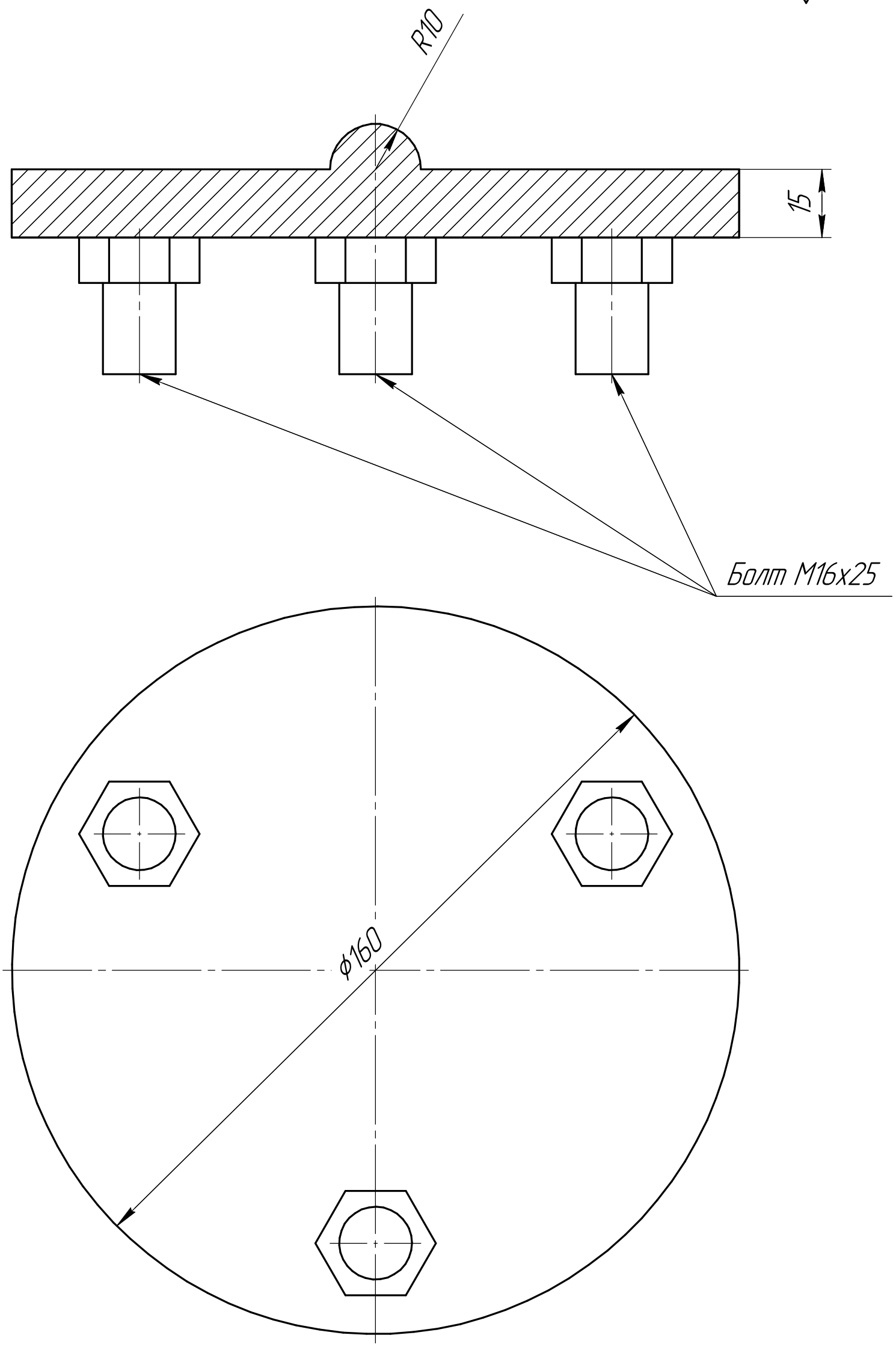
Ra 25



1. Сварные соединения выполнить по ГОСТ 5264–80.
2. Изделие загрунтовать в два слоя толщиной не менее 50 мкм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров h14, H14.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Нивелирный башмак	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							2,58	1:1
Пров.						Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.					Сталь 10 ГОСТ 1050-88	ГМ		
Утв.								

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.