

АПТА 1206.00.080 СБ

Перв. примен.

Справ. №

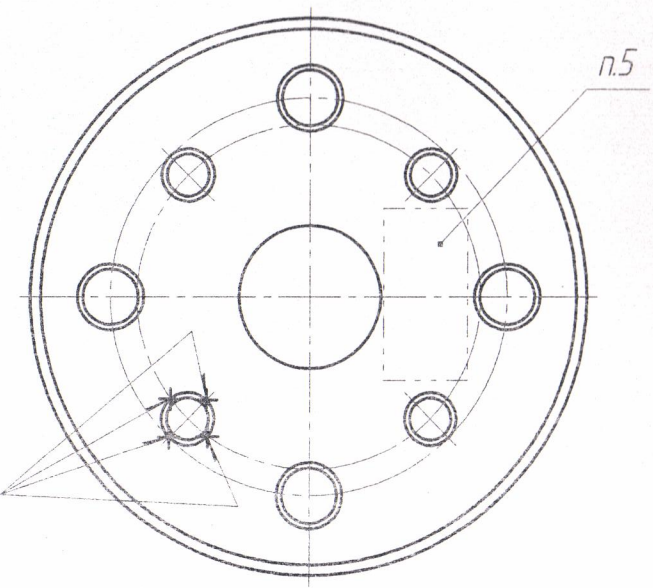
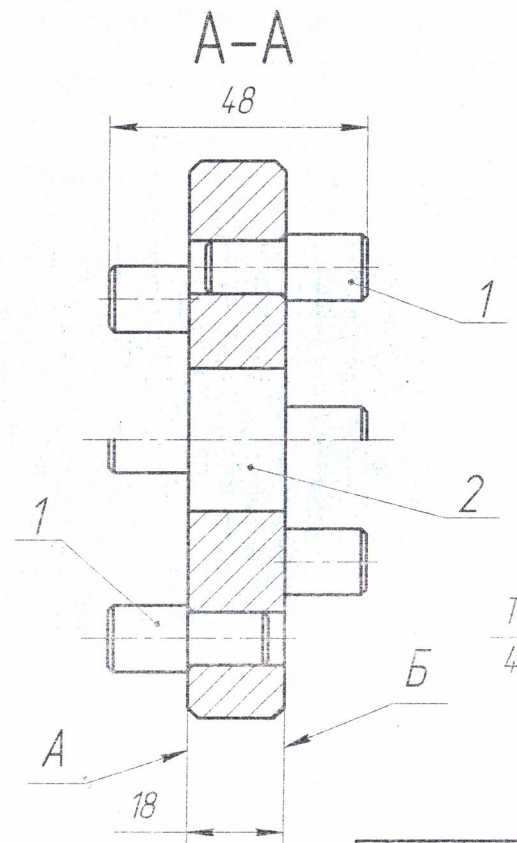
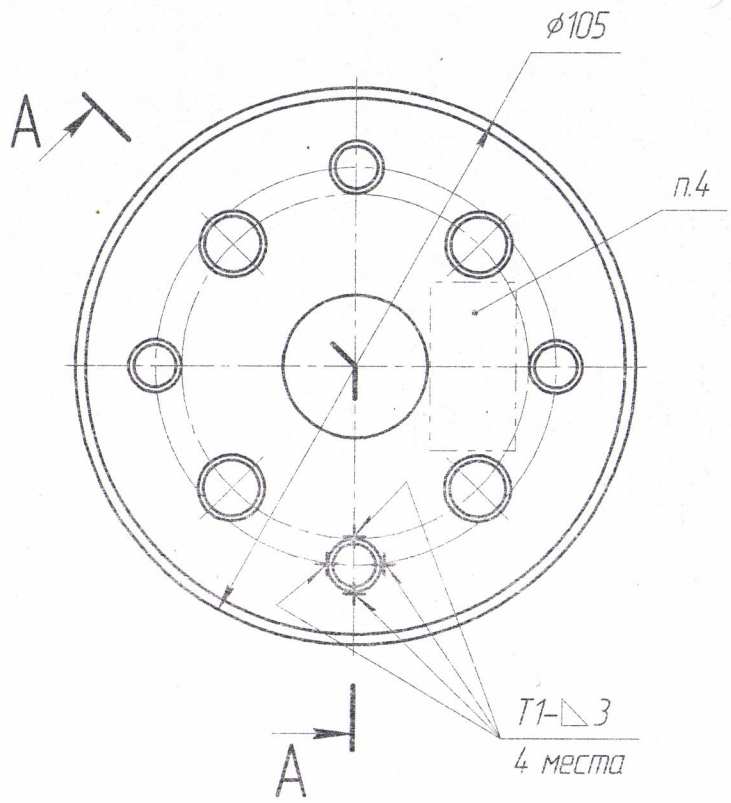
Подп. и дата

Изм. №

Подп. и дата

Изм. №

Подп.



1. Размеры для справок.
  2. Сварка по ГОСТ 5264-80.
  3. Выступание сварного шва за поверхность А и Б недопускается.
  4. Надпись "Ду15" нанести ударным способом.
  5. Надпись "Ду20" нанести ударным способом.
- Допускается зачистка мех путем  $\sqrt{Ra} 12,5$ .

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А4			АПТА 1206.00.071	Штифт d14	8	
А3			АПТА 1206.00.081	Основание Ду20, Ду15	1	

АПТА 1206.00.080 СБ

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Калибр для проверки расположения крепежных отв. фланцев Ду20, Ду15 Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Леонав					1,225	1:1
Проб.		Хантимеров						
Т.контр.		Курлыкина						
Нач. отд.		Щетинин						
Н.контр.								
Чит.		Балашиев						