



1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80, электродами УОНИ 13/55тип 350 (350А) ГОСТ 9466-75.
2. Предельные отклонения по ГОСТ 30893.1-2002:
H14, h14, ±IT₂¹⁴.

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|------------------|--------------------------|------|------------|
| | | | | Сборочные единицы | | |
| A4 | | 1 | ПЦ1-03.10.01.101 | Лист | 1 | |
| A4 | | 2 | ПЦ1-03.10.01.102 | Ребро | 2 | |
| A4 | | 3 | ПЦ1-03.10.01.103 | Основание | 1 | |
| | | 4 | | Швеллер 18П ГОСТ 8240-97 | 1 | l=850 мм |

| | | | | | | | |
|----------|------|----------|-------|------|--------------------|------|----------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | ПЦ1-03.10.01.100СБ | | |
| Разраб. | | | | | Стойка | Лит. | Масса |
| Пров. | | | | | | | 45,32 |
| Т.контр. | | | | | | Лист | Листов 1 |
| Н.контр. | | | | | | | |
| Утв. | | | | | | | |