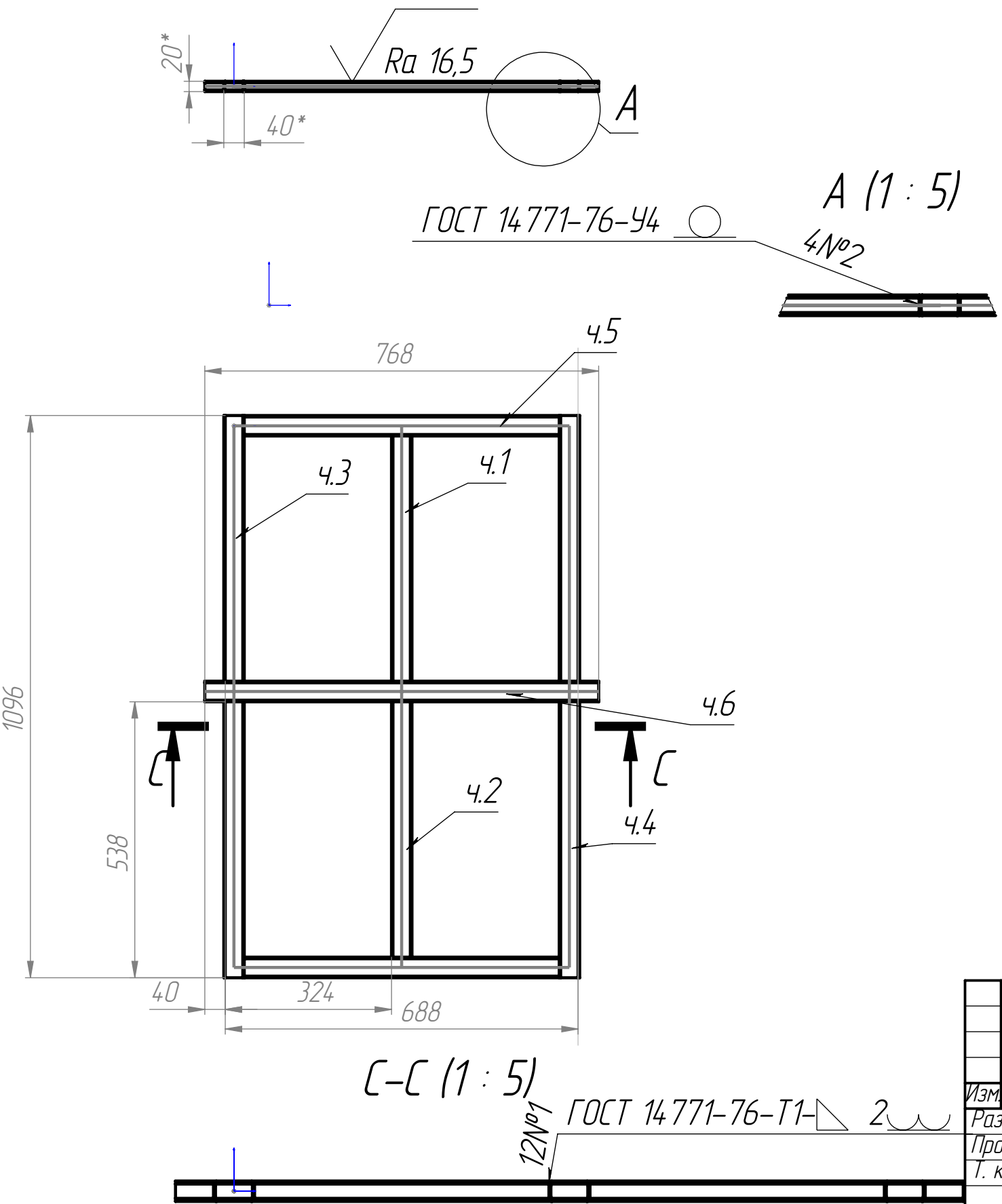


ГЖ.01.01.02.01



№ ч.	Длина, мм	Кол.
ч.1	478±1	1
ч.2	498±	1
ч.3	518±1	2
ч.4	538±1	2
ч.5	608±1	2
ч.6	7681	1

- 1 *Размеры для справок.
2 Труба разрезана согласно таблице 1
3 Общие допуски на механически обрабатываемые поверхности по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ± IT14/2.
Допуски симметричности и пересечения осей 2 мм, в диаметральном выражении.
Остальные по ГОСТ Р ИСО 139209-АЕ
4 Сварные швы выполнены по ГОСТ 14771-76 по периметру прилегания соединяемых составных частей:
а)тавровые соединения -Т1
б)угловые соединения - У4
5 Усиление швов с наружных поверхностей снять.
6 Шероховатость механически обрабатываемых поверхнос. $\sqrt{Ra\ 12,5}$
7 Покрытие цинкосодержащий грунт. Марка краски на усмотрение производства-изготовителя, RAL 9005

					ГЖ.01.01.02.00СБ					
					Рама верхняя Сборочный чертеж	Лист		Масса	Масштаб	
Изм./Лист	№ докум	Подп.	Дата					6.69	1:10	
Разраб.	Чиненов М.В.									
Пров.	Носков М.С.									
Т. контр.										
						Лист 1		Листов 2		
Н. контр.						Polytech Voltage Machine				
Утв.										