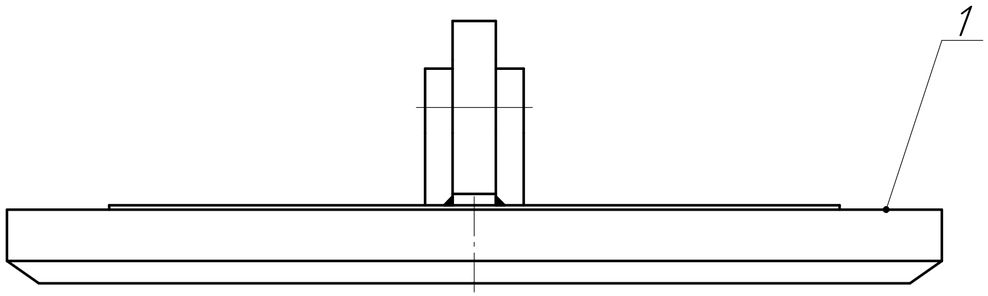
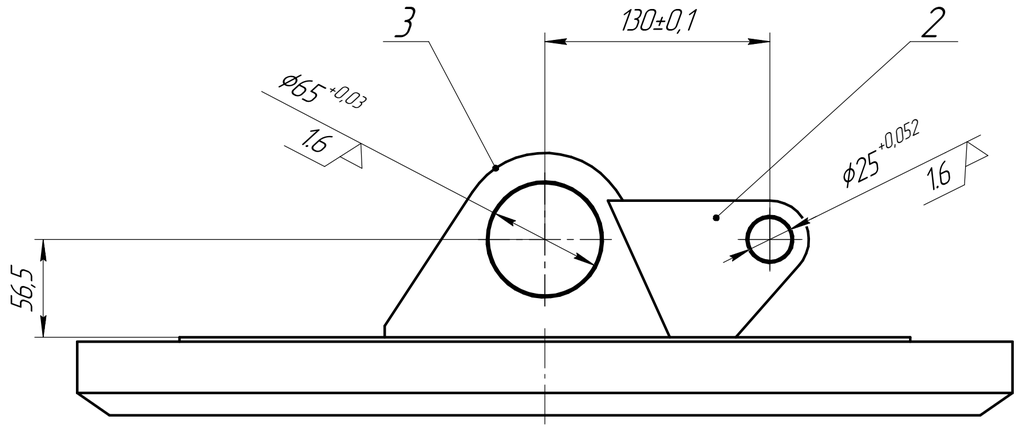
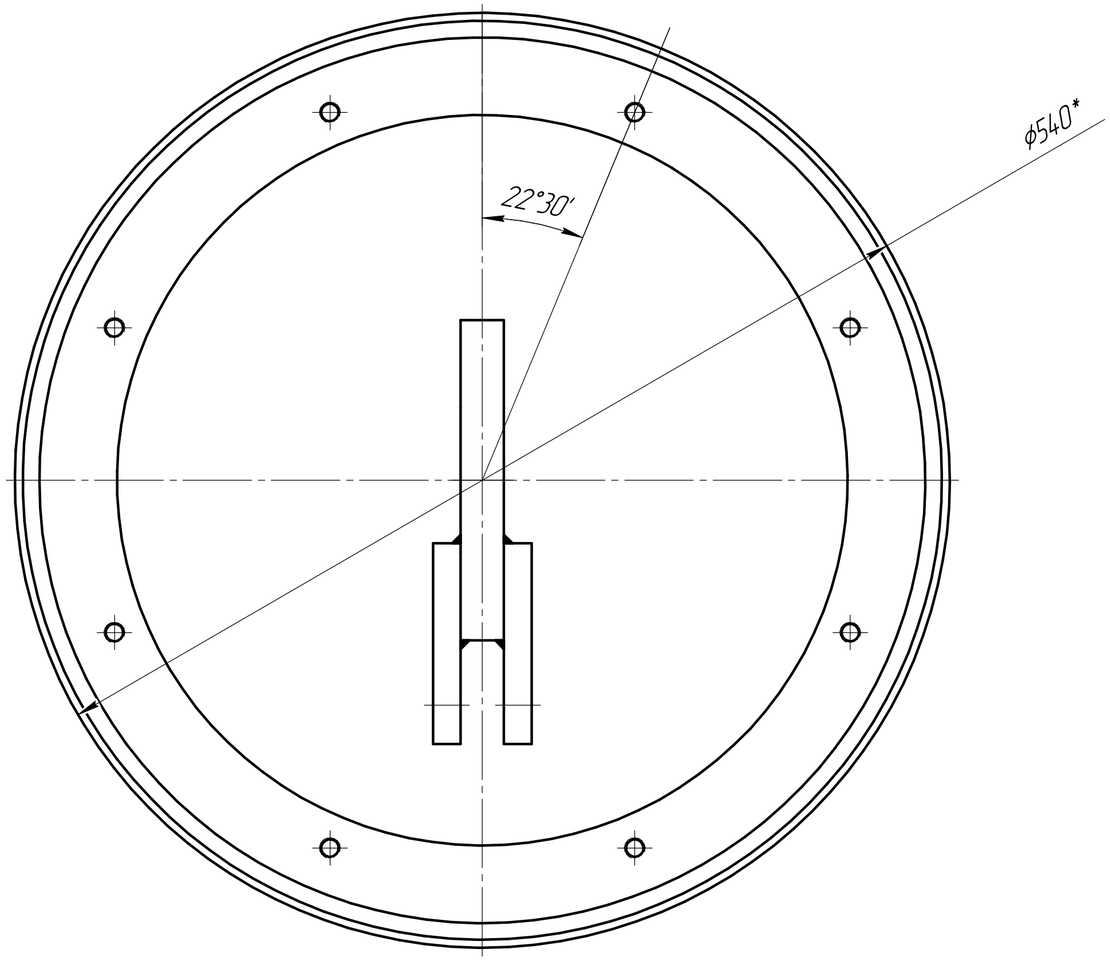
LVM00.001.000







1 Сварка согласно ГОСТ ГОСТ 14.771-76
2 Катеты сварочных швов 0.8 минимальной толщин свариваемых деталей
3 Общие допуски по ГОСТ 30893.1 m
4 Неуказанные фаски 0.5х45°
5 Притупить острые кромки
6 Зачистить заусенцы
7 Удалить следы СОЖ со всех поверхностей детали
8 Обработать деталь консервационным маслом К-17 (ГОСТ 10877-76)
9 * Размеры для справок

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Детали		
А2		1	LVM00.001.001	Диск	1	
А3		2	LVM00.001.002	Ухо	2	
		3	LVM00.001.003	Серьга	1	

Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	LVM00.001.000			
Разраб.					Дверь пиллера	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							80,25	1:2,5
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.								
Утв.								

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Копировал
Формат А2