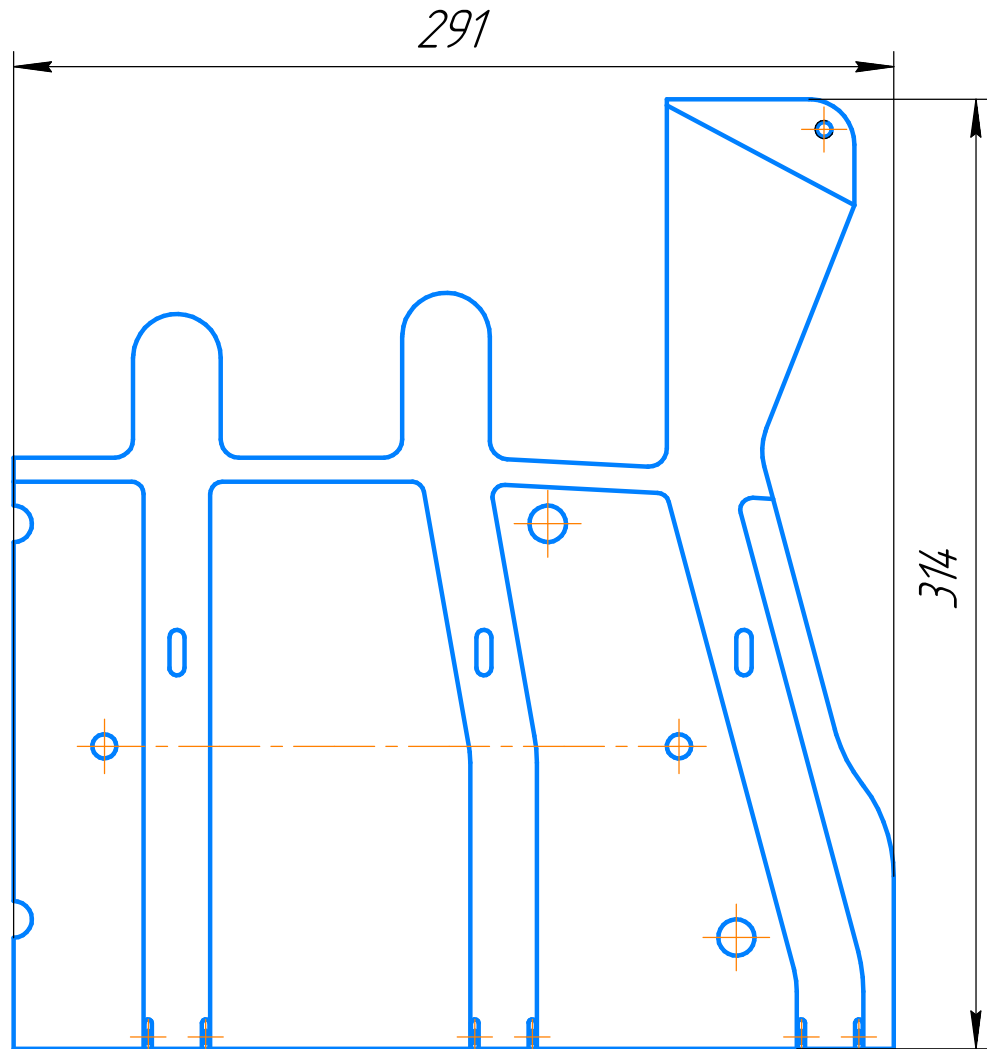
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

P1.WSD5080.250.110.000 СБ



- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров по H14, h14, ±IT14/2.
- 2. Наличие на поверхности сколов, царапин, забоин, вмятин, трещин, следов жира, масла и прочих элементов портящих внешний вид изделия не допускается.
- 3. Острые кромки притупить.
- 4. Сварка по ГОСТ 14 771 ИИп.
- 5. Сварные швы зачистить и зашлифовать.
- 6. Сварные швы пассивировать.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
A3		1	P1.WSD5080.250.1091.000	Стопор	3	
				Детали		
A4		2	P1.WSD5080.250.008.002	Штифт	2	
A4		3	P1.WSD5080.250.009.002	Прижим	3	
A0		4	P1.WSD5080.250.110.001	Направляющая	1	
				Стандартные изделия		
		5		Винт ISO 2009-M4 x 6-A2-70	6	

P1.WSD5080.250.110.000 СБ					
Направляющая				Лит.	Масса
Сборочный чертеж				2,51	1:2,5
				Лист	Листов 1